

食品工業技術センターの電話番号が  
052-325-8091 に変更されました。



「愛知酒117号」の50%精白米

平成22年12月13日(月)  
愛知県農業総合試験場  
作物研究部作物グループ  
担当 加藤(満)・加藤(裕)  
電話 0561-62-0085(内線501)

愛知県農林水産部農業経営課  
技術・営農グループ  
担当 山田・仲井  
内線 3662・3673  
ダイヤルイン 052-954-6410

愛知県産業技術研究所  
食品工業技術センター  
担当 加納・伊藤  
電話 052-521-9316

愛知県産業労働部地域産業課  
技術振興・調整グループ  
担当 津本・木津  
内線 3360・3361  
ダイヤルイン 052-954-6340

## 栽培しやすく、大吟醸酒に適した 酒米の新品種を開発しました

愛知県農業総合試験場は、愛知県産業技術研究所と共同で、吟醸酒が醸造できる「高度精白適性」を持ち、栽培の安定性に優れた酒米の新品種「愛知酒117号」を開発しました。

本品種は、①本県育成品種「若水」の栽培しやすさ、②「山田錦」(酒米の全国シェア1位(約30%))の優れた醸造特性、③病害抵抗性を兼ね備えています。精白歩合50%以下に精白できるため、愛知発の美味しい吟醸酒、大吟醸酒の原料になる新しい酒米として期待されます。

※精白：玄米の表面を削ること。

※精白歩合：精白したお米がもとの玄米に対して重量比で何%かを示す。通常の白米は90%程度。

※高度精白：精白歩合60%以下に精白すること。

※吟醸酒・大吟醸酒：吟醸酒は精白歩合60%以下、大吟醸酒は精白歩合50%以下の酒米を使用して造られたお酒。

### 記

#### 1 開発の経緯及び内容

県内の酒米生産地では、日本酒需要の低迷を打破するため、生産者と実需者(酒造メーカー)が連携し、地場産米を原料とした吟醸酒、大吟醸酒等、付加価値を付けた新酒により新たな需要の喚起を目指した取組が動き出しています。

愛知県農業総合試験場では、平成13年度より、高度精白適性を持ち、栽培安定

性の高い酒米の開発に取り組み、このたび、吟醸酒用途としての特性に優れる新品種「愛知酒117号」を開発しました。

なお、本品種は、本日（平成22年12月13日）付けで、種苗法に基づく品種登録出願を行いました。

平成26年度から一般栽培を開始し、平成30年度を目処に栽培面積100ha（吟醸酒で約420キロリットル：1.8リットル瓶で約23万本分相当）を見込んでいます。

## 2 新品種の特徴

(1) 米粒が大きく、酒米の条件である「心白」の形とそろいが良好なため、50%以下に精白可能で、吟醸酒の醸造に適しています。

※心白とは、米の中心部が白く不透明に見える部分をいい、心白のある米のことを心白米と呼びます。心白は、すき間が多いために麴菌が繁殖して良質の麴が造りやすい特徴があります。

(2) 本品種で作った吟醸酒の官能評価では、新酒、熟成酒ともに香りが豊かで、親品種である若水と比較して淡麗タイプの清酒が出来ることが判りました。

(3) 縞葉枯病抵抗性を持っており、農薬の散布回数を減らすことが出来ます。

第1表 愛知酒117号、若水、山田錦の特性比較表

項目	品種名		
	愛知酒117号	若水	山田錦
出穂期(月日)	9.01	8.18	8.31
成熟期(月日)	10.15	9.30	10.14
稈長(cm)	83	71	102
穂長(cm)	21.2	19.4	20.5
穂数(本/m <sup>2</sup> )	284	296	379
縞葉枯病	強い	弱い	弱い
耐倒伏性	やや倒れにくい	倒れにくい	倒れやすい
収量(kg/a)	42.1	35.5	42.1
玄米千粒重(g)	27.5	26.9	27.1
玄米の外観品質	4.4	4.7	5.5
心白発現率	90.3	94.8	82.1
心白の大きさ	68.1	79.6	62.8

