

酒販 サポートニュース

目次 (平成 23 年 6 月)

特集 特定名称の清酒

| | |
|----------------------------------|---|
| なんでもQ&A | 1 |
| I 酒類販売管理情報 | |
| 吟醸酒、純米酒、本醸造酒の違い | 2 |
| ワンポイントレッスン | 4 |
| II 酒販トピックス | |
| 日本酒フェア 2011 | 6 |
| お酒のQ&Aを掲載 | 6 |
| お酒の公開セミナーを開催 | 7 |
| III 国税庁からの最新情報 | |
| 東日本大震災により被災された酒類業者 の皆様へ | 7 |



日本酒フェア(全国新酒鑑評会公開きき酒会)

メールマガジン登録のご案内
酒販サポートニュースの更新情報等をお知らせします。
ssn@m.nrib.go.jpへ空メールを送信してください。

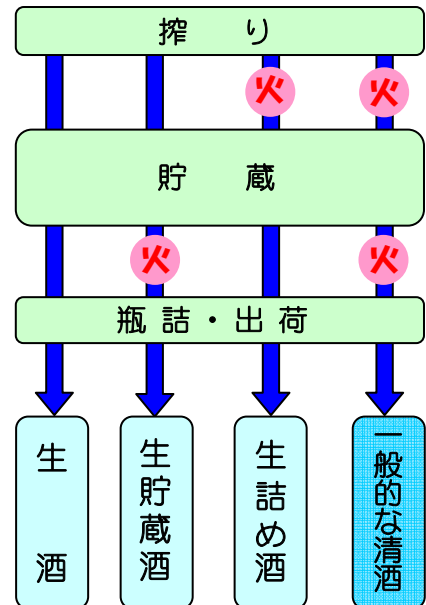
なんでも Q&A

(質問) 生酒、生貯蔵酒、生詰め酒ってどう違うの？

(答え) 清酒は、一般的に貯蔵前と出荷前に2回の低温殺菌(火入れ)を行います。搾った清酒をそのままにしておくと火落菌などに汚染されやすく、また酸化酵素や糖化酵素が働いて風味が変化しやすいので、火入れといって約65度にお酒の温度を上げて殺菌するとともに酵素の働きを止め、保存性を向上させます。一般的には、この熱処理を行った清酒をひと夏貯蔵して、秋口から出荷していきます。

この火入れをまったく行わない清酒を「生酒」といいます。生酒は冷蔵庫で保管すれば、しばらくたての新鮮な風味が長く楽しめます。

搾ってから火入れしないで低温で生のまま貯蔵し、瓶詰め時に1回だけ火入れした清酒を「生貯蔵酒」といいます。逆に、貯蔵前に火入れし、瓶詰め時に火入れしない清酒を「生詰め酒」といいます。一般に火入れを1回しかしていない分、フレッシュな香味の酒で、冷やして飲むのに適した酒であるといえます。



吟醸酒、純米酒、本醸造酒の違い

酒販店では吟醸酒、純米酒、本醸造酒といった特定名称の清酒が販売されています。酒販店の皆さんは、消費者の方から特定名称の清酒について、「どのような製法のものか？どんな特徴があるのか？」など質問されることがあると思います。

これらの特定名称を清酒に表示するには、使用原料、精米歩合、麴米の使用割合、香味等の要件をすべて満たす必要があり、原料や製法等の違いによって8種類に分類されます。

吟醸酒、純米酒、本醸造酒には、どのような特徴があるのでしょうか。

| 特定名称 | 使用原料 | 精米歩合 | 麴米の使用割合 | 香味等の要件 |
|--------|-----------------|-----------------------|---------|--------|
| 吟醸酒 | 白米、米麴、水、 | 60%以下 | 15%以上 | ★、○ |
| 大吟醸酒 | 醸造アルコール | 50%以下 | | ★、◎ |
| 純米酒 | 白米、米麴、水 | — | 15%以上 | ○ |
| 純米吟醸酒 | | 60%以下 | | ★、○ |
| 特別純米酒 | | 60%以下又は特別な製造方法(要説明表示) | | ◎ |
| 純米大吟醸酒 | | 50%以下 | | ★、◎ |
| 本醸造酒 | 白米、米麴、水、醸造アルコール | 70%以下 | 15%以上 | ○ |
| 特別本醸造酒 | | 60%以下又は特別な製造方法(要説明表示) | | ◎ |

