

## 홋카이도산 말 부산경남 경마공원을 달리다 - 말의 산지 홋카이도 히다카(日高)

홋카이도는 일본 전체의 80%의 서러브레드 말을 생산하는 말의 명산지로 미국이나 호주와 함께 세계 유수의 경종마 산지라 할 수 있습니다. 2003년 10월에는 홋카이도 다카하시 지사가 서울을 방문해 홋카이도와 한국의 관광·경제교류 촉진을 위한 홍보의 일환으로 한국마사회, 서울마주협회, 과천마주클럽을 방문, 한국 경마계에 홋카이도 말의 우수함을 홍보하고 왔습니다.

이듬해인 2004년에는 사단법인 일본경종마협회가 해외시장조사를 위해 11필의 말을 서울마주협회 및 과천마주클럽에 기부, 이 중 9필은 홋카이도산 말이었고 같은 해에 한국마사회가 부산경남 경마공원용으로 구입한 15필의 말에는 홋카이도산 말 13필이 포함되어 있었습니다.

2005년 2월에 홋카이도산 말이 중상 레이스에서 승리하자 홋카이도산 말에 대한 한국 국내의 평가도 높아져 2005년에는 과천마주클럽이 일본으로부터 홋카이도산 말 24필을 포함한 39필의 말을 구입, 한국마사회가 부산·경남 경마공원용으로 홋카이도산 말 25필을 포함한 27필을 구입했습니다.

2005년 12월 부산광역시와의 교류의향서 조

인을 위해 한국을 방문한 다카하시 지사는 9월에 갓 개장한 부산·경남경마공원을 방문하여 홋카이도와 한국과의 교류가 다양한 분야에서 이루어지기를 희망하며 홋카이도산 말을 격려했습니다.

2006년에는 13필, 2007년에는 19필의 홋카이도산 말이 부산경남 경마공원으로 수출되어, 지금도 활기차게 경기장을 달리고 있기를 기대합니다.

2005.12.15. → 부산경남경마공원에서 다카하시 홋카이도지사



자료제공: 홋카이도 농정부

## 재래종 말이 없었지만 히다카 지역이

말의 명산지가 될 수 있었던 이유는?

홋카이도에서도 특히 히다카 지역은 경종마 생산의 중심지가 되고 있는데, 재래종이 없는 홋카이도에서 말이 사육된 것은 홋카이도의 개척 역사와 관계가 깊습니다.

홋카이도에서 처음으로 말이 사육된 것은 15세기 경, 청어잡이가 성행했던 지역에 짐을 나르기 위한 수단으로 일본 본토에서 재래종인 일본말(和種馬)을 들여온 것이 계기가 되었습니다. 이 말은 작은 체구지만 힘이 센 것이 특징이었는데, 16세기에 들어서는 러시아의 위협으로부터 전쟁에 대비하기 위해 도로를 정비하기 위한 수단으로 20여필의 말을 태평양 연안, 지금의 히다카 지역에 배치했습니다. 그 후 지역 사람들의 노력으로 말의 수도 늘고 최후의 목장이 세워졌는데, 메이지(明治)시대(원년 1868년)에 들어서는 본격적인 홋카이도 개척이 시작되면서 외국으로부터의 선진 나농 기술이 도입되어 품종개량이 진행되었습니다. 이 때 말은 개척을 위한 농지를 개간하는 중요한 노동력으로 이용되었습니다. 명치 5년(1872년) 지금의 니이카푸초(新冠町) 일대의 약 7만 ha에 달하는 토지에 히다카 지역에 흩어져 있던 말 약 2262필을 모아 만들어진 것이 지금의 니이카푸 목장입니다.

청일전쟁, 러일전쟁 등 군사적 목적으로 말이 필요했던 일본 정부는 히다카 산맥을 기준으로 서쪽인 히다카지역에서는 승용말을, 동쪽인 도카치(十勝)지역에서는 하물 운반용 말을 계획적으로 생산했고, 세계 2차대전까지 그 수요 및 생산이 계속되었습니다. 하지만 종전 후 말은 다시 토지 경작 및 운반을 위해 사용되게 되었고, 기계의 발달로 말의 역할이 점점 쇠퇴하게 되자 1954

년 중앙경마회가 설립되면서 히다카 지역은 본격적인 경종마 생산지가 되었습니다.