注：外観品質は、1(上の上)～9(下の下)の9段階評価

心白発現率＝心白発現粒数／全粒数×100

心白の大きさ＝(5大+4中+2小)／5n×100(大、中、小は心白の大きさ)

## 3 関連説明

(1) 愛知県内の酒米栽培面積は約77haで、このうち「若水」は約43ha栽培されています。

(2) 本県は、全国有数の清酒製造業が盛んな県で、出荷数量27,478キロリットル（全国4位）、出荷額125億円（全国9位）、事業者数42社（全国9位）です。※出典：平成20年度工業統計表

## 4 問い合わせ先

愛知県農業総合試験場作物研究部作物グループ 主任研究員 加藤 満

所在地 愛知郡長久手町大字岩作字三ヶ峯1-1

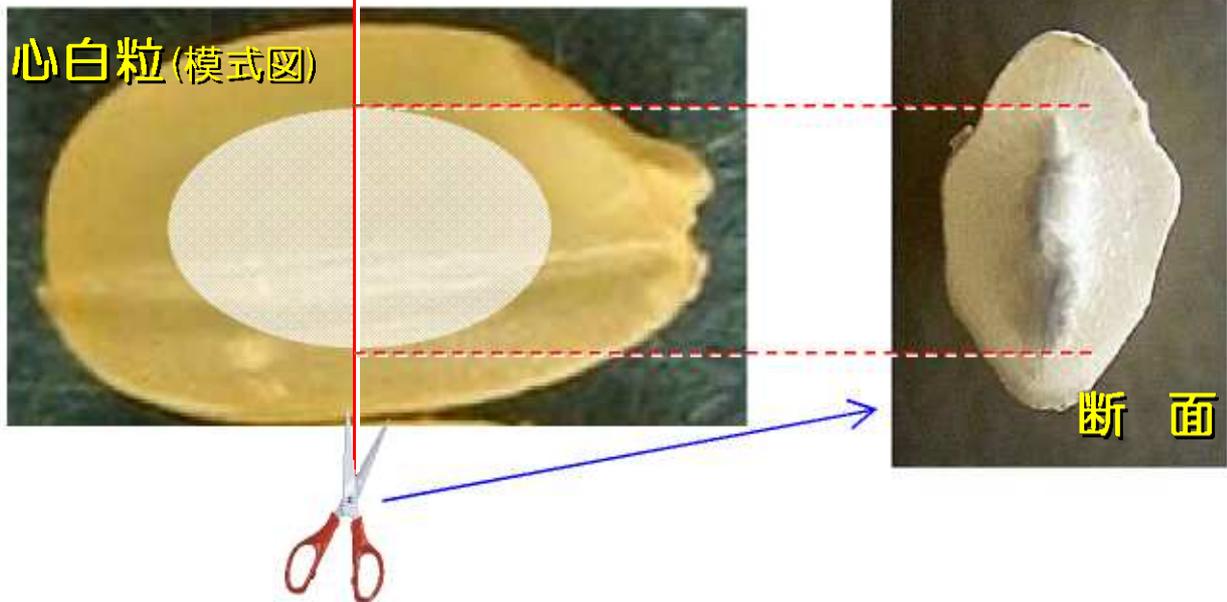
電話 0561-62-0085(内線501)

愛知県産業技術研究所食品工業技術センター 主任研究員 伊藤彰敏

所在地 名古屋市西区新福寺町2丁目1番の1

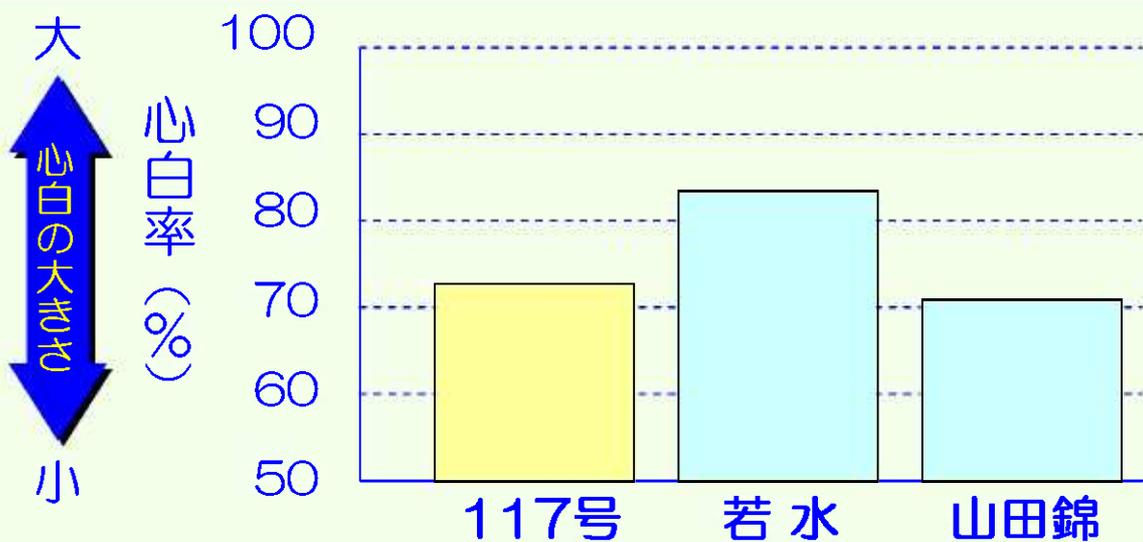
電話 052-521-9316

# 高度精白が可能な「心白」



- 心白部位は隙間が多い ➡ 麹菌が繁殖しやすい
- しかし、心白が大きすぎると精米時に割れやすい

# コンパクトな「心白」

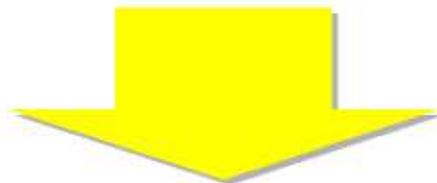


- 「117号」の心白は「若水」より小さく「山田錦」並
- しっかり削る「高度精白」が可能 ➡ 吟醸・大吟醸

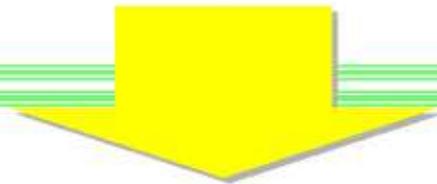
# 愛知県の酒米生産の現状



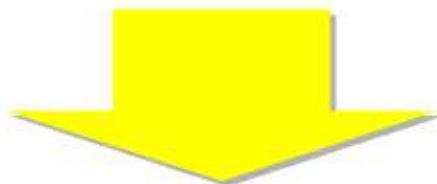
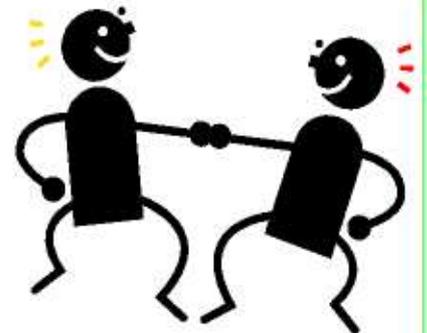
- 「若水」の品質が良くない
- 「日本酒」の需要が低迷気味



