

參考資料

1 酒 税 収 入 の 累 年 比 較

年 度	国 税 収 入		酒 税 収 入			間 接 税 比 率
	総 額	対 前 年 比	収 入 額	対 前 年 比	対国税収入	
昭和	億円	%	億円	%	%	%
50	145,042	92.1	9,140	108.7	6.3	30.7
55	283,688	113.7	14,243	97.5	5.0	28.9
56	304,551	107.4	16,639	116.8	5.5	29.9
57	320,031	105.1	17,713	106.5	5.5	29.2
58	341,621	106.7	18,126	102.3	5.3	29.0
59	367,748	107.6	18,600	102.6	5.1	28.5
60	391,502	106.5	19,315	103.8	4.9	27.2
61	428,510	109.5	19,725	102.1	4.6	26.9
62	478,068	111.6	20,815	105.5	4.4	26.7
63	521,938	109.2	22,021	105.8	4.2	26.8
平成元	571,361	109.5	17,861	81.1	3.1	25.8
2	627,798	109.9	19,350	108.3	3.1	26.3
3	632,110	100.7	19,742	102.0	3.1	26.7
4	573,964	90.8	19,610	99.3	3.4	29.3
5	571,142	99.5	19,524	99.6	3.4	30.6
6	540,007	94.5	21,127	108.2	3.9	33.4
7	549,630	101.8	20,610	97.6	3.8	33.9
8	552,261	100.5	20,707	100.5	3.7	34.7
9	556,007	100.7	19,619	94.7	3.5	36.6
10	511,977	92.1	18,983	96.8	3.7	40.7
11	492,139	96.1	18,717	98.6	3.8	42.8
12	527,209	107.1	18,164	97.0	3.4	38.7
13	499,684	94.8	17,654	97.2	3.5	40.5
14	458,442	91.7	16,804	95.2	3.7	43.7
15	453,694	99.0	16,842	100.2	3.7	43.9
16	481,029	106.0	16,599	98.6	3.5	41.8
17	522,905	108.7	15,853	95.5	3.0	39.7
18	541,169	103.5	15,473	97.6	2.9	38.1
19	526,558	97.3	15,242	98.5	2.9	38.6
20	458,309	87.0	14,614	95.9	3.2	42.3
21	402,433	87.8	14,168	96.9	3.5	47.1
22	437,074	108.6	13,893	98.1	3.2	43.7
23	451,754	103.4	13,693	98.6	3.0	42.8
24	470,492	104.1	13,496	98.6	2.9	41.3
25	512,274	108.9	13,709	101.6	2.7	39.2
26	578,492	112.9	13,276	96.8	2.3	43.2
27	599,694	103.7	13,380	100.8	2.2	44.0
28	589,564	98.3	13,195	98.6	2.2	44.3
29	614,240	104.2	13,110	99.4	2.1	42.2

(注) 国税には、特別会計分を含み、平成28年度までは決算額、平成29年度は補正後予算額である。

2 酒類課税数量の推移(国税局分及び税関分の合計)

品 目 \ 年 度	平18	23	26	27	28			
						対18年度比	対23年度比	対前年度比
	kℓ	kℓ	kℓ	kℓ	kℓ	%	%	%
清 酒	700,475	603,026	554,857	554,029	538,071	76.8	89.2	97.1
合 成 清 酒	57,522	41,407	35,107	34,147	31,269	54.4	75.5	91.6
連 続 式 蒸 留 焼 酎	494,828	450,259	404,969	399,691	385,616	77.9	85.6	96.5
単 式 蒸 留 焼 酎	550,438	507,541	476,967	485,539	479,533	87.1	94.5	98.8
み り ん	113,005	104,253	104,141	107,956	106,213	94.0	101.9	98.4
ビ ー ル	3,527,836	2,859,334	2,713,719	2,764,195	2,709,758	76.8	94.8	98.0
果 実 酒	236,284	302,045	369,326	378,979	368,297	155.9	121.9	97.2
甘 味 果 実 酒	13,570	7,834	9,996	8,526	7,627	56.2	97.4	89.5
ウ イ ス キ ー	79,820	96,195	121,522	142,154	148,824	186.4	154.7	104.7
ブ ラ ン デ ー	9,456	6,872	6,267	6,194	5,777	61.1	84.1	93.3
発 泡 酒	1,590,804	854,538	782,642	767,184	732,058	46.0	85.7	95.4
リ キ ュ ー ル	813,304	2,058,462	2,123,897	2,165,698	2,191,445	269.4	106.5	101.2
ス ピ リ ッ ツ 等	105,678	319,542	444,198	500,321	568,664	538.1	178.0	113.7
そ の 他 の 醸 造 酒 等	1,069,136	724,368	550,167	521,806	500,292	46.8	69.1	95.9
合 計	9,362,161	8,935,681	8,697,779	8,836,409	8,773,475	93.7	98.2	99.3

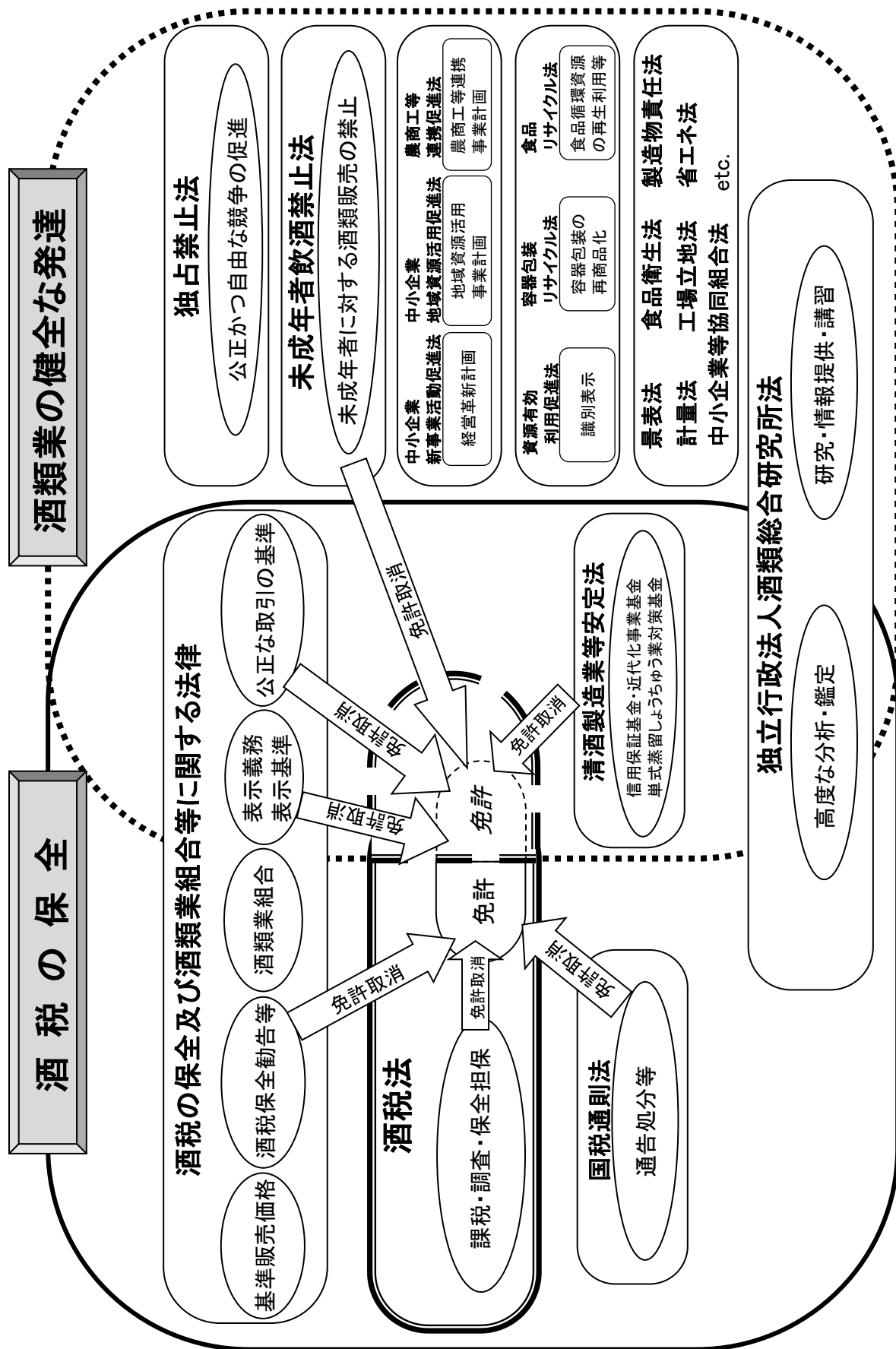
- (注) 1 本表は、主として「国税庁統計年報書」(4月～翌年3月)によった。
2 品目は、平成18年度改正後の酒税法の品目によった。
3 スピリッツ等には原料用アルコールを含み、その他の醸造酒等には粉末酒及び雑酒を含む。

