

北のごはん倶楽部



News Letter

vol. 24

OCTOBER 2017 平成29年10月発行



ホクレン農業協同組合連合会

●米穀事業本部 米穀部 主食課
〒060-8651 札幌市中央区北4条西1丁目
TEL:011-232-6233 FAX:011-242-0135
<http://www.hokuren.or.jp>
●北海道米販売拡大委員会
<http://www.hokkaido-kome.gr.jp>

CONTENTS

- 特集 今年もおいしい新米をお届けします。北海道、収穫の秋。 1
- お米 REPORT ① 五ツ星お米マイスターが見た「北海道米」のふるさと 3
- お米 REPORT ② 今年は原点回帰。北海道米全体の底上げを目指します。 6



特集

今年もおいしい新米をお届けします。 北海道、収穫の秋。

9月初旬、収穫を1週間後に控える北海道厚真町の生産者、堀田 昌意氏を訪ねました。秋空の下、「ゆめぴりか」の圃場は一面黄金色に染まっています。「今年は天候不順もあって不安な時期もありましたが、おいしいお米がとれそう」と笑顔。今年の北海道米も期待できそうです。

北海道農協青年部協議会
副会長 堀田 昌意氏

『ゆめぴりか』や『ななつぼし』、北海道を代表するおいしいお米をつくり続けていきたい。

太平洋にほど近い厚真町は、米づくりの盛んな地域。堀田 昌意氏は36歳。「おいしい米づくり」や持続可能な農業に意欲的に取り組んでいます。堀田氏に今年の米づくりと、これからの米づくりについて伺いました。



北海道農協青年部協議会
副会長 堀田 昌意氏

複雑な天候を見極め、今年もおいしいお米の収穫へ。

「こんなに黄色くなって、ほっとしたよ」

今年は天候が安定せず、ここに至るまでは不安な時期もありました。厚真町では、田植えの後まもなく低温が続きましたが、7月に入るとぐんと気温が上昇。重要な冷害危険期は天気恵まれ「今年はいいな」と思っていたら、7月の下旬から1カ月ほどは曇りがちの、涼しい日が続きました。しかし、お米が成熟する登熟期の8月下旬からは好天に恵まれ気温も高くなり、一気に挽回しました。

「今年は見極めが難しかった」

今年、堀田氏は田植えのあと、圃場の水を抜いて乾かす「中

干し」をしていません。中干しすることで土に酸素を補給し、根腐れを防いで、根が強く張ります。また、根元から株分かれる「分けつ」を促進するので、株が増え、収量の増加にもつながります。

「中干したかったけれど、我慢したんだよね。温度が低かったから」土づくりには中干しが効果的ですが、稲は水に浸かっている方が低温の影響を受けません。

「どちらをとるかなんだよね。中干しするかしないかで悩んだけど、結局やらないでよかった。今年も、おいしいお米になっているんじゃないかな」

競争から共有へ。北海道米の未来のために、新しい技術を導入。

堀田氏自身は農業に携わって16年。まだ学生の頃、堀田氏の父が初めてつくった「ななつぼし」を食べて、あまりのおいしさに衝撃を受けたといいます。その後、自身も父とともに米づくりに取り組むようになり、「ゆめぴりか」をつくり始めてまた、そのおいしさに感動しました。

「恵まれた圃場環境に感謝し、低タンパクのおいしいお米がつかれるよう、できることをきちんとやっています」

「ゆめぴりか」には、その品質を守るためにタンパク値の基準がありますが、堀田氏は基準のさらに下を目指しています。

堀田氏は、水田に直接種をまく直播栽培や自動操舵の農機など、最新の技術を積極的に取り入れています。新技術の導入により省力化・効率化を進め、未来に向けて持続可能な農業のかたちを探っています。

厚真町では、カンントリーエレベーターができて、地域のお米を「みんなでつくる、自分たちのお米」という意識が高まりました。堀田氏は、「親父の時代は競争だったけど、俺らは共有」と語ります。北海道農協青年部の仲間とは、SNSで栽培方法や導入した農機などの情報交換を行っています。

「おいしいお米を求めて買ってくれる人がいれば、生産者もまた翌年おいしいお米をつくることができる。そんな『おいしい循環』

が続いていくといいですね。『ゆめぴりか』や『ななつぼし』など北海道を代表するお米をつくり続けていきたい」



直播栽培の「大地の星」

自動操舵ができるGPSをつけたトラクターの前で。「運転は自動操舵に任せて、後ろの作業に集中できます。作業がとても楽に」

上川農業試験場・上川ライスターミナル視察

★★★★★

お米マイスターが見た 「北海道米」のふるさと

昨年の「ゆめぴりかコンテスト」の審査委員を務めた東京、神戸、札幌の五ツ星お米マイスターが、北海道米がどのように研究・開発され、管理されているのかを視察。それぞれの分野で「おいしいお米」をつくるために尽力する人々に出会いました。



左から神戸「いづね」の川崎 恭雄氏、東京・表参道「小池精米店」の小池 理雄氏、上川農業試験場 水稻グループ 平山 裕治主査、札幌「千野米穀店」の徳永 善也氏。上川農業試験場 庁舎の前で。

おいしいお米の品種をつくる 上川農業試験場

100年以上にわたる品種改良の歴史を経て たどりついた「ゆめぴりか」

大雪山連峰を望む上川郡比布町にある上川農業試験場は今から130年前、明治19年（1886年）に忠別農作試験所として創立され、移転や名称・機構の変遷を経て現在に至っています。水稻の試験を始めたのは明治29年（1896年）から。大正4年（1915年）から本格的な品種改良試験がスタートしました。

説明してくださったのは、水稻グループで育種を担当され、「ゆめぴりか」の開発にも携わった平山主査。

明治時代、北海道では「赤毛」というお米がつくられていました。冷涼な北海道では、本州のお米がうまく育ちません。そこで「赤毛」のような北海道で育つお米をもとに、寒さに強く、収量が多いお米へと品種改良が進められました。上川農業試験場はその中心的な存在で、100年以上も品種改良に携わり、78もの品種を世に送り出しています。

品種改良が進み、北海道米の収穫量が増加すると、“食味向上”という新たな課題に取り組むようになりました。当時の北海道米は味の評価が低く、昭和55年（1980年）、北海道をあげて「優良米早期開発プロジェクト」がスタート。平成元年（1989年）に、それまでの北海道米のイメージを変えた「きらら397」がデビュー。そして、平成21年（2009年）には、北海道が誇るブランド米「ゆめぴりか」がデビューしました。この「きらら397」、「ゆめぴりか」を育成したのが、ここ上川農業試験場です。



地方独立行政法人 北海道総合研究機構 農業研究本部 上川農業試験場。総面積約28.5ha。赤煉瓦風の瀟洒な庁舎や研究棟、試験圃場などがある。



「赤毛」など明治以降の品種を圃場で育てている。

独自の品種改良を進めてきた北海道の米づくり。

日本全国では広く「コシヒカリ」が生産されていますが、北海道では「ゆめぴりか」「なつぼし」「ふっくりんこ」「きらら397」など北海道で開発された独自の品種が生産されています。これには、北海道ならではの事情があります。

稲はもともと亜熱帯原産で、日長が短くならないと穂が出てこない性質（感光性）を持っていますが、北海道は日長が長いので、「コシヒカリ」は実りません。そこで、長年にわたり北海道独自のお米をつくり続けてきました。

本州のお米に比べて粘りややわらかさが少ないなど、北海道

米の食味の弱点を克服する上で見えてきたことのひとつが、デンプンの一種「アミロース値」と「タンパク含有率」の高さでした。アミロース値が低いほど粘りが強く、また、タンパク含有率が低ければやわらかい炊きあがりのお米になります。「優良米早期開発プロジェクト」以降は、低アミロース、低タンパクを目指した品種改良を開始。さまざまなデータを計測するとともに、お米を炊いて食べて判断する食味官能試験も行いながら、日々品種改良に取り組んでいます。

