

共感の連携

酒造好適米・雄町の高精米加工と、大吟醸酒誕生への挑戦



高精米が困難とされてきた酒造好適米・雄町。

その常識を覆すべく、手を携えあったのが「農商工連携」。

成しえた20%精米成功は、これからの日本酒造りに新たな常識を持ち込むこととなり、

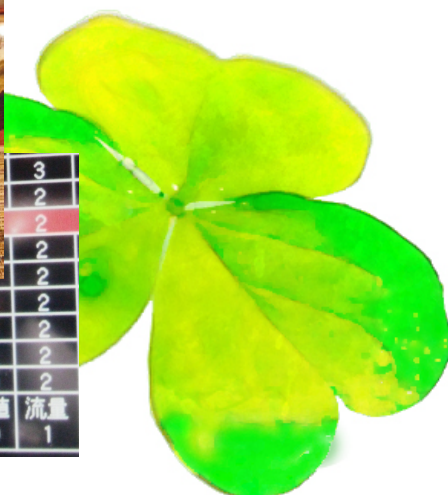
日本酒の新たなトレンドが生まれてくることを期待してやまない。

同時に、雄町を栽培する農家の、経営安定を願うばかりだ。

「20%精米による吟醸酒を作り、雄町再評価に結び付けよう」と心に決めたその日から、片山産業は、どのようにかかわっていったのか・・・。



(3)					3
(4)					2
(5)					2
(6)					2
(7)					2
(8)	20	700	13.0	2	2
(9)	45	700	13.0	2	2
(10)	40	680	12.3	2	2
(11)	35	660	12.2	2	2
(12)	20	640	12.0	2	2
研磨工程 実施する	時間(分)	回転数	電流値	流量	
	10	620	12.0	1	



はじめに

酒造好適米・雄町（岡山県産が全国の約9割を占める）の高精米化（精米歩合20%）に初めて成功し、地元酒蔵において、これまでにない味わいの日本酒を醸すことができたことを、日本酒ファンの皆様、ご協力・ご支援いただいた方々に、ここにあらためてご報告いたします。

人気の酒造好適米「山田錦」のルーツとしてすでに知られている雄町ですが、栽培の難しさや病害虫の影響を受けやすいことから生産量は少なく、また、米質は、吟醸酒・大吟醸酒を醸すために不可欠な高精米加工が難しいとされてきました。

これからご紹介するのは、雄町では精米歩合40%程度が限界とされていた壁を越えて20%精米を実現し、それを経て、美味なる酒誕生に至るエピソードです。

これは決して私どもの取り組みをPRするのが目的ではありません。

当社が、いわば「言い出しっぺ」で取り組みが始まったわけですが、多くの方のご賛同とご協力を得て、これまで雄町では難しいとされてきた高精米化と、それを使つての酒造りに挑戦していただいた、米農家、精米機メーカー、酒蔵、それぞれの方々と一緒に連携してこそ成しえたこと。しかもそれが、わずか2年ほどで成し遂げられた事実を知っていただければと思います。

高精米加工が困難、と言われてきた雄町ですが、この成功をきっかけに、酒造好適米として、次のステップに進んでいくことでしょう。

また、このエピソードを通じて、要所要所でいかにも日本人らしい心意気が発揮されたこと。携わった方々それぞれの心意気と共感が連携しあって成し遂げられた過程をご理解いただければと思います。

第1章 幻の酒造好適米

片山産業代表の片山芳孝は酒好きである。仕事で各地に出かけたときは、その土地の食と地酒を堪能するのを楽しみにしている。

趣味の酒器（盃）集めも知らず知らずのうちに充実。地元岡山の備前焼や倉敷ガラスのほか、沖縄に旅行した際に買い求めた壺屋焼、そのほか、丹波焼、江戸切子、薩摩切子等々、自宅では目と手と舌で楽しむのが流儀だ。

片山芳孝が日本酒好きなのは、米を扱う仕事をしていることからくる愛着も当然あるが、米作りは大和民族の歴史そのものであり、文化。その米を原料にする日本酒には、精神世界も垣間見えるからだ。

その片山芳孝にとって常に頭の中で気になり続けている岡山県産米があった。

酒造好適米・雄町（おまち）である。



日本酒造りの主原料は米である。一口に米といってもさまざまな銘柄があるように、日本酒造りに適した米というものがあり、それらは「酒造好適米」と呼ばれ、品種も限られてくる。我々が毎日食しているお米とは、成分も性質も異なるのである。

酒造好適米の代表的銘柄といえば山田錦。酒蔵からは圧倒的な支持を得ている。日本酒の消費量は全体的に下降気味だが、吟醸酒や大吟醸などの付加価値の高い酒の需要は堅調で、これらの酒を醸す蔵において、山田錦の人気と高評価は定着している。

酒造好適米は山田錦のほかに、五百万石、美山錦などがあるが、山田錦と五百万石を合わせて過半数を占めるに至っている。

じつは山田錦も五百万石も、品種改良で生まれたものであり、そのルーツをたどっていくと、ひとつの酒造好適米に行き着く。それが雄町なのである。

この雄町の元になった「二本草」は、江戸時代末期、備前国上道郡高島村安雄町（現在の岡山市中区雄町）で栽培がはじめられたとされる。昭和初期までは全国で醸造に使われていたが、いつしか生産量は激減。

今日では山田錦の出荷量のわずか10分の1以下。醸造用玄米シェアではわずか3%（2015年度産）にとどまっている。（農林水産省「農産物検査結果」（2016年1月））



品質的に決して劣っていない雄町がなぜ「幻の酒米」と呼ばれたほど下火になってしまったのか。その要因は大きく二つある。

ひとつは、稲の背丈が160-170センチほどにもなり、台風などの風害に弱いこと。簡単に倒伏してしまうのである。病害虫にも弱く、栽培の難しさ、ひいては収益性に劣ることから、どうしても農家は敬遠しがちになったのである。

現在は、天災が少なく、気候の安定した岡山で栽培され、全国生産量の約9割を占めるに至っている。

もう一つの理由は、雄町の性質、組成にあった。

酒米は雑味を取り除くために、周辺部にあるたんぱく質分や油分を削り取っていく。吟醸酒は40%ほど削り、大吟醸では50%以上削る。酒の味わいを極めるために極限まで削り、70%以上削る場合もある、

山田錦がこうした高精米の加工に耐えるのに対し、雄町は精米歩合40%程度が限度とされてきた。米の中心部にある心白が、山田錦に比べて大きく、そのため脆いのである。最近の日本酒ブームはすっきりした味わいの、吟醸酒、大吟醸酒が牽引している。海外で人気を博しているのもこうした酒だ。

一方国内では、山田錦を使って醸した酒で、全国新酒鑑評会で金賞を獲得する蔵が続出

したため、多くの蔵がこれに倣って山田錦を求めるようになった。

酒蔵にとって金賞獲得は、なによりの勲章であり、販売を後押しする強力な立役者であった。こうした流れの中で、気がついたら雄町は、酒造用玄米の市場で、取り残された格好になっていたのである。

その後、平成に入り、岡山県内の蔵元、篤農家の尽力で育成が復活し、徐々に生産量が増加傾向にあるが、雄町が置かれたこの現状をなんとか打破して、地元産の雄町米を、日本の酒造りの表舞台に引き上げたいとの思いが、ずっと片山芳孝の心の奥底で存在し続けていたのである。

第2章 それは居酒屋談義から始まった

日ごろから食と農に関する情報に目を通して片山芳孝であるが、平成26（2014）年2月、この日は午後からJR岡山駅近辺で開かれた6次産業のセミナーに、専務の片山陽裕と共に参加した。会場には顔見知りの同業者、取引先の顔が見える。予定時刻より早めに終了したので、親しい仲間に声をかけて、駅前の居酒屋で一席を設けることにした。

参加したのは片山親子二人を含めて6名。

近況のことを話していくうち、自然と仕事の話、米のこと、米が原料の酒造りの話へと広がっていった。盛り上がったのは人気銘柄酒のこと。おいしいと評判の酒や、またワインなら、一本数万円でも売れてしまう。こんな状況についてワイワイ雑談をしているうち、にこやかな顔で酔いながら、片山芳孝はこう言った。

「くやしいなあ。くやしいなあ。岡山には雄町というええ米があるのに、全国的に見たら人気はまだ低い。雄町を使って、全国新酒鑑評会で金賞を獲れないもんかのう」「鑑評会で金賞を獲得できたなら、雄町の評価は確実に上がる。引き合いが来て、酒蔵はいろんな新商品を出してくるだろう。それに、雄町を作っている農家も増産で経営が安定する。雄町に取り組みたい稲作農家も出てくる」

「雄町で金賞獲得を狙うべきやと思わんか。自分で酒は造れないけど、実現のための橋渡し役はできるはず」

「雑味のない、しかしコクのある味わいにするために、雄町を極限にまで削る。もちろん40%以下。こうなりゃ、目指すは市場に出回っているものを超える精米歩合20%。まだ誰も作ったことのない高精米の雄町で吟醸酒を作る……。絶対においしいはずや。これや、これ」

居酒屋には偶然、片山行きつけのレストランオーナーシェフが来ており、この話に加わってきた。

「面白いですねえ。実現できたらすごいことですね」と。

酔いも回り、やがてお開きとなった。片山芳孝は上機嫌のままだった。

これまで胸の奥にしまっていた思いを口に出したが、言葉にすることで、おぼろげながら、ゴールするために必要な道筋も見えた気がする。

誰かに背中をポンと押されたような気持ちのまま、家路についた。



第3章 酒蔵オーナーの即答。「ぜひ挑戦したい」。

熟考はするが、決めたら行動するのが片山芳孝の性格である。丸っこい体つきに似合わず、行動は素早い。

数日前の居酒屋談義の内容を、冷静に考え直し、整理してみた。

結論。これは挑戦してみる価値、大いにあり。待っていたのでは何も始まらない。自分がやらなくて、いったい誰が行動を起こすのか、と。

この、まだ構想段階の話が一番最初に持ち掛けたのが、長年の取引先であり、会社も近く、おまけに、既成概念にとらわれることなく斬新な感覚で新製品を市場に送り出している酒蔵のオーナーである。ちなみに、ここで仕込まれる米の多くを片山産業で精米しており、互いの信頼関係は厚い。

さっそく本題の「雄町を極限まで高精米して酒を造り、全国新酒鑑評会で金賞を狙う」というプランを披露した。

一通り聞くと

「ほほう。面白い」と笑った。「うちもそんな米を使って酒を造った経験はないけど、だからこそ、ぜひ挑戦してみたい」。快諾だった。

その返事を聞きつつ、片山芳孝の頭の中では、農家、酒蔵、そして我々との連携の歯車が初めてひとつ動いたことを実感した。

第4章 大前提。これまでとは違う性質の雄町が必要

一番肝心なのは、原料の米。農商工連携の起点部分である。

これまで精米歩合40%程度が限度とされてきた壁を取り除くためには、まず、原料の米に改良を加える必要があること。また、精米段階でも新しい技術と設備を投入することが不可欠と、二つの課題があることはわかっていた。

しかも両方とも片山にとっては専門外。

自分の努力だけでクリアできる問題ではない。

片山が次に向かったのは、雄町を長年栽培している稲作農家である。

ここでの大きな幸運が、片山の構想を一举に実現に向けて後押しする。

相談を持ち掛けた農家の主人は、雄町栽培にこだわりと愛情をもって取り組んできた研究熱心な方で、過去の栽培記録や経験を、きちんと評価分析していたのである。

「高精米に耐えうる、心白が線状で、精米過程で砕けにくい品質のものをなんとか作ってほしい。今回、それに失敗したとしても、全量うちで責任をもって買取させていただきます」。

依頼の話を聞くなかで、片山芳孝の雄町復興にかける熱意を感じた主人は、

「そのような雄町ができて需要が増えるなら、我々にとってもありがたい話だ。土とか肥料、水やりとか、なんとか工夫しながらやってみましょう」と、協力を約束してくれた。

居酒屋での談話が冬。

春が過ぎて、初夏。

代掻きのすんだ田んぼには、片山芳孝の願いが込められた雄町の苗がしっかりと植えられた。

第5章 精米機メーカーへの説得

プロジェクトは動き始めた。稲作農家の協力は取り付けた。次は、雄町専用の高精米を可能にする精米機にめどをつけることだ。

片山産業の工場内には大型の精米機がずらりと21台並ぶ。しかし、それらの機械では目指す高精米加工の能力はない。

農家からの協力を得た片山芳孝は間髪を入れず、自社の精米機を製作納入実績のある広島県の手元メーカーへと出向いた。

この会社では大小さまざまな精米機械を供給しているが、既存の設備ではこちら側の要求に応えることはできない。なにしろ、まだ誰もなしえたことのない「雄町20%」である。最初、担当者の反応は芳しくなかった。理由は容易に想像できる。小ロットのオーダー品。開発費をも含めた課題の難易度が見えない。難易度が高いと、注文に応えられないかもしれない。