3 酒税課税額の推移(国税局分及び税関分の合計)

品 目 \ 年 度	平18	23	26	27	28			
	百万円	百万円	百万円	百万円	百万円	対18年度比	対23年度比	対前年度比
						%	%	%
清 酒	80,317	69,517	63,646	63,489	61,674	76.8	88.7	97.1
合 成 清 酒	5,420	4,113	3,491	3,392	3,105	57.3	75.5	91.5
連 続 式 蒸 留 焼 酎	117,131	106,657	95,915	94,613	91,265	77.9	85.6	96.5
単 式 蒸 留 焼 酎	131,213	121,582	114,189	116,093	114,534	87.3	94.2	98.7
み り ん	2,271	2,085	2,082	2,159	2,124	93.5	101.9	98.4
ビ ー ル	775,078	627,879	595,739	606,792	594,817	76.7	94.7	98.0
果 実 酒	18,369	23,990	29,256	30,089	29,285	159.4	122.1	97.3
甘 味 果 実 酒	1,481	973	1,187	1,052	937	63.3	96.3	89.1
ウ イ ス キ ー	29,462	36,151	42,144	49,049	49,276	167.3	136.3	100.5
ブ ラ ン デ ー	3,683	2,651	2,411	2,387	2,226	60.4	84.0	93.3
発 泡 酒	213,252	114,648	105,477	103,441	98,755	46.3	86.1	95.5
リ キ ュ ー ル	71,154	170,088	187,321	178,582	180,515	253.7	106.1	101.1
ス ピ リ ッ ツ 等	12,711	30,045	40,135	44,610	50,556	397.7	168.3	113.3
そ の 他 の 醸 造 酒 等	84,573	58,359	44,407	42,102	40,402	47.8	69.2	96.0
合 計	1,546,115	1,368,738	1,327,401	1,337,849	1,319,472	85.3	96.4	98.6

- (注) 1 本表は、主として「国税庁統計年報書」(4月～翌年3月)によった。
2 品目は、平成18年度改正後の酒税法の品目によった。
3 スピリッツ等には原料用アルコールを含み、その他の醸造酒等には粉末酒及び雑酒を含む。

4 酒類をめぐる法体系



日本酒 ラベルの 用語事典

おいしい日本酒を
選ぶために



日本酒ラベルには 何を書いてあるのでしょうか？

①から⑧は実は法令等で表示が義務づけられているのです。

この他、生酒の保存・飲用上の注意、外国産清酒などの表示も義務づけられています。

① アルコール分

アルコール分
16.0 度以上
17.0 度未満

② 原材料名

(水は書かないことになっている)

原材料名
米(国産)
米こうじ(国産米)
醸造アルコール

③ 精米歩合

(特定名称酒の場合のみ)

精米歩合 60%

④ 品目

(「日本酒」と書くことも可)

清酒
720ml

⑤ 内容量

⑥ 製造時期

製造年月
25.3

⑦ 製造者の名称及び

製造場所在地

酒類総合研究所
広島県東広島市鏡山3-7-1

未成年者の飲酒は法律で禁止されています

⑧ 未成年者飲酒防止の注意

⑨ 特定名称

(吟醸、純米、本醸造)

⑩ 原料米の品種

⑨から⑫は法令等で決められた要件を満たすときだけ表示できます。
他に貯蔵年数、品質優良をうたう語、有機米使用なども表示の要件が定められています。

⑪ 産地名

東広島の酒
樽酒

⑫ 酒の特徴を示す語句

(原酒、生酒、生貯蔵酒、生一本、樽酒)

⑬ メーカーの独自格付け区分

(メーカーが任意で表示する語句)



本醸造 酒総研

上撰

裏ラベル(ビンの裏側に貼ってあるのでこういいます)を貼った製品もよく見られます。主にその製品についての説明や品質を知る上で参考となる各種データが書いてあります。

製品の特徴

- 酒造好適米を贅沢に使いました
- 伝統の生もとを採用、手造りにこだわりました
- 旨味に富んだ辛口本醸造酒です

原料米	山田錦	精米歩合	60%
-----	-----	------	-----

使用酵母	協会701号
------	--------

成分	日本酒度	+5
	酸度	1.6
	アミノ酸度	1.6

甘辛

甘口	やや甘口	やや辛口	辛口
----	------	------	----

おすすめの飲み方

冷やして	室温	ぬる燗	熱燗
△	○	◎	○

酒類総合研究所

広島県東広島市鏡山3-7-1

用語事典 目次

原材料 3

米：酒造好適米／心白／山田錦／
五百万石／美山錦／雄町／精米歩合／
麴米／掛米／高精白／高度精米

米こうじ／醸造アルコール／糖類／酸味料

製造年月 5

成分 5

アルコール分／日本酒度／酸度
アミノ酸度

特定名称 7

特定名称／吟醸酒／純米酒／本醸造酒

格付け名称 7

上撰

タイプ・呼称 7

新酒／古酒／長期貯蔵酒／原酒
手造り／生酒／生貯蔵酒／生詰め酒／
貴醸酒／生一本／低アルコール酒／樽酒
冷やおろし／活性清酒

酒造用語 11

酒母／生酛／山廃酛／速醸酛／酵母
協会酵母／家付酵母／もろみ／粕歩合
滓下げ

【その他の語】

活性炭／あらばしり／鑑評会／全国新酒鑑評会



商品ラベルを読んでお好みの日本酒を見つけていただく時の参考にと、ラベルに比較的によく使われる用語をピックアップしてこの用語事典をつくりました。

日本酒ラベルの用語

（ 原材料 ）

酒造好適米 しゅぞうこうてきまい

米

日本酒造りに適した性質をもつ酒造専用米品種の総称。食糧法では醸造用玄米という。ごはんで食べる米より大粒で心白があるものが多い。山田錦をはじめとした有名品種のほか、最近では各地で優秀な新品种が開発され、また、古い品種の復活もあって、日本酒のバラエティーを豊かにしている。全国で少なくとも96品種(平成23年)が栽培されている。

心白 しんぱく

米

米の中心部が白く不透明に見える状態またその部分をこう呼ぶ。心白があるのは酒造好適米にとって好ましい性質とされている。



山田錦 やまだにしき

米

代表的な酒造好適米品種。香りの高い大吟醸酒用として特に人気がある。昭和11年命名。

五百万石 ごひゃくまんごく

米

新潟、北陸中心に栽培されている酒造好適米の有名品種。昭和32年命名。

美山錦 みやまにしき

米

比較的耐冷性が強いので北日本で多く栽培されている酒造好適米。昭和53年命名。

雄町 おまち

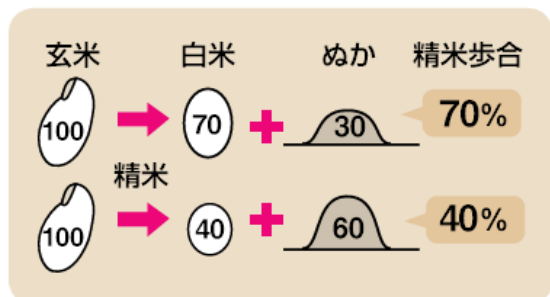
米

酒造好適米の主要品種のなかでも古い品種。独特の「ふくらみ」をもつ酒になるので根強い人気がある。大正13年命名。

精米歩合 せいまいぶあい

米

精米工程で米をどれだけ精米したかを元の玄米の重量に対する白米重量の割合で示す数字。たとえば、精米歩合40%といえは、100kgの玄米を精米して40kgの白米にしたことを示す。



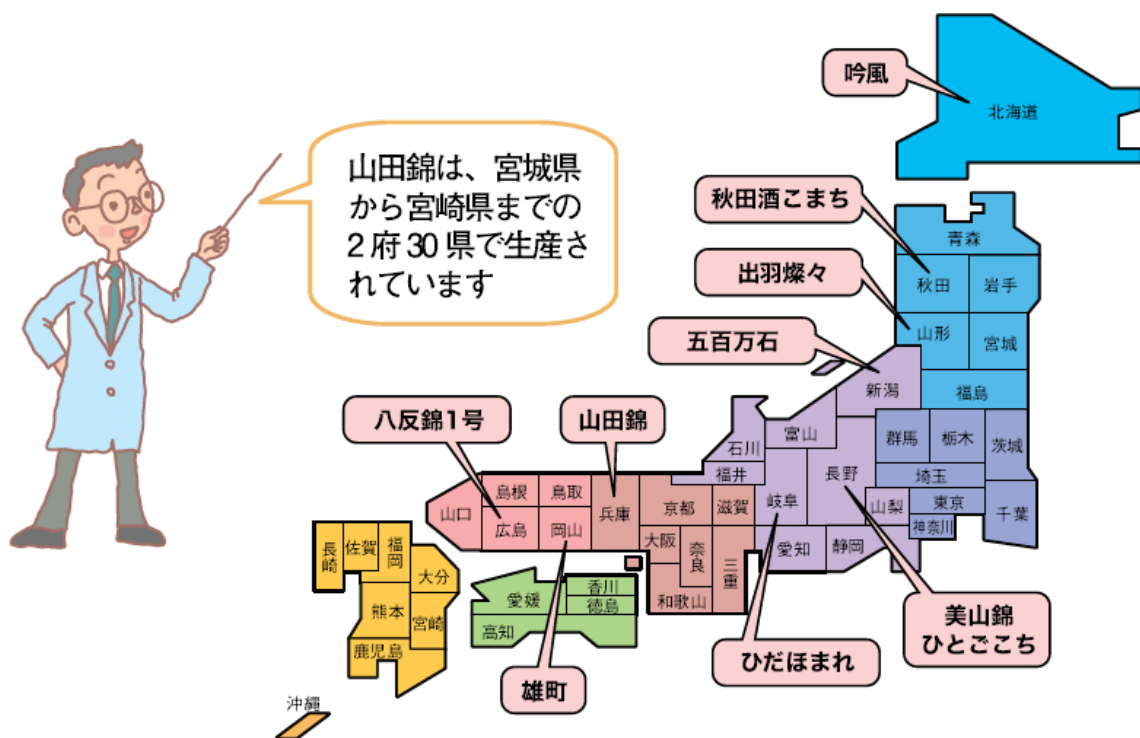
左から玄米、精米歩合70%、40%の白米

麴米 こうじまい

米

麴造りに使う原料米のこと。

酒造好適米の主な産地



酒造好適米の検査量 品種別ベスト3

品種	主な産地	検査数量 (トン)
1 山田錦	兵庫・岡山・福岡・徳島など	21,158
2 五百万石	新潟・富山・福井など	18,345
3 美山錦	長野・秋田・山形など	6,049

出典：平成24年度産（平成24年4月～25年3月）米の農作物検査結果（農林水産省・速報値）

Q 購入したあとの保存で注意する点は？



A 生酒は冷蔵庫に入れなるべく早く飲むこと。加熱殺菌(火入)した酒でもなるべく暗く涼しいところで保管したいものです。開栓したあとはお酒が空気に触れて次第に酸化して品質が落ちていきます。できれば冷蔵庫に入れておくことをおすすめします。



掛米 かけまい

米

麴米と対になる言葉で、こちらは蒸して酒母、もろみに掛ける(加える)米。

高精白 こうせいはいく

米

高度に精米して米を白く磨いたという意味。したがって、精米歩合で表せば逆に低くなっているということになる。業界では良く使うことばだが、高精白＝低精米歩合というなんとも紛らわしい関係だ。

高度精米 こうどせいまい

米

高精白と同じ意味

米こうじ (米麴)

麴

米に麴菌を生やしたものの。麴菌がつくった酵素の働きで米を溶かしデンプンをブドウ糖に変えて酵母が食べられるようにする役割を持っている。



醸造アルコール

アルコール

サトウキビの糖蜜や穀類を醗酵、蒸留してつくられる。日本酒の香味を調整するために使われる。

醸造アルコールは
私たち酵母が作ります



糖類 とうるい

糖類

味の調整のために加える水飴やブドウ糖のこと。加えると原材料名に表示される。

酸味料 さんみりょう

酸味料

味を整えるために加える乳酸、コハク酸などのこと。加えると原材料名に表示される。

製造年月

清酒では原則として製品容器に詰めた年月を「製造年月」として表示することになっている。

成分

アルコール分

酒 100 ミリリットルに含まれるアルコールのミリリットル数。「度」で表す。

日本酒度 にほんしゅど

日本酒の比重を示す指標。(+)になるほど糖分が少なく、(-)になるほど糖分が多い。

酸度 さんど

酸の量を示す指標。酸度が高いと味が濃く感じられる。また、甘みが隠されるため辛口になる。日本酒度とならんで日本酒の味を決める大事な成分指標だ。

アミノ酸度 あみのさんど

アミノ酸の量を示す指標。多ければ旨味の多い酒、少なければ淡いタイプといえる。

日本酒度と甘辛

日本酒度は清酒の比重を示すのに便利のように工夫された独特の尺度で、計量法という法律にも入っている由緒正しい単位です。15℃で測定し、4℃の水と同じ比重を日本酒度0として、それよりも軽いものはプラスの値、重いものはマイナスの値をとります。

糖分が多い酒は比重が重いので日本酒度はマイナスになります。反対に糖分が少ないと比重が軽いので日本酒度はプラスになります。しかし、酒の比重はアルコール分によっても大きく変わってしまうので、アルコール分が同じくらいの酒同士でないと日本酒度で糖分の多少の

比較はできません。また、酸味があるとその分舌に感じる甘みが隠されてしまうため、糖分が同じでも酸味のつよい酒はより辛口になります。

日本酒の甘口、辛口は、糖分と酸のバランスで決まります。そのため、日本酒度だけで日本酒の甘辛を正確にあらわすことはちょっとむずかしいのです。日本酒度と酸度、または酒に含まれるぶどう糖の量と酸度から計算した数値を使って日本酒の甘辛の指標とすることもあります。



$$\text{日本酒度} = ((1 / \text{比重}) - 1) \times 1443$$

ただし、比重は日本酒度を知りたい酒の比重(15℃/4℃)。

日本酒の成分(平均値)

	一般酒	吟醸酒	純米酒	本醸造酒
分析した試料数	538	532	500	473
アルコール分	15.5	16.0	15.5	15.5
日本酒度	+4.0	+4.2	+4.1	+5.2
酸度	1.2	1.3	1.5	1.3
アミノ酸度	1.3	1.3	1.5	1.4

国税庁・平成22年度全国市販酒類調査より

（ 特定名称 ）

特定名称 とくていめいしょう

国税庁が告示した「清酒の製法品質表示基準」に「特定名称」というものがある。10頁の表の各要件を満たしていればそれぞれの特定名称を表示できる。これはいわば国が決めた規格といえる。