酒米「若水」の作付面積が減少



生産者と酒造会社が連携



地場産米 de 吟醸酒 & 大吟醸酒  
高付加価値の新酒で新需要を喚起



愛知酒117号で  
あいち酒ルネサンス



# 期待される効果

目的に合わせた精白ができる



本醸造酒から吟醸から大吟醸酒まで  
あいちの米で何でもできる



特産の新酒開発 産地の活性化  
稲作農家の経営安定

# 普及計画

平成23年 原々種栽培(種の種の種)



平成24年 原種栽培(種の種)



平成25年 採種栽培(種)



平成26年 酒米の生産



愛知県内の100ヘクタール

# 高度精白が可能な 「心白」粒が多い



	無心白	点状心白	線状心白	眼状心白	腹白状心白
品 種					
愛知酒117号	2.5	9.4	36.6	44.1	7.4
若 水	1.4	3.8	30.5	58.1	6.2
山 田 錦	8.9	11.6	41.1	29.8	8.5

愛知酒117号は点状、線状が多く高度精白に向く

## 全種類の清酒を醸造できる

特定名称	水以外の使用原料	精白歩合
大吟醸酒	米 米粉こうじ 醸造用アルコール	50%以下
吟醸酒		60%以下
本醸造酒		70%以下

現在使用している酒米

他県産の  
山田錦 五百万石など

