

紙たばこ需要減に伴う措置

国内葉たばこ作付面積約4割減 1,792 名廃作奨励に応じる

JT（日本たばこ産業株式会社）は 11 月 11 日に国内のたばこ生産者の約 4 割に相当する 1,792 名の組合員が廃作奨励に応じ、次年度より葉たばこの作付けを廃止すると発表した。令和 2 年度は全国 33 府県の組合員数は 4,320 名、耕作面積は 6,079ha（全国たばこ組合中央会 HP より）となっているが、令和 4 年作では 3,889ha と前年比 34% の耕作面積となる模様。JT は 10 年前の 2012 年にも廃作奨励を行い 36% の組合員が廃作に応じているが、同等規模となった。JT は廃作にあたり 10a 当たり 36 万円の協力金を支払う事とし、10 月に全国にある 16 組合より希望者を募った結果だ。廃作を奨励した理由として、JT は健康志向の高まりや度重なるたばこ税の引き上げによる購入単価の値上げにより国内における紙たばこの需要が落ち込んでいるためだとしている。関東ではたばこの立ち木を見られるのは本当に稀になった。今回の報道で全国にまだそんなにも耕作面積があったのかと思った方も多いかも知れない。本号では筆者の体験談となるが少々お付き合いをお願いしたい。

筆者も元愛煙者であったが、喫煙していた時代はマイルドセブン（マイルドセブン）が確か 1 箱 200 円であったと記憶している。現在はセッター（セブンスター）の銘柄名もなくメビウスとなり自販機で確認したらなんと 1 箱 580 円となっていた（ご、ごひやくはちじゅうえん? と二度見してしまいました）。たばこ税は 1 箱当たり約 6 割が税金となっていることから、愛煙者は自ら「優良納税者だ」だと今でも喫煙を正当化するセリフに利用される方も多い。

さて、葉たばこの生産においては当然ながら肥料等の生産資材は切っても切れない間柄となっている。葉たばこの場合は他の作物とは異なり使用できる資材は制限されている。例えば肥料の場合、塩素の入った資材はご法度となっている。たばこに火を付けるときに火付きが悪くなる等の影響が出るために葉たばこ技術協会が試験を行い試験合格と認められた資材のみしか使用してはならないと決められているからだ。JT は葉たばこ生産に使用する肥料を生産（委託も含めて）していたことがあったが、肥料生産事業を撤退してからは主に 3 要素肥料である有機化成においてはたばこ耕作組合が JT の流れを組む決められたメーカーに対して入札を行い、組合員のために共同購入を実施している。メーカーによってはたばこ生産資材販売に特化した事業部を持って専門的に配置しているところもあり、この廃作の影響はダメージが大きい。筆者も九州・沖縄地域の担当時代はたばこ耕作組合にお世話になった。各地区の総代やたばこ作りの名人と呼ばれる方々に効果確認試験として試験資材を使用して頂いたり、生産現場や生産者宅を訪問し、11 月頃から決まって作柄の結果やキロ当たりの販売単価をお聞きしながら、次年度の対策を生産者と協議した記憶が鮮明によみがえる。当時は葉たばこの芽止剤の使用制限、キロ当たり買い入れ単価（キロ当）の改定、好まれる葉たばこの樹形の姿の変遷等、生産者が翻弄しながら時代のニーズに合わせて苦労して作られていたのを思い出す。今から 15 年ほど前までは葉タバコの買い入れ単価は低ター、低ニコチン商品の台頭から品質重視の流れが強まっており収量増を狙い過ぎると JT が買いたい品質から逸れるのでキロ当たりの買い入れ単価が下がる傾向にあり、収量もあげつつ且つキロ当も 2,000 円以上を目指す栽培管理や乾燥調製作業に情熱を燃やす生産者が多かった。反収目標は「にさんがろく」という暗号めいた言葉があった。キロ当たりの買い入れ単価が 2,000 円以上×10a 当たりの収量は 300 kg で反収は 60 万以上を目指すというもの。この反収成績は組合員内で共有され、お互いに上位目指して資材選定や栽培方法に勤しんだものであった。露地作物で反収 60 万円以上狙える作物は少なく、特に沖縄を始めとした鹿児島や長崎の離島では反収の低い作物が多いため、たばこ作は地域振興策としてはかなりの貢献度があった。2012 年にも廃作奨励があったが、組合員の高齢化や芽止剤の使用が制限されたことによる作業性悪化により面積拡大