吟醸酒 ぎんじょうしゅ

米を磨いて低温でじっくり醸造するいわゆる吟醸造りをした酒。むかしは品評会のために杜氏が技術の粋を尽くしてつくるもので、ほとんど市場に出ず酒の芸術品といわれた。最大の特徴は吟醸香と呼ばれる繊細でフルーティーな香り。吟醸香の高いものは、温めると香を損なうので普通は燗酒では飲まない。

純米酒 じゅんまいしゅ

米と米麴だけで造る酒。ふくよかな旨味のある酒が多い。味がしっかりしているので、お燗から冷や、オンザロック、お湯割りなどいろいろ楽しめる。

本醸造酒 ほんじょうぞうしゅ

いろいろなタイプがある。もろみを搾る前に少量のアルコールを加えて適度に味を調整しているのでお燗で軽快に飲めるものが多い。

（ 格付け名称 ）

上撰 じょうせん

以前の一級酒に相当するレベルの酒の呼称としてよく使われている語。

（ タイプ・呼称 ）

新酒 しんしゅ

その年に造った酒のこと。フレッシュな味や香りが楽しめる。

古酒 こしゅ

前の年度か、さらに以前にできた酒をこう呼ぶ。熟成香となめらかな味わいが特長になる。

長期貯蔵酒 ちょうきちようぞうしゅ

長期間貯蔵し熟成させた酒。昔は日本酒は長期の熟成には向かないといわれていたが、製法の進歩などで、おいしく熟成させた日本酒が多くなった。吟醸酒タイプから味の濃いものまで、バラエティー豊か。〇年貯蔵酒、秘蔵酒、大古酒などの名前で売られている。

原酒 げんしゅ

しぼってから水を加えていない酒。加水していないのでアルコール分が高く味が濃いものが多い。お湯や水で好みの濃さに割ってもおいしく飲める。

特定名称

格付け
名称

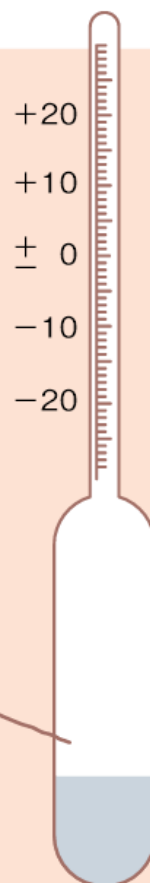
タイプ
呼称



！ 昔は級別制度で日本酒は特級、一級、二級にランク分けされていたが、平成4年にその制度が廃止になった。そのため、消費者が品選びで混乱しないようにメーカーがそれに代わる呼称として考え出したもので、各種ある。いちばん多いのは 特撰―上撰―佳撰という呼称で、それぞれ特級、一級、二級クラスに相当する。とくに一級クラスの製品には「上撰」と表示されていることが多い。ほかに、金〇―銀〇、黒〇―青〇など各メーカーが工夫した様々な独自の格付けがある。

日本酒度の測定

右の図のような浮き秤(日本酒度計)を15℃に温度調整した酒に浮かべて目盛りを読みます。



Q 日本酒はラベルに製造年月が書いてありますが、買うときにはやはりなるべく新しいものを選んだほうがいいのでしょうか？



A いえ、それほど神経質になる必要はありません。生酒はビールと同じようになるといいますが、加熱殺菌(火入)をした製品ではよほど保管条件が悪くない限り2~3ヶ月で品質が劣化するようなことはありません。

手造り てづくり

甑(こしき)で米を蒸し小蓋(こぶた)または箱で麴をつくり、酒母は生酏・山廃酏または速醸酏を使うなど伝統的な製法でつくられた純米酒あるいは本醸造酒。

生酒 なましゅ・なまざけ

生貯蔵酒 なまちょざうしゅ

生詰め酒 なまづめしゅ

清酒はふつう出荷までに2回加熱殺菌(火入)をするが、この火入を一度もしていない酒を生酒といい、瓶詰め時1回火入をした酒を生貯蔵酒、貯蔵前の火入はするが瓶詰め時にしない酒を生詰め酒と呼んで区別している。一般に熱をかけていない分フレッシュな香味の酒である。冷やして飲むのがよい。



貴醸酒 きじょうしゅ

酒類総合研究所の前身である醸造試験所で考案された、甘く独特のトロミのある酒。古文書「延喜式」にある古い酒の仕込み法「しおり」をヒントに、仕込み水の一部を清酒に代えて仕込むというユニークな製法が特徴。長期熟成酒、生酒などのバリエーションがある。

生一本 きいっぽん

自社の単一の製造場で醸造された純米酒であることを示す語。

低アルコール酒

アルコール度数の低い清酒のこと。消費者のライト志向にあわせて多くの商品が出ている。発泡性のもの、酸味や甘みに特徴を持たせたもの、にごり酒、樽酒など実にバラエティーに富んでいる。今後の注目商品のひとつだ。

樽酒 たるざけ

いったん杉樽に入れて樽の香をつけた酒。杉の香りが日本酒に合う。

冷やおろし ひやおろし

むかし、寒中に仕込んだ酒を貯蔵し、秋になって味が整ったところを火入せず冷やのまま樽詰め出荷したことからこのようにいわれる。近頃季節商品として復活した。生詰めでいたみやすいので店では冷蔵されることが多いが、常温からぬる燗で香味を楽しめるものが多い。

活性清酒 かつせいせいしゅ

清酒もろみを目の粗い布などで軽く漉しただけの濁った酒。にごり酒ともいう。もともとは酵母が生きており、ビン内で醗酵が続いているという意味でこの名が付いたが、今は酒質を安定させるため火入をしたものが多い。火入をしていないものは取り扱いに注意が必要なので、商品ラベルの説明をよく読んでほしい。

特定名称とその要件

特定名称	使用原料※ ¹ ₂	精米歩合※ ³	こうじ米使用割合	香味等の要件※ ⁴
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
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
純米酒	米、米こうじ	—	15%以上	香味、色沢が良好
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
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
特別純米酒	米、米こうじ	60%以下または 特別な製造方法	15%以上	香味、色沢が 特に良好
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
特別本醸造酒	米、米こうじ 醸造アルコール	60%以下または 特別な製造方法	15%以上	香味、色沢が 特に良好

※¹ 原料米は農産物検査法で3等以上に格付けされるかこれに相当する品質のものでなければならない。

※² 醸造アルコールの使用量は白米の重量の10%以下に制限されている。

※³ 精米歩合を表示することが義務づけられている。

※⁴ 「吟醸造り」に明確な定義はないが、精米歩合の低い白米を用い、低温で醗酵させることにより独特の「吟醸香」を引き出す製法をいう。



Q

なぜ高価な大吟醸酒でも原料にアルコールを使っているのですか？



A 吟醸酒や本醸造酒にアルコールを使うのは、香味のバランスを整える効果があるからです。とくに吟醸酒ではアルコールを使うほうが吟醸香が引き立つ傾向のあることが広く知られています。ちなみに、平成23 酒造年度全国新酒鑑評会に出品された吟醸酒 876 点のうち約91%に当たる 794 点がアルコールを使用したものでした。

酒造用語

酒母 しゅぼ

文字通り酒の母。酏(もと)ともいう。米、麴、水で栄養豊富なもろみ状のものをつくり、酵母を増殖させたもの。清酒もろみと酒母の決定的な違いはその「酸っぱさ」にある。実は酵母が酸に強いのに対してほとんどの有害菌は酸に弱いので、酸の多い酒母のなかでは酵母だけがどんどん増えるというわけ。

生酏 きもと

伝統的な酒母のつくりかたの完成型。時間と人手を掛け、自然の乳酸菌が出す乳酸で有害菌を抑えて酵母を増やす。できあがりにはアミノ酸が多い。この方法で育った酵母は強健で、どちらかというと味のあつ辛口酒をつくるのに向いている。

山廃酏 やまはいもと

明治時代に開発された、生酏の省力版。生酏製造でいちばん手間の掛かる「山卸(酏摺り)」とよばれる作業工程を廃止合理化したため、「山卸廃止」略して「山廃」という名前がついた。できあがりや酵母の性質は生酏と変わらない。