こちらからの打診にはすぐに回答をもらえず、「しばらく検討します」との返事。

いったん引き下がった片山芳孝だが、その後もメーカーに足を運び、同時に、精米機設置工事業者とも連携し、協力を要請した。

力説したのは、この精米機開発に成功し、軌道に乗ったら、雄町に新しい可能性を与えることになること。ひいては、日本酒業界全体、さらには日本の米作り農家の環境をもきっと変える力になるであろうこと。

日本酒は今後も高精米された付加価値の高い酒造りが牽引していくことになるだろう。その流れに乗り遅れることのないよう、手を貸してほしい、参加してほしいと。

初めての提案から4か月くらいたったころ、メーカーの担当者から電話があった。

弾んだ声で「社内で検討した結果、その取り組みに参加させていただきます」

後で聞いた話だが、社内の技術者間ではぜひやってみたいとの声があがっていたそう。この精米機メーカーは、もともと開発型の企業である。多くの事業を手掛けているが、未知の分野に挑戦しようとする心意気はずっと変わらない。

いったんゴーサインが出た後、試験機のプラントでは技術者たちが入れ代わり立ち代わり、試運転の様子を見にやってくる。

何としてもこの装置の開発を成功させようとの、うれしい熱意を片山芳孝は感じたのであった。



精米機メーカーにて 2014年12月

第6章 「できましたよ。心白の細い雄町が」

雄町の稲穂は長身だ。160－170センチにも達し、背丈ほどになる。

片山芳孝の依頼によって、心白が線状になるよう育てられた稲は、すくすくと成長。

その年は大きな風水害はなかったが、かといって、米作りに絶好の天候であったわけ

もない。天候を見ながらの行き届いた管理の甲斐あって心白の状態も、これまでの雄町とは違った組成に育っていた。

米作りは毎年、同じ品質のものができるわけではない。当然、雄町の品質にもばらつきがあり、線状心白にするための栽培方法を決めて、ついに平成 26 年 10 月末、収穫の時を迎えた。

「できましたよ。心白の細い雄町が」

片山芳孝のもとに届いた待望の雄町。

玄米にして 20 俵。

わずかな量ではあるが、これで最小限の仕込みはできるはず。

この 20 俵をさっそく広島県の精米機メーカーに送った。

11 月。高精米用に改良された試験プラントで、まだ誰も成功したことのない精米歩合 40%の壁を破り、その米で極上の吟醸酒を作るべく、酒造りはスタートした。



2014 年 10 月

第 7 章 「農商工等連携事業計画」の申請と認可

片山芳孝がずっと思い描いてきた雄町米の復興。その最初の牽引役となるはずの、高精米による酒造りは、稲作農家、酒蔵の連携あってこそもの。

自分たちのこの新しいチャレンジを、ぜひ成功させるため、片山はプロジェクトの存在を公にし、支援を仰ぐことにした。

「農商工等連携事業計画」の申請である。

これは農商工連携の推進に向けた施策で、農林水産省と経済産業省が協力して農商工連携による新商品開発や販路の開拓等について支援する制度である。

玄米を無事入手できそうなめどが立った段階で、この申請手続きを行い、平成 26 (2014) 年 11 月、申請に伴うヒアリング(スクリーニング)調査が片山産業の会議室で行われた。片山自身も初めてのことであり、連携相手である農家の主人はいささか緊張して会合に臨んでいる。手には収穫したばかりの玄米サンプルがあった。

その後、翌 27 (2015) 年 1 月に、広島合同庁舎にて経済産業局の中国地域新事業活動促進支援事業評価委員会で最終プレゼンテーションを行い、翌 2 月、無事、認定を受けるのである。



ヒアリング調査 2014 年 11 月



広島合同庁舎 2015 年 1 月

第8章 精米歩合 35%に成功。続けて一挙に 20%へ。

平成 26（2014）年 12 月、精米試験の当日、片山親子は広島現場にいた。

野球のノーヒットノーランではないが、偉業というものは意外とすんなり達成されるもんだな……。これが雄町で初の精米歩合 35%達成を目の当たりにした時の片山芳孝の感想。

