

吟醸酒誕生の原動力となった精米機の新型登場で新たな一歩 県内酒造会社と新たな清酒を目指すきき酒会を開催

食品工業技術センター
担当 | 大土井 樋口
電話 | 082-251-7433

吟醸酒誕生のきっかけとなった株式会社サタケ（本社：東広島市）の、日本初の動力精米機製造から100年余り経った、平成30年発売の新型精米機によって、扁平精白米及び原形精白米（以下「扁平精白米等」という。詳細は別紙1参照。）を清酒原料として実用的に使用することができるようになりました。

当センターは、同社との共同研究により、平成30～令和2年度にかけて、扁平精白米等及び通常の精白米（球形精白米）を用いて清酒の試験醸造を実施し、扁平精白米等が、きれいな味わいで、貯蔵劣化臭が生成されにくい清酒をつくるために有用であることを明らかにしました。

大吟醸（精米歩合50%以下）、吟醸（精米歩合60%以下）といった区分のお酒は、酒米の半分程度を削ることで、品質を向上させますが、今回の共同研究の結果により、扁平精米の技術を導入することで、従来よりも少ない量の削りで酒の「味のきれいさ」を表現できるようになりました。

この共同研究と並行して、県内10社の酒造会社が、扁平精白米等を原料に、実用規模での清酒醸造を行い、順次商品化を進めています。

当センターでは、この清酒醸造技術を普及させるために、県内酒造会社の皆様と、扁平精白米等及び通常の精白米を原料にした清酒を体験してもらう「きき酒会」を開催します。

各種メディアの皆様には、是非会場に足をお運び頂き、酒造会社の皆様と一っしょに、研究成果を体験いただき、本技術の普及に御協力を賜りますようお願いいたします。

1 日 時：令和3年7月27日（火）13時00分～14時00分

（*報道機関向けのきき酒会は14時20分迄）

2 場 所：広島県酒造組合2階会議室（広島市中区鉄砲町9-17, TEL 082-221-9338）

3 出席者：

県内酒造会社

食品工業技術センター生物利用研究部 部長 大土井 律之（おおどいりつし）外

株式会社サタケプラント営業部酒米専任 部長 新山 伸昭（にいやまのぶあき）外

4 内 容

①当センター担当者による扁平・原形精白米を使用した清酒（扁平・原形酒）の特徴に関する説明

②(株)サタケ担当者による扁平・原形酒等のブランド化に関する説明

③扁平・原形酒のきき酒会

*味わって頂く清酒は別紙2のとおりです。

*株式会社サタケの展示ブースにおいて、新型精米機のコア技術である「砥石」や、「扁平精白米」及び「原形精白米」等の展示が行われる予定です。

5 取材対応

次のとおり対応致します。取材いただける場合は、7月26日10時までに、別紙3取材申込書をFAXで提出してください。

当日の詳細のスケジュールは、26日中に、申込頂いた報道機関の皆様に提供します。

(1) 酒造会社向けのきき酒会

きき酒会開催中(13時00分～14時00分)、会場の所定の場所にて、自由に撮影していただけます(撮影場所の変更等は係の者にご相談ください)。インタビューなどをご遠慮ください。

(2) 報道機関向けのきき酒会

同じフロアの別室(和室)にて、13時00分から14時20分まで(時間厳守)、報道機関向けのきき酒会を開催します。

この際、食品工業技術センター、酒造会社、(株)サタケのインタビューを行えるよう手配いたします。

「扁平・原形精米」による「扁平・原形酒」を体験いただき、技術の特徴や向上した酒質等を報道頂きますようお願いいたします。

(3) 問い合わせ先

食品工業技術センター(大土井 ^{おおどい} 樋口, TEL 082-251-7433),

(株)サタケ(広報課主務 大橋, TEL082-420-8501)

6 取材時の注意事項

- 新型コロナウイルス感染症対策として当日 37.5 度以上の発熱症状があり呼吸器症状がある方や、ご本人またはご家族が14日以内に海外渡航歴がある方、新型コロナウイルス患者と濃厚接触した可能性がある方は、取材をご遠慮いただきますようお願いいたします。
- またご取材時には必ずマスクを着用してください。当日は、登壇者もマスクを着用させていただきます。
- 受付に手指用の消毒液(アルコール消毒液)をご用意しますので、必ずご利用ください。

扁平精白米及び原形精白米について

Q. 酒米を精米する理由は？

A. 清酒の香味や色を劣化させる米のタンパク質や脂質を減少させるためです。精米することにより、清酒が、「きれい」で「後味すっきり」とした味わいになります。その他、香りへの好影響も確認されています。
精米後の米を「精白米（白米）」といいます。



Q. 扁平精米・原形精米のメリットは？

A. 米のタンパク質を効率良く除去できる精米方法です。米のタンパク質は、米の表面部分に多く含まれます。扁平精米及び原形精米は、タンパク質を多く含む部分を中心に削ることができます。

中生新千本（なかてしんせんぼん）という品種については、通常精米で米の 60%を削った後（精米歩合 40%）のタンパク質含量と、扁平精米で 30%を削った後（精米歩合 70%）のタンパク質含量が同程度となります。この場合、原料の利用率が概ね 30 ポイント向上します。さらに、貯蔵劣化臭が生成されにくいことも確認されています。

なお、昭和 29 年には原形精米の指数を算出して評価する方法が提案されるなど、以前から良い精米方法であると知られていましたが、通常の精米方法より時間とコストが多くなることから、実用化は困難でした。平成 30 年に開発されたサタケの新型精米機は、この精米時間を大幅に短縮することを可能にしました。

	通常精白米	原形精白米	扁平精白米
形状			
特徴	幅，厚さよりも，長さが優先して削られている。	玄米と相似の形状になるよう，長さ，幅，厚さが削られている。	長さ，幅よりも，厚さが優先して削られている。

Q. 扁平精白米・原形精白米を使用して清酒を醸造するメリットは？

A. 米のタンパク質が効率良く除去されることから、従来の球形精白米ほど精米する必要がなく「きれい」で「後味すっきり」とした味わいになります。その他、香りへの好影響も確認されています。

< 扁平・原形精米特設ページ >

扁平・原形精米に関するより詳しい情報を、当センターの HP に掲載しています。当該 HP には、次のキーワードによる検索か QR コードからアクセスしてください。

