

「白鶴錦 蔵元の集い 2025」を東京・銀座で開催 ～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、2025 年 9 月 19 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 2025」を開催しました。

「白鶴錦」はその優れた品種特性が知られるところとなり、2012 年に、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様の 1 蔵から白鶴錦の供給がはじまりました。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 9 社（1 社はオンライン参加）が集まり、各蔵からの近況報告、2025 年の白鶴錦の栽培状況、2024 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。

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。



△参加蔵元の皆様

＜開催概要＞

- ・各酒蔵の近況報告
- ・2025 年白鶴錦の栽培状況
- ・白鶴錦の特性に関する研究の紹介
- ・各社の白鶴錦醸造特性報告／白鶴錦商品の分析／きき酒結果報告と意見交換

＜酒蔵と銘柄、蔵元の紹介＞

《酒蔵》	《銘柄》	《出席者》
高木酒造株式会社（山形県）	十四代 純米大吟醸 白鶴錦	※報告は文書にて受領
株式会社澄川酒造場（山口県）	東洋美人 純米吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 澄川 宜史 氏
五町田酒造株式会社（佐賀県）	東一 純米吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 瀬頭 一平 氏 (Zoom 参加)
清水清三郎商店株式会社（三重県）	作 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 清水 慎一郎 氏 杜氏 内山 智広 氏 (Zoom 参加)
		顧問 永井 英雄 氏 (Zoom 参加)
相原酒造株式会社（広島県）	雨後の月 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 相原 章吾 氏
亀の井酒造株式会社（山形県）	くどき上手 純米大吟醸 白鶴錦	※報告は文書にて受領
阿部勘酒造株式会社（宮城県）	阿部勘 純米大吟醸 白鶴錦	※報告は文書にて受領
株式会社新澤醸造店（宮城県）	純米大吟醸 白鶴錦 あたごのまつ	代表取締役社長 新澤 巖夫 氏
木屋正酒造株式会社（三重県）	而今 白鶴錦 純米大吟醸	代表取締役社長 大西 唯克 氏
株式会社加越（石川県）	加賀ノ月 白鶴錦 純米大吟醸	※報告は文書にて受領
梅錦山川株式会社（愛媛県）	梅錦 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 池内 透 氏 製造部工場長 竹内 祐司 氏
桃川株式会社（青森県）	桃川 白鶴錦 吟醸純米酒	代表取締役社長 上田 友司 氏
白鶴酒造株式会社（兵庫県）	白鶴 オルタナティブ 純米大吟醸 白鶴錦	代表取締役社長 嘉納 健二
	白鶴 天空 中取り 純米大吟醸 白鶴錦	専務取締役 櫻井 一雅 ほか

＜2024 年度 白鶴錦や醸造結果への各蔵のコメントまとめ＞

（精米・白米）
割れが少なく良好という蔵が多かったが、例年より溶けにくいと感じる蔵もあった。

（洗米・吸水・蒸米）
洗米時の吸水時間を例年と比べて少し長めにとった蔵が目立った。

（麴）
麴については総じてさばけよく、品温経過も順調で破精（食い込み）もよいとの蔵が多数。
山田錦と比べても遜色ないとする蔵もあった。

（発酵）
やや後どけの傾向があり、粕歩合が例年より高くなった蔵が多かった。

（酒質）
全体的に山田錦よりもきれいなお酒が出来上がるとの蔵が多かった。
甘さにふくらみと奥行きがあると評価する蔵もあった。

＜2025 年の「白鶴錦」栽培経過＞

7 月は記録的な少雨で水不足が心配されたが、8 月上旬のまとまった降雨により順調に育っている。JA 兵庫西、農家の方とも協力してよいお米ができるよう今年も試行錯誤している。

■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10cm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、白鶴錦の米麹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

〒658-0041 神戸市東灘区住吉南町4丁目5番5号

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/>