

INFO SATAKE

2020 Summer/Autumn vol.20



サタケ公式 Facebookページ



新政の水田が広がる鶴養地区

残念ながら県内で無農薬米を栽培している農家はおらず、それなら自分たちで作ろうと2015年に鶴養(つやしない)地区に自社田を購入しましたという佐藤氏。秋田市内から車で約30分、透き通った湧水と風光明媚な風景が広がる鶴養地区だが、寒くて湿気がこもりやすい環境といふこともあって耕作放棄地化が進み、当初は15ヘクタール程の田んぼにしか水が張られていなかった。ここでの無農薬栽培を無謀な挑戦だと捉える人も多かったが、約5年をかけて全量、無肥料・無農薬米を実現させた。

「鶴養地区のように湿気がたま外側にあるタンパク質、脂質など酒の雑味や異臭のもととなる不要成分のみを削り取るため、佐藤氏は以前から一般的な「球形精米」ではなく米の形を残して削り込む「扁平精米」に取り組んできた。昨今の、日本酒の価値が精米歩合で決まるかのような間違った認識が広く根付いていることには憂慮している。「例えば吟醸酒。これは精米歩合60%以下という基準がありますが、基準値に達さずとも吟醸酒を上回る美味しい日本酒は存在する。どれだけ米の栽培を頑張っても精米歩合だけで判断され、価格だけ高くなって誤解されるのは嫌だ

りやすい土地では、栄養過多だといもちなどカビ系の病気にかなりやすいため、肥料を与えずギリギリのところまで生存させ、強い稲体を育てる必要がある。そのため土壌の微生物が肥料の役割を果たすよう土づくりをしています」と話す佐藤氏。かつて耕作放棄地が広がっていた鶴養地区は、地域の協力もあり現在約30ヘクタールまで酒米の水田が拡大した。



杜氏の植松誠人氏

から、少なくとも磨き方だけでは無駄が無いようにと早い段階から扁平精米を取り入れていました。」更新時期を迎えた精米機1台を、扁平精米に適したサタケの新型醸造精米機に入れ替えたのも、佐藤氏にとっては自然な成り行きであったのだろう。従来、扁平精米では米に強い圧力をかけるため碎米になりやすく、精米に長い時間が必要だった。新型精米機は切れ味の鋭い「cBN(立法晶窒化ホウ素)砥石」を採用、新たに開発した圧力制御装置と組み合わせることで、従来機に比べて精米時間が短縮され効率が大きく向上した。



扁平精米と球形精米の比較(拡大模型)

と、杜氏の植松誠人氏は話す。「無肥料・無農薬で栽培している新政の米は、どうしても収量が少ない。社員や地域の方々も苦労して育てた米だから、1粒たりとも無駄なく品質の良い状態で効率的に削り、美味しい酒を造りたい。そのためにも扁平精米は欠かせない存在です」と断言する。



新政酒造・外壁

らないと分かったら木桶をつくることも、僕にとっては自然の流れ。近い将来、鶴養地区に木桶工房を建てて、秋田杉で木桶を製作する予定です。」これだけではない。佐藤氏にはさらにロマンあふれる夢がある。それは、新政の酒米の郷・鶴養地区に酒蔵を造ることだ。「まだ先の話ですが、ゆくゆくは鶴養産の無農薬米のみを使う小さな酒蔵を鶴養地区に造りたいと考えています。最終的には、原料米の栽培過程から木桶工房、酒蔵見学など、日本酒が誕生する過程を楽しんでいたとき、カフェや宿泊施設で鶴養の美しい景観を眺めながら、地元食料やお酒を心ゆくまで堪能していただけの空間を、ここ鶴養地区に造りたいと考えています。伝統を重んずるうえで日々革新を続ける新政。それは日本酒の中のブランドにとどまらず、もはや日本を代表する新ジャンルを確立しつつあると言っても過言ではない。

圧倒的な選別性能。次世代の光選別機、誕生。

スラッシュ

SLASH



PIEZO
LED
NIR

かつてない応答性を持つピエゾバルブを搭載し、2台の近赤外線カメラと2台のフルカラーカメラ、LED光源を装備した最高峰の光選別機「SLASH」。精米工場や共同乾燥調製施設などに向けた、業務用光選別機として新登場しました。使いやすさと高精度選別を融合させた「SLASH」には、サタケの技術を惜しみなく投入。圧倒的な選別性能により、食の安全安心の新時代を牽引する光選別機です。

新開発のピエゾバルブは、従来に比べ約1.7倍の速度で開閉するため、圧縮空気での不良品を除去する際、巻き添えとなる良品が10%低減されます。バルブ消費電力やエアー消費量も低減されるほか、寿命は3倍以上となり、ランニングコストやメンテナンスコストの削減を実現しました。光源には高輝度LEDを採用。運転中の暖機時間が5分と大幅に短縮されるほか、寿命は約3万時間と1.5倍に伸びま