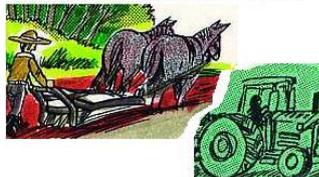
청어 운반을 위해 일본 본토에서 들여온 일본말(和種馬)



홋카이도 개척을 위한 도로정비 및 토지 경작용으로 품종개량



전쟁을 위한 승용말의 계획적 생산



종전 후 다시 도로 및 농지 정비를 위해 사용되었으나 기계의 발달로 수요 급감



1954년 중앙경마회가 설립되면서 본격적인 경종마 생산

출처: 만화로 보는 히다카 말 이야기(日高馬物語) [www.hidaka.pref.hokkaido.lg.jp/ts/tss/uma-monogatari](http://www.hidaka.pref.hokkaido.lg.jp/ts/tss/uma-monogatari)

## 【히다카 지역의 이모저모】

### ◇ 히다카(日高) 지역의 개요



### 【면적】

일본 최대의 말의 산지로 유명한 히다카 지역은 크게 7개의 마을로 이루어져 있으며, 이들은 남북으로 뻗은 히다카산맥과 태평양을 병행하여 자리잡고 있습니다. 총 면적은 4,811.96 km<sup>2</sup>로 홋카이도 전체 면적의 5.8%를 차지 하는데 80% 이상이 삼림이어서 삼림 자원은 풍부하나 평야부가 적어 비교적 택지나 경지 면적의 비율은 낮습니다.

### 【지역별 명칭<sup>1</sup> 및 인구(명)<sup>2</sup>】

- 히다카초(日高町) : 13,948
- 히라토리초(平取町) : 5,744
- 니이카푸초(新冠町) : 5,863
- 신히다카초(新ひだか町) : 25,975
- 우라카와초(浦河町) : 14,451
- 사마니초(様似町) : 5,323
- 에리모초(えりも町) : 5,608

히다카지역 총 인구: 76,912 (명)

i 그림 위에서부터 아래로  
ii 2009년 12월 기준

### 【기후】



히다카 지역의 기후는 적설한랭지대인 홋카이도에서는 비교적 온난하고 적설량도 적은 편에 속합니다. 하지만 태평양에 접하는 연안지대는 해양성 기후로 사계절 및 밤낮의 기온차가 적고 적설량도 적은 반면 내륙지대는 대륙성 기후로 기온의 변화가 크고 적설량도 많은 차이를 보입니다.

## 니혼슈 Sake

‘사케’(酒)는 술의 총칭으로 맥주, 소주, 니혼슈(日本酒), 와인, 위스키 등을 모두 포함하지만, 일반적으로 ‘사케’라고 하면 일본의 전통술인 니혼슈를 떠올릴만큼 니혼슈는 일본인의 생활 속에 뿌리내린 전통적인 알코올 음료입니다. 일본인은 오랜 옛날부터 주식인 쌀을 원료로 하여 명수(名水)와 기후, 풍토를 교묘하게 이용하여 누룩과 효모 등 미생물의 힘을 빌어 술을 빚어왔습니다. 홋카이도는 맛있는 쌀과 맑은 물이라는 자연의 혜택을 받아 그 어느 지역보다도 맛있는 니혼슈를 만들어내고 있습니다.



홋카이도의 대표적인 니혼슈(日本酒)

【니혼슈의 품질 판단법】 니혼슈에는 다음과 같은 사항이 표기되어 있습니다.

① 술의 종류: 니혼슈는 정미 방법과 원료, 병에 넣는 시기, 숙성 기간 등에 따라 각각 맛이 다르고 종류도 다른데, 일반적으로 물 이외의 사용원료와 쌀의 정미 비율(도정율)에 따라 준마이(純米, 쌀과 누룩만으로 제조한 청주), 혼조조(本醸造, 현미의 30%를 깎아낸 정미비율 70%이하의 쌀 사용), 긴조(吟醸, 정미비율 60%이하의 쌀 사용), 다이긴조(大吟醸, 정미비율 50%이하의 쌀 사용)로 나눕니다.

② 니혼슈도: 청주의 비중을 나타내는 단위로 15℃의 청주와 4℃의 증류수의 비중이 같은 것을 0으로 합니다. 그보다 가벼울 경우는 +(플러스), 무거울 경우는 -(마이너스)로 치며, 일반적으로 니혼슈도가 높을(+ )수록 드라이하고 낮을(-)수록 달게 느껴집니다. (개인차가 있을 수 있습니다.)