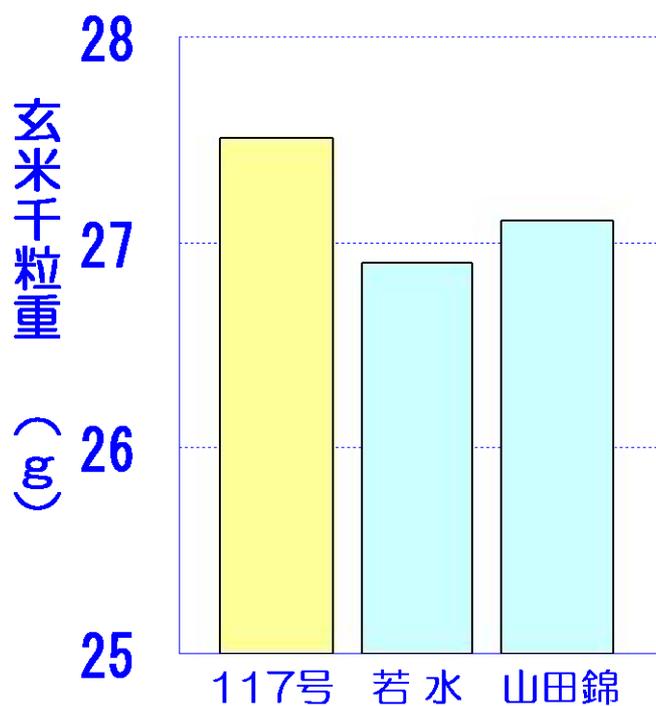
愛知産 若水の主な用途

愛知酒117号

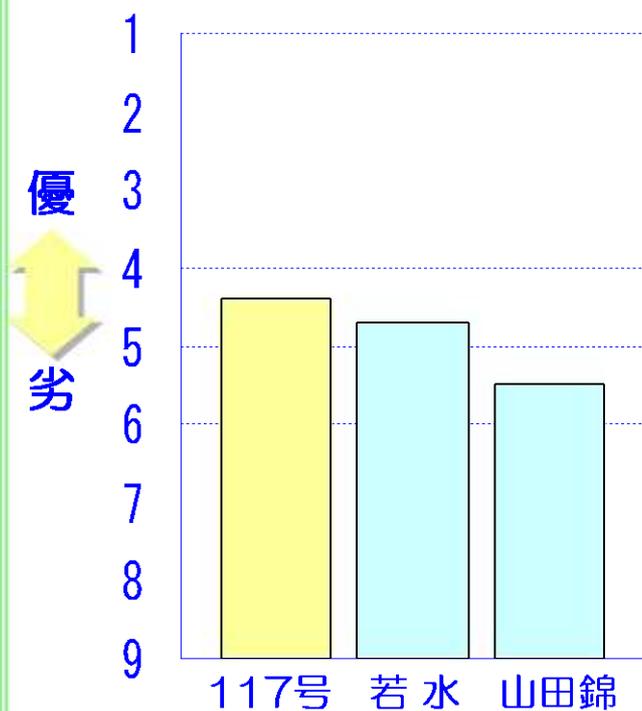


# 愛知酒117号の特徴

## 米粒の重さ



## 玄米の品質



## 耐倒伏性に優れる (倒れない)



# 美味しい吟醸酒ができる

## 「愛知酒117号」の酒は淡麗・辛口タイプ

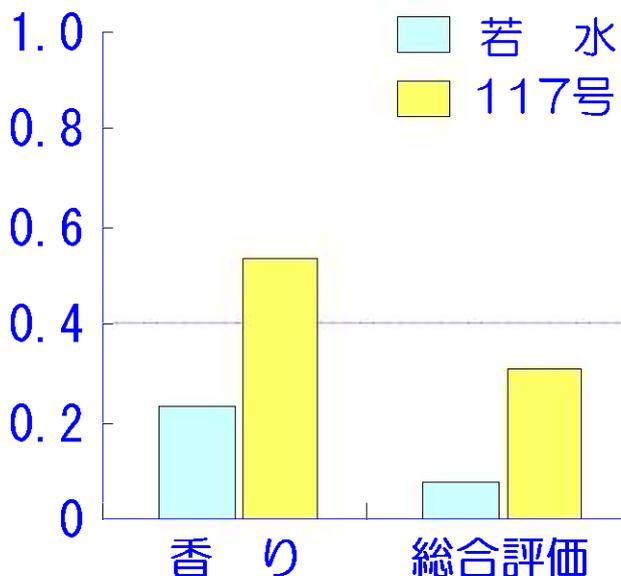
### — 吟醸酒の成分比較 —

品 種 名	アルコール濃度 (%)	日本酒度	酸 度 (mL)	アミノ酸度 (mL)
愛知酒117号	17.6	+ 7	1.00	0.75
若 水	17.4	+ 4	1.10	0.80

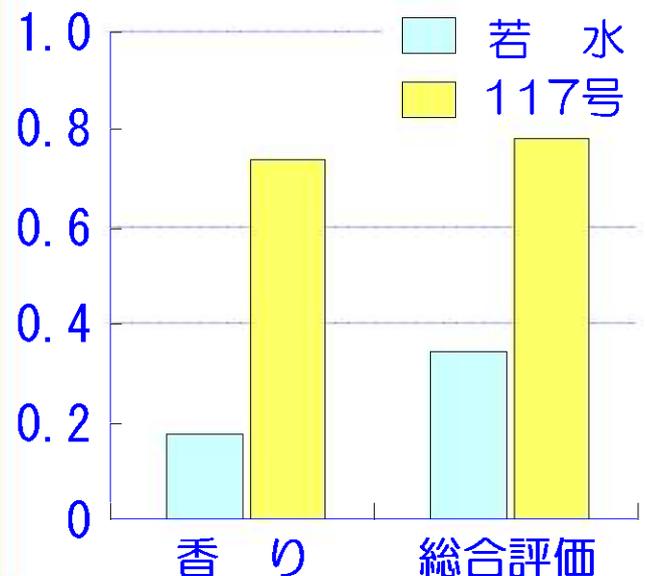
- 日 本 酒 度：+が大きいほど辛口 -が大きいほど甘口
- 酸度・アミノ酸度：低いほど雑味のない良質酒

## 新酒・熟成酒ともに、美味しい評価

### 新 酒



### 熟成酒 (6か月)



### — 吟醸酒の官能試験結果 —

- パネラー：愛知県酒造技術者23名（主に杜氏）
- 評 価：5段階評価（数値が大きいほど優れる）