速醸酏 そくじょうもと

こちらも明治時代に考案された。乳酸菌に乳酸をつくらせる生酏や山廃酏に対して、速醸酏では仕込む際に乳酸を加えるので、乳酸菌を生やして乳酸を蓄積する時間が省け速くできる。そこから「速醸」と名付けられた。酏の中で最も普及している。どんなタイプの酒もつくれる万能型の酒母といえる。

乳酸を使用する酒母はほかに高温糖化酏などいろいろ開発されている。

酵母 こうぼ

糖からアルコールをつくるサッカロマイセス・セレビシエとその仲間の菌類の総称。分類上は700種類以上いてアルコール醗酵には無縁のものが多い。名前の由来となった“醗酵の母”セレビシエは大きさ5~10ミクロンとヒトの体でいえば赤血球くらいの大きさの乳白色卵形の菌。酒やパンの製造など食品工業で活躍しているのは人の手で改良され、いわば家畜化したセレビシエ達だ。

協会酵母 きょうかいこうぼ

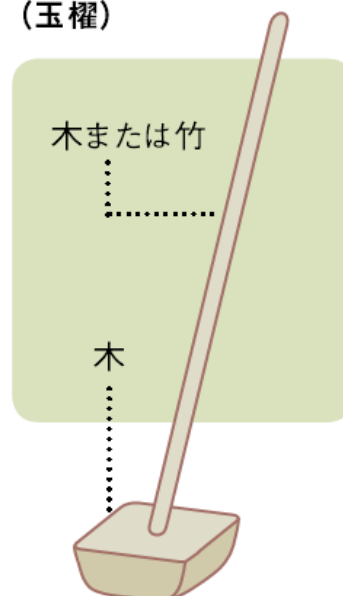
財団法人日本醸造協会が頒布している酵母をこう呼ぶ。明治時代に協会酵母が頒布されるようになって、それまで良い「家付き酵母」に恵まれなかった各地の蔵元の酒質が非常に向上した。

やまおろし

山卸とは？

生酏ではまず、蒸米、麴、水を「半切桶」(はんぎりおけ)という、たらいのような浅い桶6～8枚に分けて仕込みます。これを時々混ぜながら自然に冷やして、仕込みから15～20時間後、普通夜中から早朝にかけて約3時間おきに3回、半切桶ひとつに2～3人がかりで、かぶら櫓(かい)という道具を使い、水を吸ってふくれあがった米粒がこなれるまで丁寧にすりつぶしていきます。このすりつぶす作業を「山卸」または「もと摺り」といいますが、非常に根気のいる作業で、しかも夜中、寒気のなかですから、蔵人たちにとってつらい仕事だったわけです。

かぶら櫓 (玉櫓)



家付き酵母 いえつきこうぼ

酒蔵に棲みついている酵母。むかしは酒母の工程中に自然にその蔵の「家付き酵母」が繁殖して酒ができていたので、「家付き酵母」の性質の優劣が酒の良し悪しに直結していた。今は銘醸蔵から選抜したり、研究者が育種した優良酵母を使うのが一般的だが自社の「家付き酵母」を分離保存して使っている蔵もある。

もろみ

できあがった酒母と米麴、蒸米、水をタンクに仕込んだものをこう呼ぶ。

ここで麴による蒸米の溶解糖化と酵母によるアルコール醗酵が同時に進む。醗酵が十分に進んだものを漉せば清酒となる。

粕歩合 かすぶあい

もろみから清酒を取ったしぼり粕(酒粕)の多少を示す。仕込んだ白米に対する粕の率であらわす。たとえば、100kgの白米を仕込んで25kgの酒粕が残れば、粕歩合は25%である。粕歩合は上撰クラスでは30%以下が普通だが、大吟醸酒では50~60%というものもある。

滓下げ おりさげ

酒は貯蔵しているうちに透明度が落ちてくることがある。これは酒の中に溶けているタンパク質が変化して不溶化するためである。そこで柿渋などの「滓下げ剤」を使ってにごりの原因となるタンパク質を沈殿、除去する。これを滓下げという。ほかの醸造酒でもよく行う方法だ。

その他の語

活性炭 かっせいたん

日本酒では酒質を整えるために粉末活性炭を使うことが多い。使用法は普通、酒に少量の活性炭を分散させて雑味成分などを吸着させてから濾過するという簡単なもの。この活性炭の使い方も個性を出すポイントなのでメーカーそれぞれの工夫がある。

あらばしり

もろみをしぼるとき、最初に出てくる酒を「あらばしり(荒走り)」とよぶ。その後は「なかだれ(中垂れ)」、最後に加圧して出てくるお酒は「せめ(責め)」という。しぼりたてのお酒は、少し炭酸ガスを含み、醗酵中に酵母が生成するフルーティな香りや麴の香りが豊かである。

また、その年の新米で造られたお酒を「あらばしり(新走り)」とよぶ。

鑑評会 かんびょうかい

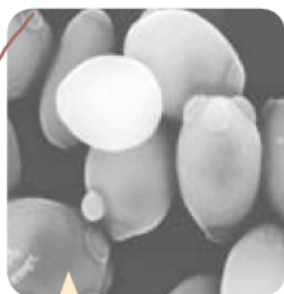
酒を鑑定、評価する会ということから造られた語。審査で優劣をつけるのが主目的の品評会とちがい、鑑評会では出品された個々の酒に対する専門家の評価を製造者に示して技術向上に役立ててもらうことを第一の目的にしている。

全国新酒鑑評会

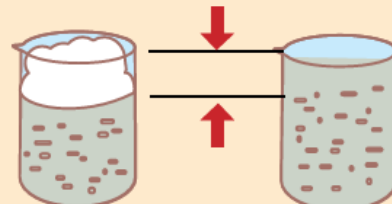
酒類総合研究所が開催(平成19年から日本酒造組合中央会と共催)する、清酒を対象にした鑑評会。その年度の新酒の吟醸酒を対象にしている。第1回開催が明治44年という伝統ある鑑評会である。毎年ここでの金賞受賞を目指して全国の蔵元から多数の出品がある。

主な協会酵母（清酒用）の種類と特徴

種 類	特 徴
泡あり酵母	6 号 醗酵力が強く、香りはやや低くまろやか、淡麗な酒質に最適
	7 号 華やかな香りで広く吟醸用及び普通醸造用に適す
	9 号 短期もろみで華やかな香りと吟醸香が高い
	10 号 低温長期もろみで酸が少なく吟醸香が高い
	11 号 もろみが長期になっても切れが良く、アミノ酸が少ない
泡なし酵母	14 号 (金沢酵母) 酸が少なく低温中期型もろみの経過をとり 特定名称清酒に適す
	601 号 特徴は6号と同じ
	701 号 特徴は7号と同じ
	901 号 特徴は9号と同じ
	1001 号 特徴は10号と同じ
	1401 号 特徴は14号と同じ
	1501 号 (秋田流・花酵母 AK-1) 低温長期型もろみ経過をとり、 酸が少なく、吟醸香の高い特定名称清酒に適す
	1801 号 まろやかな味わいと華やかな香りが特徴で 特定名称酒に適す



泡なし酵母ならこの部分に仕込める



普通の清酒酵母の
もろみ

泡なし酵母の
もろみ

泡なし酵母

清酒酵母は普通、もろみを仕込んで4日目から10日目くらいまで、もろみに蓋をするようにこんもりと泡の層を形成します。泡なし酵母はこの泡をつくらないように改良された酵母です。泡がなくなって何が良いかといいますと、まず、蔵人さんが泡のついたタンク壁を清掃する「泡掃除」という作業から開放されます。醗酵旺盛で泡が吹きこぼれてしまう事故の心配もありません。それと、泡が上がらない分、同じタンクにたくさんもろみを仕込めるようになります。なお、泡なし酵母は酒類総合研究所の前身である醸造試験所が開発、実用化したものです。

