

## 獨家酵母（家付き酵母）

是指釀酒商獨有的酵母。以前在酵母的製造過程中，偶然產生了該釀酒商才有的「獨家酵母」，釀酒商將其繁殖後來釀酒，所以「獨家酵母」的品質優劣和酒的好壞有很直接的關係。現在，使用由各銘釀酒商中選出來的，或是研究者培育出來的優良酵母是很常見的情形，但也有將自己的「獨家酵母」分離保存來使用的釀造商。

## 酒醅（もろみ）

完成的酒母和米麴，蒸過的米及水，一起裝進於貯存槽的東西，叫作酒醅。在此，以麴將蒸過的米分解糖化，及以酵母讓酒精發酵的兩個步驟同時進行。將完全發酵的東西過濾後就成為清酒。

## 糟比例（粕歩合）

從酒醅榨出清酒的成分，後剩下的部份即為糟（酒糟），糟比例即指相對於使用的白米中，糟所佔的比例。例如說，調好的100kg的米中，留下25kg的酒糟的話，糟比例是25%。糟比例在上選等級裡，一般是30%以下，但在大吟釀酒裡也有50～60%的。

## 去除沉澱物（澱下げ）

酒在貯藏時會有透明度下降的情形，這是因為溶於酒中的蛋白質產生了變化，無法溶於酒中。因此使用叫澀柿（是由還未成熟的柿子提煉的液體）等的「除澱劑」，將讓酒混濁的蛋白質沉澱後除去。這稱為去除沉澱物。在其他的釀造酒中也常用這種方法。

## 活性炭

在日本酒裡，為了調整酒的品質，常常使用粉末活性炭。使用方法為將少量的活性炭分撒在酒裡，吸收其雜質，然後過濾。活性炭的使用方式也是引出酒的特性的要因素，所以每個廠商在使用活性炭上會相當講究。

## 新酒（あらばしり）

榨擠酒醅時，最初榨出的酒稱作「新酒」，其後的酒稱作「中垂」，最後加壓製成的酒則叫做「責」。榨擠的酒，含有少量二氧化碳，帶有發酵過程中酵母產生的芳香和麴之香味。另外，使用當年的新米製造的酒叫做「新酒」。

## 評鑑會（鑑評会）

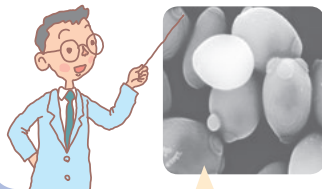
鑑定酒並給予評比的單位。和品評會的目的不同，品評會的主要工作是在審查評斷酒的優劣，但評鑑會的主要工作是透過專家對參加評鑑的酒做出評價，然後提供給釀酒商，做為改善其造酒技術的建議。

## 全國新酒評鑑會（全国新酒鑑評会）

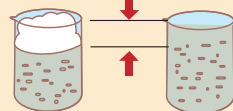
是由酒類綜合研究所主辦（從2007年起與日本酒造組合中央會共同主辦），以清酒為評鑑對象的評鑑會。是只針對該年度的新酒做評鑑。第1屆於1911年舉辦，是一個具有悠久歷史的評鑑會。每年很多釀酒商為了在此得獎，而推出很多種酒。

## 主要的協會酵母（清酒釀造用）的種類及特徵

種類	特徵
有泡酵母	6號 發酵力強，微香且溫和，最適合清淡的酒。
	7號 具有很醇的芳香，廣泛地被用於吟釀和普通釀造。
	9號 可短期發酵的酒醅且具有很醇的芳香及很香的吟釀香。
	10號 適合低溫長期發酵的酒醅且酸味低及具有很香的吟釀香。
	11號 酒醅即使長期放置也可，發酵能力不變，氨基酸較少。
	14號（金澤酵母）酸味低，和低溫中期發酵型酒醅的過程一樣。適合釀造特定名稱的清酒。
無泡酵母	601號 特徵和6號相同
	701號 特徵和7號相同
	901號 特徵和9號相同
	1001號 特徵和10號相同
	1401號 特徵和14號相同
	1501號（秋田流，花酵母 AK-1）低溫長期發酵後製出型的酒醅，適用於酸味少及具有很香的吟釀香的特定名稱清酒。
1801號 圓潤味道和華麗香味是其特點，適用於特定名稱酒。	



無泡酵母的話，酒醅可加到這部份。



普通的清酒酵母酒醅 無泡的酵母酒醅

## 無泡酵母

清酒酵母一般是調好，製作好酒醅之後的第4天開始到第10天左右，會在酒醅上像蓋子一樣形成薄薄的泡沫。無泡酵母是為了不要產生這些泡沫而改良的酵母。為什麼沒有泡沫是比較好的呢，首先是因為釀酒人可以不用再清掃貯存槽壁，即所謂的掃泡工作了。也沒有因發酵太旺盛而使泡沫破裂飛散而造成意外的憂慮了。這樣的話，因為不會產生泡沫，所以同樣的貯存槽就可以溶入更多的酒醅。另外，無泡酵母是酒類綜合研究所的前身「釀造試驗所」研發並實際使用的酵母。