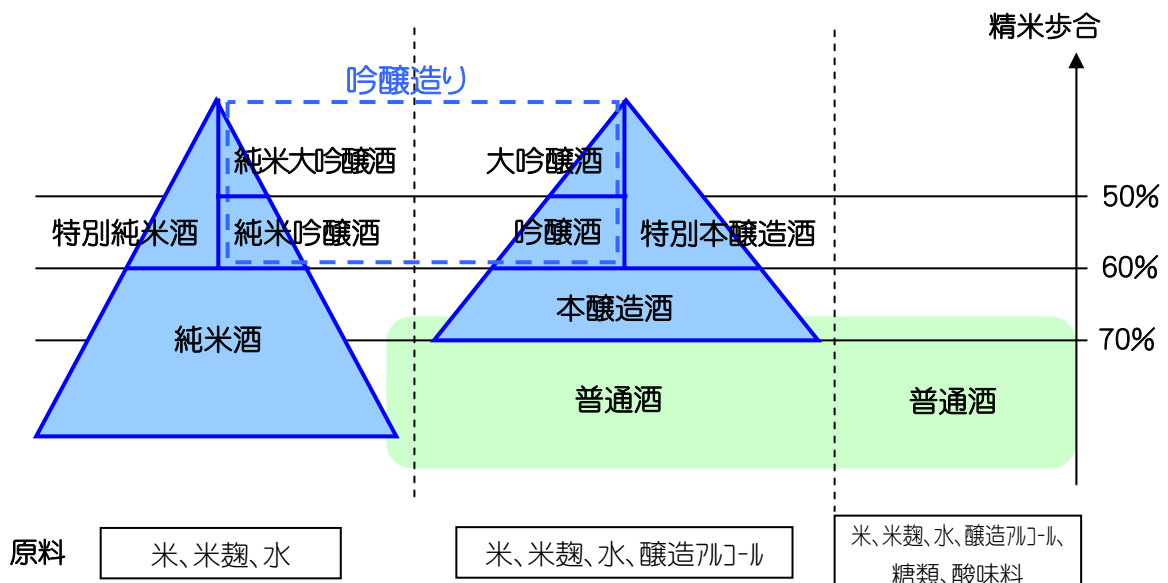
(注) 「香味等の要件」欄の★は「吟醸造り」、◎は「固有の香味、沢色が特に良好」、○は「固有の香味、沢色が良好」を表す。

白米 特定名称の清酒に使用する白米は、農産物検査法に基づく農産物規格規程によって、3等以上に格付けされた玄米又はこれに相当する玄米を精米したものに限られます。

醸造アルコール 米、とうもろこし、タピオカなどのでんぷん質物や糖蜜などの含糖質物を原料として発酵させて蒸留したアルコールをいいます。もろみに醸造アルコールを適量添加すると、香りが高くスッキリした味になります。

ただし、吟醸酒や本醸造酒に使用できる醸造アルコールの重量（アルコール分95度換算）は、白米の重量の10%以下に制限されています。

吟醸造り 吟醸造りとは、吟味して醸造することをいい、よりよく精米した白米（米の外側を40%以上取り除いた中心部分）を低温でゆっくりと発酵させ、粕の割合を高くして、特有な芳香（吟醸香）を有するように醸造することをいいます。吟醸造りには、吟醸用の優良酵母、原料米の処理、麴造り、発酵の管理からびん詰・出荷に至るまでの完成度の高い醸造技術が要求されます。



特定名称の清酒別の生産数量や成分等については、国税庁HP（「お酒に関する情報」の「酒のしおり・酒類業者の概況・全国市販酒類調査の結果」）をご覧ください。

<http://www.nta.go.jp/shiraberu/senmonjoho/sake/shiori-gaikyo/mokuji.htm>

「特定名称の清酒」の特徴

吟醸酒 吟醸香と呼ばれる果実様（リンゴやバナナなど）の香りがあり、酸味は控えめでライトな味わいを有する清酒です。ライトな味わいといっても、単に薄い味ということではなく、口当たりのなめらかさや後味の良いことが求められます。吟醸香が多く華やかなもの、吟醸香をやや控えて味わいに重点を置いたものなど、酒質の設計は蔵元ごとに異なっています。