さらに優れたお米を目指して、品種改良中！

視察時の7月下旬は稲の開花時期で、人工交配が行われていました。おしべを取り除かれた稲に、違う品種の花粉をかけます。こうすることで2つの品種をかけ合わせることができます。花粉が風で飛ばされないように、無風の室内で、手作業で行われていました。外は爽やかな北海道の夏ですが、室内は蒸し暑く、集中力を保つのは至難の業です。

「ゆめぴりか」のように名前がついて市場にデビューするには、交配から10年ほどかかります。選ばれるのは数十万もの個体の中のたったひとつ。おいしいお米の開発には、気の遠くなる

ような手間と時間がかかっています。そして、品種改良に終わりはありません。

「安定して低アミロース、低タンパクにできる品種や、多収の品種を目指して育成に取り組んでいます」（平山氏）

上川農業試験場は未来に向かって、既に動き出しています。



人工交配が済むと、他の花粉がかからないように袋がかけられる。



試験圃場を視察する一行。

お米の品質を守る 上川ライスターミナル

北海道の寒さを生かし、新米のおいしさが劣化しないように貯蔵。

どんなにおいしいお米も、貯蔵方法が悪ければ劣化します。広大な北海道では、収穫したお米は大型の米穀集出荷施設に集荷。お米を選別し、管理・貯蔵して出荷するスタイルが主流となっています。

品質を保持するために、粳のままでも貯蔵し、流通の直前になって粳殻を取り除きます。本州では、40年ほど前からお米を粳の状態でも保管するカントリーエレベーターがつくられましたが、寒さの厳しい北海道では、サイロ内部が結露するため貯蔵には不適で、普及が進みませんでした。そこで、JA、研究機関、メーカー、ホクレンなどが手を組み、この問題を解決。北海道におけるカントリーエレベーターの実用化を実現したのが、上川ライスターミナルです。



上川ライスターミナル株式会社 鷹栖工場

粳は低温で貯蔵すると休眠状態になり、品質劣化を抑えられます。上川ライスターミナルでは、北海道の冬の冷気を送風機で送り込む、魔法瓶型サイロを採用。サイロ内は冬～夏は5℃前後、秋は15℃以下に保たれています。上川ライスターミナル鷹栖工場（平成8年）以降、同様のカントリーエレベーターが北海道に普及。大規模な粳の低温貯蔵が広く普及していることも、北海道米のおいしさを支えている大きな要因です。

上川ライスターミナル鷹栖工場は、JA たいせつ、JA あさひかわ、JA 比布の生産者が利用。サイロ22基と乾燥機12基があり、サイロ保管能力は10,000粳t。28年度の取り扱い実績は21,913乾粳tで、内45％が「ゆめぴりか」です。

幾重にも張り巡らされた管理体制で、安全安心を守る。

上川ライスターミナルの村椿 英樹氏がサイロや操作室などを案内しながら説明してくれました。

お米の品質管理には、貯蔵技術はもちろん、選別も重要になります。上川ライスターミナルでは、生産者が持ち込んだ籾を、食味を左右するタンパクなどで仕分け。仕分けごとに貯蔵するサイロも別になり、均一な状態で保管されます。

「こんなに大規模なのに、受け入れ時から仕分けしているのはすごいですね」(小池氏)

入荷される籾の半分以上は、水分量約17%という半乾状態で持ち込まれます。北海道では籾の二段乾燥が普及。乾燥を二回に分けて行う二段乾燥は、胴割れなどの品質低下を防ぎ、水分の均一化、食味の向上につながります。収穫した籾を夕方～早朝まで生産者の作業場で半乾まで乾燥させると、その半乾の籾を上川ライスターミナルでさらに乾燥することで、効率的に二段乾燥ができるというわけです。

さらに、乾燥、選別のたくさんの工程の初めから終わりまで異物を除去する装置が組み込まれています。貯蔵後、籾を取り除いて玄米にした後、最終的に色彩選別機で選別し、着色米や斑点米を除去。徹底した品質管理体制がとられています。

年間を通して安全安心、おいしいお米が食べられるのは、このように大規模なライスターミナルで管理、調製、貯蔵されているから。

「乾燥や温度管理、品質管理への真剣さを肌で感じることができました。このような努力が品質を支えているのですね」(小池氏)



サイロや乾燥について説明する、上川ライスターミナル株式会社 村椿 英樹部長。



乾燥や温度の調製を行う操作室。大量のお米の品質を管理するため、ミスは許されない。

[視察を終えて]



小池 理雄氏

北海道の方々のお米への愛情は半端ないですね。おいしい北海道米は先人たちの思いと連綿とした努力のたまものだと肌で感じました。昔から過酷な環境で米をつくられてきたからか、仕事が繊細。大規模でありながら非常によく管理されていることに感動しました。

東京 小池精米店

東京でも最もおしゃれなエリア表参道の米店で、小池氏が三代目。お米の販売を通して、消費者と生産者、地方と都会の懸け橋になるべく、精力的に活動している。



川崎 恭雄氏

うちのお店では「ゆめぴりか」がとても人気があるのですが、その知識が深まりました。生育の順番など、本州と北海道米の違いがわかったのも収穫です。北海道で生まれた北海道でしかつくれないお米なんですね。お米に関わる北海道の方々の熱い思いを感じました。

神戸 いづよね

神戸・御影の創業129年の米穀店。以前は米と酒の宅配業をしていたが、自らの闘病体験からお米の底力に気づき、専業の米穀店に。生産地にも精力的に出向き、自らが納得したお米を販売。



徳永 善也氏

私自身は何度か来てはいますが、農業試験場や生産地など多くの方々の努力が今の北海道米の人気を支えていることを、あらためて強く感じました。そして、東京、神戸のお米の専門家であるお二人に北海道米の現場を見ていただけたことが何よりの収穫です。

札幌 千野米穀店

札幌に、北32条本店、大丸札幌店、円山精米所の3店舗を構える。北海道の生産者はもちろん研究者とも深いつながりを持ち、札幌の米専門店として、北海道米の魅力を発信している。

今年も原点回帰。 北海道米全体の底上げを目指します。

平成29年産北海道米の状況と今後の販売戦略についてホクレン担当者に聞きました。
ブランド米の先鞭となった「ゆめぴりか」の人気はすっかり定着。
今年さらには、北海道米全体の底上げに挑みます。



ホクレン 米穀事業本部 米穀部
主食課 課長補佐 松尾 一平

天候の波を乗り越えて、作柄も食味も良好。

農林水産省発表の平成29年産水稻の作況指数は、北海道は102で「やや良」（9月15日現在）。今年天候が安定しない日もありましたが、結果的には作柄、食味ともに上々で、全国の皆様においしい北海道米をお届けできそうです。

今年は雪が少なく、雪解けも早く、種まきから育苗、田植えまでは極めて順調でした。ところが、6月に入って気温が低めに推移、生育が停滞しました。しかし、7月上旬に気温が上昇し、生育の遅れを取り戻すことができました。7月は北海道では冷害危険期とされています。穂の赤ちゃんが出てくる幼穂形成期とそれ以降の花粉を生成する期間に該当し、この時期が低温に

なると実になることができません。冷害危険期の7月を高温で乗り切ることができ、安心しましたが、8月上旬はやや低温になりました。しかし、8月下旬からは高温が続き、収穫の秋を迎えることになりました。

天候が不安定であったため、田植えの時期ひとつとっても差が出やすい状況でしたが、生産者や地域の皆さまの努力によって、北海道全体としては平年を上回る作柄となりました。例年通り、徹底した調製・管理で、品質の揃った安全安心な北海道米を供給できるよう、尽力してまいります。

