

Moromi (もろみ)

L'infuso più importante

Il *moromi* è una miscela di *shubo*, *koji*, riso cotto al vapore e acqua. In una tanica, l'amido di riso si converte in zucchero e determina la fermentazione. Il *moromi* ben fermentato viene filtrato e il liquido raccolto è sake.

Kasu-buai (粕歩合)

Indica la quantità di residui di sake rimasta dopo che il sake sia stato filtrato dal *moromi*. Per esempio, da 100 kg di riso per sake, il *kasu-buai* del 25% indica che vi sono 25 kg di residui rimasti. Per la classe josen, la percentuale di *kasu-buai* può essere del 30% o meno. Per la classe *daiginjo-shu*, la percentuale di *kasu-buai* è di solito dal 50 al 60%.

Orisage (澀下げ)

Rimozione dei sedimenti

Il sake talvolta perde la sua purezza durante un lungo periodo di conservazione. Questo avviene perché la proteina nel sake assume la forma di precipitato sedimentoso. Per rimuovere questo sedimento, solitamente i produttori usano un qualche tipo di agente di rimozione come il tannino del succo di cachi. Questo processo viene definito come "*orisage*" ed è spesso usato anche per altri *jozo-shu*.

Altri termini

Kasseitan (活性炭)

Carbone attivo

Per stabilizzare la qualità, qualche volta si aggiunge il *kasseitan* (carbone attivo in polvere) al sake. Il carbone attivo assorbe le impurità ed è poi eliminato. Ogni fabbrica ha il proprio metodo di utilizzo del carbone attivo, il quale determina le proprie particolari caratteristiche di sake.

Kan (燗)

Sake caldo

Kan è il tradizionale modo di bere il sake. E' di solito riscaldato e portato a una temperatura da 42° a 45° C.

Kuramoto (蔵元) / Toji (杜氏)

Kuramoto si riferisce alla fabbrica o al proprietario della fabbrica. Per *Toji* si intende un esperto produttore di sake (come lo è un mastro birraio per la birra) e un *Toji* è considerato il capo dei lavoratori della fabbrica.

Premi Nazionali Nuovo Sake

(全国新酒鑑評会)

Questo è il più grande concorso in Giappone per il *ginjo-shu* prodotto durante la precedente stagione invernale. Ebbe inizio nel 1911. Il concorso adesso è gestito congiuntamente una volta all'anno dal "Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione" e dalla "Associazione dei Produttori di Sake e Shochu del Giappone". Ad ogni fabbrica è permesso mandare un solo *ginjo-shu* alla manifestazione. I premi in oro sono assegnati ai sake eccellenti. Nel 2011 vi furono 876 iscritti da tutto il Giappone.

I principali kyokai-kobo (varietà di lievito di sake) e le loro caratteristiche

Varietà	Caratteristiche
Lievito fermentante	N. 6 Forte nella fermentazione, produce un sapore pastoso, ed è adatto per creare un sapore leggero.
	N. 7 Sapore vivace, adatto per la produzione del <i>ginjo-shu</i> e del sake normale.
	N. 9 Sapore vivace e aroma fruttato di <i>ginjo-shu</i> .
	N. 10 Bassa acidità, e aroma distintamente fruttato di <i>ginjo-shu</i> .
	N. 11 Piacevole retrogusto, basso contenuto di aminoacidi.
N. 14 <i>Kanazawa kobo</i> : Bassa acidità, adatto alla produzione del <i>ginjo-shu</i> .	
Lievito non fermentante	N. 601 Stesso del N. 6
	N. 701 Stesso del N. 7
	N. 901 Stesso del N. 9
	N. 1001 Stesso del N. 10
	N. 1401 Stesso del N. 14
	N. 1501 <i>Tipo Akita, Hana kobo AK-1</i> : Bassa acidità e adatto alla produzione del <i>ginjo-shu</i> con aroma fruttato.
	N. 1801 Delicato e gustoso, con un aroma vivace, adatto per fare un sake specifico.



Lievito non fermentante, che lascia più spazio libero nel bidone.



Lievito non fermentante

Dopo aver cominciato il *moromi*, la maggior parte dei lieviti fermentanti per sake produce schiuma per un periodo che varia dai 4 ai 10 giorni. Una dei buoni motivi riguardo all'utilizzo di un lievito non fermentante è che gli operai sono sollevati dal duro incarico di rimuovere la schiuma, così rendendo uno spazio maggiore disponibile nella botte per produrre sake. Inoltre, non hanno bisogno di preoccuparsi riguardo al *moromi*, che possa traboccare da una botte a causa della fermentazione attiva del *kobo*. I lieviti non fermentanti rappresentano nuove tipologie prodotte dal Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione.