



米の断面。右が心白がはっきり見えるひだほまれ。左はコシヒカリ(県中山間農業研究所提供)

「百華の宴」の製造に、白扇酒造が選んだのは県が誇る酒造好適米「ひだほまれ」だ。全国には山田錦や雄町といった、有名な酒米があるが、加藤祐基副社長(42)

日本酒の主原料は「米」「米麹」「水」だけ。中でも米は、味わいや香りを決める、最も重要な原料だ。米のでんぷんが発酵のためのエネルギーとなり、分解されて甘みやうま味へと変化する。

至高の雫 百華の宴

岐阜新聞
創刊145年
記念酒

中 ひだほまれ

は「この地で取れた米に、この地の水を使って、お酒を造りたい」というコンセプトを掲げて取り組んだ。ひだほまれの特徴は大粒。米の中心部に白く不透明で、でんぷん質が詰まっ

「醗(もろみ)の中では発酵が活発。これを『溶ける』と表現しますが、ひだほまればよく溶ける。狙った香りや味を出すのに調整しやすい」と評し、造り手の腕を発揮し、酒の個性を生み出す最適な米といえる。

ひだほまれの酒蔵の要望を受け、古城郡古川町(現飛騨市)の県高冷地農業試



ひだほまれの植えられた水田を前に笑顔を見せる
岩塚哲士組合長＝高山市国府町

験場(現県中山間農業研究所)で1971年から育成が始まった。当時の酒米は、耐倒伏性やいもち病への弱さ、また晩生種で、低温ででんぷんが十分に蓄えられない登熟不良が起りやすく、生産が不安定という課題を抱えていた。

そこで「ひだみのり」を母「フクノハナ」を父として交配を行い、その第1世代にさらに「フクニシキ」を交配した3系交配で開発。75年から「飛系38」の系統名



ひだほまれのPRするJA
全農岐阜の職員＝岐阜市宇佐、県JA会館

で適応性試験や醸造特性の検定が繰り返され、81年に県知事の上松陽助氏によって「ひだほまれ」と命名。県の奨励品種に採用された。

全国農業協同組合連合会県本部(JA全農岐阜)によると、近年はほぼ1・2万俵(約720ト)で推移。この生産量の半分超を占めるのが、飛騨市古川町や高山市国府町に組合員を擁する古城酒米生産組合。組合員は現在55人で、作付面積は約90畝を擁する。

酒蔵からは評価が高いひだほまれだが、作り手の苦労は大きい。岩塚哲士組合長(53)は、刈り取り適期がわずか1週間程度とシビアで、さらに「穂についた状態の籾から発芽する『穂発芽』がしやすい品種。刈り取り期に雨が降って気温が

高いと、一気に危険性が増す」という。

さらに、ひだほまれの特徴の一つである粒の大きさも生産者としては厄介だ。乾燥は通常の米の約2倍の時間をかけ、低温で行っている。「特に最後の1%を調整する際は、乾燥機に付きっきりになる。それで失敗したら1年の苦労が無駄になる」と神経を使う。

「酒米のままで商品にならない。蔵で使ってもらって、ようやく消費者に届く。欲しいと言われる量を、生産者としてきちんと届けたい」と岩塚組合長。近年は主食用米価の高騰で、酒米生産の経済的なメリットが相対的に低下しているというが、「地域の酒文化の最上流を担う」と、決意を新たにしている。

「百華の宴」は12日発売。

価格は720ミリリットル入りで2200円(税込み)。取り扱い12日から、白扇酒造の販売サイトで。問い合わせは白扇酒造、フリーダイヤル(0120)873976。