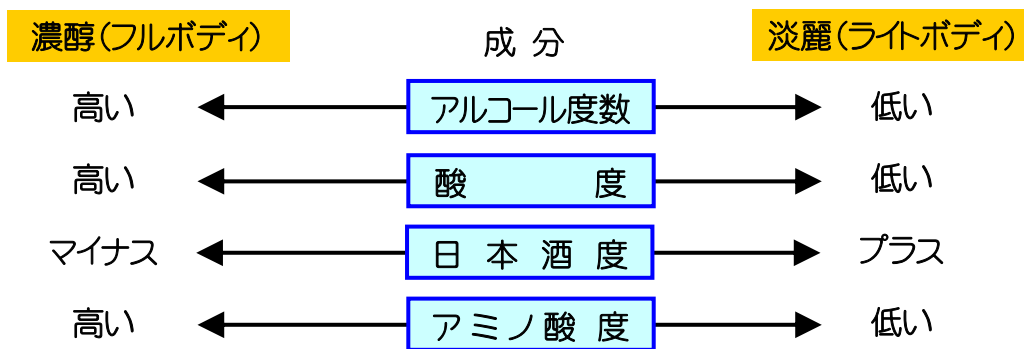
純米酒 米と米麴、水のみで造られるため、米や麴の風味を最も感じることができます。純米酒の多くは、酸味や旨味が豊かで、甘味は少ないという特徴があります。

純米吟醸酒 吟醸造りを行っているため、純米酒に比べて、酸味や旨味が抑えられ、代わりに吟醸香が感じられます。吟醸香とともに酸味や旨味の調和の良い味が特徴です。

本醸造酒 適度な熟成香があり、味わいを重視するタイプの清酒です。酸味や旨味などがほどよく、どちらかというと酒そのものの香りや味を主張するより、料理を引き立てるタイプの清酒といえます。

清酒の濃醇と淡麗に関する製造要因

清酒には、濃醇なタイプのお酒と淡麗なタイプのお酒がありますが、このタイプの違いは、蔵元の酒質設計（製造要因）によって決まってきます。濃醇・淡麗に関する製造要因についてまとめてみました。実際の製造においては、「生もと」と「吟醸造り」を組み合わせるなど、目的とする酒質に合わせて製造要因を組み合わせています。



製造要因① 米・水

| | 濃醇(フルボディ) | 淡麗(ライトボディ) |
|----------------|--------------------------|--------------------------------------|
| 米の品種 | 酒造好適米(山田錦、雄町など特に溶けやすい品種) | 酒造好適米(五百万石など山田錦に比べてやや溶けにくい品種)、又は 食用米 |
| 精米歩合 | 高い(低精白) | 低い(高精白)* |
| 水質 | 硬水 | 軟水 |
| 汲水歩合(米に対する水の量) | 少ない | 多い |

(注)*印は、吟醸造りの条件。

酒造好適米品種のうち「山田錦」や「雄町」は、「五百万石」に比べて溶けやすく、濃醇な酒質になりやすい傾向があります。

米の外側には、脂肪、ミネラル、たんぱく質などが多く含まれています。脂肪やミネラルは80%ほどまで精米すれば、それ以降はあまり変わりませんが、たんぱく質は精米歩合を低くすればするほど少なくなるため、ライトな酒質になります。

仕込水に含まれているカルシウムは、酵素による蒸



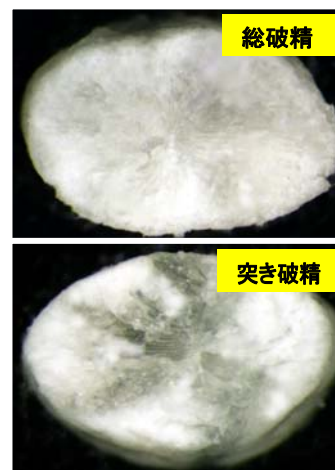
米の溶解を促進し、カリウム、マグネシウム、リン酸は酵母の増殖を促進し発酵を盛んにするため、仕込みにこれらのミネラルを多く含む硬水を使用する場合は、軟水を使用する場合に比べ濃醇な酒質になりやすいとされています。また、汲水歩合が少ない方が、濃醇な酒質になります。