これまで壁であった精米歩合 40%を超える 35%にセットしたわけだが、技術者の心配をよそに、意外なほどあっさり出来上がったのだ。米の潜在能力と、精米機の性能。両者がうまくマッチした結果だ。

玄米の段階では判別しづらかった心白の状態も、理想の形にきれいに磨きあがっている。精米機メーカーの試験プラントの前で、先方の技術者たちと静かに達成を喜び合った。

「できたなあ。できたなあ」

丸い顔の片山芳孝が、いっそう丸く笑う。

冷静に考えれば、雄町で精米歩合 35%成功はほとんど例がない。だけど、我々がめざしているのはそんなことじゃない。まずは、この高精米の雄町でうまい酒を造り、市場に送り出すこと。全国新酒鑑評会で金賞を獲得して雄町米を使った酒の名を世間に広めること。ここだ。

35%に成功したその勢いで、先方の技術者は

「じゃあ次は 30%の大台を切って、29%、いや 28%に挑戦してみますか」と聞いてくる。

しばし考えた片山芳孝だが、そもそもあの居酒屋談義での＜市販酒を超える 20%じゃー宣言＞。

「いや、一挙に 20%でやってみてください」

技術者はいきなりの数字提示に驚いた。

挑戦には失敗がつきものだ。

超高精米加工に耐えきれなくて、米が砕け散ってしまうかもしれない。

その場合、すべてが無駄になってしまう。

「残り全部が砕けてしまってもいいんです。責任はこちらで持ちますから」

丸い顔はやや緊張して四角くなり、やがて丸顔に戻った。

大成功だった。

この 20%に削った雄町を酒蔵のオーナー、杜氏に渡すとき、どんな顔をするだろうか
と片山芳孝は思った。



精米機メーカー試験場にて 2014 年 12 月

第9章 限定大吟醸酒、180リットル

ここからは酒蔵の領域である。玄米で 20 俵あった雄町は、35%と 20%に高精米加工され、総量は約 3 分の 1 程度に減ったことになる。

酒を仕込む最小ロットぎりぎりの量。
受け取った杜氏は、おそらく心の中で武者震いしたことだろう。
何しろ初めて尽くし。
これまでの酒造りの経験がそのまま当てはまるわけじゃない。それらの経験と勘を総動員しての、まさに一発勝負。
このプロジェクトの最終章の仕上げは、過酷だが、この杜氏の腕にかかっている。
とはいえ、もし失敗したら、来年はもっと玄米の量を増やして、再びチャレンジしたらいい。おいしい酒ができれば、それは当然万々歳・・・。
こんなプロジェクトには楽観的な要素も大切だ。
酒蔵に精白米を渡した翌年の平成 27（2015）年 4 月 30 日。
酒蔵にて 20%精米の、利き酒会が行われた。
それこそ、利き酒であり、出来上がったばかりの酒の品質を判定する場である。
杜氏が実験に使うピーカーのような入れ物に入った大吟醸酒を手に入ってきた。
きれいな透明色だ。
それをガラス製の盃にゆっくりとそそぐ。
手にした片山芳孝は、鼻に近づけ、香りをかぐ。
期待が高まる芳香。
ひと口、含む。
舌で、口全体で、味わいを確かめる。
いいじゃないか。
試飲したみんなが静かにうなずく。うんうん。
もうひと口。
これが雄町 20%の大吟醸酒一号か・・・。雑味がなく、それでいてコクがある。旨い。
片山芳孝にはこの一杯の酒が、いくつもの課題をこなしながら、無事着地を決めた、小さな体操選手の雄姿のように思えた。
おいしい酒が誕生してこそ、このプロジェクトの区切りである。
わずかな量だが、この成果は、ひとまず成功と言っていいだろう。
安堵の喜びが身体を走った。

