

新しい酒米品種「^{ゆめぎんが}夢吟香」の特性

～高度精白が可能な吟醸酒に向く酒米。ふくよかで、香り豊かな酒ができる～

加藤満（農業総合試験場作物研究部作物研究室）

【平成24年12月13日】

【要約】

「夢吟香」は、現在の奨励品種「若水」と比較して、心白が小さく高度精白が可能で、吟醸酒用途に適する。吟醸酒の香りは豊かで、評価が高い。栽培特性では、「若水」が持たない縞葉枯病抵抗性しまはがれびょうを持ち、稈が強く倒れにくい性質のため栽培しやすい品種である。

「夢吟香」を導入することにより、地域特産の新酒の開発、酒米生産地の活性化、生産農家の経営向上につながることを期待される。

1 はじめに

近年、県内の酒米生産地においては、日本酒の消費低迷を打破するために、生産者と酒造メーカーが連携し、酒米を地元で生産・利用した地酒作りが行われている。現在、県内平たん地域で作付されている酒米品種「若水」は高度精白が困難なため、主に、純米酒、本醸造酒（精米歩合70%）用として利用されており、吟醸酒（精米歩合60%以下）、大吟醸酒（精米歩合50%以下）用としては不向きである。そのため、付加価値の高い吟醸酒、大吟醸酒の地域ブランド酒製造に対し、高度精白適性を持ち、栽培安定性の高い品種が切望されている。

「夢吟香」は、愛知県農業総合試験場と愛知県食品工業技術センターが共同で開発した吟醸酒用途に適した晩生の酒米品種である。

注、高度精白：精米歩合60%以下に精米すること

2 生育特性

- (1) 出穂期と成熟期は、「若水」より10日～2週間程度遅く、愛知県の熟期区分では、「ハツシモ」級の“晩生”である。6月上中旬の田植えで、10月中旬の収穫となる。
- (2) 稈が太くて強いために倒れにくい（写真1）。病害抵抗性では、穂いもち抵抗性が“やや強”、さらに、縞葉枯病抵抗性を持つため、栽培しやすい。
- (3) 玄米の粒大は「若水」並みに大きく、外観品質は良好である。
- (4) 心白の大きさは「若水」よりやや小さく、線状、点状心白の割合が高いため、高度精白が可能である（表1）。

3 醸造特性

- (1) 精米時の割れが少なく、50%精米が可能である（写真2）。
- (2) 吸水が緩やかで、原料処理が容易である。
- (3) 吟醸酒は、香り豊かな淡麗タイプで、官能評価が良好である（表2）。



写真1 成熟期の草姿



写真2 50%精白米

表1 心白型歩合(%)

品種名	無心白	点状	線状	眼状	腹白状
夢吟香	2.5	9.4	36.6	44.1	7.4
若水	1.4	3.8	30.5	58.1	6.2

注、横断面の心白の形で分類

高度精白に適する点状、線状の割合が「若水」より高い

表2 吟醸酒の評価

調査項目	新酒		熟成6か月(5℃)	
	夢吟香	若水	夢吟香	若水
香り	0.54	0.23	0.74	0.17
総合評価	0.31	0.08	0.78	0.35

注、愛知県酒造技術者23名(主に杜氏)

による評価

香り、総合評価：-2(不良)~2(良)

4 現地試験結果及び普及性

「夢吟香」は、現在、種子を増殖中で、一般栽培の開始は平成27年度を予定しているが、現地での試作及び酒造メーカーによる試験醸造は平成21年度から実施している。23年度は、県内で8市町10か所で試作し、7つの酒蔵で試験醸造を実施した。23年度は、「夢吟香」の開花期と登熟初期に来襲した2つの台風による風害が要因とみられる不稔もみや登熟不良により、収量、品質が低下した。しかし、試験醸造では、「夢吟香」本来の特性を十分に持っていない原料米であったにもかかわらず、試作酒の評価は概ね良好であった。24年度は、県下9市町11か所で試作した結果、天候にも恵まれ、収量、品質は良好であった。試験醸造は、9つの酒蔵で予定され、仕込みが順次始まっている。本来の実力を持つ「夢吟香」で醸した酒の出来上がりが楽しみである。

現在、愛知県、愛知県酒造組合連合会、愛知経済連ら関係者が一体となって、普及推進検討会を立ち上げ、生産現場や酒造メーカーと連携を図りながら、「夢吟香」の普及拡大に取り組んでいるところである。

近い将来、県産米「夢吟香」を用いた酒が、「愛知の地酒」を代表する銘柄酒になることを切に願う。