製造要因② 仕込み

| | 濃醇(フルボディ) | 淡麗(ライトボディ) |
|---------|-----------|------------|
| 麴造り | 総破精(はぜ) | 突き破精(はぜ)* |
| 酒母 | 生もと、山廃もと | 速醸もと |
| 発酵温度 | 高い | 低い* |
| 粕歩合 | 低い | 高い* |
| アルコール使用 | 不使用、又は少ない | 多い |

(注)*印は、吟醸造りの条件。

蒸米に繁殖した麴菌の菌体を「破精」といい、麴の菌糸が米粒の表面に繁殖している状態を「破精廻り」、米粒の内部に菌糸が食い込んでいる状態を「破精込み」といいます。総破精の麴は「破精廻り」も「破精込み」も良い状態であり、酵素力が強く麴菌が作るビタミン等も多く酒母麴や普通酒の掛麴に適しています。突き破精の麴は「破精廻り」はそれほど良くありませんが「破精込み」の良い状態であり、酵素力のバランスが良く、スッキリした酒質になるため、吟醸酒の掛麴に適しています。



写真は麴米の断面。

酒母は生もと系酒母と速醸系酒母に分けられます。一般に乳酸菌をはじめ複数の微生物が関与する生もと系酒母の方が速醸系酒母よりも濃醇な酒質になります。

発酵温度は低い方がゆっくりと発酵が行われるため淡麗な酒質になり、粕歩合が高い方が淡麗な酒質となります。また、もろみにアルコールを添加した方が軽い酒質となります。

製造要因③ 貯蔵・ろ過

| | 濃醇(フルボディ) | 淡麗(ライトボディ) |
|----------------|-----------|------------|
| 生酒期間(火入れまでの期間) | 長い | 短い |
| 貯蔵温度 | 高い | 低い |
| ろ過 | 無ろ過 | ろ過(活性炭の使用) |

もろみを搾った後、短期間で火入れした場合、また貯蔵温度が低い場合の方が、ともに熟成が進みにくいため淡麗な酒質になりやすい傾向にあります。ろ過の際、活性炭を使用すると、清酒中の着色成分や雑味成分が活性炭に吸着し、火入工程、貯蔵、日光による清酒の着色や過熟を抑制する効果があり、無ろ過と比べ、淡麗な酒質になります。

II 酒販トピックス

日本酒フェア2011

全国新酒鑑評会の全入賞酒のきき酒ができるイベント「全国日本酒フェア」を今年も東京・池袋で開催します。このイベントには2つのブースがあります。

全国新酒鑑評会公開きき酒会

全国新酒鑑評会の全入賞酒のきき酒を行うことができるのが、公開きき酒会です。公開きき酒会では、各地の蔵元の技と情熱を注ぎ込んだ極上の新酒（吟醸酒）を存分に味わっていただけます。



全国日本酒フェア

全国日本酒フェアには、全国各地の都道府県酒造組合が参加し、地域自慢の日本酒を展示、試飲、販売しています。各地域の銘酒を比較し、新たな日本酒銘柄に出会える絶好のチャンス。このブースでは、地方名産のつまみ等の提供・販売もあり、それらを食べながら試飲することもできます。

日本酒フェアは、毎年、3,500人以上の方々にご来場いただき、大変好評です。酒販店の皆様も足を運んでみてはいかがでしょうか。

《開催日時》

★日 時：平成23年6月15日（水）

公開きき酒会 第1部 10:00～13:00 第2部 16:00～20:00

全国日本酒フェア 11:00～20:00

★場 所：東京都豊島区東池袋3-1 池袋サンシャインシティ

<http://www.japansake.or.jp/sake/fair/index.html>

お酒のQ&AをHPに掲載

酒類総合研究所HPに「お酒のQ&A」を掲載しました。同HPに多く寄せられた質問と回答を取りまとめたものです。HPをご覧ください、商売にご活用ください。

<http://www.nrib.go.jp/sake/sakefaq.htm>

《掲載している質問の一例》

- * 古いお酒が出てきましたけど飲めますか？
- * お酒に対する強さは遺伝しますか？
- * 清酒麴としょうちゅう麴はどのように違いますか？
- * 食用と醸造用のブドウはどんな点が異なりますか？
- * ビール、発泡酒、第三のビールとは何が異なるのですか？
- * 本格しょうちゅうの原料である米や麦は、精米・精麦を行いますか？