「ゆめぴりか」も「ななつぼし」も、北海道米全体の魅力を訴求。

北海道を代表するブランド米「ゆめぴりか」は、東京、名古屋、大阪の三大都市圏平均で9割を超える認知度を得ています。CMの効果もさることながら、「ゆめぴりか」が全国的に常に店頭に置かれていることも、認知度の底上げにつながっています。「『ゆめぴりか』がおいしい」という声も全国からたくさんいただいています。

北海道の作付面積の半分以上を占める「ななつぼし」の認知度は7割強。そこで、今年は「ななつぼし」、さらに北海道米全体の認知度を高め、底上げしていきたいと考えています。

テレビCMも最近「ゆめぴりか」のみでしたが、今年は「北海道だから、このおいしさ」をキャッチコピーに「ゆめぴりか」と「ななつぼし」両方のCMを放映します。原点に戻り、北海道のお米ならではの魅力をアピールしていきます。お米そのものを味わいたくなる豊かな甘みの「ゆめぴりか」、さっぱりとしていて

どんなおかずにもよく合う「ななつぼし」、特A米の2品種が日本全国に流通するだけの量を確保できるのも、北海道米の強みです。

安全・安心・おいしい北海道米の特徴

- 3品種の特Aランク米
(ゆめぴりか・ななつぼし・ふっくりんこ)
- 大口ロットで安定供給
- 品質を守る大型集出荷施設の普及
- 均一で安定した品質を実現する仕分け集荷の普及
- 冷涼な気候を生かしたクリーンな米づくり
- 北海道の気候に合った品種改良や栽培技術の追求

日本一の米どころを目指して、ブランド米の次のステップへ。

日本の人口は減少していますし、お米の消費量も年々減っています。北海道のお米をもっと食べていただくために原点に回歸し、「北海道だから、このおいしさ」をキャッチコピーとして推進していきます。また、道外だけでなく、地元北海道でもよりいっそうの消費拡大を推進していきます。

来年平成30年にはお米の生産調整が廃止され、お米を取り巻く環境は大きな変革の時を迎えています。また、北海道でも

米のつくり手が減ってきています。北海道の米づくりが生き残り、成長していくためには新しい技術を取り入れ、省力化、効率化を進めていくことが重要です。ホクレンも関係機関と連携して、多様なニーズにマッチした新品種の開発、低コスト・省力化技術や、ICTを活用した「スマート農業」の普及に向け、推進を行っています。ブランド米の次のステップへ。日本一の米どころを目指して、北海道が一丸となって邁進していきます。

Topics

今年のCMは、「ゆめぴりか」と「ななつぼし」 おなじみのマツコ・デラックスさんに加えて、 新たに寺田心くんが登場！

今やすっかり「ゆめぴりか」の顔となったマツコ・デラックスさんが登場する北海道米のCMが、10月21日（土）から放映されます。今年は「ゆめぴりか」だけでなく「ななつぼし」のCMも放映。人気子役の寺田心くんが加わり、新しい驚きをお届けします。

これまではお店に入ってくるマツコさんを店主が迎えるスタイルでしたが、今年は寺田心くんがお店に入って質問。心くんの問いかけにカウンターの向こうにいる女将のマツコさんが答えます。「ゆめぴりか」、「ななつぼし」それぞれ、マツコさんの返答に対する心くんの反応が絶妙。それを見るマツコさんの表情も印象的なCMとなっています。「ゆめぴりか」、「ななつぼし」が「北海道の

お米」であることを視聴者に印象づけることで、さらなる販売拡大を狙います。

● 放映期間

平成29年10月21日（土）～12月16日（土）

● 放映エリア

（一部地域では放映期間が異なります）

北海道・東京都・茨城県・栃木県・群馬県・埼玉県
千葉県・神奈川県・静岡県・愛知県・岐阜県
三重県・滋賀県・京都府・大阪府・兵庫県・奈良県
和歌山県・広島県・岡山県・香川県・愛媛県・高知県
福岡県・鹿児島県・沖縄県