また、光学部には2台のフルカラーカメラと、波長の異なる2台の近赤外線(NIR)カメラを搭載。原料と同色、あるいは透明の異物であっても、より高精度に識別し除去します。さらに、対象物に合わせてエア噴射のタイミングを2通り設定でき、軽量異物の選別ができるほか、多用途原料モード搭載により豆類や雑穀など、米以外の幅広い原料の選別も可能です(※別途オプション部品の取り付けが必要)。

処理能力は、VQS-O1AMS(ベースタイプ)の2次選別仕様)が2.9トン毎時(白米の場合)。最大6台まで連結でき、より多い流量にも対応します。機体全高は1450ミリに抑え、既存ラインからの更新も容易に行えます。



ピエゾバルブ

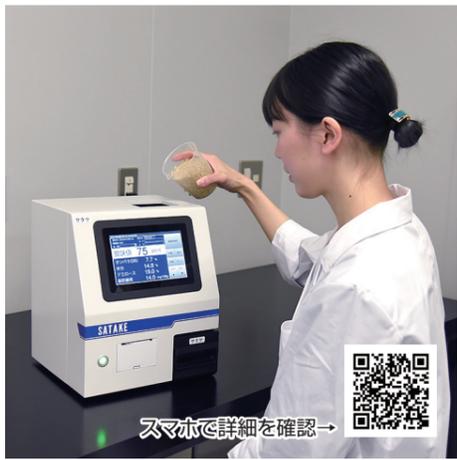
LED光源

米品質診断サービスパッケージ キャンペーンを実施

産地精米に取り組み米生産者様や取引先開拓を目指す集荷・精米卸業者様などに向けて、主に玄米を対象とした米品質診断サービスパッケージ「コメドック」と、主に白米を対象とした米品質診断サービスパッケージ「コメドックごはん」の受託分析を実施しています。

これらのサービスについて昨年、特別価格で利用できるキャンペーンを実施したところ好評を得ました。より多くのお客様にご利用いただき、栽培や加工工程の改善につなげていただこうと、今年も昨年に引き続きキャンペーンを実施します。

キャンペーン期間は2020年7月1日から12月25日まで。継続利用により改善効果の確認やデータ蓄積に役立てられるよう、昨年ご利用いただいたリピーター様にはさらにお得な特別価格も設定しました。詳細はウェブサイトをご覧ください。



スマホで詳細を確認

米・炊飯米品種鑑定サービス 対象を350品種に拡充

米品種鑑定サービスでは、米のDNAを分析し、サンプルが想定される品種かどうかを鑑定します。このたび、いすれも多収性と良食味を併せ持った「恋初めし」にじのきらめき「ゆみあずさ」の3品種と、炊き上がり強い「くまさんの輝き」の、合わせて4品種のうるち米を鑑定対象に追加しました。これにより、鑑定可能品種は350品種となりました。



(株)賀茂プロジェクトが ウェブサイトを開発

サタケ関連会社の農業生産法人(株)賀茂プロジェクトは8月3日、自社ウェブサイトを開発公開しました。法人や事業の紹介のほか、胚芽の大きい「金のいぶき」や古代米など、生産品が購入できるオンラインショップも併設しています。



ウェブサイトURL
https://www.kamo-pj.com/

アレルギー特定原材料等28品目不使用 の米粉パン製造方法を開発



小麦由来のグルテンなどアレルギー特定原材料等28品目を使用しない、独自の米粉パン製造方法を開発しました。製造方法についての特許を国際出願し、本年5月、国際公開されました。

米粉を使って製造するパンを十分に膨らませるためには、これまで小麦由来のグルテンを配合する必要がありましたが、グルテンに代わる材料として天然由来の増粘剤(増粘多糖類)に着目。配合する増粘剤の種類や量などの研究を重ね、小麦粉パンと同程度の膨らみが得られる製造方法を確立しました。

この方法で製造された米粉パンは、小麦などの食物アレルギーをお持ちの方も安心して召し上がれます。今後は、製パン業者などへの技術提供を通じ、同製造方法による米粉パンの普及を図る考えです。

「農業オンライン展示会」 に出展



8月3日から2021年2月28日まで、フリーマガジン「AGRI JOURNAL」の特別企画「農業オンライン展示会」に、SAXESシリーズの遠赤外線乾燥機、光選別機など農家用乾燥調製機器を出展中です。URLは
https://expo.agrijournal.jp/
↑スマホからアクセス