お酒の公開セミナーを開催(酒類総合研究所の赤レンガ酒造工場)

酒類総合研究所東京事務所では、赤レンガ酒造工場において、平成23年4月8日(金)・9日(土)の2日間、清酒に関する「お酒の公開セミナー」を開催しました。

当セミナーは、お酒に関する知識を広く普及するため、消費者を対象に酒類の製造方法、酒類の楽しみ方、酒類と健康などを説明するもので、毎回多くの方からご応募をいただいています。



今回は、「日本酒のサイエンスーお酒を楽しむための科学ー」と題し、第1部「お酒はどのようにしてできるのか？」では、日本酒の製造方法について、原料米、麴・酵母を中心に解説しました。第2部「日本酒のきき酒と楽しみ方」では、4点の清酒(大吟醸酒、純米吟醸酒、純米酒、本醸造酒)について、実際にきき酒をしていただきながら、その楽しみ方を解説しまし

た。さらにお爛した清酒についても、それぞれの香味の感じ方の違いなどを体験していただきました。

セミナー終了後、赤レンガ酒造工場内部の見学も行いました。この見学会を楽しみにしていた方も多かったようで、興味深く見学されていました。

Ⅲ 国税庁からの最新情報

東日本大震災により被災された酒類業者の皆様へ

この度の東日本大震災により被災された皆様には、心からお見舞い申し上げます。

今般の地震により、被害を受けた酒類業者の方に対して、税務署への酒税に係る各種手続等について弾力的な措置を講じています。

酒類の販売に係る主な手続等は次のとおりです。

- ① 被災した酒類販売場の移転等の取扱いに係る特例
- ② 酒類販売管理研修の受講時期に係る特例
- ③ 被害の大きかった地域における販売用酒類が被災した場合の酒税相当額の還付手続等に係る特例

なお、酒税に係る各種手続等以外につきましても、震災特例法や既存の税制において東日本大震災により被災された方に適用される各種の税制上の措置を講じています。

詳しくは、国税庁ホームページ(東日本大震災関連の国税庁からのお知らせ)をご覧ください。

http://www.nta.go.jp/sonota/sonota/osirase/data/h23/jishin/zeimusho_jokyo.htm

酒類販売管理研修モデルテキストの一部改正について

今年3月に、酒類販売管理研修モデルテキストの一部を改正しました。主な改正内容は、以下のとおりです。

改正後のモデルテキストは、酒総研HPに掲載いたしましたのでご確認ください。

《主な改正内容》 「優越的地位の濫用に関する独占禁止法上の考え方」を追加
最新のデータに更新

<http://www.nrib.go.jp/kou/modeltext.htm>

「酒販サポートニュース」の発行と「メールマガジン」の配信

酒類販売管理者の皆様は、日頃から法令改正や酒類販売管理に関する情報を収集して、酒類の適正な販売管理に努めていただく必要があります。

酒類総合研究所では、酒類販売管理や商品知識などの必要な情報をご提供するため、「酒販サポートニュース」(年4回)を発行して、ホームページに掲載するとともに、メールマガジンを配信して掲載情報などの周知に努めています。

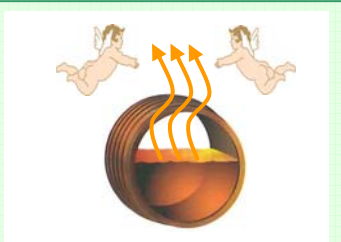
【酒総研メールマガジンの登録方法】

携帯電話又はパソコンから、ssn@m.nrib.go.jpへ空メールを送信してください。

バックナンバーと特集内容

27号 世界のウイスキー

世界の5大ウイスキー産地



28号 酒類の品質管理

光や熱から酒類を守る



29号 未成年者の飲酒防止

未成年者の飲酒を止めよう