- 1 この冊子は独立行政法人酒類総合研究所が「価格及び商品ラベルに関する研究」の知見等をもとに、消費者の皆様が清酒の商品ラベルを読む際の参考にしていただくために作成したものです。
- 2 この冊子の電子ファイル(pdf形式)が当研究所ホームページからダウンロードできます。
- 3 電子ファイルをもとに冊子を作成する際にはホームページ上の注意点等をお読みください。



日本酒ラベルの用語事典

独立行政法人酒類総合研究所 編
〒736-0046 広島県東広島市鏡山3-7-1
TEL:082-420-0800 FAX:082-420-0802
<http://www.nrrib.go.jp/> E-mail: info@nrrib.go.jp

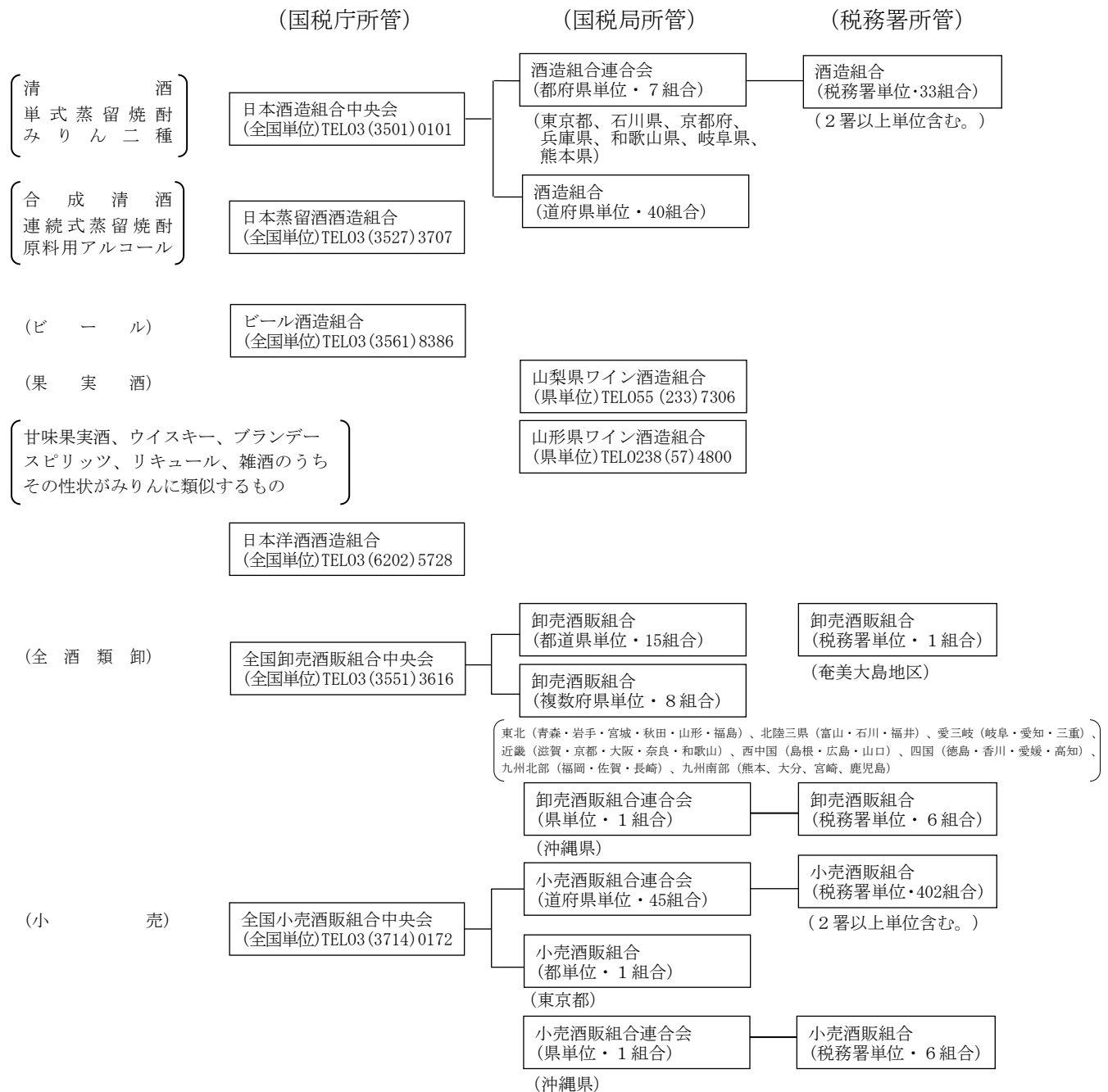
平成16年3月 初版発行
平成25年10月 第3版発行

日本語版のほか、各国語版(PDF)が酒類総合研究所ホームページに掲載されています。

【利用条件】をご確認の上ご利用ください。

6 酒類業組合等構成図表

(1) 酒類業組合法に基づく組合



(2) 主な任意団体

(みりん一種)	全 国 味 淋 協 会 (全国単位) TEL03(3527)3707	(果 実 酒)	道 産 ワ イ ン 懇 談 会 (道単位) TEL0167(22)3242
(みりん二種)	全 国 本 み り ん 協 議 会 (全国単位) TEL052(451)8211	(果 実 酒)	長 野 県 ワ イ ン 協 会 (県単位) TEL0263(52)0059
(ビ ー ル)	全 国 地 ビール醸造者協議会 (全国単位) TEL03(5909)8929	(果 実 酒)	北 陸 ワ イ ナ リ ー 協 会 (北陸地区) TEL076(469)4539
(果 実 酒)	日 本 ワ イ ナ リ ー 協 会 (全国単位) TEL03(6202)5728	(果 実 酒)	大 阪 ワ イ ナ リ ー 協 会 (府単位) TEL06(6624)8555
(洋 酒 輸 入)	日 本 洋 酒 輸 入 協 会 (全国単位) TEL03(3503)6505		
(業 務 用 卸)	全 国 酒 類 業 務 用 卸 連 合 会 (全国単位) TEL03(3661)3055		

(平成30年1月現在)

7 酒販組合の事業

酒類販売業者は、酒税の保全に協力し、共同の利益を増進するため、酒販組合を組織し、酒類業組合法第 42 条に規定されている事業を行うことができることとされています。

○ 酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律

（酒類業組合）

第三条 酒類製造業者又は酒類販売業者は、酒税の保全に協力し、及び共同の利益を増進するため、それぞれ酒造組合又は酒販組合（以下「酒類業組合」と総称する。）を組織することができる。

（事業）

第四十二条 酒類業組合は、次に掲げる事業を行うことができる。

- 一 酒税法の規定により組合員が提出する申告書等の取りまとめ
- 二 国が組合員に対して発する通知の組合員への伝達
- 三 前二号に掲げるもののほか、国の行う酒税の保全に関する措置に対する協力
- 四 酒税法違反の自発的予防
- 五 原価の引下げ、能率の増進その他組合員の酒類製造業又は酒類販売業の経営の合理化（酒類の取引の円滑な運行及び消費者の保護に資するために必要なものを含む。）を遂行するため特に必要がある場合において、酒類の販売のための施設に関する規制、酒類の容器に関する規制その他の組合員が販売する酒類の販売方法に関する規制（当該規制に係る酒類の価格又は数量に不当に影響を与えるものを除く。）を行うこと。
- 六 組合員の製造し、移出し又は販売する酒類の原材料その他その製造、移出又は販売に要する物品の購入のあつせん及び組合員の販売する酒類の販売のあつせん
- 七 組合員の資金借入のあつせん（あつせんに代えてする資金の借入及びその借り入れた資金の組合員に対する貸付を含む。）
- 八 組合員の福利厚生に関する施設
- 九 組合員の事業に関する経営の合理化、技術の改善向上又は知識の普及を図るための教育及び情報の提供に関する施設
- 十 組合員の販売する酒類の販売増進等のための広報宣伝
- 十一 前各号に掲げる事業を行うために必要な調査、研究、検査その他の事業

