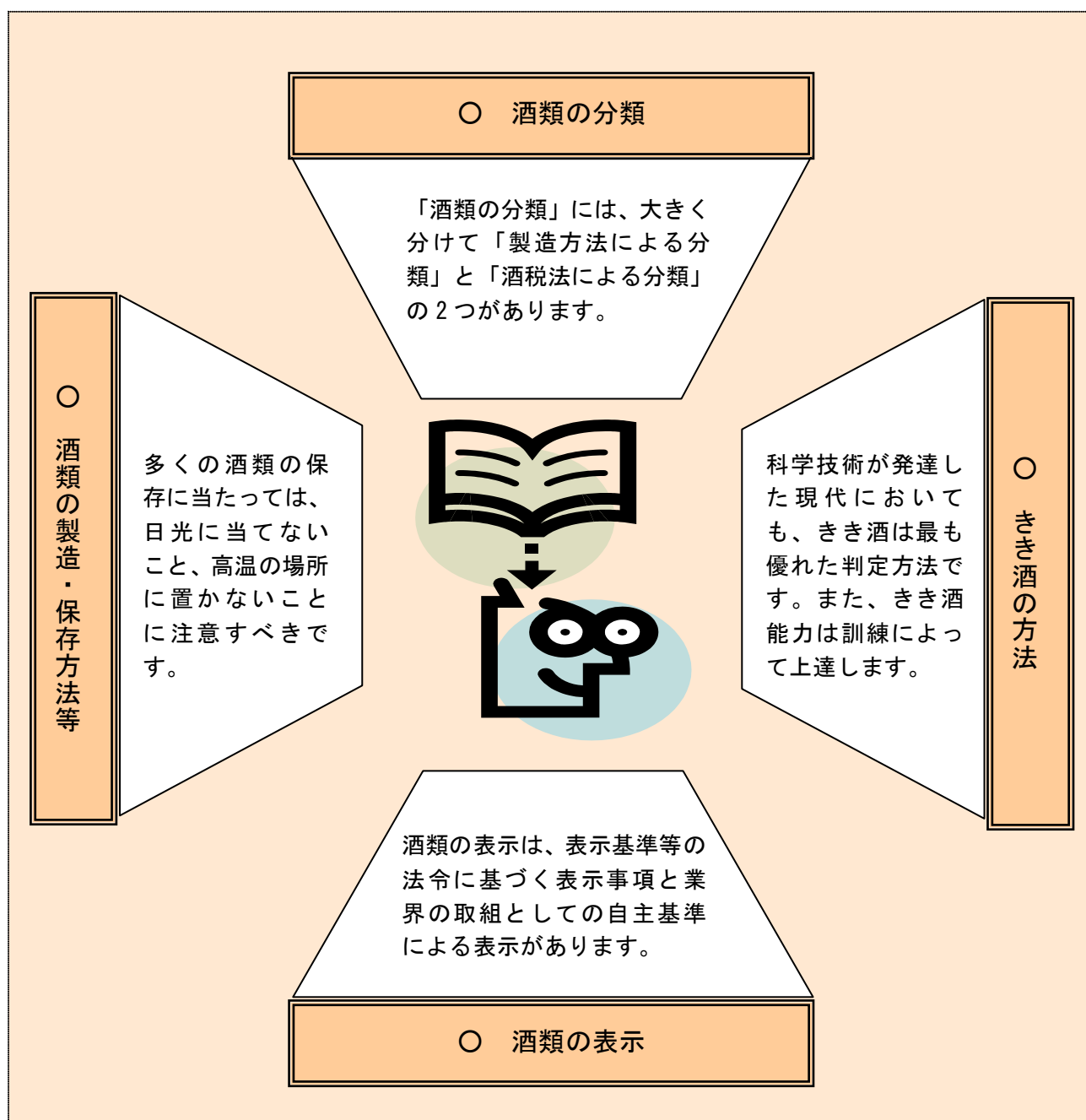


第1章 酒類の商品知識等

この章では、酒類の分類、酒類の歴史、製造・保存方法、酒類の表示、きき酒の方法等について説明しています。



第1節 酒類の分類

1 製造方法による酒類の分類

酒類は、アルコールの製造方法によって次のとおり分類されます。

(1) 醸造酒

原料をそのまま、あるいは糖化した上で、アルコール発酵をさせて造った酒類で次の3つに細分されます。

イ 単発酵酒

糖分を含む原料をそのまま発酵させた酒類。具体的にはワイン等が該当します。

ロ 単行複発酵酒

原料を糖化した後に発酵させた酒類。具体的にはビールや発泡酒等が該当します。

ハ 並行複発酵酒

原料の糖化と発酵の両作用を同時に進行（並行）させた酒類。具体的には清酒が該当します。

(2) 蒸留酒

醸造酒、その半製品、醸造酒の副産物（粕）及びその他アルコール含有物を蒸留して造った酒類。具体的にはしょうちゅう、ウイスキー、ブランデー及びウオッカ等が該当します。

(3) 混成酒（再製酒）

醸造酒、その半製品、蒸留酒等をもとに、これらを互いに混合したり、糖類や香味料、色素等を加えた酒類。具体的には、合成清酒、みりん、リキュール等が該当します。

2 酒税法による酒類の分類

酒税法においては、酒類を原料や製造方法により、課税上の分類として、4つの「種類」に分類しています。また、酒類の区分として17の「品目」を定義しています。

酒類の分類（種類）	該当する酒類（品目）	酒類の分類（種類）	該当する酒類（品目）
1 発泡性酒類	① ビール ② 発泡酒 【その他の発泡性酒類】 （品目ではありません。） ※ビール及び発泡酒以外の品目の酒類のうち、アルコール分10度未満で発泡性のある酒類	3 蒸留酒類 （注）	⑥ 連続式蒸留しょうちゅう ⑦ 単式蒸留しょうちゅう ⑧ ウイスキー ⑨ ブランデー ⑩ 原料用アルコール ⑪ スピリッツ
2 醸造酒類 （注）	③ 清酒 ④ 果実酒 ⑤ その他の醸造酒	4 混成酒類 （注）	⑫ 合成清酒 ⑬ みりん ⑭ 甘味果実酒 ⑮ リキュール ⑯ 粉末酒 ⑰ 雑酒

（注）その他の発泡性酒類に該当するものは除かれます。

【参考１】酒税法における酒類の定義

酒 類

（定義：アルコール分１度以上の飲料をいう。（酒税法第２条））

品 目	定義の概要
清酒	＊米、米こうじ及び水を原料として発酵させてこしたもの（アルコール分が 22 度未満のもの） ＊米、米こうじ、水及び清酒かすその他政令で定める物品を原料として発酵させてこしたもの（アルコール分が 22 度未満のもの）
合成清酒	＊アルコール、しょうちゅう又は清酒とぶどう糖その他政令で定める物品を原料として製造した酒類で清酒に類似するもの（アルコール分が 16 度未満でエキス分が 5 度以上等のもの）
連続式蒸留しょうちゅう	＊アルコール含有物を連続式蒸留機により蒸留したもの（アルコール分が 36 度未満のもの）
単式蒸留しょうちゅう	＊アルコール含有物を連続式蒸留機以外の蒸留機により蒸留したもの（アルコール分が 45 度以下のもの）
みりん	＊米、米こうじにしょうちゅう又はアルコール、その他政令で定める物品を加えてこしたもの（アルコール分が 15 度未満でエキス分が 40 度以上等のもの）
ビール	＊麦芽、ホップ及び水を原料として発酵させたもの（アルコール分が 20 度未満のもの） ＊麦芽、ホップ、水及び麦その他政令で定める物品を原料として発酵させたもの（アルコール分が 20 度未満のもの）
果実酒	＊果実を原料として発酵させたもの（アルコール分が 20 度未満のもの） ＊果実に糖類を加えて発酵させたもの（アルコール分が 15 度未満のもの）
甘味果実酒	＊果実酒に糖類又はブランデー等を混和したもの
ウイスキー	＊発芽させた穀類及び水を原料として糖化させて発酵させたアルコール含有物を蒸留したもの
ブランデー	＊果実若しくは果実及び水を原料として発酵させたアルコール含有物を蒸留したもの
原料用アルコール	＊アルコール含有物を蒸留したもの（アルコール分が 45 度を超えるもの）
発泡酒	＊麦芽又は麦を原料の一部とした酒類で発泡性を有するもの（アルコール分が 20 度未満のもの）
その他の醸造酒	＊穀類、糖類等を原料として発酵させたもの（アルコール分が 20 度未満でエキス分が 2 度以上等のもの）
スピリッツ	＊上記のいずれにも該当しない酒類でエキス分が 2 度未満のもの
リキュール	＊酒類と糖類等を原料とした酒類でエキス分が 2 度以上のもの
粉末酒	＊溶解してアルコール分 1 度以上の飲料とすることができる粉末状のもの
雑酒	＊上記のいずれにも該当しない酒類

【参考２】酒税率一覧表及び酒税の転嫁と保全のスキーム

１ 酒税法第23条関係

酒 類 の 区 分	アルコール分等	1 KL 当 た り 税 率
○発泡性酒類（基本税率）		
ビ		220,000円
発 泡 酒	麦芽比率50%以上又はアルコール分10度以上	220,000円
	麦芽比率25%以上（アルコール分10度未満）	178,125円
	麦芽比率25%未満（アルコール分10度未満）	134,250円
その他の発泡性酒類	ビール及び発泡酒以外の品目の酒類のうち、アルコール分が10度未満で発泡性を有するもの※	80,000円
○醸造酒類（基本税率）		
清 酒		120,000円
果 実 酒		80,000円
そ の 他 の 醸 造 酒		140,000円
○蒸留酒類（基本税率）		
	21度以上 21度未満	200,000円に20度を超える1度ごとに10,000円加算 200,000円
連 続 式 蒸 留 し ょ う ち ゅ う	21度以上 21度未満	200,000円に20度を超える1度ごとに10,000円加算 200,000円
単 式 蒸 留 し ょ う ち ゅ う		
原 料 用 アル コ ー ル		
ウ イ ス キ ー ブ ラ ン デ ー ス ピ リ ッ ツ	37度以上 37度未満	370,000円に37度を超える1度ごとに10,000円加算 370,000円
○混成酒類（基本税率）		
	21度以上 21度未満	220,000円に20度を超える1度ごとに11,000円加算 220,000円
合 成 清 酒		100,000円
み り ん		20,000円
甘 味 果 実 酒 リ キ ュ ー ル	13度以上 13度未満	120,000円に12度を超える1度ごとに10,000円加算 120,000円
粉 末 酒		390,000円
雑 酒	みりん類似 21度以上 21度未満	20,000円 220,000円に20度を超える1度ごとに11,000円加算 220,000円

（注）ホップ等を原料の一部とした酒類で次に掲げるものは、その他の発泡性酒類に含まれる。

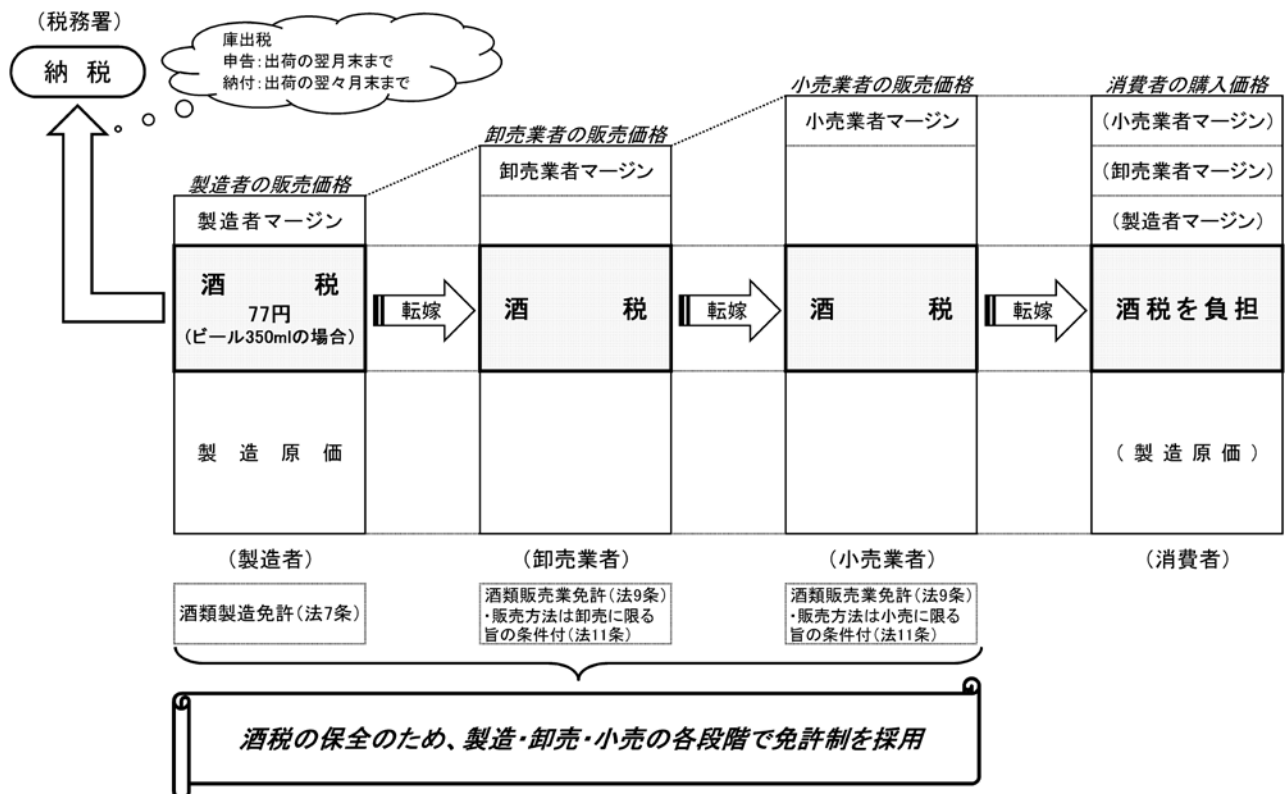
- 糖類、ホップ、水及び一定の物品※を原料として発酵させたものでエキス分2度以上のもの（その他の醸造酒）
※ 「一定の物品」とは、次のものをいう。
イ たんぱく質物分解物（大豆を原料とするもの）及び酵母エキス又はこれらとカラメル
ロ たんぱく質物分解物（えんどうを原料とするもの）及びカラメル又はこれらと食物繊維
ハ とうもろこし、たんぱく質物分解物（とうもろこしを原料とするもの）、酵母エキス、アルコール、食物繊維、香料、くえん酸三カリウム及びカラメル
- 麦芽及びホップを原料の一部として発酵させた発泡酒（麦芽比率が50%未満のもの）に、大麦又は小麦を原料の一部として発酵させたアルコール含有物を蒸留したスピリッツを加えたものでエキス分2度以上のもの（リキュール）

2 租税特別措置法第87条の2関係

次の品目のうち、発泡性のない酒類で、アルコール分13度未満のもの（リキュールについては12度未満のもの）については、1の表にかかわらず、次表の税率を適用。

品 目	アルコール分等	1 KL当たり税率
連 続 式 蒸 留 し ょ う ち ゅ う	9 度 以 上 13 度 未 満	80,000円に8度を超える1度ごとに10,000円加算
単 式 蒸 留 し ょ う ち ゅ う		
ウ イ ス キ ー		
ブ ラ ン デ ー		
ス ピ リ ッ ツ		
リ キ ュ ー ル	9 度 未 満	80,000円

3 酒税の転嫁と保全のスキーム



第2節 酒類の表示基準

1 酒類の表示の基準

酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律（酒類業組合法）第86条の6第1項に掲げる財務大臣が定める表示の基準は次のとおりとなっています。

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ① 未成年者の飲酒防止に関する表示基準（注） ② 清酒の製法品質表示基準 ③ 地理的表示に関する表示基準 ④ 酒類における有機等の表示基準 |
|--|

（注）上記①については、第1編「酒類販売管理者等」第2章第2節の2「酒類の表示の基準」に収録されています。

（1）清酒の製法品質表示基準（平成元年11月22日 国税庁告示第8号）

イ 清酒については、吟醸酒、純米酒などの表示に統一された基準がなく、消費者からどのような品質のものかよく分からないという声が高まったことから、平成元年11月に「清酒の製法品質表示基準」が定められ、平成2年4月から適用されています。

清酒の製法品質表示基準では、清酒の容器又は包装等への表示に関し、次の事項が定められています。

- ① 「吟醸酒」、「純米酒」、「本醸造酒」といった特定名称を表示する場合の基準
- ② 表示しなければならない事項
- ③ 特定の事項を任意に表示する場合の基準
- ④ 表示してはならない事項

ロ 醸造設備の開発、製造技術の進歩等により、例えば、純米酒の製法品質の要件であった「精米歩合 70%以下」の要件に該当しない白米、米こうじ及び水を原料として製造した清酒（いわゆる「米だけの酒」）であっても、純米酒の品質に匹敵するものが製造できるようになりました。

このため、市場においては、いずれも米、米こうじ及び水を原料とした「純米酒」と「米だけの酒」が並存することとなり、その内容の違いが消費者にとって分かりにくい状況となっており、また、製造者においても、その特徴について客観的な説明をすることが困難な状況となっていること等から、平成15年10月に次のような改正が行われ、平成16年1月から適用されています。

- （イ）「米だけの酒」を「純米酒」に包含し、「純米酒」の範囲を拡大するとともに、「純米酒」の多様化を図るため、「純米酒」の製法品質の要件となっている「精米歩合」の要件が廃止されました。
- （ロ）特定名称酒について、一定の品質の確保を図るため、特定名称酒の製法品質の要件に「こうじ米の使用割合」が追加されました。
- （ハ）精米歩合が消費者の商品選択の判断基準の一つとなっていることを踏まえ、特定名称酒について、原材料名の表示と近接する場所に「精米歩合」の表示が義務

付けられました。

- (二) 消費者の適切な商品選択に資する観点から、特定名称酒以外の清酒の容器又は包装に「特定名称の清酒以外の清酒について特定名称に類似する用語」を表示してはならないこととされました。ただし、この用語の表示の近接する場所に、原則として8ポイントの活字以上の大きさで、特定名称の清酒に該当しないことが明確に分かる説明表示がされている場合には、「特定名称に類似する用語」が表示できることとされています。

※ 製造場から移出する清酒のほか、保税地域から引き取る清酒（輸入清酒）又は酒類販売場で詰め替えた清酒にも「清酒の製法品質表示基準」が適用されます。

【重要基準】

「清酒の製法品質表示基準」に基づかない表示等をするのは、消費者に不利益を与えたり、清酒の表示や製法、品質に対する信頼を損ねる恐れがあることから、「清酒の製法品質表示基準」のうち、①吟醸酒などの特定名称を表示する場合の基準、②原材料名など容器等に表示しなければならない事項の基準、③最上級を意味する用語など容器等に表示してはならない禁止事項の基準を、重要基準として定めています。

(注)「重要基準」については、「酒類の表示の基準における重要基準を定める件」（平成15年12月19日国税庁告示第15号）により定められています。以下、この節において同様です。

(2) 地理的表示に関する表示基準（平成6年12月28日 国税庁告示第4号）

一般的に「地理的表示」とは、「商品の品質・名声又はその他の特徴が本質的に原産地の領域・土地等に由来する場合、その土地の原産であることを示す表示」をいいます。

地理的表示については、「知的所有権の貿易関連の側面に関する協定」（TRIPS協定）において、「世界貿易機関（WTO）の当該加盟国の領域又はその領域内の地域若しくは地方を原産地とする地理的表示」を保護することとされています。

※ TRIPS協定とは、WTO設立協定の付属書の1つ（付属書1C）であり、著作権、商標、地理的表示、意匠、特許などの知的所有権を包括的にカバーする協定です。この協定はこれら知的所有権の保護の最低水準を定めることに加えて、権利行使の手続、紛争解決手続についても規定しています。これは、WTO加盟各国は知的所有権の保護が求められるのみならず、その侵害に関する効果的な救済措置を提供する義務を負い、また、知的所有権に関する紛争について、WTOの紛争解決手段を利用することができることを意味します。

なお、TRIPS協定とは、“Agreement on Trade-Related Aspects of Intellectual Property Rights”（知的所有権の貿易関連の側面に関する協定）の頭文字に由来しています。

我が国では、酒類に関しては、「地理的表示に関する表示基準」（平成6年12月国税庁告示）が定められており、「ぶどう酒、蒸留酒及び清酒」の地理的表示について、次のように取り扱うこととされています。

イ 日本国のぶどう酒若しくは蒸留酒の産地のうち国税庁長官が指定するものを表示する地理的表示又は世界貿易機関の加盟国のぶどう酒若しくは蒸留酒の産地を表示する地理的表示のうち当該加盟国において当該産地以外の地域を産地とするぶどう酒若しくは蒸留酒について使用することが禁止されている地理的表示は、当該産地以外の地域を産地とするぶどう酒又は蒸留酒について使用してはならないとされています。

※ 我が国においては、国税庁長官が国内で保護する果実酒又は単式蒸留しょうちゅうの産地について、平成7年6月に「壱岐」、「球磨」、「琉球」を、平成17年12月に「薩摩」を、平成25年7月に「山梨」を指定しています。

これにより、これらの産地を表示する地理的表示は、

- ① 当該産地以外の地域を産地とする果実酒又は単式蒸留しょうちゅう
 - ② 当該産地について定められた基準で製造された果実酒又は単式蒸留しょうちゅう以外
- については使用することはできないとされています。

ロ 清酒の産地のうち国税庁長官が指定するものを表示する地理的表示は、当該産地以外の地域を産地とする清酒について使用してはならないとされています。

※ 我が国においては、国税庁長官が国内で保護する清酒の産地について、平成17年12月に「白山」を指定しています。

これにより、この産地を表示する地理的表示は、

- ① 当該産地以外の地域を産地とする清酒
 - ② 当該産地について定められた基準で製造された清酒以外
- については使用することはできないとされています。

ハ ぶどう酒、蒸留酒及び清酒については、当該酒類の真正の原産地が表示される場合又は地理的表示が翻訳された上で使用される場合若しくは「種類」、「型」、「様式」、「模造品」等の表現を伴う場合においても使用してはならないとされています。

【重要基準】

地理的表示の保護について、今後とも適切に対応していくことが国際的に必要であることから、「地理的表示に関する表示基準」のうち、地理的表示の保護に関する事項の基準を、重要基準として定めています。

(3) 酒類における有機等の表示基準（平成12年12月26日 国税庁告示第7号）

酒類の容器又は包装に「有機」又は「オーガニック」と表示する場合及び有機農畜産物等を原材料に使用していることを表示する場合における表示方法並びに遺伝子組換えに関する表示方法の適正化を図るとともに、消費者の適切な商品選択に資するため、平成12年12月に「酒類における有機等の表示基準」が定められ、平成13年4月から適用されています。

なお、「酒類における有機等の表示基準」の内容のうち、①「有機」又は「オーガニック」の表示については、「有機加工食品の日本農林規格（JAS規格）」（平成12年農林水産省告示）の基準等に準拠して策定されており、②遺伝子組換え表示につ

いては、「遺伝子組換えに関する表示に係る加工食品品質表示基準第7条第1項及び生鮮食品品質表示基準7条第1項の規定に基づく農林水産大臣の定める基準」（平成12年農林水産省告示）の加工食品の規定を準用しています。

※ 製造場から移出する酒類のほか、保税地域から引き取る酒類（輸入酒類）又は酒類販売場で詰め替えた酒類にも「酒類における有機等の表示基準」が適用されます。

【重要基準】

「酒類における有機等の表示基準」については、「農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律」（いわゆる「JAS法」）との整合性を図る必要があります。また、酒類の安全性の確保に適切に対応し、消費者の商品選択に資する必要があることから、「酒類における有機等の表示基準」のうち、①有機農畜産物加工酒類における有機等の表示の基準、②有機農畜産物加工酒類の製造方法等の基準、③有機農畜産物加工酒類の名称等の表示の基準、④有機農畜産物等を原材料に使用した酒類における有機農畜産物等の使用表示の基準、⑤酒類における遺伝子組換えに関する表示の基準を、重要基準として定めています。

2 業界における取組

酒類業界においては次のような酒類の表示に関する公正競争規約が定められています（括弧内は各規約の実施機関の名称です。）。

- ① ビールの表示に関する公正競争規約（ビール酒造組合）
- ② 輸入ビールの表示に関する公正競争規約（日本洋酒輸入協会）
- ③ ウイスキーの表示に関する公正競争規約（日本洋酒酒造組合）
- ④ 輸入ウイスキーの表示に関する公正競争規約（日本洋酒輸入協会）
- ⑤ 単式蒸留しょうちゅうの表示に関する公正競争規約（日本酒造組合中央会）
- ⑥ 泡盛の表示に関する公正競争規約（日本酒造組合中央会）

また、日本酒造組合中央会等においては、酒類の表示に関して、主に次のような基準を定めています（括弧内は各自主基準の作成団体の名称です。）。

- ① みりんの表示に関する自主基準（日本酒造組合中央会、全国味醂協会）
- ② 合成清酒の原材料表示（日本蒸留酒酒造組合）
- ③ 国産ワインの表示に関する基準（ワイン表示問題検討協議会：日本ワイナリー協会、山梨県ワイン酒造組合、山形県果実酒酒造組合、長野県ワイン協会、道産ワイン懇談会）
- ④ 泡盛の品質表示に関する自主基準（沖縄県酒造組合連合会）
- ⑤ 単式蒸留しょうちゅうと連続式蒸留しょうちゅうを混和した酒類の表示に関する自主基準（日本酒造組合中央会、日本蒸留酒酒造組合）
- ⑥ 梅酒の特定の事項の表示に関する自主基準（日本洋酒酒造組合）

法 令 等 表 示 事 項	酒類業組合法			食品衛生法	不当景品類及び不当表示防止法						表示に関する主な業界自主基準				JAS法
	第86条の5	第86条の6		第19条	第11条						みりん	合成清酒の 原材料	連続式蒸留 しょうちゅう	国産ワイン	第19条の13
	令第8条の3	令第8条の4		食品衛生法第19条 第1項の規定に基 づく表示の基準に 関する内閣府令	表示に関する公正競争規約										※13 加工食品品 質表示基準
清酒の製法 品質表示基 準		酒類におけ る有機等の 表示基準	ビール		輸入ビール	ウイスキー	輸入 ウイスキー	単式蒸留 しょうちゅう	泡盛						
製造者(販売者)の氏 名又は名称	○			※1 ○	○	○	○	○	○	○			○	○	○
製造場(引取先、詰替 の場所)の所在地	※2 ○			※1 ○	○	○	○	○	○	○			○		○
容器の容量 (粉末酒は重量)	○				○	○	○	○	○	○			○		○
品目、食品衛生法及び JAS法は名称	○			○	○	○	○	○	○	○			○		○
アルコール分	○				○	○	○	○	○	○			○		
発泡性酒類である旨	※7 ○						○	○	○						
税率適用区分	※8 ○														
原材料名		○			○	○	○	○	○	○	○	○	○		○
精米歩合		※11 ○													
製造時期		○									※10 ○				
保存又は飲用上の注 意事項		○		※9 ○	○	○									○
原産国(地)名		※6 ○				※6 ○	※6 ○	※6 ○						※12 ○	※6 ○
輸入清酒・輸入ワイン の使用		※4 ○												※5 ○	
遺伝子組換えに関する 事項			○	○											※3 ○
食品添加物				○			○	○	○		○	○	○	○	○
賞味期限又は品質保 持期限				※9 ○	○	○									○

- (注) ※1 「製造業者の氏名」及び「製造所所在地」の表示は、消費者庁長官に届け出た製造所固有の記号に代えることができる(食品衛生法第19条第1項の規定に基づく表示の基準に関する内閣府令第10条)。
- ※2 「製造場(引取先、詰替の場所)の所在地」の表示は、財務大臣に届け出た記号によることのできる(酒類業組合法施行令第8条の3第5項)。
- ※3 「遺伝子組換えに関する表示事項」の表示は、「遺伝子組換えに関する表示に係る加工食品品質表示基準第7条第1項及び生鮮食品品質表示基準第7条第1項の規定に基づく農林水産大臣の定める基準」(平成12年3月農林水産省告示第517号)に定められている。
- ※4 国内産清酒と外国産清酒の両方を使用して製造した清酒については、外国産清酒の原産国名及び使用割合を表示する。
- ※5 輸入ワイン等を使用して製造したワインについては、使用割合が多い順に「輸入ワイン」、「国産ワイン」等と表示する。

- ※6 輸入清酒、輸入ビール、輸入ウイスキー及び輸入品については、原産国名を表示すること。国産ウイスキー(輸入ウイスキー以外のウイスキー)については、原産国について誤認されるおそれがある場合には、当該原産国を表示しなければならない。なお、酒類を含む商品全般に適用される「商品の原産国に関する不当な表示」(昭和48年10月公正取引委員会告示第34号)において、原産国について誤認されるおそれがある表示をすることは禁止されている。
- ※7 発泡性酒類である旨は、その他の発泡性酒類について表示する。
- ※8 税率適用区分は、発泡酒、その他の発泡性酒類及び雑酒について表示する。
- ※9 酒類については、省略することができる。
- ※10 「賞味期限」の表示をしたときは、「製造時期」の表示を省略することができる。
- ※11 特定名称を表示する清酒について、原材料名の表示の近接する場所に併せて表示する。
- ※12 国産ぶどう(○○産ぶどう)を原料としたワインを50%以上使用したものについては、「国産ぶどう(○○産ぶどう)使用」と表示できる(「○○」はぶどうの収穫地名)。
- ※13 「JAS法」(農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律(昭和25年法律第175号))の対象から酒類は除かれている。飲食品に適用される「加工食品品質表示基準」(平成12年3月農林水産省告示第513号)を参考に掲載した。

【参考2】酒類の表示例

びんビール

びんビールの表示の読み方(例)

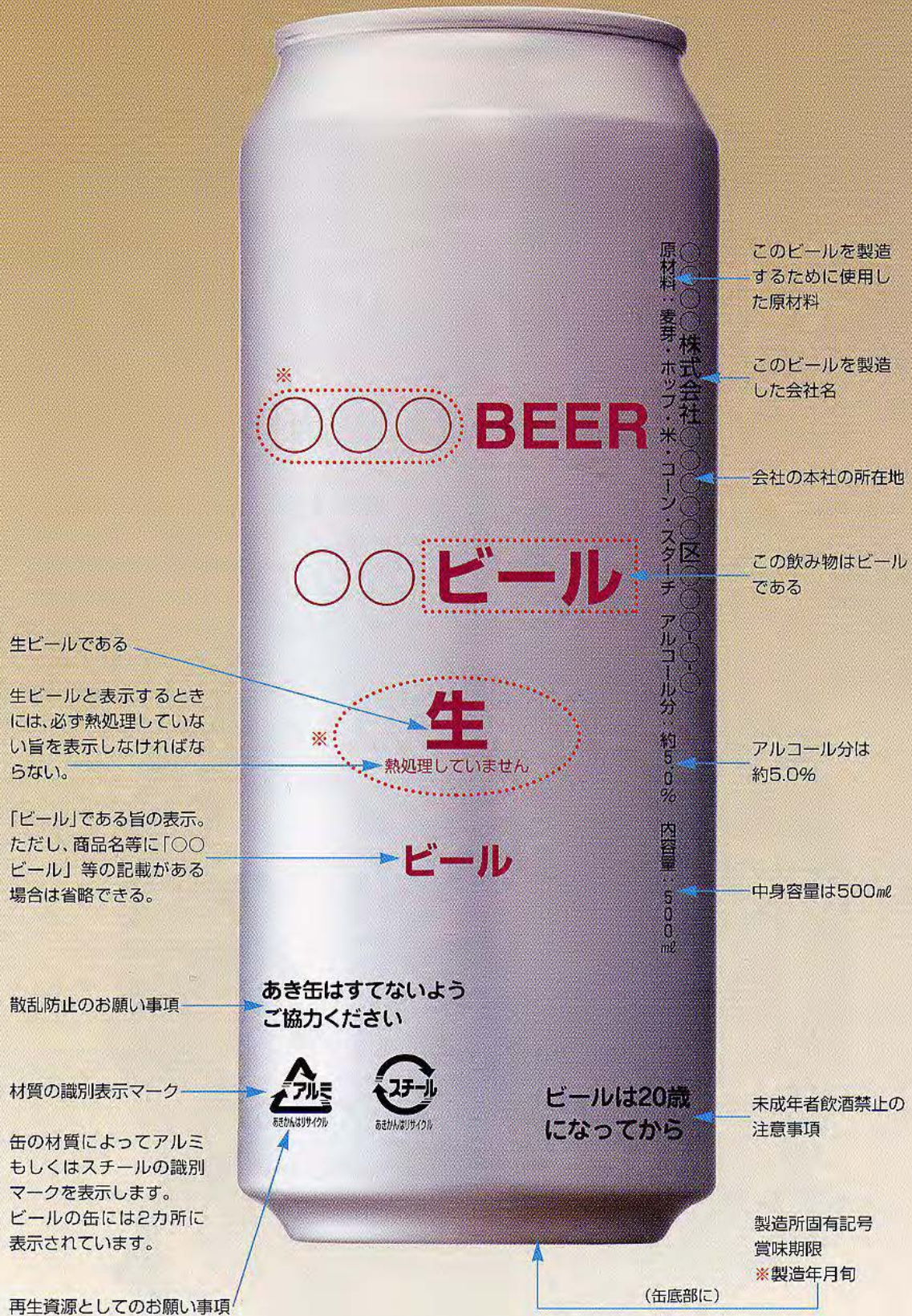


- (注) (1) 表示事項は、表ラベル、裏ラベル、王冠または肩貼りなどに記載されています。
ただし、「ビール」である旨とアルコール分については表ラベルに記載しなければなりません。
- (2) ※印は任意の表示事項です。
- (3) 賞味期限、製造年月旬の年の表示は西暦の下2桁を記載しています。

出典：ビール百科（ビール酒造組合発行）

缶ビール

缶ビールの表示の読み方(例)



出典：ビール百科（ビール酒造組合発行）

【参考 3】清酒の製法品質表示基準（概要）

1 特定名称の清酒の表示

特定名称の清酒とは、吟醸酒、純米酒、本醸造酒をいい、それぞれ所定の要件に該当するものにその名称を表示することができます。

なお、特別名称は、原料、製造方法等の違いによって 8 種類に分類されます。

特定名称	使用原料	精米歩合	こうじ米 使用割合	香味等の要件
ぎんじょうしゅ 吟醸酒	米、米こうじ、 醸造アルコール	60%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、 色沢が良好
だいぎんじょうしゅ 大吟醸酒	米、米こうじ、 醸造アルコール	50%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、 色沢が特に良好
じゅんまいしゅ 純米酒	米、米こうじ	—	15%以上	香味、色沢が良好
じゅんまいぎんじょうしゅ 純米吟醸酒	米、米こうじ	60%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、 色沢が良好
じゅんまいだいぎんじょうしゅ 純米大吟醸酒	米、米こうじ	50%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、 色沢が特に良好
とくべつじゅんまいしゅ 特別純米酒	米、米こうじ	60%以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15%以上	香味、色沢が特に良好
ほんじょうざうしゅ 本醸造酒	米、米こうじ、 醸造アルコール	70%以下	15%以上	香味、色沢が良好
とくべつほんじょうざうしゅ 特別本醸造酒	米、米こうじ、 醸造アルコール	60%以下又は特別な製造方法 (要説明表示)	15%以上	香味、色沢が特に良好

精米歩合とは

精米歩合とは、白米のその玄米に対する重量の割合をいいます。精米歩合 60%というときには、玄米の表層部を 40%削り取ることをいいます。

米の胚芽や表層部には、たんぱく質、脂肪、灰分、ビタミンなどが多く含まれ、これらの成分は、清酒の製造に必要な成分ですが、多過ぎると清酒の香りや味を悪くしますので、米を清酒の原料として使うときは、精米によってこれらの成分を少なくした白米を使います。ちなみに、一般家庭で食べている米は、精米歩合 92%程度の白米（玄米の表層部を 8%程度削り取ります。）ですが、清酒の原料とする米は、精米歩合 75%以下の白米が多く用いられています。特に、特定名称の清酒に使用する白米は、農産物検査法によって、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ています。

こうじ米とは

こうじ米とは、米こうじ（白米にこうじ菌を繁殖させたもので、白米のでんぷんを糖化させることができるもの）の製造に使用する白米をいいます。

なお、特定名称の清酒は、こうじ米の使用割合（白米の重量に対するこうじ米の重量の割合をいいます。）が、15%以上のものに限られています。

醸造アルコールとは

醸造アルコールとは、でんぷん質物や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」となります。さらに、アルコールの添加には、清酒の香味を劣化させる乳酸菌（火落菌）の増殖を防止するという効果もあります。

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 度換算の重量によりま

す。）は、白米の重量の 10%以下に制限されています。

吟醸造りとは

吟醸造りとは、吟味して醸造することをいい、伝統的に、よりよく精米した白米を低温でゆっくり発酵させ、かすの割合を高くして、特有な芳香（吟香）を有するように醸造することをいいます。

吟醸酒は、吟醸造り専用の優良酵母、原料米の処理、発酵の管理からびん詰・出荷に至るまでの高度に完成された吟醸造り技術の開発普及により商品化が可能となったものです。

2 必要記載事項の表示

清酒には、次の事項を、原則として 8 ポイントの活字以上の大きさの日本文字で表示することになっています。

(1) 原材料名

使用した原材料を使用量の多い順に記載します。

なお、特定名称を表示する清酒については、原材料名の表示の近接する場所に精米歩合を併せて表示します。

例えば、本醸造酒であれば次のように記載します。

原材料名	米（国産）、米こうじ（国産米）、醸造アルコール
精米歩合	68%

(2) 製造時期

次のいずれかの方法で記載します。

製造年月	平成 24 年 10 月
------	--------------

製造年月	24. 10
------	--------

製造年月	2012. 10
------	----------

製造年月	12. 10
------	--------

なお、保税地域から引き取る清酒で製造時期が不明なものについては、製造時期に代えて輸入年月を「輸入年月」の文字の後に表示してもよいことになっています。

また、容器の容量が 300ml 以下の場合には、「年月」の文字を省略してもよいことになっています。

(3) 保存又は飲用上の注意事項

生酒のように製成後一切加熱処理をしないで出荷する清酒には、保存若しくは飲用上の注意事項を記載します。

(参考) 生酒、生貯蔵酒以外の清酒は、通常、製成後、貯蔵する前と出荷する前の 2 回加熱処理をしています。

(4) 原産国名

輸入品の場合に記載します。

(5) 外国産清酒を使用したものの表示

国内において、国内産清酒と外国産清酒の両方を使用して製造した清酒については、その外国産清酒の原産国名及び使用割合を記載します。

なお、使用割合については、10%の幅をもって記載してもよいことになっています。

以上のほか、次の事項も必ず表示するよう清酒製造者に表示義務が課されています。

- 製造者の氏名又は名称
- 製造場の所在地（記号で表示してもよいことになっています。）
- 容器の容量
- 清酒（「日本酒」と表示してもよいことになっています。）
- アルコール分

3 任意記載事項の表示

次に掲げる事項は、それぞれの要件に該当する場合に表示することができます。

(1) 原料米の品種名

表示しようとする原料米の使用割合が 50%を超えている場合に、使用割合と併せて、例えば、山田錦 100%と表示できます。

(2) 清酒の産地名

その清酒の全部がその産地で醸造されたものである場合に表示できます。したがって、産地が異なるものをブレンドした清酒には産地名を表示できません。

(3) 貯蔵年数

1 年以上貯蔵した清酒に、1 年未満の端数を切り捨てた年数を表示できます。

(4) 原酒

製成後、水を加えてアルコール分などを調整しない清酒に表示できます。

なお、仕込みごとに若干異なるアルコール分を調整するため、アルコール分 1 %未満の範囲内で加水調整することは、差し支えないことになっています。

(5) 生酒

製成後、一切加熱処理をしない清酒に表示できます。

(6) 生貯蔵酒

製成後、加熱処理をしないで貯蔵し、出荷の際に加熱処理した清酒に表示できます。

(7) 生一本

ひとつの製造場だけで醸造した純米酒に表示できます。

(8) 樽酒

木製の樽で貯蔵し、木香のついた清酒に表示できます。

なお、販売する時点で、木製の容器に収容されているかは問いません。

(9) 「極上」、「優良」、「高級」等品質が優れている印象を与える用語

自社に同一の種別又は銘柄の清酒が複数ある場合に、品質が優れているものに表示できます（使用原材料等から客観的に説明できる場合に限りです。）。

なお、これらの用語は、自社の清酒のランク付けとして使用できるもので、他社の清酒と比較するために使用することはできません。

(10) 受賞の記述

国、地方公共団体等公的機関から受賞した場合に、その清酒に表示できます。

上記以外の事項については、事実に基づき別途説明表示する場合に限り表示しても差し支えないことになっています。

4 表示禁止事項

次に掲げる事項は、これを清酒の容器又は包装に表示してはいけません。

(1) 清酒の製法、品質等が業界において「最高」、「第一」、「代表」等最上級を意味する用語

(2) 官公庁御用達又はこれに類似する用語

(3) 特定名称酒以外の清酒について特定名称に類似する用語

ただし、特定名称に類似する用語の表示の近接する場所に、原則として8ポイントの活字以上の大きさで、特定名称の清酒に該当しないことが明確に分かる説明表示がされている場合には、表示することとして差し支えありません。

なお、この説明表示は、消費者の商品選択に資するために設けられたものですので、8ポイントの活字以上の大きさで表示してあればそれでよいということではなく、特定名称に類似する用語の表示とバランスのとれた大きさの文字とするなど、消費者の方が特定名称の清酒に該当しないと明確に分かる大きさの文字とする必要があります。

例えば、純米酒の製法品質の要件に該当しない清酒に、純米酒に類似する用語（例：「米だけの酒」）を表示する場合には、次のように純米酒に該当しないことが明確に分かる説明表示をしなければなりません。

純米酒ではありません。
米だけの酒

【参考 4】地理的表示に関する表示基準

平成 6 年 12 月 28 日
国税庁告示第 4 号

改正 平成17年国税庁告示第23号

改正 平成18年国税庁告示第 9 号

改正 平成24年国税庁告示第19号

地理的表示に関する表示基準を定める件

酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律（昭和 28 年法律第 7 号。以下「法」という。）第 86 条の 6 第 1 項の規定に基づき、地理的表示に関する表示基準を次のように定め、平成 7 年 7 月 1 日から適用することとしたので、第 86 条の 6 第 2 項の規定に基づき告示する。

地理的表示に関する表示基準

（定義）

1 次の各号に掲げる用語の意義は、当該各号に定めるところによる。

- (1) 「地理的表示」とは、次号又は第 3 号に掲げる酒類に関し、その確立した品質、社会的評価その他の特性が当該酒類の地理的原産地に主として帰せられる場合において、当該酒類が世界貿易機関の加盟国の領域又はその領域内の地域若しくは地方を原産地とするものであることを特定する表示をいう。
- (2) 「ぶどう酒」とは、酒税法（昭和 28 年法律第 6 号）第 3 条第 13 号及び第 14 号に掲げる果実酒及び甘味果実酒のうち、ぶどうを原料とした酒類をいう。
- (3) 「蒸留酒」とは、酒税法第 3 条第 9 号、第 10 号、第 15 号、第 16 号及び第 20 号に掲げる連続式蒸留しょうちゅう、単式蒸留しょうちゅう、ウイスキー、ブランデー及びスピリッツをいう。
- (4) 「清酒」とは、酒税法第 3 条第 7 号に規定する清酒をいう。
- (5) 「使用」とは、酒類製造業者又は酒類販売業者が行う行為で、次に掲げる行為をいう。

イ 酒類の容器又は酒類の包装に地理的表示を付する行為

ロ 酒類の容器又は酒類の包装に地理的表示を付したものを譲渡し、引き渡し、譲渡若しくは引き渡しのために展示し、輸出し、又は輸入する行為

ハ 酒類に関する広告、定価表又は取引書類に地理的表示を付して展示し、又は頒布する行為

(地理的表示の保護)

- 2 ぶどう酒、蒸留酒及び清酒の地理的表示の保護は、次の各号に定めるところによる。
- (1) 日本国のぶどう酒若しくは蒸留酒の産地のうち国税庁長官が指定するものを表示する地理的表示又は世界貿易機関の加盟国のぶどう酒若しくは蒸留酒の産地を表示する地理的表示のうち当該加盟国において当該産地以外の地域を産地とするぶどう酒若しくは蒸留酒について使用することが禁止されている地理的表示は、当該産地以外の地域を産地とするぶどう酒又は蒸留酒について使用してはならない。
 - (2) 清酒の産地のうち国税庁長官が指定するものを表示する地理的表示は、当該産地以外の地域を産地とする清酒について使用してはならない。
 - (3) 前各号の規定は、当該酒類の真正の原産地が表示される場合又は地理的表示が翻訳された上で使用される場合若しくは「種類」、「型」、「様式」、「模造品」等の表現を伴う場合においても同様とする。

(適用除外)

- 3 次の各号に掲げる場合には、前項の規定は適用しない。
- (1) ぶどう酒又は蒸留酒を特定する世界貿易機関の他の加盟国の特定の地理的表示を、平成6年4月15日前の少なくとも10年間又は同日前に善意で、当該加盟国の領域内においてぶどう酒又は蒸留酒について継続して使用してきた場合
 - (2) 原産国において保護されていない若しくは保護が終了した地理的表示又は当該原産国において使用されなくなった地理的表示である場合

附 則 (平成24年国税庁告示第19号)

この告示は、平成24年7月1日から施行する。

【参考5】日本で保護している酒類の地理的表示

品 目	産 地		使 用 基 準
		地 域	
果実酒	山 梨	山梨県	山梨県産のぶどうを原料とし、山梨県内において発酵させ、かつ、容器詰めしたものでなければ「山梨」の産地を表示する地理的表示を使用してはならない（アルコールを添加したものを除き、補糖したものについてはアルコール分が14.5度以下のものに限る。）。ただし、原料とするぶどうは、甲州、ヴィニフェラ種、マスカットベリーA、ブラッククイーン、ベリーアlicantA、甲斐ノワール、甲斐ブラン、サンセミヨン及びデラウエアに限る。
単式蒸留しょうちゅう	壱 岐	長崎県 壱岐市	米こうじ及び長崎県壱岐市の地下水（以下「壱岐の地下水」という。）を原料として発酵させた一次もろみに麦及び壱岐の地下水を加えて、更に発酵させた二次もろみを長崎県壱岐市において単式蒸留機をもって蒸留し、かつ、容器詰めしたもの。
単式蒸留しょうちゅう	球 磨	熊本県 球磨郡人吉市	米こうじ及び球磨川の伏流水である熊本県球磨郡又は同県人吉市の地下水（以下「球磨の地下水」という。）を原料として発酵させた一次もろみに米及び球磨の地下水を加えて、更に発酵させた二次もろみを熊本県球磨郡又は同県人吉市において単式蒸留機をもって蒸留し、かつ、容器詰めしたもの。
単式蒸留しょうちゅう	琉 球	沖縄県	米こうじ（黒麹菌を用いたものに限る。）及び水を原料として発酵させた一次もろみを沖縄県において単式蒸留機をもって蒸留し、かつ、容器詰めしたもの。
単式蒸留しょうちゅう	薩 摩	鹿児島県（奄美市及び大島郡を除く。）	米こうじ又は鹿児島県産のさつまいもを使用したさつまいもこうじ及び鹿児島県産のさつまいも並びに水を原料として発酵させたもろみを、鹿児島県内（奄美市及び大島郡を除く。）において単式蒸留機をもって蒸留し、かつ、容器詰めしたもの。
清 酒	白 山	石川県 白山市	白米、米こうじ及び石川県白山市の地下水、又はこれらと醸造アルコールを原料とし、石川県白山市において発酵させ、こし、かつ、容器詰めしたもの。 ただし、白米、米こうじに用いる原料米は、農産物検査法に基づく農産物規格規程に定める醸造用玄米の1等以上に格付けされたもので、かつ精米歩合70%以下のもの、こうじ米の使用割合20%以上のものに限る。酒母は、「生 醗」、「山麴醗」又は「速醗醗」とし、もろみは、「増醗」、「液化仕込み」を除く。 (注) 白米、米こうじ、醸造アルコール、精米歩合、こうじ米の使用割合の各用語の意義は、「清酒の製法品質表示基準」（平成元年国税庁告示第8号）に掲げるところによる。

(注) 1 上記の産地は、「地理的表示に関する表示基準」（平成6年12月28日国税庁告示第4号）第2条に規定する国税庁長官が指定するぶどう酒、蒸留酒又は清酒の産地として、平成7年6月30日に「壱岐」、「球磨」及び「琉球」、平成17年12月22日に「薩摩」及び「白山」、平成25年7月16日に「山梨」が国税庁長官告示において指定されている。

2 「使用基準」については、「酒税法及び酒類行政関係法令等解釈通達」において定められている。

【参考6】酒類における有機等の表示基準の表示例

1 有機農畜産物加工酒類の場合

〇〇県〇〇市一ノノ一 △△酒造株式会社 お酒は二十歳になってから	有機米使用清酒 純米酒	清酒（有機農畜産物加工酒類）
---	--	-----------------------

アルコール分 15度以上 16度未満
 原材料名 米（国産）
 米こうじ（国産米）
 精米歩合 64%
 製造年月 平成24年12月
 1.8L詰

《ポイント》

「（有機農畜産物加工酒類）」
と表示されています。

2 有機農畜産物等を原材料に使用している場合（有機農畜産物等の使用表示）

(1) 有機農畜産物等の使用割合が50%以上の場合

〇〇県〇〇市一ノノ一 △△酒造株式会社 お酒は二十歳になってから	有機米使用 純米酒	清酒（有機農畜産物80%使用）
---	--	------------------------

アルコール分 15度以上 16度未満
 原材料名 米（国産）
 米こうじ（国産米）
 精米歩合 64%
 製造年月 平成24年12月
 1.8L詰

《ポイント》

「（有機農畜産物80%使用）」
と表示されています。

- ・「有機米使用」の文字が、酒類の一般的な名称又は商品名（ここでは「純米酒」と一体的に表示されていません。
- ・「有機米使用」の文字の活字のポイントが、酒類の一般的な名称又は商品名の表示に用いている文字の活字のポイントよりも小さくなっています。

(2) 有機農畜産物等の使用割合が50%未満の場合

〇〇県〇〇市一ノノ一 △△酒造株式会社 お酒は二十歳になってから	有機米使用 純米酒	清酒（有機農畜産物30%使用）
---	--	------------------------

アルコール分 15度以上 16度未満
 原材料名 米（国産）
 米こうじ（国産米）
 精米歩合 64%
 製造年月 平成24年12月
 1.8L詰

《ポイント》

「（有機農畜産物30%使用）」
と表示されています。

- ・「有機米使用」の文字が、酒類の一般的な名称又は商品名（ここでは「純米酒」と一体的に表示されていません。
- ・「有機米使用」の文字の活字のポイントが、未成年者の飲酒防止に関する表示基準に規定する事項（ここでは「お酒は二十歳になってから」）の文字の活字のポイントを超えていません。

第3節 酒類の歴史、製造方法と保存管理上の注意等

1 清酒

(1) 歴史

紀元前4世紀頃の縄文時代末期から弥生時代初期に稲作が日本に伝わりましたが、それに伴い米を原料とする酒造りが始まったのではないかとされています。

その後、技術改良が行われ、奈良、平安時代には、宮廷に造酒司（さけのつかさ）という組織が置かれ、宮廷の各種行事に麴を使用した米の酒が供されていたようです。

鎌倉から室町時代にかけて、寺院や酒造業者による醸造が盛んになり、室町幕府は課税源として清酒を重視しました。

16世紀後半の戦国時代には、諸白（もろはく）造りという、現在と同じ精米した米による清酒造りが始まり、火入れ（加熱殺菌）も行われるようになりました。

江戸時代には、寒造り、柱焼酎（アルコール添加）等、現在の酒造技術の基礎が築かれ、江戸、大阪の大都市へ出荷する大規模な酒造業が出現しました。

明治以後、酒造機械の導入、優良微生物の使用、高度精米技術の開発により酒質は飛躍的に向上し、現在に至っています。

(2) 製造方法

イ 原料

(イ) 醸造用水

醸造用水は良質であることが必要であり、水道水よりも厳しい基準が要求されます。特に清酒の品質を劣化させる鉄分等は、少ないことが条件となります。

また、水質の違いは、醸造工程中の微生物の働きなどに関係し、酒質に影響します。

(ロ) 原料米

清酒に使用される原料米は、酒造好適米と呼ばれる大粒で、心白と呼ばれる米の中心に白色不透明の部分がある醸造専用の品種と、それ以外の一般米（飯米は一般米です。）と呼ばれる品種があります。高級酒には酒造好適米が、一般酒には一般米が使用されることが多いようです。

酒造好適米の代表的な品種としては、山田錦、五百万石、美山錦、雄町等があります。

(ハ) 副原料

清酒の製造には、一定の制限のもとに醸造アルコール、糖類、酸味料等を副原料に使用することが認められています。

ロ 原料処理

(イ) 精米

酒質を劣化させる原因となるたんぱく質、脂質、ミネラル等の成分の多い部分

（玄米の外層部）を削り取り、白米にする工程です。この削り方の度合いを次の精米歩合という割合で表示します。

$$\text{精米歩合（\%）} = \text{白米重量} / \text{玄米重量} \times 100$$

一般酒の精米歩合は70％程度ですが、大吟醸酒になると精米歩合40％以下まで精米することもあります（飯米の精米歩合は90％程度）。

（ロ）洗米、浸漬、蒸し

精米した白米は、一定期間貯蔵後、表面についている米ぬかを水で洗い流してから、水に漬けて適度に水分を吸わせて、蒸します。

ハ 醸造工程

（イ）米麴（こめこうじ）

蒸米に麴菌の胞子をふりかけて、麴室（こうじむろ）と呼ばれる暖房をした30℃前後の部屋で造ります。胞子が発芽して、約2日間で、蒸米は麴菌の菌糸に覆われた状態になります。この状態になったものを米麴といい、これには、米のでんぷんをぶどう糖に変える酵素等がたくさん含まれています。

（ロ）酒母（しゅぼ）

アルコール発酵を行う酵母を培養する工程で、小さいタンクに蒸米、米麴、水、乳酸及び酵母を仕込み、2週間ほど温度管理をしながら酵母の培養を行う速醸酒母が一般的です。また、蔵によっては、乳酸菌によって乳酸を生成させる生もとや山廃酒母を造っています。

なお、酒母を省略して直接もろみに必要な量の酵母を添加する酵母仕込みという方法もあります。

（ハ）もろみ

大きいタンクに、蒸米、麴、水、酒母（1回目の仕込みのみ）を4日間かけて3回に分けて仕込んだものをもろみといいます。なぜ3回に分けて仕込むかというと、1回に全量仕込んでしまうと酵母が薄まってしまい、雑菌に汚染されてしまう可能性が高くなるからです。

もろみは低温で発酵させます。もろみの中では、麴の酵素が蒸米のでんぷんをぶどう糖に変えると同時に、生成したぶどう糖を酵母がアルコールに変えます。このように糖化とアルコール発酵が同時に起こる（並行複発酵）ことにより、もろみのアルコール分は18％程度となります。このあと、本醸造酒などでは、もろみ末期に醸造アルコールの添加などを行います。

二 製成、貯蔵、出荷工程

もろみは、圧搾機により清酒と酒粕に分けます。もろみを搾ったばかりの清酒は、そのままでは品質が変化し易く香味も荒いので、活性炭で処理し、それをろ過した後、火入れ（加熱殺菌）します。これをタンクで数か月間、貯蔵熟成後、調合、ろ過、加水等の工程を経て、びん詰め殺菌し製品とします。

(3) 種類

イ 特定名称の清酒

「清酒の製法品質表示基準」(国税庁告示)で製法と表示の基準が定められている特定名称の清酒には、以下のようなタイプがあります。

(イ) 吟醸酒

精米歩合 60%以下の白米を使用し、醸造アルコールの使用量が白米の重量の10%以下で、低温長期発酵等のいわゆる吟醸造りを行った清酒をいい、果実様の華やかな香りと、淡麗でなめらかな味が特徴です。精米歩合 50%以下の白米を使用した吟醸酒は、大吟醸酒の表示ができます。

(ロ) 純米酒

醸造アルコールを一切使用しない清酒をいい、こくのある味わいが特徴のものと、精米歩合を吟醸酒並にした吟醸酒タイプの香りの高いものとがあります。

(ハ) 本醸造酒

精米歩合 70%以下の白米を使用し、醸造アルコールの使用量が白米の重量の10%以下の清酒をいいます。適度なアルコールの添加によるすっきりとした味わいが特徴です。

ロ 生酒・生貯蔵酒

生酒は加熱殺菌を一切行っていない清酒で、フレッシュで軽快な香りと味わいが特徴ですが、常に低温貯蔵しておかないと、香味の劣化が早く、あまり流通期間を長く取ることができません。

生貯蔵酒は、生酒の状態で貯蔵した後、出荷前に1回だけ加熱殺菌した酒で、生酒に似た味わいがあります。出荷後の香味変化は生酒よりも少なくなります。

ハ 活性清酒・にごり酒

活性清酒は清酒もろみを目の荒い布等でこした清酒で、にごり酒とも呼ばれています。固形分を含むので、味が濃く、独特の風味があります。

また、活性清酒は、常温では発酵して炭酸ガスが発生することがあるので、冷蔵庫に保管する等の注意が必要です。

ニ ソフトタイプ清酒

アルコール度数を低くした口当たりのソフトなタイプの清酒です。甘味、酸味を強調したもの等いろいろなタイプがあります。品質が変化しやすいので、冷蔵庫で保管します。

(4) 保存管理上の注意

びん詰めされた清酒も長時間経つと味や香りが少しずつ変化します。製造場ではちょうど飲み頃の清酒を出荷していますので、酒飯店ではできるだけ酒質の変化が少ないように管理する必要があります。

イ 日光に当てない

清酒を透明びんに入れ日光に当てると、1～2時間で着色します。また、日光臭と呼ばれる異臭が付くこともあります。茶褐色や緑色の着色びんに詰められたものは、日光の影響が少なくなっていますが、透明びんでは、室内の照明でも徐々に着色します。

ロ 高温の場所に置かない

清酒を1年以上置いておくと色が濃くなり、老香（ひねか）と呼ばれる独特の臭いがつき、雑味と呼ばれる味に変わってきます。この変化は温度による影響が大きく、温度が高いほど速く進みます。酒販店の売り場の室温は、真夏を除き25℃以上になることはないでしょうから、極端に心配することはありません。しかし、木造の冷房のない倉庫など室温が40℃近くになる場所での保管は品質を劣化させますので、十分な注意が必要です。

ハ 生酒、生貯蔵酒、ソフトタイプ清酒は冷蔵庫で保管

生酒などの清酒は、製造場においても低温で貯蔵熟成されているのが普通です。これらの酒は、低温で保存することによって品質が保たれますので、冷蔵庫で保管するのがよいでしょう。

ニ 先入れ、先出しを心がける

清酒は、通常はびん詰めしてから6か月は品質が十分保てると言われています。しかし、時間が経てば経つほどびん詰め時の品質からは変化していきます。酒販店では、先に仕入れた清酒は先に販売することを心がけることが、品質面からも重要です。

2 合成清酒

(1) 歴史

米が不足していた明治から大正にかけて、米を使わずに清酒に似た酒類を造る試みが行われましたが、清酒のような香りをつくることは困難でした。

大正の終わりごろに鈴木梅太郎氏が糖液にアラニンというアミノ酸を加えて発酵させると清酒様の香りが生じることを発見し、「理研酒」として合成清酒が実用化されました。

1940年に酒税法の改正で合成清酒の名称が制定され、現在に至っています。

(2) 製造方法等

アルコール、糖類、有機酸、アミノ酸、無機塩類、色素等を混合し、更に、清酒様の風味を付けるための香味液を加えます。香味液は、清酒と同様に米を原料として製造します。

なお、合成清酒に使用できる米の数量は制限されています。

(3) 保存管理上の注意

注意点は、清酒と同様です。

3 連続式蒸留しょうちゅう

(1) 歴史

連続式蒸留機（連続的に蒸留操作を行う蒸留機）は、1830年にアイルランドで開発されました。

日本で初めて連続式蒸留しょうちゅうが製造されたのは1900年頃といわれています。以来、使用する原料に適した製造方法の開発や優れた酵母の発見、蒸留機の改良などを経て、今日の連続式蒸留しょうちゅうが製造されるようになりました。

(2) 製造方法

糖質原料から造る場合は、糖質物にお湯を加えて原料液とし、殺菌をします。

この原料液の一部を培養タンクに移し、これに酵母を少し入れて、除菌した空気を送りながら酵母を増やします。

酵母が十分増殖したら、大きなタンクに移し、残りの原料液を加え3～4日間、アルコール発酵させます。

発酵が終了した液を連続式蒸留機にかけ、精留し、アルコール分が96%程度の原料用アルコールを得ます。これに加水して、アルコール分を36度未満に下げます。

現在では、糖蜜や穀類を原料として製造したアルコール分95%程度の粗留アルコールを輸入して、これを国内の連続式蒸留機で精留して原料用アルコールを製造し、加水する場合があります。

(3) 種類

アルコール分が25%、20%の製品が多くなっていますが、梅酒などをつくる際には35%のものが使われています。

また、香味の多様化を目的に、蒸留方法等を工夫して、アルコール以外の成分をわずかに含ませた製品や樽貯蔵の製品等も造られています。

(4) 保存管理上の注意

酒類の中で最も酒質の変化が少ない酒類で、長期の保存に耐えられます。

しかし、直射日光に長時間当たるとアルコールが酸化されて刺激的な臭いがすることがあります。直射日光を避け、室温で管理します。

4 単式蒸留しょうちゅう

(1) 歴史

単式蒸留しょうちゅうが初めて日本に登場したのは15世紀中頃の沖縄といわれています。

当時、東南アジアと交易の盛だった琉球王国にシャム国（現在のタイ国）から伝来したというのが定説です。

16世紀になると鹿児島に上陸し、次第に九州を北へと伝播し、江戸時代になると壱岐や伊豆諸島でも単式蒸留しょうちゅうが造られるようになりました。その後、長い年月を経て、醸造技術、蒸留技術等が進歩し、全国各地で現在のような単式蒸留しょうちゅうが製造されるようになりました。

(2) 製造方法

イ 醸造工程

(イ) 麴（こうじ）

麴を製造するための原料は、主に米又は大麦が使用されます。清酒の麴（黄麴菌）とは異なる白麴菌又は黒麴菌（主に泡盛）というクエン酸を多く造る種類の麴菌を使用します。これらの麴菌の胞子を蒸した米又は大麦にふりかけて、2日間かけて菌糸を繁殖させ麴を造ります。

(ロ) 一次もろみ

麴、水、酵母により、酵母の増殖を図るためのもろみのことを一次もろみといいます。仕込み温度は25℃程度と高いため、1週間程度で酵母の増殖が終わります。麴の生産した酸で一次もろみは強い酸性となるため、雑菌に汚染されることはありません。

(ハ) 二次もろみ

酵母の増殖が終了した一次もろみに主原料（蒸した麦、米、そば、さつまいも等の原料）と水を加えて二次もろみとします。二次もろみは2週間ほどアルコール発酵させます。この二次もろみの主原料によって、麦しょうちゅう、米しょうちゅう、そばしょうちゅう、いもしょうちゅう等と呼ばれます。

なお、泡盛には二次もろみはありません。

ロ 蒸留工程

単式蒸留しょうちゅうは、単式蒸留機を用いて蒸留を行って製造します。

単式蒸留機には、常圧蒸留機と減圧蒸留機の2種類があります。常圧蒸留では、地上と同じ1気圧でもろみを沸騰させるため、蒸留液にも多くの香味成分が移行し、原料由来の風味が豊かなしょうちゅうができます。これに対して、減圧蒸留は蒸留機内部の圧力を0.1気圧程度まで下げてもろみを低温で沸騰させるため、原料の風味が穏やかなしょうちゅうができます。

ハ 製成・貯蔵・出荷工程

蒸留直後のしょうちゅうには、ガス成分、油成分等が含まれていますので、貯蔵、冷却、ろ過工程によりこれらの成分を除き、加水してアルコール分を市販酒規格にした後、びん詰め出荷します。

最近では長期間貯蔵するしょうちゅうも多くなってきました。

(3) 種類

イ 米しょうちゅう

米を主原料としたしょうちゅうで、熊本県人吉地方の球磨焼酎をはじめ各地で製造されています。減圧蒸留による香味が穏やかなものから常圧蒸留による香味が豊かなものまでいろいろなタイプがあります。

ロ 麦しょうちゅう

大麦を主原料としたしょうちゅうで、長崎県（壱岐焼酎）や大分県をはじめ全国各地で生産されています。最近では、減圧蒸留を行った香味が軽いタイプのものが主流です。そのほかにも麦に由来する香りが豊かな常圧蒸留したものや樽貯蔵をしたものもあります。

ハ そばしょうちゅう

そばを原料としたしょうちゅうで、宮崎県高千穂地方をはじめ、各地で製造されています。そば固有の風味があります。

ニ いもしょうちゅう

さつまいもを主原料とするしょうちゅうで、さつまいもの香りとほのかな甘味があります。鹿児島県と宮崎県南部が主産地です。常圧蒸留した香味が豊かなものが主流ですが、減圧蒸留した香味の軽いタイプのものもあります。

ホ 黒糖しょうちゅう

鹿児島県の奄美諸島のみで生産されているしょうちゅうで、黒糖を主原料にしたしょうちゅうです。黒糖の甘い香りがします。常圧蒸留したものが主流ですが、減圧蒸留したものや長期貯蔵したものもあります。

ヘ 泡盛

沖縄県の伝統的なしょうちゅうで、黒麹菌で造った米麴のみを原料としているため、香味成分が多く濃醇な味わいがあります。長期貯蔵（3年以上）したものは、クース（古酒）と呼ばれています。

ト その他

じゃがいも、里芋、山芋、栗、とうもろこし、酒粕、米糠等いろいろな原料を使用したものがあります。

(4) 保存管理上の注意

単式蒸留しょうちゅうは蒸留酒で清酒等の醸造酒ほど気を使う必要はありませんが、以下の注意が必要です。

イ 日光に当てない

透明びんに詰められた単式蒸留しょうちゅうが直射日光に長期間当たると、成分に化学変化が起こり、酒質が変化して劣化します。

ロ 高温の場所や極端に低温の場所に置かない

高温の場所に長く置いておくと成分の化学変化が起こり、油臭（あぶらしゅう）と呼ばれる臭いなどがつき、香味を損なうことがあります。また、極端に低温の状態に置かれると白く濁ることがあり、商品価値を低下させます。これは、しょうちゅうの油性成分が溶けきれなくなってしまうので、常温に戻せば透明に戻ります。

5 みりん

(1) 歴史

みりんの原料にはしょうちゅうが使われていますので、みりんが造られるようになったのはしょうちゅうが造られるようになった室町時代末期の戦国時代頃ではないかといわれています。最初は、甘味飲料として飲まれていたようですが、江戸時代の後期から次第に調味料として使われるようになり、現在に至っています。

(2) 製造方法等

みりんの麴は精米歩合 80～85%程度のうるち米を使い、清酒用の麴より高めの温度経過で2日間ほどかけて造られます。麴と蒸したもち米としょうちゅうを仕込み（みりんもろみ）、40～60 日間かけてみりに仕上げます。このもろみ期間に、麴の酵素により米のでんぷんやたんぱく質が糖分とアミノ酸等に変化し、しょうちゅう臭さも消え、みりん独特の風味が出てきます。もろみが熟成したらもろみ圧搾機でみりとみりん粕に分けます。

(3) 保存管理上の注意

日光に当てない、高温や低温の環境にさらさないように注意することが必要です。日光に当たると香りが変化します。また、みりんは高温の場所に長期間保存すると着色が著しく増し、香りも変化します。反対に、冷蔵庫のような低温で保存すると糖分が結晶となって白い塊ができる場合があります。

(注) 1 みりに類似した酒類に、地酒（ジシュ、鹿児島県）、赤酒（アカザケ、熊本県）、地伝酒（ジデンシュ、島根県）がありますが、これらの酒類は「雑酒」に該当します。

2 みりに類似した商品のうち、「みりん風調味料」はアルコール分が1度未満のため、「発酵調味料」はアルコール分が1度以上ですが一定量以上の食塩を含むため、いずれも酒類には該当しません。

6 ビール

(1) 歴史

ビールの歴史は大変に古く、紀元前 4000 年頃のメソポタミア時代にまでさかのぼります。紀元前 2500 年頃の古代エジプトではかなり盛んにビール造りが行われたようです。当時のビールは各種の薬草や香草を加えて飲む習慣がありました。これは 15 世紀まで続きましたが、ホップがビールの苦味付けの素材として使用されるようになると次第に今日のビールに近い姿になってきました。

15 世紀末にドイツのバイエルン地方において低温で発酵する酵母を使用した「下面

発酵方式」が開発されると、味がまろやかで香りもよく、また腐敗も少ない醸造が可能となりました。

19世紀中頃にチェコのピルゼンで醸造された淡色の下面発酵ビールは、ホップのさわやかな苦味と黄金色の輝きを持ち、洗練された味であったので全世界に広まりました。その後、酵母の純粋培養法、冷凍機が発明されるとともに物流も盛んになり、現在のような大規模な産業としてビール醸造業は発展しました。

我が国でビールの醸造がはじまったのは明治になってからです。

(2) 製造方法

イ 原料

(イ) 麦芽

麦芽は大麦などの穀類を発芽させたものです。国産の大麦から製造した麦芽も使用されていますが、大半は北アメリカ、オーストラリア、ドイツ、フランス産の大麦麦芽が使用されています。一部のビールでは、小麦麦芽を使用する場合もあります。

(ロ) ホップ

ホップはつる性の植物で、ビール醸造には苦味や香りの成分が多く含まれている未受精の雌花が使用されます。国内でも生産されていますが、現在では主にドイツ、チェコ産のものが多く使用されています。ホップには、苦味や香りをビールに与える他に、ビールの泡持ちを良くしたり、腐敗を防いだり、濁りを取り除いたりする効果があります。

(ハ) 副原料

我が国のビールには、麦芽以外に麦、米、とうもろこし、でんぷん等を副原料として使用することが認められています。

ロ 製麦（せいばく）

麦芽を製造する工程です。麦を精選し、タンク内で吸水させ、発芽装置で4～5日かけて発芽させた後、熱風で乾燥させます。このときの乾燥度合いにより、麦芽の色と香ばしい香りの付き方が異なります。これがビールの色や味に反映されます。最後に根を除去します。

ハ 醸造・出荷工程

(イ) 糖化

麦芽を粉砕し、温水を加え徐々に加温しながら、麦芽の酵素によりでんぷんを糖分に変えます。米などの副原料を使用する場合は別の糖化釜で煮てあらかじめ糖化しやすくしてから糖化釜に加えます。糖化が終了したらろ過して、麦汁とビール粕に分けます。

(ロ) 麦汁煮沸、沈殿、冷却

麦汁を麦汁煮沸釜に入れ、ホップを加えて煮沸します。ホップの香りと苦味を抽出したらホップ粕を除き、麦汁を沈殿槽に移し、沈殿物を除去し、冷却、ろ過を行います。

(ハ) 主発酵

主発酵タンクに麦汁を移し、ビール酵母を加えて、5～10℃で約1週間主発酵させます。この主発酵が終わったビールを若ビールといいます。

(ニ) 後発酵

若ビールを後発酵タンクに移し、0℃付近で30～50日、後発酵を行います。後発酵タンクは適度に加圧されているため、後発酵中に発生した炭酸ガスがビールに溶解込みます。また、未熟な香りが取り除かれます。

(ホ) ろ過・出荷工程

後発酵の終わったビールは、炭酸ガスを含んだまま低温でろ過し酵母を取り除きます。出荷前に更に精密なろ過を行い、びん詰めして出荷されます。また、一部のビールは出荷前に加熱殺菌するものもあります。

(3) 種類**イ 使用酵母の種類による分類**

使用酵母の種類により大きく分けて下面発酵ビール（発酵が進むにつれて酵母が沈殿するビール）と上面発酵ビール（発酵中に酵母が泡とともに液の表面に浮かんでくるビール）とに分けられます。

ロ 色による分類

色の濃淡によって、淡色ビール、中濃色ビール、濃色ビールに大きく分けられます。このビールの色の大部分は、麦芽を乾燥させたときに付いた麦芽の色によるものです。

ハ 原料による分類

麦芽、ホップ及び水だけで醸造したビールと麦、米、とうもろこし、でんぷん等の副原料を使用したビールとに分けられます。麦芽のみで醸造されたビールは、麦の香味が強いコクのあるものになります。また、副原料を使用すると味が軽快になります。

ニ 出荷時の処理方法による分類

出荷時に加熱処理されていない生ビールと加熱処理を行ったビールに分けられます。

(注) ラガービールとは、低温熟成させたビールのことをいいますので、ラガービールには生ビールと加熱処理したビールの両方があります。

(4) 保存管理上の注意

ビールは炭酸ガスを含む酒類で、びんの中は室温で約2気圧の圧力がかかっています。品質を保つ以外に破びんにも注意が必要です。

イ 日光に当てない

日光に当たると日光臭という嫌な臭いが発生します。配達する場合は、極力日光に当てないようにカバーを掛けるなどの注意が必要です。

ロ 高温にさらさない

保管温度が高いとビールの劣化のスピードが速まり、色が濃くなったり香味の劣化が早くなります。また、びんや缶内の圧力が高くなり破裂する危険が増加します。

ハ 冷やし過ぎない

ビールを冷やし過ぎると寒冷混濁といって白く濁ることがあります。保管温度は5℃前後が適当です。ビールのアルコール分は5%程度で、マイナス5℃程度で凍結します。凍結したビールの品質は低下します。急激に冷やしたいと冷凍庫などに入れるのは、ビールが凍ってびんが割れるなど大変危険です。

ニ 衝撃を与えない

振動を与えると開栓した時に泡が激しく噴き出したり、びんが破損したりする危険があります。

《参考》ビールの種類

発 酵 法	色	名 称	特 徴	原 産 国
上面発酵ビール 〔上面発酵酵母使用 常温発酵〕	淡色	ペールエール	ホップを効かせた赤褐色の上面発酵ビール フレッシュな香り	イギリス
		ヴァイツェン	小麦麦芽を使用した苦味の弱いビール ヴァイツェン酵母による華やかな香り 泡立ちが良い	ドイツ
		ケルシュ	琥珀色のまろやかな味のビール アルトよりも香味が華やかで苦味が少ない	ドイツ
	褐色	アルト	苦味の効いた赤紫かった褐色のビール すっきりした味わい	ドイツ
	濃色	スタウト	香ばしい香りと濃厚で、やや酸味のある黒色ビール	イギリス
下面発酵ビール 〔下面発酵酵母使用 低温発酵〕	淡色	ピルスナー	世界の主流になっている淡い黄金色でホップの効いた 爽快なビール	チェコ
		アメリカビール	苦味が弱く軽快な味の炭酸ガス含量の高いビール	アメリカ
		ドルトムンダー	苦味が弱くアルコール分の高いビール	ドイツ
	褐色	メルツェン	琥珀色でピルスナーよりアルコール分が高めの麦芽の 香味がある味のまろやかなビール	ドイツ
	濃色	デュンケル	甘く香ばしい麦芽の香り 濃褐色のビール	ドイツ
		ボック	ホップの効いた濃厚でアルコール度数の高いビール 最近では淡色のものもある	ドイツ
自然発酵ビール		ランビック	小麦を使用し培養酵母を添加せず自然の酵母で発酵さ せた酸味の強い複雑な香味のあるビール	ベルギー

7 果実酒

(1) 歴史

果実酒は、果実を原料にして発酵させた酒類で、ぶどうを原料にしたワインが代表的です。

ワインは人類の歴史の中でも最も古い酒類の一つで、紀元前 6000 年頃には既にぶどうの栽培やワインの醸造が始められていたようです。メソポタミアやエジプトの古代文明からギリシャ・ローマ時代に至るまで、ワイン造りの記録が数多く見つかっています。

ゲルマン民族の大移動やイスラム教のヨーロッパへの進入は一時的にワイン造りを衰退させたものの、中世には、修道院や教会でワイン造りが盛んになりました。

その後、15～16 世紀にヨーロッパ人が開拓した植民地（南アフリカ、オーストラリア、南北アメリカ等）にもワイン造りが広まり、17 世紀にはガラスびんやコルク栓の使用が始まって世界中でワインが飲まれるようになりました。

その後、発泡性ワインやアルコール強化ワイン（シェリー、ポート等の甘味果実酒）も製造されるようになり、20 世紀になると、ぶどうの栽培や醸造の技術が著しく発展し現在に至っています。

我が国には戦国時代にワインが入ってきた記録がありますが、本格的に醸造が始まったのは明治以後で、消費が伸び始めたのは昭和 40 年代からです。

(2) 製造方法

イ 原料

赤ワインに使用されるぶどうは、果皮が濃い紫色をした黒色系ぶどうで、代表的な品種としてはカベルネ・ソーヴィニヨン、メルロー、ピノ・ノワール、マスカット・ベリーA等の品種があります。

また、白ワイン用のぶどう品種は、薄緑色をした白色系ぶどうが多く、シャルドネ、リースリング、セミヨン、甲州、デラウェア等の品種があります。

ロ 赤ワインの製造工程

(イ) 除梗・破碎

ぶどうの果梗を取り除き、種を潰すことなく果実を破碎し、皮と種を含んだ果汁を取り出すために行う作業です。破碎後にごく少量の亜硫酸を添加し、破碎ぶどうの酸化と有害な微生物による汚染を防止します。

(ロ) かもし発酵

発酵タンクに、果皮と種を含んだ果汁を入れ、必要に応じて糖분을加えてから酵母を添加します。25℃程度で1週間くらい発酵させ、果皮や種から色素とタンニンを十分に溶出させ、赤ワイン特有の色と渋味を出します。

(ハ) 圧搾・後発酵

かもし発酵の終了した発酵液を圧搾機にかけて、圧搾液とワイン粕を分離します。圧搾液にはまだ糖分が残っていますので、糖分がなくなるまで発酵させます。

(ニ) おり引き

発酵が終了すると、酵母や酒石（しゅせき）が「おり（澱）」として沈殿します。おり引きとはこの沈殿物を分離する作業のことです。

(ホ) 樽熟成及びタンク貯蔵

おり引きをしたばかりのワインは味も荒く未熟なため、オーク樽などに移して1～3年間熟成させます。この間に数回のおり引きと欠減したワインの補給を行います。樽熟成中にワインの香味や色調が向上します。なお、樽貯蔵を行わず、タンク貯蔵だけを行うものもあります。

(ハ) びん詰め・出荷

樽貯蔵を終えた赤ワインは、ろ過を行った後にびん詰めを行い、適熟と判断されたところで出荷します。

ハ 白ワインの製造工程**(イ) 除梗・破碎**

ぶどうの果梗を取り除き、果実を破碎します。破碎後にごく少量の亜硫酸を添加し、果汁の酸化と有害な微生物による汚染を防止します。

(ロ) 圧搾

破碎したぶどうの果実を圧搾機で搾り、果汁を調製します。

(ハ) 発酵

果汁に必要な応じて糖分を加えた後に酵母を添加し、アルコール発酵させます。赤ワインより低温の15～20℃くらいで発酵させます。甘口の白ワインを造る場合は、亜硫酸の添加や冷却、酵母除去などの方法により発酵を途中で停止させて、糖分を多めに残すようにします。

(ニ) おり引き

赤ワインと同様ですが、白ワインの場合は早めにおり引きを行います。なお、特有の香味を付けるため、あえており引きを遅らせる場合もあります。

(ホ) 樽熟成又はタンク貯蔵

樽熟成期間は6か月～1年程度ですが、中には全く樽熟成を行わずにタンクで貯蔵するものもあります。

(ハ) びん詰め・出荷

ろ過後にびん詰めを行い、香味が整ったところで出荷されます。白ワインは赤ワインに比べてびん貯蔵の期間が短めとなっています。

(3) 種類**イ 発泡性の有無による分類****(イ) スティルワイン（非発泡性ワイン）**

赤ワインや白ワインのような発泡性のない通常のワインのことをいいます。

(ロ) スパークリングワイン（発泡性ワイン）

炭酸ガスを含む発泡性ワインです。フランスのシャンパン、スペインのカバ、イタリアのスプマンテなどがこれに相当します。

ロ 色による分類

赤ワイン、白ワイン、ロゼワインといった分類方法が一般的です。

ロゼワインは赤ワインと同様にかもし発酵を行い、適度に色付いたところで圧搾して果汁を発酵させて造ります。また、黒色系ぶどうと白色系ぶどうの混醸や赤ワインと白ワインをブレンドして造る方法もあります。

ハ 味による分類

一般的に白ワインは甘辛で分類し、赤ワインはボディ（味の濃さ）でフルボディ～ライトボディに分類します。

ニ 飲用時期による分類

食前酒（アペリティフ）、食中酒（テーブルワイン）、食後酒（デザートワイン）の3つに分けられます。食前酒には辛口の白ワインやスパークリングワインが、食後酒には甘口の白ワインが一般的です。

ホ フルーツワイン

ぶどう以外の果実から造られる果実酒のことをフルーツワインといい、りんご酒、さくらんぼ酒、キウイ酒などいろいろな種類があります。

(4) 保管管理上の注意

ワインは清酒やビールと同じ醸造酒で、長時間経つと少しずつ味や香りが変化します。保管・管理が悪いと酸化が進んだりして品質が劣化してしまいます。

イ 横に寝かせて保存し、コルクを乾燥させない

多くの果実酒はコルク栓にキャップシールをした状態で販売されていますが、立てておくとコルクが乾いて空気が入り酸化を進める恐れがあります。品質を保持するには、空気は大敵です。

ロ 日光に当てない

日光は、日光臭を発生させて品質を低下させますので、暗い場所で保管する必要があります。

ハ 高温の場所に置かない

温度が高いと劣化が促進されます。一般に保管に適した温度は15℃程度、湿度は75%程度とされています。

ニ 振動を与えない

振動を与えると熟成したワインの香味のバランスが崩れるといわれています。

ホ 冷やし過ぎない

低温で保管すると酒石と呼ばれる結晶が出る場合があります。本来、ワインに含まれているものですが、味がその分変わることになるので、冷やし過ぎないようにします。

8 甘味果実酒

フォーティファイドワイン（アルコール強化ワイン）の多くや、薬草、香料、色素などを原料としたアロマタイズドワイン（フレーバードワイン、混成ワイン）は、酒税法上、果実酒ではなく甘味果実酒に分類されます。その代表的な種類について説明します。

- （注） 1 フォーティファイドワインのうち、一部、果実酒に分類されるものもあります。
2 保存管理上の注意は、果実酒と同様です。

(1) フォーティファイドワイン

イ シェリー

スペインで造られるフォーティファイドワインです。シェリーには甘口から辛口まで様々なタイプがありますが、基本的にはフィノとオロロソの2タイプに分けられます。

フィノは、白ワインを「ワインの蒸留液と新酒の白ワインを混和したもの」（グレープスピリッツ）で酒精強化した後に、ソレラシステムと呼ばれる独特の樽貯蔵システムでワインの表面に皮膜を造る酵母（シェリー酵母）を繁殖させた状態で貯蔵し、シェリー独特の香りを付けたものです。

オロロソは、ブランデーをフィノより多く添加し、シェリー酵母を繁殖させないで樽貯蔵したものです。オロロソに濃縮果汁を添加した甘口のクリームシェリーもあります。

ロ ポート

ポルトガルで造られるフォーティファイドワインです。赤のポートは、黒色系ぶどうを赤ワインと同様に仕込み、発酵途中の糖分が多い状態でブランデーを添加して発酵を停止させ、圧搾後、樽貯蔵した甘口のワインです。

ハ マディラ

大西洋上のポルトガル領マディラ島で、白ワインと同様の仕込みを行い、発酵中にブランデーを添加し発酵を停止する方法で造られます（ブランデー添加時期により甘口から辛口まで様々なタイプがあります。）が、50℃程度で数か月間貯蔵させるため、加温によって生じた強い熟成香が特徴です。

(2) アロマタイズドワイン（フレーバードワイン、混成ワイン）

イ ベルモット

熟成した白ワインに、にがよもぎなど数十種類の薬草を漬け込んだもので、フラ

ンス産のものは淡色辛口、イタリア産のものは濃色甘口のものが多くなっています。
赤のベルモットもありますが、これはカラメルなどで着色したものです。

ロ スイート・ワイン

我が国で飲まれている、ワインに糖類、蜂蜜、香料、色素、水等を加えて造った甘味果実酒のことです。昭和40年代頃までは、ワインというとスイート・ワインを連想する人も多くいました。

9 ウイスキー

(1) 歴史

12世紀末のアイルランドで、穀物を原料とした蒸留酒があったという記録があります。スコットランドでは15世紀末に麦芽を原料とした蒸留酒が造られていた記録もあります。この頃は、樽で貯蔵しない無色透明のお酒だったようです。

18世紀にスコットランドがイングランドに併合されると、ウイスキーに対して過酷な課税が行われることとなりましたが、このとき密造者たちが、麦芽のみを使用したり、麦芽の乾燥にピート（泥炭）を使用したり、櫛樽に長期貯蔵したりする現在のモルトウイスキーの製造法を行うようになったといわれています。

19世紀に連続式蒸留機（パテントスチル）が発明されると、麦やとうもろこしなどの穀物（グレーン）を原料とし、くせのないグレーンウイスキーが造られるようになりました。その後、モルトウイスキーとグレーンウイスキーをブレンドしたブレンデッドウイスキーがウイスキーの主流となって現在に至っています。

一方、アメリカに渡ったウイスキー造りの技術は、18世紀後半から産業として発達し、とうもろこしを主原料としたバーボンウイスキーに発展していきました。19世紀後半になるとアメリカでも、パテントスチルの導入が始まり、バーボンウイスキーの蒸留には単式蒸留機（ポットスチル）はほとんど使われなくなっていきました。

（注）「パテントスチル」とは、若干の香味成分をアルコールに残存させるように設計された連続式蒸留機をいいます。

(2) 製造方法

イ モルトウイスキーの製造工程

(イ) 製麦

二条大麦から麦芽を造り、乾燥します。乾燥するときの燃料の一部にピートを使用し、この煙で独特の香り（ピーティーフレーバー）を麦芽に付けます。

(ロ) 糖化、発酵

乾燥麦芽を粉碎し、約4倍の量の水を加えて60～65℃で糖化してろ過をし、麦汁を分けます。この麦汁を発酵タンクに入れ、酵母を加えて25～30℃で3日間ほど発酵させます。

(ハ) 蒸留

発酵液をポットスチルと呼ばれる銅製の単式蒸留機で2回蒸留します。最終的にアルコール分65%程度のウイスキーが得られます。

(ニ) 貯蔵

アルコール分を60%弱に調整し、ホワイトオークの樽に貯蔵します。

ロ グレーンウイスキーの製造工程

(イ) 糖化・発酵・蒸留

とうもろこし、小麦、ライ麦等の穀類を煮沸釜で煮た後、糖化槽に移し、麦芽を加えて糖化します。これをろ過して発酵タンクに入れ、酵母を加えて25～30℃で3日間ほど発酵させます。発酵終了後、パテントスチルで蒸留しアルコール分93～94%の蒸留液を得ます。

(ロ) 貯蔵

モルトウイスキーと同様に貯蔵されます。

ハ 調合

熟成した原酒は樽ごとに違った香味になるので、各原酒のタイプごとに一定の品質になるように調合を行い、更に、モルトウイスキーとグレーンウイスキーの調合を行います。調合後のウイスキーは、アルコール分を調整し更に樽熟成後、ろ過、びん詰め工程等を経て、出荷されます。

(3) 種類

イ スコッチウイスキー

(イ) モルトウイスキー

麦芽100%を原料に、ポットスチルで2回蒸留し3年以上樽で貯蔵したウイスキーのことをいいます。単一蒸留所のモルトウイスキーのみのものは、シングルモルトウイスキーといいます。個性の強いタイプが多くなっています。

(ロ) ブレンデッドウイスキー

モルトウイスキーとグレーンウイスキー（樽熟成3年以上のもの）をブレンドしたウイスキーで、多くのスコッチウイスキーがこのタイプです。

ロ アイリッシュウイスキー

原料に麦芽のほか、大麦、とうもろこし、ライ麦、えん麦等を使用したものでイギリス領北アイルランド州及びアイルランド共和国で造られています。グレーンウイスキーをブレンドした風味の穏やかなタイプのものが多くなっています。

ハ アメリカンウイスキー

とうもろこしを主原料にしてライ麦、小麦、大麦麦芽等を使用したもので、内側を焦がしたオークの新樽で貯蔵したバーボンウイスキーが代表的です。樽由来の強い香りと濃い赤褐色がこのウイスキーの特徴です。

ニ 日本のウイスキー

基本的には、スコッチタイプで、日本人の嗜好に合わせてマイルドなタイプのものが多くなっています。

(4) 保存管理上の注意

ウイスキーは蒸留酒で品質の変化はあまりありません。しかし、直射日光に当たると、色が退色したり濁りが生じたりする場合があります。品質が低下します。直射日光を避け、室温で保管・管理します。商品管理の面からも、長期間の棚ざらしは避けましょう。

10 ブランデー

(1) 歴史

イタリア、スペイン、南フランスの各地でワインを蒸留した蒸留酒が造られるようになったのは、12～14世紀頃です。この頃は樽貯蔵も行われず、透明な酒で、飲み物というよりは薬として使用されていたようです。

17～18世紀にフランスのコニャック地方においてブランデーの生産がはじまり、19世紀に本格的な樽熟成が始まると、一躍、ブランデーの銘醸地として世界的に有名になりました。

また、ぶどうの搾り粕やぶどう以外の果実を原料とするブランデーも各地で製造されるようになり、我が国でも昭和30年代頃からブランデーの生産が本格的に行われるようになりました。

(2) 製造方法

イ 原料

コニャックでは、サンテミリオン種という酸味の強いぶどうが主に使用されているように、ブランデー原料としては、酸度の高いぶどうの方が適しています。

ロ ワイン醸造

通常对白ワインと同じ方法で原料ワインを醸造します。ただし、亜硫酸の添加やおり引きは行わないのが普通です。

ハ 蒸留

コニャックではカブト釜の上にたまねぎの形の部分がある独特の形をしたシャラント型と呼ばれる銅製の単式蒸留機で2回蒸留します。

連続式蒸留機や他の独特な蒸留機を使用する場合もあります。

ニ 貯蔵・熟成

一般的には、200～400リットル程度の容量のオーク樽に貯蔵されます。年月の経過とともにブランデーの色が暗褐色になっていきます。

ホ 調合・出荷

樽ごとのきき酒を行い、一定の品質や規格になるようブレンドし再度樽で貯蔵後、ろ過、びん詰め工程等を経て出荷されます。

(3) 種類

イ グレープブランデー（ぶどうブランデー）

(イ) コニャック

フランス南西部のボルドー地方北のコニャック地方で造られています。樽熟成による華やかな香りとまろやかな味を特徴とする、世界で最も多く飲まれているブランデーです。

(ロ) アルマニャック

フランス南西部のボルドー地方南のアルマニャック地方で造られます。伝統的な半連続式蒸留機による1回蒸留のものはやや重く強い味がします。

(ハ) その他

ヨーロッパ、南北アメリカ、オーストラリア、南アフリカ、日本の各国で特徴あるグレープブランデーが製造されています。

ロ 粕とりブランデー

赤ワインもろみの搾り粕や白ワイン用ブドウの搾り粕に水と糖分を加えて発酵させたものを蒸留して粕とりブランデーを造ります。フランスではマール、イタリアではグラッパと呼んでいます。ぶどう果実の香味豊かなブランデーです。

ハ フルーツブランデー（ぶどう以外の果実から造るブランデー）

(イ) アップルブランデー

フランスのノルマンディー地方カルバドス県で造られるカルバドスが有名です。

(ロ) さくらんぼブランデー

有名なものにドイツのキルシュワッサーがあります。フランス、スイス、オランダ、デンマーク、ポーランド、アメリカ等でも造られています。

(ハ) プラムブランデー

フランス、ドイツ、中央ヨーロッパ等で生産されています。

(ニ) その他

西洋なし、木いちご、みかん、メロン等を原料とするブランデーが造られています。

(4) 保存管理上の注意

ウイスキーと同じく蒸留酒で品質の変化の少ない酒類です。ウイスキーと異なり、ぶどうの品種、蒸留方法、熟成年数などが違う色々な香りのものがあります。日光に当てない、高温や低温を避け温度変化の少ない室温で管理します。

11 発泡酒

我が国の酒税法では、麦芽又は麦を原料の一部とした発泡性を有する酒類で、米、コーンスターチ等の副原料重量の合計が麦芽重量の100分の50を超えるものは、ビールではなく発泡酒になります。

また、ベルギーなどにみられるビールに果汁を添加して製造した酸味のある酒類も発泡酒に該当します。

12 その他の醸造酒

中国の紹興酒の一部や、いわゆる「新ジャンル」と呼ばれているビール風味のアルコール飲料の一部などがこれに分類されます。「新ジャンル」のうち麦も麦芽も一切使用しないで糖類と豆やとうもろこし由来のタンパク質を使用して製造したものがその他の醸造酒に該当します。

13 スピリッツ

ジン、ラム、ウオッカ等が有名です。

(注) 保存・管理上の注意は、しょうちゅう、ウイスキー等の蒸留酒と同様です。

(1) ジン

穀類を麦芽で糖化・発酵させ、連続式蒸留機により蒸留したものに水を加えてアルコール分を60%にした後、ジンヘッドを持ったポットスチルで蒸留することにより製造するロンドン・ジンと呼ばれるタイプが主流です。ジンヘッドには杜松（ねず）の実が載せられ、蒸留によってここをアルコールの蒸気が通るときにその杜松の香気成分が抽出されます。爽快感のある軽い香味のお酒です。

(注) 「杜松」とは、北半球に広く分布するヒノキ科の植物で、この果実を乾かすと、特有の甘く、すえたようなヤニ様の芳香がでます。ラム、チキン、ビーフなどの肉料理のスパイスとしても使われています。

(2) ラム

ラムは砂糖を造る過程にできる糖蜜を水で薄めた後、酵母と蒸留残液等の栄養分を添加して発酵させ、蒸留を行い、樽貯蔵をして製造します。風味の異なる3つのタイプがあり、ライトタイプは連続式蒸留機で蒸留した軽快なタイプ、ヘビータイプは単式蒸留機で蒸留した香味の強いタイプ、ミディアムタイプはヘビーとライトの中間的なタイプとなっています。

(3) ウオッカ

とうもろこし、小麦、大麦などの穀類を主原料として糖化、発酵後、連続式蒸留機を用いて蒸留し、それを白樺炭でろ過したものがウオッカです。無色でほとんど無味無臭のためカクテルベースとして多く使われます。ヨーロッパやロシアにはハーブや香料などのいろいろな香味を付けたフレーバードウオッカもあります。

(4) テキーラ

8～10年かけて栽培されたリュウゼツランの葉を切り落とし、残ったパイナップル様の茎の部分を蒸して搾った甘い液を発酵させ、単式蒸留機で2回蒸留した蒸留酒のうち、メキシコ高原北部にあるテキーラ村付近で造られた酒をテキーラといいます。樽（バーボン樽が多い）貯蔵の程度により、様々な色調のものがあります。ストレートで飲用されるほか、カクテルのベースとしても用いられます。

14 リキュール

リキュールは酒類に主として植物性の香味成分を配し、甘味料や着色料を加えて造る酒で、日本の梅酒もリキュールに相当します。

原料植物をアルコールやブランデー等の酒に漬け込むか、漬けた液を蒸留して香味液を製造し、この香味液と酒類、砂糖、蜂蜜、果汁、有機酸、香料、色素、水等の原料を調合し、熟成・びん詰めする方法が一般的なりキュールの製造方法ですが、用いる酒類や原料によって様々な製造方法があります。

また、いわゆる「新ジャンル」のうち発泡酒にスピリッツを添加して製造したお酒や酎ハイ等のカクテルも酒税法上はリキュールに該当します。

（注）保存管理上の注意は、基本的には果実酒と同様ですが、リキュールのタイプによって性質が類似する酒類のものを参考にしてください。

15 粉末酒

酒類にデキストリンというでんぷんの分解物を混合し噴霧乾燥すると、デキストリンの中にアルコールが閉じ込められた粉末ができます。これが粉末酒です。粉末酒はこのような製造方法のため、水に溶解してお酒に戻したときにデキストリン分により、ややとろみを感じることがあります。

現在は、水分が含まれていると添加しにくい粉末スープ、から揚げ粉あるいは菓子などに使用されています。

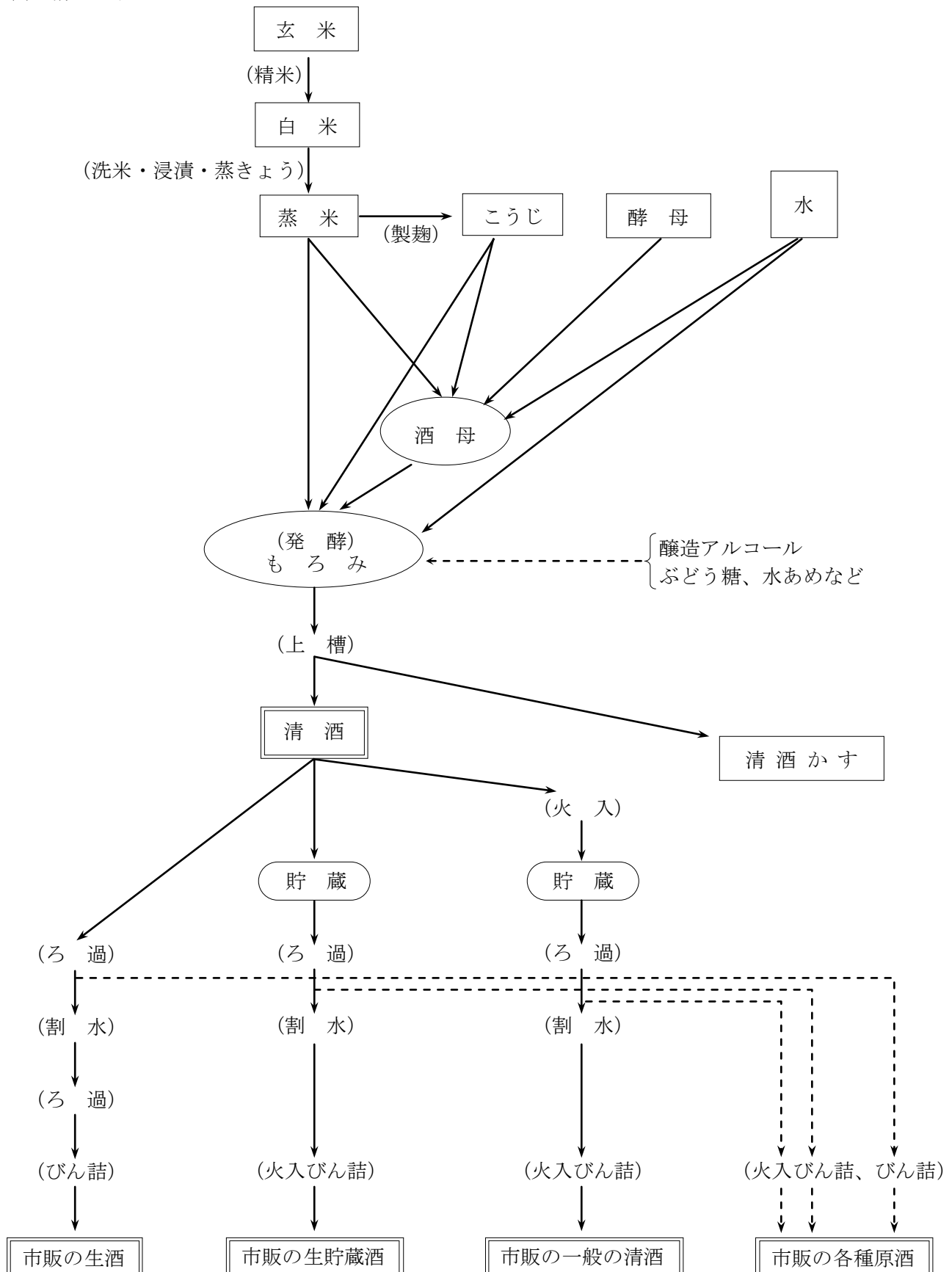
16 雑酒

これまでに説明した酒類以外の酒類が雑酒となります。原料に木灰を使った灰持酒（あくもちざけ）が、一般には雑酒に該当します。これには肥後の赤酒（あかざけ）、薩摩の地酒（じしゅ）、出雲の地伝酒（じでんしゅ）などがあります。

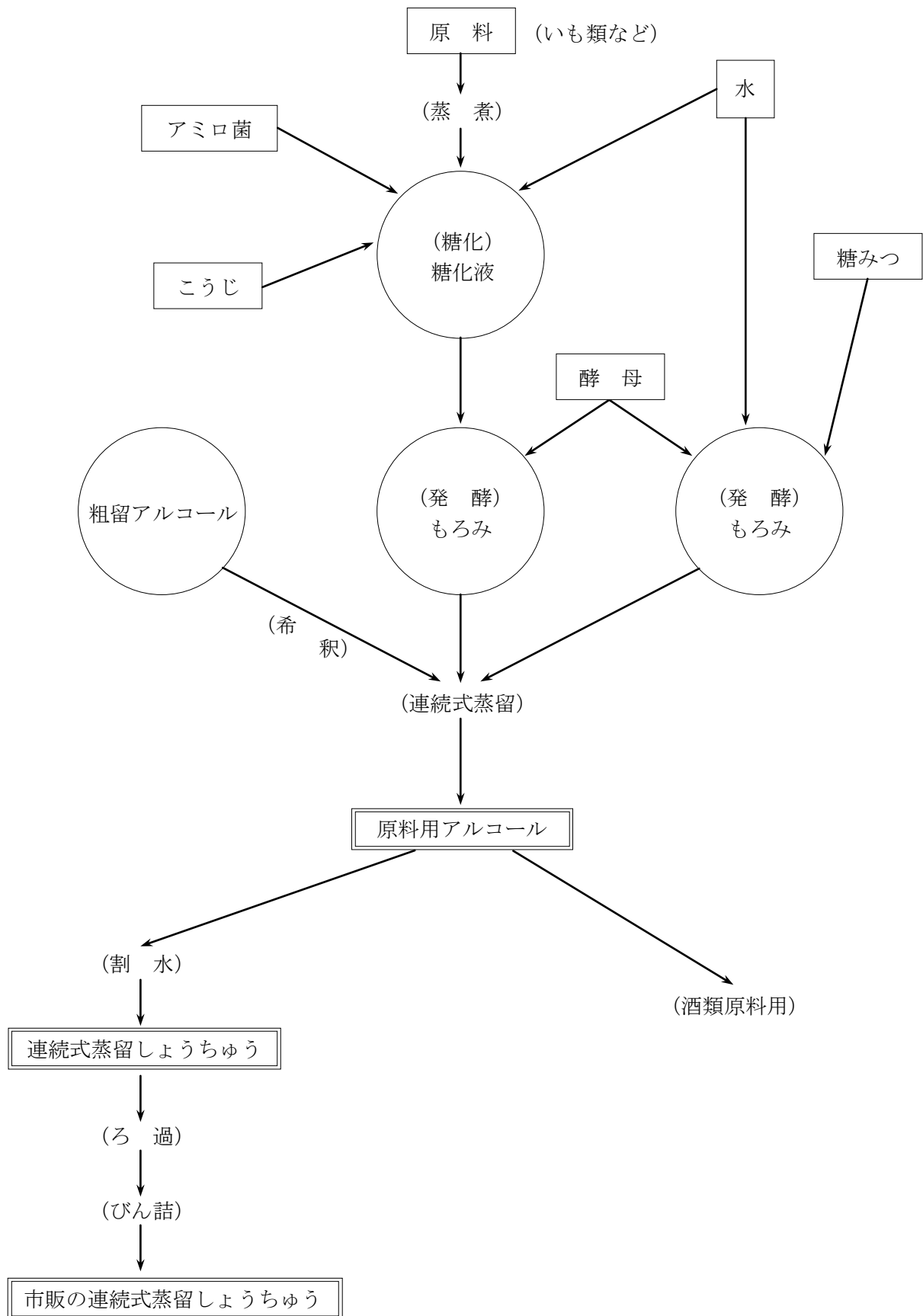
また、中国の紹興酒のうち、善醸酒、香雪酒など、原料の一部に酒類を用いるものは雑酒に該当します。

【参考１】酒類の製造工程図

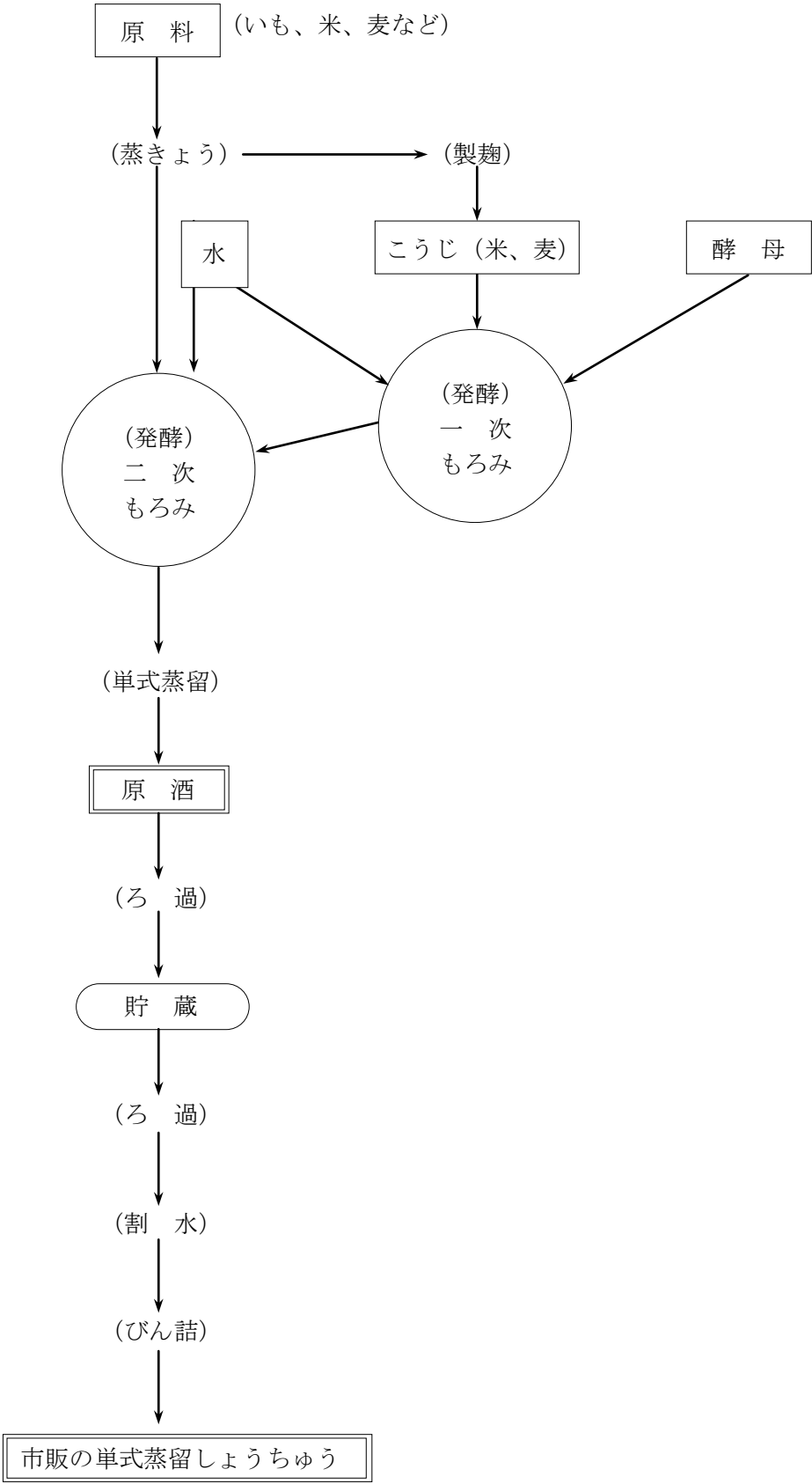
(1) 清 酒



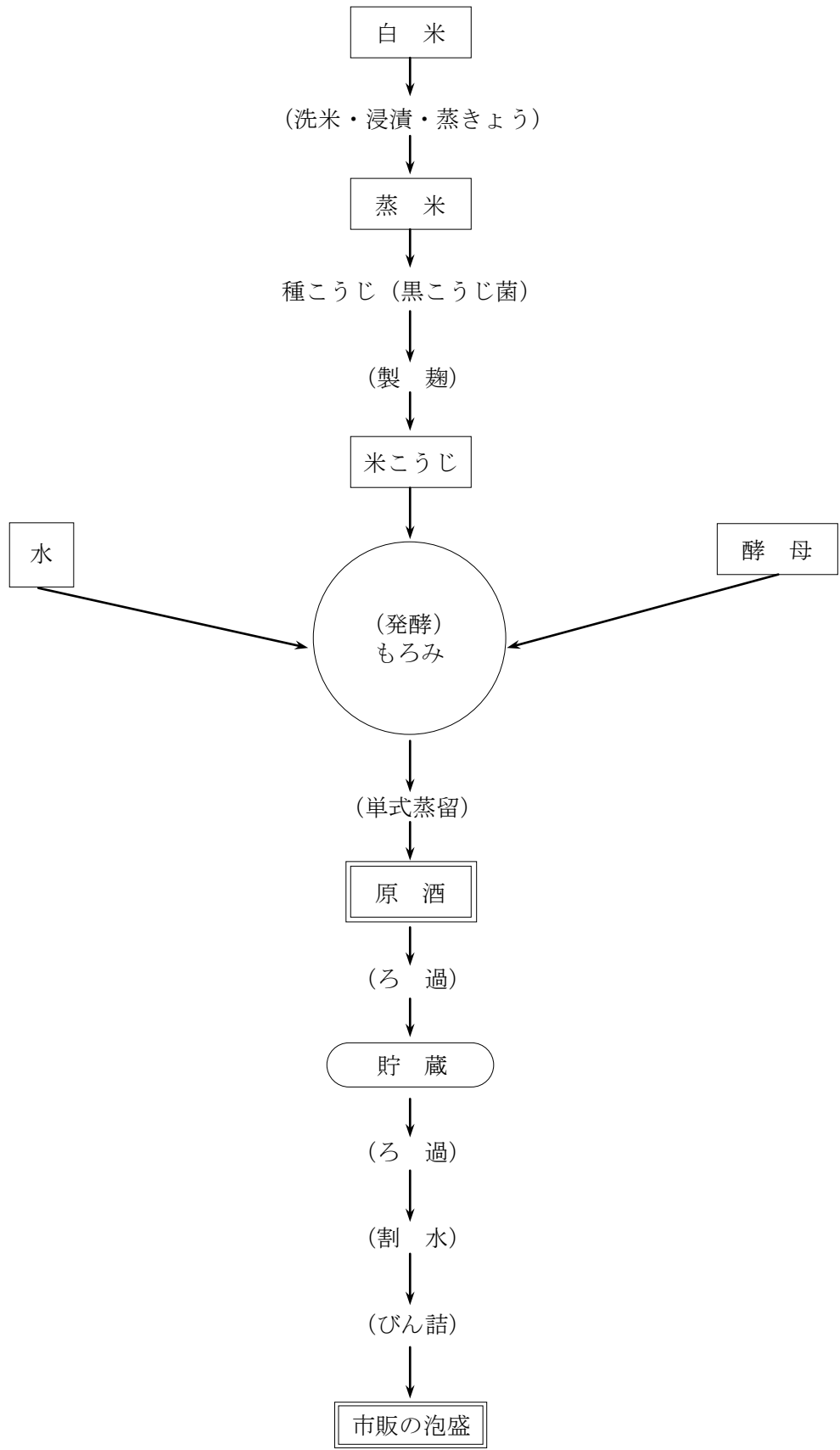
(2) 連続式蒸留しょうちゅう・原料用アルコール



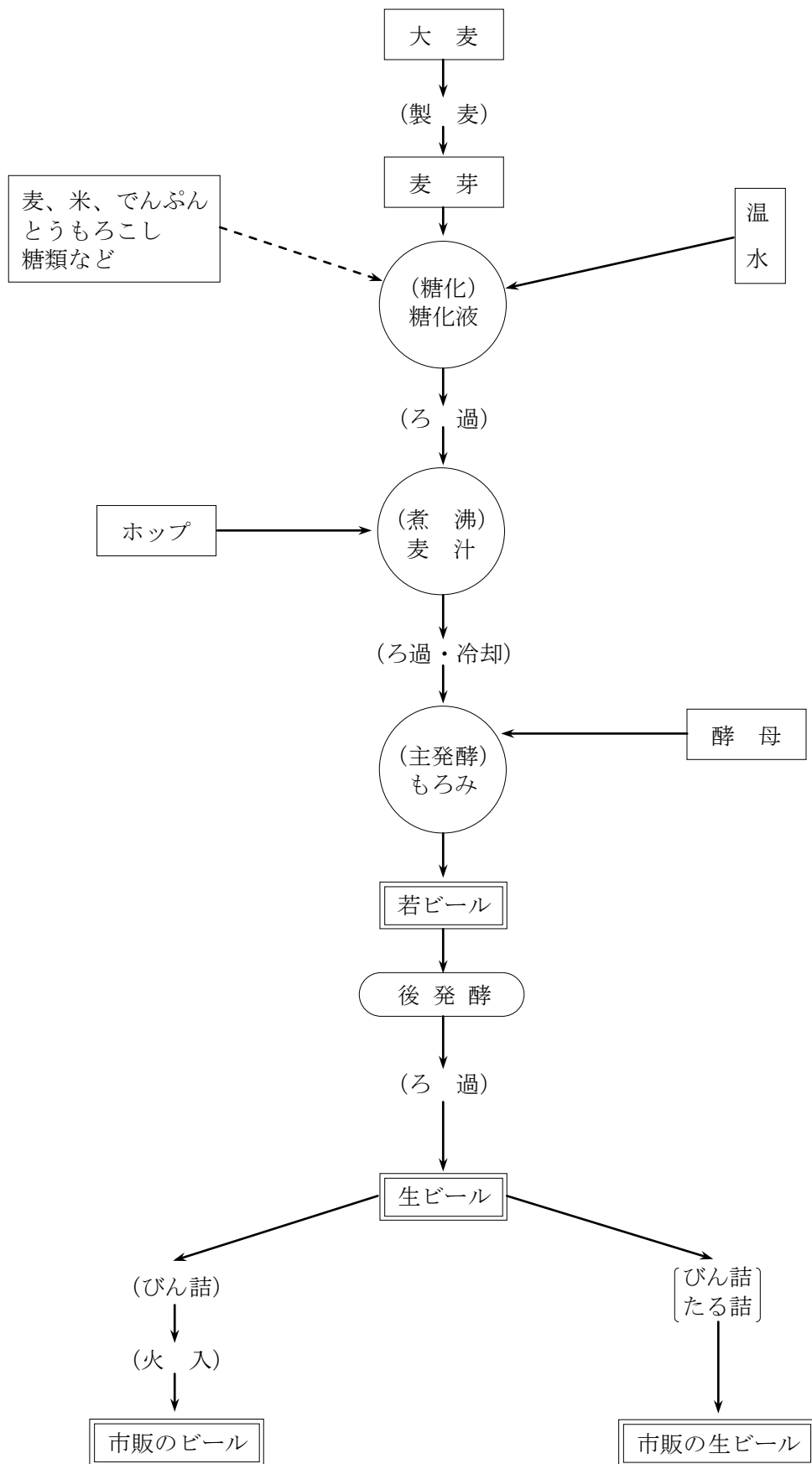
(3) 単式蒸留しょうちゅう



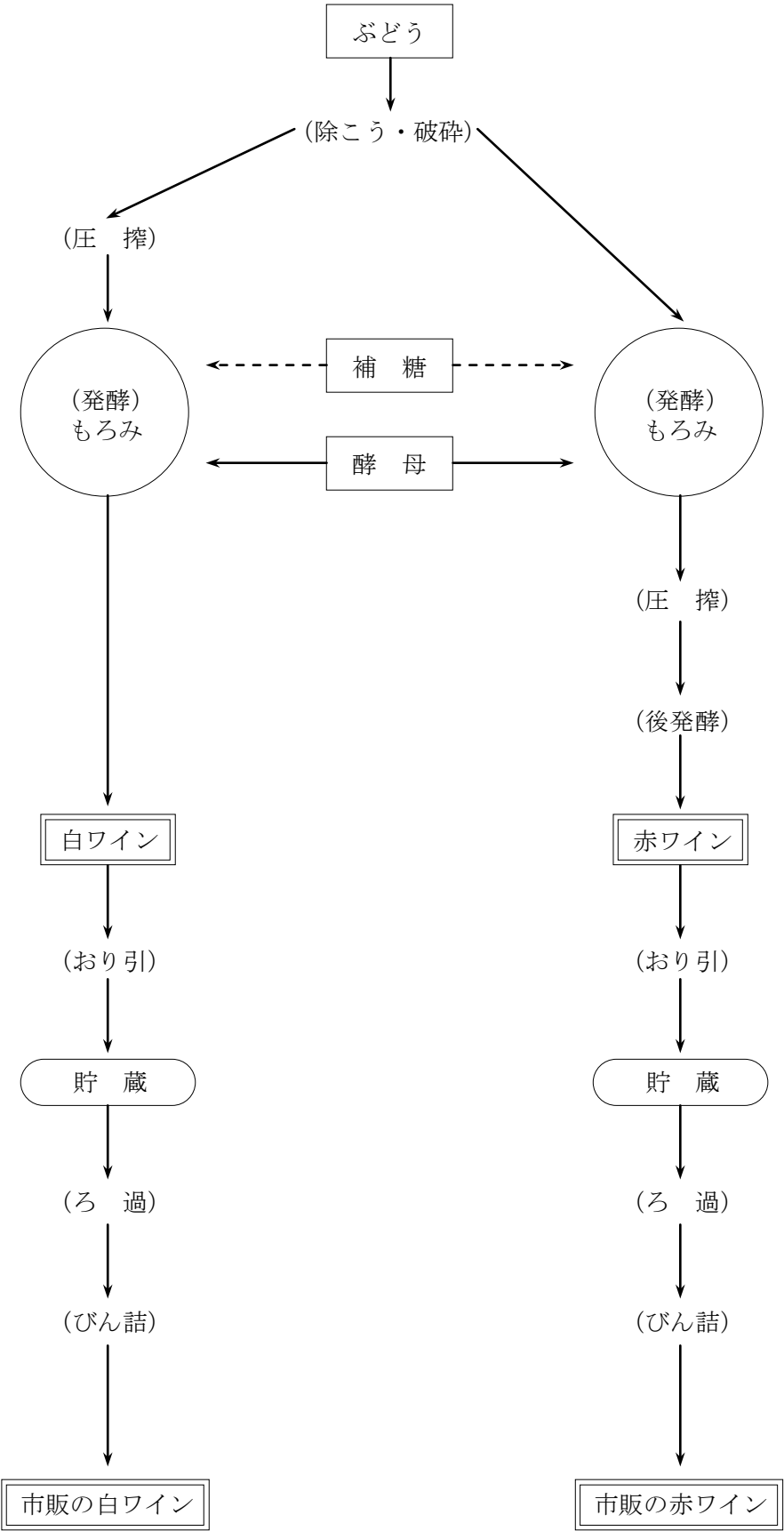
(4) 単式蒸留しょうちゅう（泡盛）



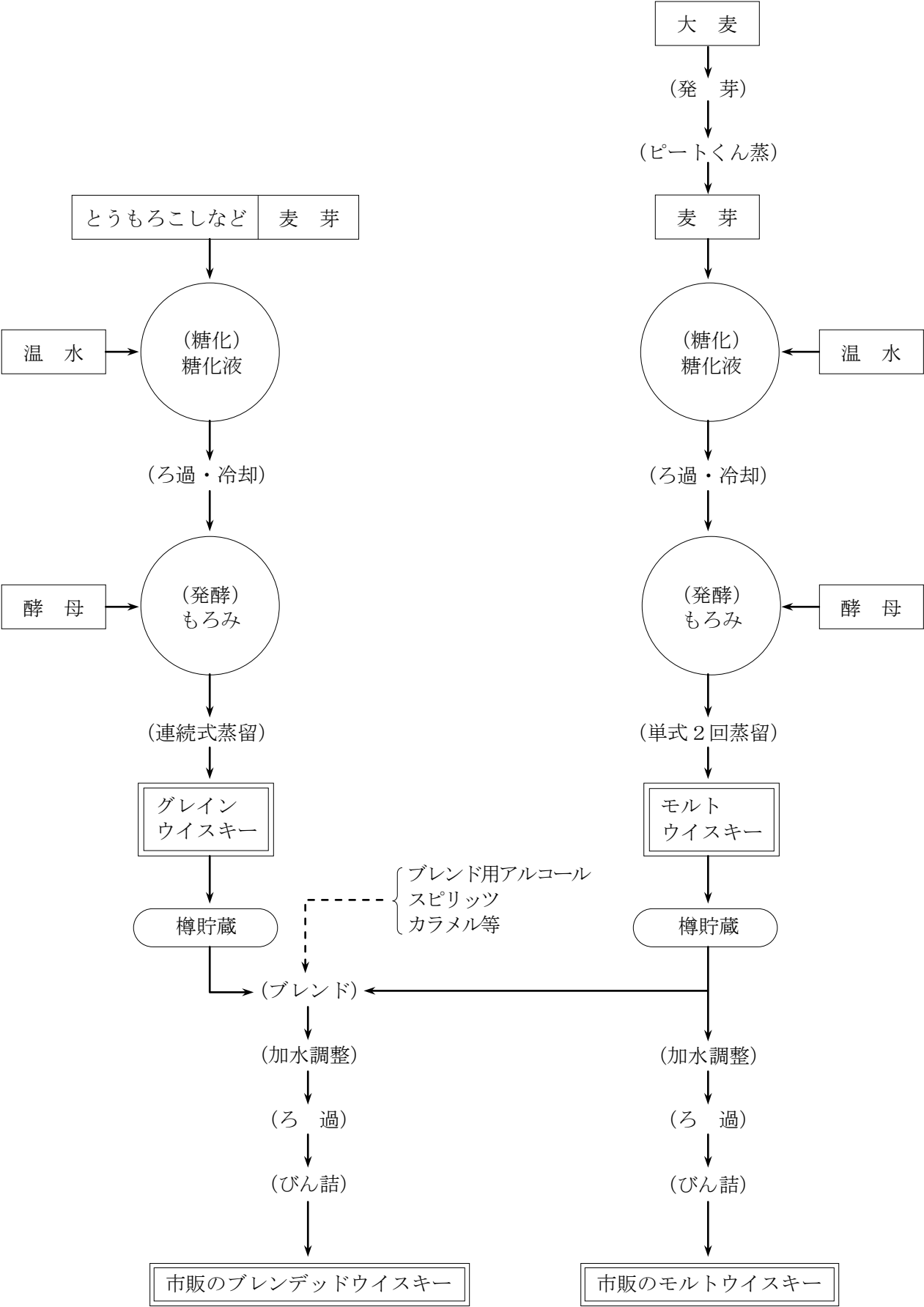
(5) ビール



(6) ワイン



(7) ウイスキー



【参考2】光による劣化（着色）

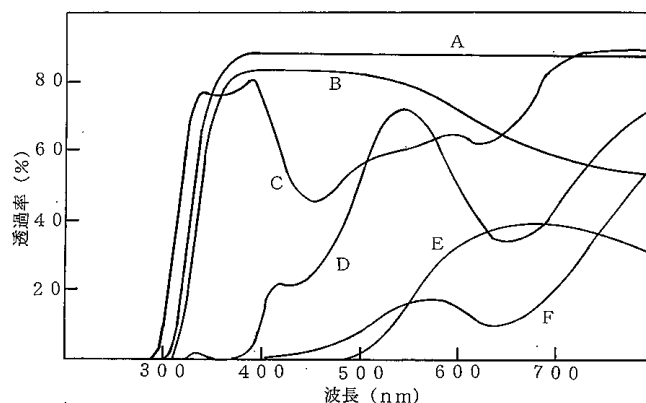
日光や蛍光灯の光は酒類を劣化させます。特に清酒をはじめとする醸造酒は、光や温度による影響を受けやすいとされています。

酒類総合研究所の研究結果では、440 nmより長波長の光では清酒は着色しませんが、紫外線ばかりでなく 440 nmより短波長の可視光線でも清酒が着色することが分かりました。

1 清酒容器

清酒はいわゆる茶瓶のほか、商品イメージにあわせ、無色透明瓶、青瓶、グリーン瓶、モスグリーン瓶、濃モスグリーン瓶などに詰められ販売されています。図1のようにA～Dの瓶は440 nm以下の光を通すため、品質劣化に対する管理が必要です。

また、最近では1升瓶、4合瓶のほか小型の瓶やカップ酒などの少量容器も数多くなっています。特に少量容器は大容量容器に比べ、内容量に対し表面積が大きいため光や温度の影響を受けやすい形状であることに注意すべきです。



A 無色透明瓶, B 青瓶, C モスグリーン瓶,
D グリーン瓶, E 茶瓶, F 濃モスグリーン瓶

図1 瓶のガラスの透過スペクトル

2 蛍光灯による変色

通常の店舗では昼白色や三波長域発光型などの蛍光灯を使用していると思いますが、図2のように昼白色蛍光灯、三波長域発光型蛍光灯では着色度の数値が日々大きくなっており、つまり色が濃くなっている、品質劣化が起きていることを示します。

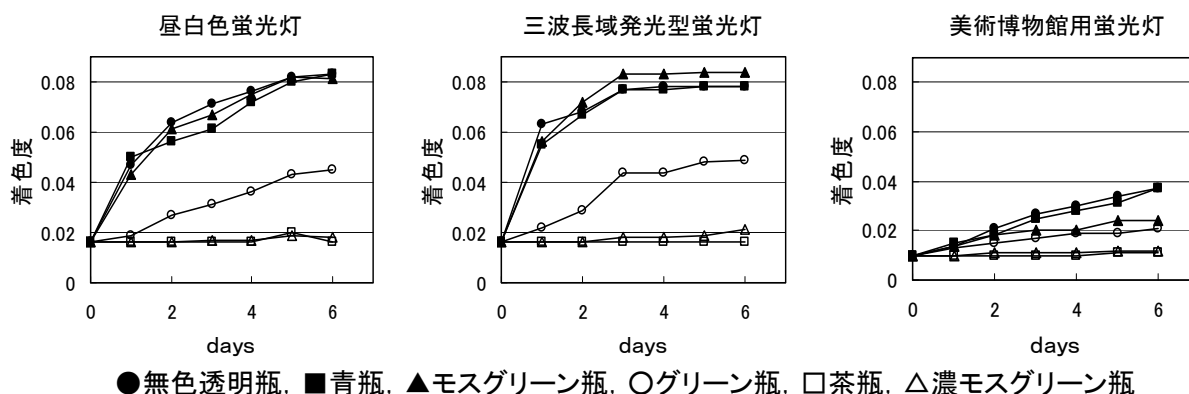


図2 蛍光灯による清酒の着色の経時変化

美術博物館用蛍光灯（紫外線を抑えた蛍光灯）でさえ 440 nmより短波長の光が放射されるため茶瓶、濃モスグリーン瓶以外の瓶では着色が起きている。回転の遅い商品の陳列は、見本品だけにする、箱に入れるなど光をカットする工夫が必要です。

第4節 きき酒の方法

酒類の品質やタイプを判定するには、きき酒という方法が採られます。科学技術が発達している現代において、人間の感覚に頼ることは非科学的だと感じられるかもしれませんが、酒類の香味成分は分析可能なものだけでも数百種類におよび、さらに、これらの成分の微妙な組み合わせによって酒類の複雑な香味が成り立っています。

したがって、科学分析値だけでは、嗜好品である酒類の品質を表現することは難しく、人間の感覚によるきき酒という方法が最も優れているとされています。

きき酒能力は訓練によって上達しますが、その際、次の点に注意すると上達が早いでしょう。

- きき酒用語を覚える(きき酒用語とは酒類の香り、味、外観等を表現する用語です。)
- きき酒結果を記録する。
- きき酒の堪能な人の指導を受ける。
- 頭の中に、酒質に関する尺度を作る(甘い、辛い、濃い、淡い等)。
- 心身とも集中した状態できき酒を行う。

1 清酒

(1) きき酒の容器

白磁製で底に青い蛇の目模様が入った、容量 180ml 程度の「きき猪口」(ききちょこ)を使うのが一般的です。この容器に7～8分目の清酒を入れてきき酒します。

蛇の目模様は、お酒の色調や透明度の具合をみるためのものです。

(2) 清酒の温度

15～20℃が適当です。

(3) 手順

- ① 目で良く観察し、色調、透明度、浮遊物の有無についてチェックします。
- ② きき猪口を鼻に近づけ、軽く回して香りの特徴や強さをみます(上立ち香)。
- ③ 少量(3～5ml)を口に含み、すするようにして清酒を舌の上に広げ味をみます。同時に口から鼻に抜ける香りもチェックします(含み香)。

(注) 清酒を口に含む量は常に一定にし、口中に止めておく時間は2～5秒くらいが適当です。

- ④ 清酒を吐き出し、後味をチェックします。
- ⑤ 香り、味、外観等を総合評価した点数、酒質の特徴、長所、短所等を記録します。

(参考)

1 採点方法

総合評価は5点法又は3点法で点数を付けるのが一般的です。

様々なタイプの清酒がありますが、いずれにしても香味、色沢の良好な清酒に良い点を付けます。

〔5点法〕 1 優 2 やや優 3 普通 4 やや劣る 5 劣る

〔3点法〕 1 優 2 普通 3 劣る

2 きき酒用語

	(良い評価)	(悪い評価)
色沢に関するもの		異常着色、濁り
香りに関するもの	新酒香、吟醸香、熟成香、樽香	老香、生老香、ジアセチル臭、ろ過臭、酢エチ臭、カビ臭、酸臭
味に関するもの	淡麗、なめらか、切れが良い、旨味ある、濃醇	うすい、雑味、渋味、苦味、酸うく

2 単式蒸留しょうちゅう

(1) きき酒の容器

胴太の透明グラスに7分目位入れます。

(2) 手順

- ① 視覚により色、照り等の外観の具合を見ます。
- ② グラスを軽く回して上立ち香を嗅ぎます。
- ③ しょうちゅうを口に含み、含んだ瞬間の引き込み香をかぎ、更に、しょうちゅうを舌の全面に広げて味をみると同時に、吸気を鼻に通して香りをチェックします。
- ④ しょうちゅうを吐き出し、後味と残り香をチェックします。

(参考)

製品は大きく分けて、濃醇タイプと淡麗タイプがありますが、きき酒により、製品のタイプと原料特性の強さ等を判定できます。

3 ビール

(1) 容器

普通のコップでも良いのですが、先がややすぼまった縦長のチューリップ型のグラスを用いると香りの判定がしやすくなります。グラスの7分目がビール、3分目が泡になるよう始めはゆるやかに、次第に早く注ぎ、泡が出始めたらまたゆっくりと注ぎます。

(2) ビールの温度

8℃くらいが適当です。

(3) 手順

- ① グラスを目の高さに持ち上げて、泡立ちと泡のきめこまやかさ、色調、濁り具

合を見ます。

- ② グラスを鼻に近づけ、香りを確かめ、口に少量含み味を確かめます。
- ③ きき酒点数が少ない場合は、そのまま飲み込み後味や喉ごしを確認しますが、点数が多い場合は吐き出して後味だけをチェックします。

(参考)

一般的なピルスナータイプのビールの場合、次のようなものが良いあるいはおいしいといわれています。

- ・ 琥珀色で透明である
- ・ 清涼感、爽快感がある
- ・ フレッシュな香りがある
- ・ 心地よいほろ苦さがある
- ・ きめ細かい白い泡がある
- ・ 飲んでこくを感じるが、喉ごしがよい

4 ワイン

(1) きき酒の容器

脚付きの細長いチューリップ型のグラスが用いられます。お湯で良く洗い、逆さにしないで風乾させます。この時に、グラスの口をラップで軽く被っておくと良いでしょう。

グラスの匂いを嗅いで異常がないことを確認してから、グラスに3分の1程度ワインを注ぎます。

(2) ワインの温度

赤ワインでは20℃、白ワインでは15℃程度が適当とされています。

(注) 実際に飲むのに適した温度とは異なります。

(3) 手順

- ① グラスの脚か底を持ち、ワインを温めないように注意しながら、グラスを傾け、色調と透明度を見ます。
- ② グラスを持って、上立ち香を嗅ぎます。次に3～4回まわしながら、香りを深く吸い込みます。
- ③ 少量のワインを口に含み、舌の上で空気を混ぜるようにして転がしながら口中香と味をみます。

(参考)

ワインの審査会では、香り、味、外観（色調等）のそれぞれに得点を付け、その総合計で評価する場合があります。この場合、得点の多い方が良い評価となります。

5 ウイスキー

(1) 容器

ワイングラスやブランデーグラスのようなチューリップ型のグラスを用います。グ

ラスの3分の1程度ウイスキーを注ぎます。

(2) 手順

- ① グラスを持ち上げて、色調、光沢、濁り等を見ます。
- ② グラスを回して上立ち香を確認します。
- ③ 少量を口に含み、口中に広げて味と、鼻に抜ける香りをチェックした後、吐き出し、後味をみます。

(参考)

ウイスキーは、香りの調和・豊かさ・重厚さ・個性、味の調和・濃さ・まろやかさの7点を総合的に評価します。樽香や燻煙の香りがウイスキーの大きな特徴です。

ウイスキーやブランデー等のアルコール度数の高い酒類については、試料1点につきグラスを2個用意し、一方はそのまま、他方に加水をしたものを並列してきき酒することもあります。

6 ブランデー

(1) きき酒の容器

グラスは先端のすぼまったチューリップ型のブランデーグラスを用いますが、普通のワイングラスなど無色透明で薄手のものを使っても構いません。

(2) 手順

- ① グラスを取り色調や光沢、濁りの有無を観察します。
- ② グラスを軽く回して上立ち香を嗅ぎます。
- ③ グラスを強く回して香りを深く吸い込み、熟成香などの重い香りを調べます。
- ④ 少量を口に含み、口中に広げるようにして味をきき、口から鼻に抜ける香りの特徴をチェックします。

(参考)

ブランデーはストレートで飲んでその豊かな香味を楽しむお酒なので、香の調和・華やかさ・重厚さ・熟成の程度と、味の調和・濃さ・まろやかさの7点を総合的に評価します。

【参考１】きき酒用語

(1) 清酒

区分	評価	用 語	内 容
色 沢	悪 い	色濃い	加熱・過熟により度を越えて着色している状態。
		濁り	明澄さが無い状態。
香 り	良 い	新酒香	新酒特有の若い香り、麴ばなともいう。
		吟醸香	吟醸酒にみられる華やかな果実様の香り。
		熟成香	熟成したバランスの良い香り。
		樽香	木製容器貯蔵により生じる良い香り。
		調和	上立ち香と含み香の調和がよい。
	悪 い	老香	酸化、劣化した臭い。
		生老香	生酒の劣化した臭い。
		アセトアルデヒド臭	アセトアルデヒドの刺激的な臭い。
		ジアセチル臭	ジアセチル(ダイアセチル)の臭い。
		炭臭	多量の炭の使用又は炭漏れによるくせ。
		ろ過臭	ろ材又はろ過助剤に起因する等ろ過工程でついたと思われる異臭。紙臭を含む。
		酢エチ臭	酢酸エチルの刺激を伴う臭い。セメダイン様の臭い。
		カビ臭	カビの臭い。
		酸臭	酢酸、酪酸等の揮発性有機酸の臭い。
味	良 い	淡麗	すっきりして、味の調和がよい。
		なめらか	口当たりがなめらかである。角がない。
		切れが良い	あと味のキレが良い。
		旨味ある	旨味がある。
		濃醇	味が濃く、よく調和している。
	悪 い	うすい	味がうすく物足りない。
		雑味	味が多すぎて上品さに欠ける。
		渋味	渋味が残る。
		苦味	苦味が残る。
		酸うく	酸味が浮き、目立つ。
		甘うく	甘味が強く不調和である。酸味がうすく、甘味が浮いて味にしまりが無い。

(2) 単式蒸留しょうちゅう

区分	評価	用 語	内 容
香	良 い	熟成香	熟成によるバニラ香。
		樽香	木製容器貯蔵により生じる良い香り。
		華やか	減圧蒸留による華やかなエステル類の香りが豊かである。
		芳醇	常圧蒸留による原料由来の芳ばしいエステル類の香りが豊かである。
		上品	香りがおだやかで整っている。
	悪	ガス臭	常圧蒸留等で蒸留直後に感じられる硫化臭様の特有の臭い。
		初留臭	初留に多く出るアセトアルデヒド、エステルを主とする低沸点成分の臭い。
		末だれ臭	蒸留の末期に出てくる臭い。蒸留の際に炭水化物の加熱分解により製成するフルフラール等が蒸留方法・操作の不適正さによって過剰に製成されることによる欠点。
		油臭	油性物質が酸化した臭い。
		コゲ臭	焦げた臭い。
		酸臭	酢酸、酪酸等の揮発性有機酸の臭い。
		ゴム臭	ゴムの移り香、又はゴムと思われる臭い。
		ろ過臭	ろ紙、ろ材又はろ過助剤に起因する臭い。又はろ過工程でついたと思われる異臭。
	い	アルコール臭	アルコール成分そのものの臭いが目立つ。香り成分が少ないときに多い。
		エステル臭	過度なエステルの臭い。
		ジアセチル臭	ジアセチル(ダイアセチル)の臭い。
		ヤニ臭	芋のヤニに起因する臭い。
		原料不良	低品質の原料に由来する臭い。
		容器臭	樹脂容器、不良の木樽に起因する臭い。
		アルデヒド臭	主にアセトアルデヒドの刺激的な臭い。
		カビ臭	カビの臭い。
味	良 い	きれい	味が上品であり、キレが良い、軽快な味。
		なめらか	味の調和がとれていてバランスが良い。角がない。
		濃醇	味が濃く、調和している。後味が力強く好ましい。
		適度な甘味	ほのかに感じる甘味が味に丸みを与え良い。
	悪 い	うすい	味がうすく物足りない。
		辛い	味の辛味が目立つ。
		渋味	渋味が残る。
		苦味	苦味が残る。
		雑味	味が多すぎて上品さに欠ける。
		重い	味が鈍重ですっきりしない。

(3) ワイン

区分	評価	用 語	内 容
色 沢	良 い	鮮やか	色が鮮やかできれい。
		明澄な	濁りがなく透き通った状態。
		光沢ある	テリがよい。
	悪 い	くすんだ	透明度が悪く、曇った状態。
		濁り	澱のような浮遊物が見える状態。
		褐変	酸化により褐色に変化した色。
香 り	良 い	第1アロマ	ぶどうの品種等に由来する香り。果実香ともいう。
		第2アロマ	酵母のアルコール発酵、乳酸菌のマロラクティック発酵によって生じる香気成分。
		ブーケ	樽香も含む熟成香、エステル形成等複雑な反応でつくられる香り。
	悪 い	くき臭	ぶどうの茎(梗)に起因する臭い、赤ワインに多い。
		亜硫酸臭	過剰な亜硫酸量による、つんと鼻を刺す臭い。
		硫黄臭	ゆで卵のような硫化水素の刺激臭。
		酵母臭	酵母が自己消化した不快な臭い。
		酸臭	酢酸、酪酸の揮発性有機酸の臭い。
		ジアセチル臭	ジアセチル(ダイアセチル)の臭い。
		産膜臭	産膜酵母が産生する不快な臭い。汚染の初期にはアルデヒド臭、汚染の進行に伴い酢エチ臭となる。
		酸化臭	酸化により、生成する不快な臭い。
		コルク臭	不良コルクから由来するカビ臭又は木香とほこり臭の混じった臭い。
		樽くせ	手入れの悪い樽を使用した時に付く臭い。
		アルデヒド臭	主にアセトアルデヒドの刺激的な臭い。
味	良 い	なめらか	舌触りがソフト又はなめらかで、心地良い。
		調和	味の調和がとれていてバランスがよい。
	悪 い	うすい	味がうすく物足りない。
		単調	味が平凡で物足りない。
		酸不足	酸が少なすぎるため、平板でしまりのない味。
		甘うく	甘味が浮き、目立つ。
		酸うく	酸味が浮き、目立つ。
		渋味うく	渋味が浮き、目立つ。
		苦味	苦味が残る。

【参考 2】清酒のフレーバホイール

「清酒のフレーバホイール」とは、官能評価法の一つであるプロファイル法で使用する香味評価用語を統一、整理するために酒類総合研究所が作成したものです。

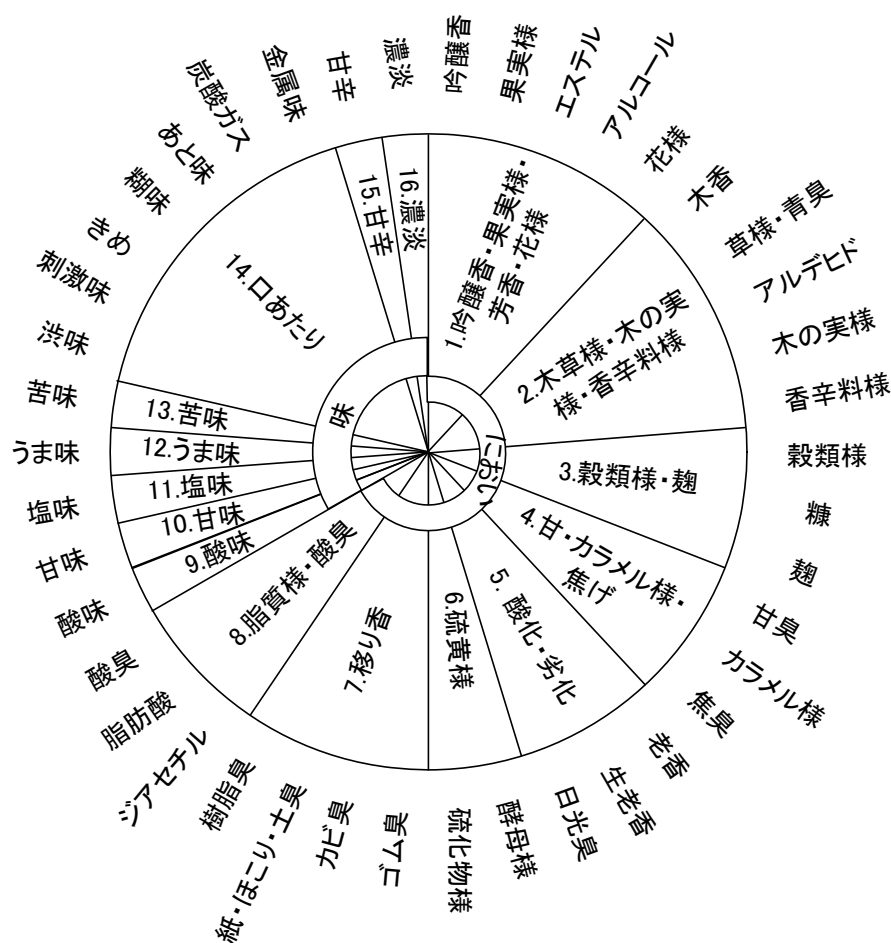
プロファイル法は、個々の酒類の色、香り、味などの特徴を捉えるための官能評価法の一つです。甘辛、濃淡、吟醸香などの香味の特徴を個別に評価します。

1 清酒のフレーバホイールの内容

清酒の香味特性を表す 86 の用語を 16 のクラスに分類し、①一般的な用語又は物質名を示す 42 の用語（第 1 層）及び②より分析的な用語又は標準見本のある物質名を示す 44 の用語（第 2 層）に分類しました。また、43 の用語に対して標準見本を定め、評価を行う人が共通認識できるようにしました。

16 のクラスと第 1 層の各用語の関係をわかりやすく表したものが清酒のフレーバホイールです。関係の深い用語を隣接して配置しています。

2 清酒のフレーバホイール



【参考3】清酒の甘口辛口

清酒を選ぶ基準の一つに「甘口、辛口」があります。清酒を飲んだときに“甘い”とか“辛い”と感じるのには清酒の中の成分、特に糖分と酸の多少が大きく関与しています。

1 日本酒度

通常、清酒の甘辛は「日本酒度」で表しています。日本酒度とは本来、清酒の比重を表す単位で、マイナス（－）になるほど比重が重く、プラス（＋）になるほど比重が軽いことを示しています。比重が重いということはエキス分、つまり糖分が多く甘口の清酒となり、逆に比重が軽いということは糖分が少なく辛口の清酒となります。測定が簡単なので清酒の甘辛の表示には日本酒度が利用されています。



日本酒度の測定の様子

2 糖分と酸との関係

これとは別に、糖分が同量であっても酸味が強いと辛く感じ、酸味が少ないと甘く感じます。吟醸酒などでは、日本酒度はプラスですが酸が少ないため甘く感じます。

3 新たな甘辛表示

一方、消費者へ情報提供するために、最近では裏ラベルなどに甘辛の区分表示をした製品が多くなってきていますが、各社が独自の区分表示をしているため他社製品との比較ができないのが現状です。

そこで、酒類総合研究所と日本酒造組合中央会は共同で、新しい清酒の甘辛表示の基準を提案しています。

これは清酒の甘味に寄与するブドウ糖の量と酸の量（酸度）から次の式で得られた数値によって四段階の甘辛表示をするというものです。

この区分によれば、消費者が清酒を飲んだときに感じる“甘い”、“辛い”の程度とほぼ一致しています。

（計算式）

$$\text{甘辛推定値 } Y = S - A$$

（S：ブドウ糖含量（g/100ml） A：酸度）

例えば、同じブドウ糖含量 3.0g/100ml の清酒でも、酸度が 1.1 だと

$Y = 3.0 - 1.1 = 1.9$ で「甘口」に、酸度が 2.0 だと

$Y = 3.0 - 2.0 = 1.0$ となり、「やや辛口」になります。

甘辛区分	Yの値
甘口	1.9 以上
やや甘口	1.1～1.8
やや辛口	0.3～1.0
辛口	0.2 以下