（次ページへ続く）

が容易ではなくなった事で当時廃作に応じた生産者はいたものの、平成のはじめにはまだ全国で3万ha以上、九州・沖縄でも福岡・佐賀を除いて各県で1,000ha～2,000ha以上の耕作面積があったと記憶している。この報道で「遂にここまで減ってしまったか…」と驚きと寂しさが募ってしまった。総代区に複数名の廃作者が出ると、共同乾燥場の経営が立ち行かなくなりその総代もろとも消滅するといったドミノ倒しのような懸念が当時もあったが、約4割の廃作ともなるとそのような現象が現場では起こっているのではないだろうか。肥料だけではなく、生産資材や葉たばこ乾燥機メーカーも同様に煽りをまともに喰らう状況となる。葉たばこの生産を辞めた生産者は九州でいえば宮崎や鹿児島では大根やかんしょなどに転作されるケースが多かったが、その他の産地ではどのような作物が転作されていくのであろうか？高齢化で離農するケースもあり転作がなされないケースもあるだろう。葉たばこの場合、勝手に耕作する事もましてや販売することも法律で出来ないためJTが全量買い上げする契約栽培となっている。新規就農条件もハードルが高く実質世襲制でこのまま減少の一途となる道を歩むしかないだろう。健康志向はとても良い事だが、一方で葉たばこの産地においては地方産業の消失と畑が耕作放棄につながらないような地域振興策も合わせて産地の自治体での動きが活発になることを望むばかりだ。

日本酒の話

日本各地から冬の便りが聞こえてくる時期となった。そしてお正月にはお屠蘇を頂くなど、日本酒を飲む機会が多いと思われる。日本酒の仕込みはこの時期から本格的に始まる。寒い時期であれば温度管理がしやすく雑菌が繁殖しにくいというのが大きな理由だ。日本酒の原料がお米というのは有名だが、ほとんどの日本酒は食用米を使用せず、酒造好適米という日本酒専用のうるち米を使用する。玄米の状態から60%以下にすると吟醸、50%以下にすると大吟醸と定義されている。また、主食用米は年間723万t生産されているが、酒造好適米は84,000t。内、品種別では山田錦28,000t、五百万石17,000t、美山錦5,800t生産されている(令和2年・農林水産省)。お米を醸した日本古来の酒、日本酒は発酵食品で、麹菌と酵母の2種類の微生物の力を借りている。これらの微生物を順序良く繁殖させることで日本酒が出来上がる。その順序は3段階あり「一麹・二●(もと・とりへんに元)・三造り」と言われている。

一に、蒸したお米に麹菌を混ぜて発酵させ、麴を作る。

二に、蒸したお米に麴・酵母・水を混ぜて発酵させ、酒母というお酒の素が出来る。

三に、蒸したお米に酒母・水を混ぜて約1ヶ月発酵させると「もろみ」となる。

これを搾ればようやく日本酒となる。日本酒が生まれたのはいつなのかは定かではないが、奈良時代に編纂された「日本書紀」には既に米で醸された酒が登場している。米で作られた日本酒や餅は神道において重要でお正月の初詣でお神酒を頂く事も多いだろう。

さて、お正月を祝うときにおせち料理と共に欠かせないのが「お屠蘇」。一年の健康を願っていただきます。神様にお供えして振われる「お神酒」と「お屠蘇」は違うそうだ。お屠蘇は「邪気を屠(ほふ)り、魂を蘇(よみがえ)らせる」つまり悪い気を追い払い、心身の健康を願うと意味があると言われている。お神酒は「神様にそなえるお酒です。儀式的あと皆で分けます」お屠蘇と違って一年中そなえられるので初詣の正月以外でも飲む機会はある。もう一つの違いが注ぎ方だが、お屠蘇は年少者から年長者へ順番に注がれます。これは年長者に若い人のエネルギーを分けるといった意味があるそうだ。一方でお神酒は逆で年長者から年少者へと順番に注ぐのがマナーとなっている。スマートフォンやPC、インターネットが驚くほどのスピードで発達しつづける現代。そんな時代に生きる私たちが、日本の伝統や昔の生活などに触れられる数少ない機会が「お正月」。お正月は私たちが古来より大切に受け継いだ日本人としても原点を感じられる行事でもある。文化をきちんと理解し、それを楽しみながらお正月を迎えましょう。(東京支店)

本年も当紙をご愛読下さいまして有難うございました。久しぶりに帰省される方もいらっしゃると思いますが感染対策はお忘れなく、どうぞ良いお年をお迎えください。 編集事務局：南部、助川

電話：03-5275-5511/E-mail：macjournal@mcagri.co.jp URL <http://www.mcagri.jp>