長年の懸案であったことを、居酒屋談義の中で言葉にしてから、ほぼ 2 年。
平成 27（2015）年 11 月。
醸しだされた雄町の純米大吟醸酒 180 リットルは、真新しい名前と意匠を与えられて
限定販売の日を迎えた。
翌平成 28（2016）年 1 月。
片山芳孝は一本の大吟醸酒を抱えて広島へと向かった。
精米機メーカーをはじめ、お世話になった方々へのご報告の一席を設けるためである。
2 月には同様に岡山で。3 月には社員全員を集めて同様の会を催した。
まさかこんなに早く雄町の高精米酒を飲むことができるとは…というのがプロジェクト
の存在を知る人の偽らざる気持ちだろう。
「雄町 20%大吟醸酒を飲む会」の席では、ほほう、こんな味なんだと、全員がしっかりと記憶にとどめようとするかのような飲み方だった。

酒蔵での利き酒会 2015 年 4 月



第 10 章 自社内高精米設備、稼働開始

改良型の雄町玄米の栽培に成功し、試験精米に成功した段階で、片山芳孝はこの精米設備一式を自社内に設置することを決意した。

そして、この精米設備の責任者には、ベテランではなく、意欲ある若い社員に任せようと決めた。

決して安くない投資だが、雄町の可能性を切り開くための、本当の意味での先行投資だ。出来上がった吟醸酒が限定発売されるちょうどタイミングで、自社工場の一角に真新しい専用の高精米設備導入。年末 12 月に完成となった。

平成 28（2016）年 1 月。

さっそく自社内での精米を開始。

精米機メーカーからの応援を得ながら、無事、平成 27 年度産雄町の 20% 精米に成功するのである。



精米機設置工事 2015 年 10 月



自社工場にて精米開始 2016 年 1 月



社員全員参加による利き酒会 2016 年 3 月

おわりに 雄町の名前を高め、広める連携役として

片山産業は米の加工および販売を行う会社であり、酒造りに直接かかわったわけではない。

酒造りに必要な材料と工程をひとつに結ぶ連携役として、言い出しっぺとなり、旗を振り、鼓舞してきた役割に過ぎない。

これまで本業の米の加工を通して、酒造りの一部を担ってきたが、今回の取り組みはやはり、雄町米の復興。雄町米を酒造好適米の人気銘柄に押し上げることにある。そのことを呼び水に、雄町の消費拡大、稲作農家の経営安定に寄与するのが最終の目標。

あらためて感じるのは、酒造りは連携のたまもの。

連携を結びつけるのは、心意気。日本酒によく似合う言葉だ。

岡山の酒造好適米作り、酒造りを、もっともっと盛り上げていこうではありませんか。

2017 年（平成 29 年） 片山産業株式会社

共感の連携 年譜

- | | | |
|--------------|------|--|
| 平成 26 (2014) | 2 月 | JR 岡山駅前の居酒屋で片山芳孝、片山陽裕のほか、仲間数人と談義。
酒造好適米・雄町の将来、高精米加工について話が盛り上がる。
片山芳孝はこれまでの雄町に対する熱い思いを語り、雄町を酒造りの
表舞台に引き上げるため、これまでにない高精米による吟醸酒づくり
プロジェクトを動かすことを決意する。 |
| | 4 月 | 懇意の酒蔵オーナーに相談。プロジェクト参加の快諾を得る。
雄町生産者へ相談、栽培工夫を依頼。
精米機メーカーに専用機開発を打診 |
| | 8 月 | 精米機メーカーより開発受諾の返事 |
| | 9 月 | 精米機メーカーと第一回打ち合わせ |
| | 10 月 | 特別栽培の雄町玄米収穫 20 俵 |
| | 11 月 | 農商工連携に申請に伴うヒアリング。本社会議室にて |
| | 12 月 | 精米機メーカーより、ごくわずかながら 20% 精米成功の連絡が入る |
| 平成 27 (2015) | 1 月 | 広島合同庁舎にて最終プレゼンテーション |
| | 2 月 | 農商工連携事業の認定を受ける |
| | 4 月 | 20% 大吟醸酒利き酒会（岡山市内の酒蔵にて） |
| | 10 月 | 本社工場内に高精米機設置（NDB-15A 改良機） |
| | 11 月 | 酒蔵より「雄町 20% 精米 大吟醸酒」限定販売 |
| 平成 28 (2016) | 1 月 | 自社工場にて高精米開始（平成 27 年度産玄米）
広島で利き酒会（「雄町 20% 大吟醸酒を飲む会」）開催 |
| | 2 月 | 岡山で「雄町 20% 大吟醸酒を飲む会」開催 |
| | 3 月 | 社員全員参加で利き酒会開催 |