（注）酒類業組合法第 42 条第 5 号に規定する「販売のための施設」とは、店舗や倉庫等の建物、陳列ケース、販売のための設備、自動販売機その他の有形施設に限り、同条第 8 号に規定する「福利厚生に関する施設」並びに同条第 9 号に規定する「教育及び情報の提供に関する施設」とは、有形施設のほか、講演会、講習会、研修会又は研究会等の無形施設を含みます。

8 国税局及び酒類指導官設置署等一覧表(平成29年7月10日現在)

【国税局・国税事務所及び酒類業調整官派遣先税務署】

局・所名	郵便番号	所在地	電話番号	酒類業調整官 派遣先税務署
札幌国税局	060-0042	札幌市中央区大通西10丁目 札幌第2合同庁舎	011-231-5011	札幌北、旭川中
仙台国税局	980-8430	仙台市青葉区本町3丁目3番1号 仙台合同庁舎A棟	022-263-1111	青森、盛岡、秋田南、 山形、福島
関東信越国税局	330-9719	さいたま市中央区新都心1番地1 さいたま新都心合同庁舎1号館	048-600-3111	水戸、宇都宮、前橋、 熊谷、浦和、新潟、 長野
東京国税局	104-8449	中央区築地5丁目3番1号	03-3542-2111	千葉東、神田、豊島、 横浜中、甲府
金沢国税局	920-8586	金沢市広坂2丁目2番60号 金沢広坂合同庁舎	076-231-2131	富山、金沢、福井
名古屋国税局	460-8520	名古屋市中区三の丸3丁目3番2号 名古屋国税総合庁舎	052-951-3511	岐阜北、静岡、 名古屋中、津
大阪国税局	540-8541	大阪市中央区大手前1丁目5番63号 大阪合同庁舎第3号館	06-6941-5331	大津、伏見、南、 西宮、奈良、和歌山
広島国税局	730-8521	広島市中区上八丁堀6番30号 広島合同庁舎1号館	082-221-9211	松江、岡山東、 広島東、山口
高松国税局	760-0018	高松市天神前2番10号 高松国税総合庁舎	087-831-3111	徳島、高松、松山、 高知
福岡国税局	812-8547	福岡市博多区博多駅東2丁目11番1号 福岡合同庁舎	092-411-0031	博多、佐賀、長崎
熊本国税局	860-8603	熊本市西区春日2丁目10番1号 熊本地方合同庁舎B棟	096-354-6171	大分、宮崎、鹿児島
沖縄国税事務所	900-8554	那覇市旭町9番地 沖縄国税総合庁舎	098-867-3601	—

酒類指導官設置税務署一覧

【札幌国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
札幌北	札幌中、札幌南、札幌西、札幌東、小樽、室蘭、岩見沢、苫小牧、倶知安、余市、浦河	001-0031	札幌市北区北31条西7丁目3番1号	011-707-5111
函館	八雲、江差	040-0014	函館市中島町37番1号	0138-31-3171
旭川中	旭川東、留萌、稚内、名寄、滝川、深川、富良野、北見、網走、紋別	078-8504	旭川市宮前1条3丁目3番15号 旭川合同庁舎	0166-90-1451
釧路	帯広、根室、十勝池田	085-8515	釧路市幸町10丁目3番地 釧路地方合同庁舎	0154-31-5100

【仙台国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
青森	弘前、八戸、黒石、五所川原、十和田、むつ	030-0861	青森市長島1丁目3番5号 青森第二合同庁舎	017-776-4241
盛岡	宮古、花巻、久慈、二戸	020-8677	盛岡市本町通3丁目8番37号	019-622-6141
一関	大船渡、水沢、釜石	021-0877	一関市城内3番2号 一関合同庁舎	0191-23-4205
仙台北	仙台中、仙台南、石巻、塩釜、大河原	980-8402	仙台市青葉区上杉1丁目1番1号	022-222-8121
古川	気仙沼、築館、佐沼	989-6185	大崎市古川旭6丁目2番15号	0229-22-1711
秋田南	秋田北、能代、横手、大館、本荘、湯沢、大曲	010-8622	秋田市中通5丁目5番2号	018-832-4121
山形	米沢、新庄、寒河江、村山、長井	990-8606	山形市大手町1番23号	023-622-1611
鶴岡	酒田	997-0033	鶴岡市泉町5番70号	0235-22-1401
福島	相馬、二本松	960-8620	福島市森合町16番6号	024-534-3121
会津若松	喜多方、田島	965-8686	会津若松市城前1番82号	0242-27-4311
郡山	いわき、白河、須賀川	963-8655	郡山市堂前町20番11号	024-932-2041

【関東信越国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
水戸	日立、土浦、古河、下館、竜ヶ崎、太田、潮来	310-8666	水戸市北見町1番17号	029-231-4211
宇都宮	足利、栃木、佐野、鹿沼、真岡、大田原、氏家	320-8655	宇都宮市昭和2丁目1番7号	028-621-2151
前橋	高崎、桐生、伊勢崎、沼田、館林、藤岡、富岡、中之条	371-8686	前橋市大手町2丁目3番1号 前橋地方合同庁舎	027-224-4371
熊谷	川越、行田、秩父、所沢、本庄、東松山	360-8620	熊谷市仲町41番地	048-521-2905
浦和	川口、西川口、大宮、春日部、上尾、越谷、朝霞	330-9590	さいたま市中央区新都心1番地1 さいたま新都心合同庁舎1号館	048-600-5400
新潟	新潟、巻、新発田、村上、佐渡	951-8685	新潟市中央区西大畑町5191番地	025-229-2151
長岡	三条、柏崎、小千谷、十日町、糸魚川、高田	940-8654	長岡市千歳1丁目3番88号 長岡地方合同庁舎	0258-35-2070
長野	上田、信濃中野、佐久	380-8612	長野市西後町608番地の2	026-234-0111
松本	飯田、諏訪、伊那、大町、木曽	390-8710	松本市城西2丁目1番20号	0263-32-2790

【東京国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
千葉東	千葉南、千葉西、館山、木更津、茂原	260-8577	千葉市中央区祐光 1 丁目 1 番 1 号	043-225-6811
松戸	市川、船橋、柏	271-8533	松戸市小根本53番地の 3	047-363-1171
成田	銚子、佐原、東金	286-8501	成田市加良部 1 丁目15番地	0476-28-5151
神田	麹町、日本橋、京橋、芝、麻布、江東西、江東東、江戸川北、江戸川南	100-8183	東京都千代田区大手町1丁目3番3号 大手町合同庁舎3号館3階・4階	03-3294-4811
品川	荏原、目黒、大森、雪谷、蒲田、世田谷、北沢、玉川、渋谷	108-8622	港区高輪 3 丁目13番22号	03-3443-4171
東京上野	小石川、本郷、浅草、本所、向島、王子、荒川、足立、西新井、葛飾	110-8607	台東区池之端 1 丁目 2 番22号 上野合同庁舎	03-3821-9001
豊島	四谷、新宿、中野、杉並、荻窪、板橋、練馬東、練馬西	171-8521	豊島区西池袋 3 丁目33番22号	03-3984-2171
立川	八王子、武蔵野、青梅、武蔵府中、町田、日野、東村山	190-8565	立川市緑町 4 番地の 2 立川地方合同庁舎	042-523-1181
横浜中	保土ヶ谷、横浜南、戸塚、横須賀、鎌倉	231-8550	横浜市中区山下町37番地 9 号 横浜地方合同庁舎	045-651-1321
川崎北	鶴見、神奈川、緑、川崎南、川崎西	213-8503	川崎市高津区久本 2 丁目 4 番 3 号	044-852-3221
厚木	平塚、藤沢、小田原、相模原、大和	243-8577	厚木市水引 1 丁目10番 7 号	046-221-3261
甲府	山梨、大月、鰺沢	400-8584	甲府市丸の内 1 丁目 1 番18号 甲府合同庁舎	055-254-6105