サタケのウェブCMに 広島広告企画制作賞金賞

広島広告協会主催の第41回広島広告企画制作賞において、サタケのウェブCMが「インターネット広告全般の部」の「金賞」を受賞しました。「サタケにチャレンジ!!」と題して制作された本作品は、人力による精米・粉すり・選別作業を撮影し、悪戦苦闘しながら作業する過程の面白さを表現した。「様々なテーマを動画で見ることができると、サイト来訪者が楽しめる構造と なって いる」との選 評が寄せら れました。



お客様インタビュー

伝統を重んじ不易流行の精神で挑戦を続ける新政酒造



木桶仕込み

「僕は酒蔵の視点ではなく、ジャーナリズムと日本酒ファンの視点から日本酒を造っています。だからお客様が、日本酒はこうであるべきと思うようなものを完全に具現化していきたい」と語るのは、日本酒界の鬼才・佐藤祐輔氏。

1852年(嘉永5年)から続く秋田県新政酒造の長男として誕生したものの、蔵に足を踏み入れることなく故郷を離れ、東京大学卒業後もジャーナリストとして日本酒とは無縁の生活を送っていた彼。運命を変えたのは、先輩の勧めで飲んだ一本の日本酒「磯自慢」であった。それまで抱いていた「臭くて酔う酒」という日本酒の概念を覆えずその美味しさに感動した佐藤氏はそれ以来、日本中の銘酒を買い集めるほど日本酒に魅了されていった。それらが醸す深みとうま味を世間に伝えようと、酒造りに

ついて徹底的に学んでいくうち、いつしか書き手ではなく造り手として日本酒と向き合うとする気おとする気持ちが高まってゆき、ついには蔵に戻ることを決断する。

酒造りを始めるにあたり、独立行政法人酒類総合研究所で酒造りのノウハウや最先端技術を学ん



8代目蔵元・佐藤祐輔氏

だのち蔵に戻った佐藤氏は、経営不振にあえいでいた蔵の体制にメスを入れるべく職人を一新。全国から信頼できる仲間を集め、自らが指揮を執り、酒類総合研究所で習得した知識をつぎ込んで新たな酒造りを開始した。すると1年目にもかわらず、あらゆるコンテストで金賞や最高賞を受賞。彗星のごとく現れた風雲児は日本酒界に衝撃を与え、瞬く間に時の人となった。「酒類総合研究所で最先端の酵母や麹、麹菌についての情報を得ていたので、賞が獲れるのは当たり前。もちろん結果は嬉しかったし自信になったけど、同時にバカらしく思えてきて、賞を獲るために最新の機械を使えば他の蔵と味が似てくる。自分ももう少し個人的、かつ他の蔵とは違う手法で良い酒を造りたいと思いました」と佐藤氏は原点を振り返る。

そこでたどりついた答えは「伝



麹蓋

統的製法への回帰」。蔵に棲みついている乳酸菌などを利用して日本酒の土台となる酵母をつくる「生酛造り」、杉板で作られた木桶で日本酒を仕込む「木桶仕込み」。木製の盆を用いて麹をつくる「蓋麹法」。それら江戸時代から伝わる伝統的製法には熟練した職人技を要するため、近年は機械化が進められてきた。そこをあえて手作業へ回帰した。その理由について佐藤氏は「機械はマニュアル通りにしか使えず、機械以上のものは生まれません。我々は常にいろいろなことに挑戦する蔵なのでマニュアルに縛られることが非常に苦痛でした。だから機械から自由度が高い手作業へ移行しました」と話す。

さらに2012年からは記載義務のない添加物(醸造用酸類、ミネラル、酵素など)の使用を一切やめ、すべて「純米造り(原料は米、米麹、水のみ)」へ転換。原料米には全て「秋田県産米」を使用し、酵母は昭



カラズ(左)とNo.6シリーズ

和初期に5代目蔵元佐藤卯兵衛が自蔵で発見した、現存する最古の市販清酒酵母「6号酵母」にこだわることとした。「不利な素材と言われる生酛や6号酵母、秋田県産米ですが、実際は不利でも何でもない。たしかに手間や労力がかかるけどロマンがある。むしろより良いものができています」と話す佐藤氏。「自分も日本酒のファンだからわかるけど、ファンの人は日本酒を造る過程も見ている。どれだけ美味しい酒でも伝統性が失われた瞬間にその価値が無くなる。だから僕は蔵に戻ると決断したときから、味のために何かを犠牲にすることは極力無くすよと決めていました。だからこそ「純米・生酛造り」「秋田県産米」「6号酵母」なのだ。

「生酛造りなど、全ての添加物を除いて日本酒造りに取り組んでいた我々は、原料米も「フルオーガニック」にしたいと考えていました。(次ページへつづく)