

Moromi (もろみ)

La masa principal

Moromi es una mezcla de *shubo*, *koji*, arroz cocido al vapor y agua. En un tanque, el almidón de arroz se convierte en azúcar y se produce la fermentación. El *moromi* bien fermentado se filtra y el líquido recolectado es sake.

Kasu-buai (粕歩合)

Indica la cantidad de residuos del sake que quedan después de que el sake ha sido filtrado del *moromi*. Por ejemplo, de 100 kg de arroz de sake, un *kasu-buai* de 25% indica que hay 25 kg de residuos remanentes. Para el tipo *josen*, el porcentaje de *kasu-buai* puede ser del 30% o menos. Para el tipo *daiginjo-shu*, el porcentaje de *kasu-buai* es generalmente de entre un 50 y un 60%.

Orisage (澀下げ)

Remoción del sedimento

El sake en ocasiones pierde su claridad durante el almacenamiento prolongado. Esto se produce porque la proteína del sake se precipita en forma de sedimento. Para retirar este sedimento, los fabricantes por lo general usan algún tipo de removedor como tanino de jugo de caqui. Este proceso se conoce como *orisage* y suele emplearse para otro *jozo-shu* también.

Otros términos

Kasseitan (活性炭)

Carbón activo

Para estabilizar la calidad, los fabricantes en ocasiones agregan *kasseitan* (carbón activo en polvo) al sake. El carbón activo absorbe las impurezas y luego se filtra. Cada fábrica tiene su propio método para usar el carbón activo, lo que controla las características propias del sake.

Kan (燗)

Sake caliente

Kan es la forma tradicional de beber sake. El sake normalmente se calienta entre 42 y 45 °C.

Kuramoto (蔵元) / *Toji* (杜氏)

Kuramoto hace referencia a la fábrica o al propietario de la fábrica. *Toji* significa experto en elaboración de sake (designación similar a maestro cervecero) y un *Toji* se considera el líder los elaboradores de sake.

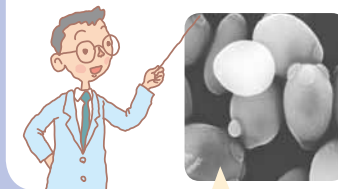
Premio Nacional del Nuevo Sake

(全国新酒鑑評会)

Este es el mayor concurso de Japón para el *ginjo-shu* elaborado en la estación de invierno anterior. Comenzó en 1911. Actualmente es organizado una vez al año de forma conjunta por el Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas y la Asociación Japonesa de Elaboradores de Sake y Shochu. Cada fábrica puede enviar solamente un *ginjo-shu* a la exposición. Se entregan premios de oro a los mejores sakes. En 2011 hubo 876 concursantes de todo Japón.

Principales *kyokai-kobo* (cepas de levadura de sake) y sus características

Variedades	Características
Levadura con espuma	N.º 6 De fuerte fermentación, produce un sabor dulce y es apropiada para crear un gusto liviano.
	N.º 7 Sabor vivaz, apropiada para elaborar <i>ginjo-shu</i> y sake común
	N.º 9 Sabor vivaz y aroma frutal de <i>ginjo-shu</i>
	N.º 10 Baja acidez y aroma notablemente frutal de <i>ginjo-shu</i>
	N.º 11 Dejo placentero, bajo contenido de aminoácidos
N.º 14 <i>Kanazawa kobo</i> : Baja acidez, apropiada para elaborar <i>ginjo-shu</i>	
Levadura sin espuma	N.º 601 Mismas que N.º 6
	N.º 701 Mismas que N.º 7
	N.º 901 Mismas que N.º 9
	N.º 1001 Mismas que N.º 10
	N.º 1401 Mismas que N.º 14
	N.º 1501 <i>Tipo Akita, Hana kobo</i> AK-1: Baja acidez, apropiada para elaborar <i>ginjo-shu</i> con aroma frutal
	N.º 1801 Suave y sabrosa, con aroma vivaz, apropiada para elaborar un sake específico.



La levadura sin espuma deja más espacio libre en el tanque.



Levadura sin espuma

Después de empezar con el *moromi*, la mayor parte de la levadura del sake hace espuma durante 4 a 10 días. Una de las ventajas de usar una levadura sin espuma es que los trabajadores se ven libres de la ardua tarea de quitar la espuma para dejar más espacio libre en el tanque para la elaboración del sake. Por otra parte, pueden despreocuparse de que el *moromi* se desborde del tanque por la fermentación activa del *kobo*. Las levaduras sin espuma son nuevas cepas cultivadas por el Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas.