

「白鶴錦 蔵元の集い 2026」を開催 ～独自開発酒米「白鶴錦」を使用する蔵元が意見交換～

白鶴酒造株式会社は、2026 年 9 月 17 日（木）と 18 日（金）に独自開発酒米「白鶴錦（はくつるにしき）」についての意見交換会「白鶴錦 蔵元の集い 2026」を開催しました。

「白鶴錦」はその優れた品種特性が高く評価され、2012 年に株式会社はせがわ酒店の長谷川浩一社長のご紹介により、高木酒造株式会社 1 蔵への供給からはじまりました。年々その輪が広がり、現在は当社に加えて全国 12 の酒蔵（合計 13 社）で使用されています。このたび、これらの酒蔵のうち 10 社が集まり、話題提供、2026 年の白鶴錦の栽培状況、2025 年度の醸造結果、きき酒結果について情報共有と意見交換を行いました。9 年目となる今回は、木屋正酒造株式会社のご厚意により、初めて三重県名張市での開催となりました。

本会は、白鶴錦を使用する蔵元同士が情報交換を行うことで、栽培技術や醸造技術の向上につなげることを目的としています。今後も、みなさまに美味しいお酒をお届けできるよう、白鶴錦の生産者様、使用酒蔵様、関係者様にもご協力をいただきながら、さらなる酒米品質の向上と酒質の向上に取り組んでまいります。



△各社の白鶴錦商品の集合写真



△木屋正酒造様のゲストハウス「座」での蔵元の皆様の集合写真

<開催概要>

- ・意見交換会（2025 年度の醸造結果、きき酒結果 ほか）
- ・話題提供
 - ①株式会社はせがわ酒店の取り組みについて
株式会社はせがわ酒店 取締役 長谷川 ききょう 様
 - ②三重県酒造組合の取り組みについて
清水清三郎商店株式会社 代表取締役社長 清水 慎一郎 様
- ・2026 年白鶴錦の栽培状況と活動報告について
JA 兵庫西佐用営農生活センター 副センター長 小寺 悟司 様
- ・2026 年度の日本酒原料米をめぐる状況と今後の価格動向について
白鶴酒造株式会社 取締役生産本部長 水谷 仁



<酒蔵と銘柄、蔵元の紹介>

《酒蔵》

高木酒造株式会社（山形県）
株式会社澄川酒造場（山口県）
五町田酒造株式会社（佐賀県）
清水清三郎商店株式会社（三重県）

相原酒造株式会社（広島県）
亀の井酒造株式会社（山形県）

阿部勘酒造株式会社（宮城県）
株式会社新澤醸造店（宮城県）
木屋正酒造株式会社（三重県）
株式会社加越（石川県）
梅錦山川株式会社（愛媛県）
桃川株式会社（青森県）
白鶴酒造株式会社（兵庫県）

《銘柄》

十四代 純米大吟醸 エキストラ 白鶴錦
東洋美人 純米吟醸 白鶴錦
東一 純米吟醸 白鶴錦
作 純米大吟醸 白鶴錦

雨後の月 純米大吟醸 白鶴錦
くどき上手 純米大吟醸 白鶴錦

阿部勘 純米大吟醸 白鶴錦
純米大吟醸 白鶴錦 あたごのまつ
而今 白鶴錦 純米大吟醸
加賀ノ月 白鶴錦 純米大吟醸 生原酒
梅錦 純米大吟醸 白鶴錦
桃川 吟醸純米酒 白鶴錦
白鶴 オルタナティブ 純米大吟醸 白鶴錦
白鶴 天空 袋吊り 純米大吟醸 白鶴錦

《出席者》

ご欠席	
代表取締役社長	澄川 宜史 氏
専務取締役	瀬頭 結美 氏
代表取締役社長	清水 慎一郎 氏
杜氏	内山 智広 氏
代表取締役社長	相原 章吾 氏
代表取締役社長	今井 俊典 氏
製造チーフ	三浦 歩 氏
ご欠席	
代表取締役社長	新澤 巖夫 氏
代表取締役社長	大西 唯克 氏
ご欠席	
代表取締役社長	池内 透 氏
代表取締役社長	須本 悟 氏
代表取締役社長	嘉納 健二
専務取締役	櫻井 一雅 ほか

<2026 年の「白鶴錦」栽培経過>

高温・多照で生育は概ね順調ですが、7 月上旬以降は少雨が続き、出穂は平年よりやや早まっています。今後は高温とカメムシ類への対応、適期刈取りが重要課題のため、JA 兵庫西、農家の方とも協力して取り組んでいます。

■独自開発酒米「白鶴錦」 <https://www.hakutsuru.co.jp/community/hakutsurunishiki/>

白鶴酒造が 1995 年から交配育種を開始し、2007 年に品種登録が受理された山田錦の兄弟米である「白鶴錦」は、現在「超特撰 白鶴 天空 中取り 純米大吟醸 白鶴錦」や「白鶴 翔雲 純米大吟醸 自社栽培白鶴錦」といった当社の高級酒の酒米として使用されており、海外でも高い評価を得ています。また、当社の取り組みを広く知っていただくために銀座にある東京支社屋上の圃場「白鶴銀座天空農園」でも「白鶴錦」の栽培をはじめ、国内外に広く情報発信を行っています。2015 年に設立した農業法人「白鶴ファーム」では本格的に自社での栽培も行っています。



△白鶴銀座天空農園



△白鶴ファーム

■白鶴錦の特徴

栽培特性

山田錦に比べて背丈が約 10 cm 短く、芒（ぼう）がある。山田錦と同様に大粒で心白が大きい。

形状・構造

山田錦が楕円で、白鶴錦が正円に近く、断面の空洞は山田錦の 2/3 程度。雑味のもととなるアミノ酸が少ない。

醸造特性

山田錦と同様に麹菌が米内部までよく破精こむが、形状の違いからか、白鶴錦の米麴は甘み成分である糖組成に違いがある。

遺伝特性

白鶴錦のでんぷんの遺伝子型は山田錦と比べて 59 箇所中 7 箇所に違いがあることが分かった。両親はほぼ同じと考えると白鶴錦は父寄り、山田錦は母寄りである。心白の発現に関わる遺伝子にも違いがあると分かり、心白の形が違うことはこれに起因する。

【一般のお客様からのお問い合わせ先】

白鶴酒造株式会社 お客様相談室

TEL：078-856-7190（休祝日を除く月～金 9:00～17:00）

白鶴ホームページ：<https://www.hakutsuru.co.jp/customer/>