① 純米大吟醸	술의 종류
② +5	니혼슈도(日本酒度)
③ 男山(株)	주조장 이름
④ 北海道(旭川)	생산지역

## 맥주 Beer

‘삿포로(札幌)’라고 하면 눈축제 못지 않게 세계적으로 알려진 것이 맥주입니다. 지명이 맥주의 상품명에 되기는 아주 드문 경우인데 ‘삿포로 맥주’가 그 이름으로 지금의 명성을 갖게 된 것은 그 탄생의 역사와 배경이 홋카이도의 개척과 맥을 같이 하기 때문입니다. 약 150여년 전 홋카이도 개척에 착수한 일본 정부는 홋카이도에 개척사(開拓使)를 두었고 개척사는 홋카이도를 개발해나가는 데 있어 장차 일본에서 크게 성장하리라 예견되는 맥주 산업에 주목하여 1876년에 ‘개척사 맥주양조소’를 건립했습니다. 삿포로의 양조소에서 처음 탄생한 맥주에 붙여진 이름은 그 지명을 딴 ‘삿포로 맥주’. 삿포로 맥주는 원료가



a b c

a 삿포로 흑라벨  
b 삿포로 클래식(홋카이도 한정판매)  
c 에비스 (삿포로 맥주 회사 제조)



삿포로 비루엔(맥주 박물관)



삿포로 맥주 공장 (에니와 소재)

가지는 깊은 맛을 느낄 수 있는 게 자랑입니다. 개척사 맥주 양조소는 홋카이도 유산으로 지정되어 지금은 맥주 박물관으로 이용되고 있고, 현재 실제로 맥주 제조를 담당하고 있는 공장은 신치토세공항 근교의 에니와(恵庭)에 위치하고 있어 제조과정 견학과 맛 만들어진 맥주의 무료시음을 위해 많은 관광객들이 찾고 있습니다. 삿포로 맥주는 홋카이도의 역사와 개척사 정신을 담은 일본인의 맥주입니다. 삿포로 맥주 홈페이지: [www.sapporobeer.jp](http://www.sapporobeer.jp) (일본어/영어)

## 위스키 Whisky

일본 위스키의 아버지라 불리는 타케츠루 마사타카(竹鶴政孝, 1894~1979)가 일본에서 본격적인 위스키를 제조하기 위해 선택한 곳은 홋카이도의 요이치(余市) 지방. 이곳은 차갑고 서늘한 공기, 맑은 물, 그리고 안개가 자욱히 서리는 위스키 제조에 필요한 모든 조건을 갖춘 곳입니다. 1934년에 설립된 니카 위스키 공장은 창업 이래 변함없는 전통적인 위스키 제조방법을 고수하고 있어 세계적으로도 유일하게 지금까지 맥아 건조에 피트를 태워 위스키의 독특한 향을 입히는 공법을 사용하고 있습니다.

<몰트 위스키 제조 공정>

1. 제맥: 알갱이가 굵고 질 좋은 보리를 발아시켜 보리 맥아(몰트)를 만듭니다.
2. 건조: 킬른 탑에서 피트(토탄)를 태워 맥아를 건조. 이 과정에서 몰트 위스키의 독특한 향미가 생깁니다.
3. 당화: 분쇄한 맥아에 온수를 넣어 맥아에 함유된 효소를 작용시킴으로써 전분을 달콤한 맥즙으로 변화시킵니다.
4. 발효: 맥즙에 효모를 첨가하여 당분을 알코올로 변화시킵니다.
5. 증류: 포트스틸(증류기)로 알코올을 추출합니다. 증류는 2회 실시하며 이렇게 만들어진 위스키는 무색 투명합니다.
6. 숙성: 오크재 통속에 넣습니다. 오랜 숙성기간을 거쳐 풍부한 향미를 가진 호박색의 위스키로 변신하게 됩니다.



피트를 사용하는 킬른 탑



니카 위스키 공장 건물

니카 위스키 공장 홈페이지 [www.nikka.com](http://www.nikka.com) (일본어/영어)

## 포도주 Wine

장마나 태풍의 영향이 적은 홋카이도의 여름은 습도가 낮고 밤낮의 기온차가 커서 유럽계통의 포도를 재배하는 데 최적의 조건을 갖추고 있습니다. 북위 42~45도에 위치하지만 아한 대성기후에 속하는 홋카이도는 포도재배기후구분에서 프랑스 상파뉴 지방과 같은 ‘지역 1’에 해당되어 품질 좋은 우수한 와인을 생산하고 있습니다. 후라노(富良野)의 와인공장이나 이케다초(池田町)의 와인성은 실제 와인의 생산은 물론이고 관광지로도 유명합니다.



와인성



도카치(十勝) 와인

※ 2010년 4월에 새로운 국제교류원이 부임합니다. 업무인계 관계로 5월호는 발행되지 않는 점 양해바랍니다.

※ 편집 및 발행: 홋카이도 종합정책부 지사실 국제과 (北海道札幌市中央区北3条西6丁目 TEL: +81-11-204-5114 FAX: +81-11-232-4303)