【金沢国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
富山	高岡、魚津、砺波	930-8530	富山市丸の内 1 丁目 5 番13号 富山丸の内合同庁舎	076-432-4191
金沢	七尾、小松、輪島、松任	920-8505	金沢市西念 3 丁目 4 番 1 号 金沢駅西合同庁舎	076-261-3221
福井	敦賀、武生、小浜、大野、三国	910-8566	福井市春山 1 丁目 1 番54号 福井春山合同庁舎	0776-23-2690

【名古屋国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
岐阜北	岐阜南、大垣、高山、多治見、関、中津川	500-8711	岐阜市千石町 1 丁目 4 番地	058-262-6131
静岡	清水、沼津、熱海、三島、島田、富士、藤枝、下田	420-8606	静岡市葵区追手町10番88号	054-252-8111
浜松西	浜松東、磐田、掛川	430-8585	浜松市中区中央 1 丁目12番 4 号 浜松合同庁舎	053-555-7111
名古屋中村	名古屋西、中川、一宮、半田、津島	453-8686	名古屋市中村区太閤 3 丁目 4 番 1 号	052-451-1441
名古屋中	千種、名古屋東、名古屋北、昭和、尾張瀬戸、小牧	460-8522	名古屋市中区三の丸 3 丁目 3 番 2 号 名古屋国税総合庁舎	052-962-3131
熱田	豊橋、岡崎、刈谷、豊田、西尾、新城	456-8711	名古屋市熱田区花表町 7 番17号	052-881-1541
津	四日市、伊勢、松阪、桑名、上野、鈴鹿、尾鷲	514-8545	津市桜橋 2 丁目99番地	059-228-3131

【大阪国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
大津	彦根、長浜、近江八幡、草津、水口、今津	520-8510	大津市京町3丁目1番1号 大津びわ湖合同庁舎	077-524-1111
上京	左京、中京、東山、下京、右京、園部	602-8555	京都市上京区一条通西洞院東入元真如堂町358	075-441-9171
伏見	宇治	612-0084	京都市伏見区鑓屋町	075-641-5111
福知山	舞鶴、宮津、峰山、豊岡、和田山、柏原	620-0055	福知山市篠尾新町1丁目37番地	0773-22-3121
東	大阪福島、西淀川、東成、旭、城東、東淀川、北、大淀、枚方、門真	540-8557	大阪市中央区大手前1丁目5番63号 大阪合同庁舎第3号館	06-6942-1101
南	西、港、天王寺、浪速、生野、阿倍野、住吉、東住吉、西成	542-8586	大阪市中央区谷町7丁目5番23号	06-6768-4881
堺	岸和田、泉大津、泉佐野	590-8550	堺市堺区南瓦町2番29号 堺地方合同庁舎	072-238-5551
茨木	豊能、吹田	567-8565	茨木市上中条1丁目9番21号	072-623-1131
東大阪	八尾、富田林	577-8666	東大阪市永和2丁目3番8号	06-6724-0001
神戸	兵庫、長田、須磨、洲本	650-8511	神戸市中央区中山手通2丁目2番20号	078-391-7161
姫路	相生、龍野	670-8543	姫路市北条1丁目250番地	079-282-1135
明石	加古川、西脇、三木、社	673-8555	明石市田町1丁目12番1号	078-921-2261
西宮	灘、尼崎、芦屋、伊丹	662-8585	西宮市江上町3番35号	0798-34-3930
奈良	葛城、桜井、吉野	630-8567	奈良市登大路町81 奈良合同庁舎	0742-26-1201
和歌山	海南、御坊、田辺、新宮、粉河、湯浅	640-8520	和歌山市二番丁3 和歌山合同庁舎	073-424-2131

【広島国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
鳥取	米子、倉吉	680-8541	鳥取市富安2丁目89番地4 鳥取第一地方合同庁舎	0857-22-2141
松江	浜田、出雲、益田、石見大田、大東、西郷	690-8505	松江市向島町134番10 松江地方合同庁舎	0852-21-7711
岡山東	岡山西、西大寺、児島、倉敷、玉島、津山、玉野、笠岡、高梁、新見、瀬戸、久世	700-8655	岡山市北区天神町3番23号	086-225-3141
広島東	広島南、広島西、広島北、呉、三次、庄原、廿日市、海田、吉田	730-0012	広島市中区上八丁堀3番19号	082-227-1155
西条	竹原、三原、尾道、福山、府中	739-8615	東広島市西条昭和町16番8号	082-422-2191
山口	下関、宇部、萩、徳山、防府、岩国、光、長門、柳井、厚狭	753-8509	山口市市中河原町6番16号 山口地方合同庁舎2号館	083-922-1340

【高松国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
徳島	鳴門、阿南、川島、脇町、池田	770-0847	徳島市幸町3丁目54番地	088-622-4131
高松	丸亀、坂出、観音寺、長尾、土庄	760-0018	高松市天神前2番10号 高松国税総合庁舎	087-861-4121
松山	今治、宇和島、八幡浜、新居浜、伊予西条、大洲、伊予三島	790-0808	松山市若草町4番地3 松山若草合同庁舎	089-941-9121
高知	安芸、南国、須崎、中村、伊野	780-0061	高知市栄田町2丁目2番10号 高知よさこい咲都合同庁舎	088-822-1123

【福岡国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
小倉	門司、若松、八幡、行橋	803-8602	北九州市小倉北区大手町13番17号	093-583-1331
博多	香椎、福岡、西福岡、直方、飯塚、田川、筑紫、壱岐、厳原	812-8706	福岡市東区馬出1丁目8番1号	092-641-8131
久留米	大牟田、甘木、八女、大川	830-8688	久留米市諏訪野町2401の10	0942-32-4461
佐賀	唐津、鳥栖、伊万里、武雄	840-8611	佐賀市駅前中央3丁目3番20号 佐賀第二合同庁舎	0952-32-7511
長崎	佐世保、島原、諫早、福江、平戸	850-8678	長崎市松が枝町6番26号	095-822-4231

【熊本国税局管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
熊本西	熊本東、八代、人吉、玉名、天草、山鹿、菊池、宇土、阿蘇	860-8624	熊本市西区春日2丁目10番1号 熊本地方合同庁舎B棟	096-355-1181
大分	別府、中津、日田、佐伯、臼杵、竹田、宇佐、三重	870-8616	大分市中島西1丁目1番32号	097-532-4171
宮崎	都城、延岡、日南、小林、高鍋	880-8666	宮崎市広島1丁目10番1号	0985-29-2151
鹿児島	川内、鹿屋、出水、指宿、種子島、知覧、伊集院、加治木、大隅	890-8691	鹿児島市荒田1丁目24番4号	099-255-8111
大島	—	894-8677	奄美市名瀬長浜町1番1号 名瀬地方合同庁舎	0997-52-4321

【沖縄国税事務所管内】

設置税務署	管轄している税務署	郵便番号	所在地	電話番号
那覇	宮古島、石垣、北那覇、名護、沖縄	900-8543	那覇市旭町9番地 沖縄国税総合庁舎	098-867-3101

9 独立行政法人酒類総合研究所の概要

【名 称】

独立行政法人酒類総合研究所（ホームページ <http://www.nrib.go.jp>）

【所在地】

広島県東広島市鏡山 3－7－1

TEL 082-420-0800(代表) FAX 082-420-0802(総務課)

【目 的】

酒類に関する高度な分析及び鑑定を行い、並びに酒類及び酒類業に関する研究、調査及び情報提供等を行うことにより、酒税の適正かつ公平な賦課の実現に資するとともに、酒類業の健全な発達を図り、あわせて酒類に対する国民の認識を高めることを目的としています。

【主な業務】

- 1 酒類の高度な分析及び鑑定（これらに伴う手法の開発を含む。）
- 2 酒類の品質に関する評価
- 3 酒類及び酒類業に関する研究及び調査
- 4 1 から 3 に係る成果の普及
- 5 酒類及び酒類業に関する情報の収集、整理及び提供
- 6 酒類及び酒類業に関する講習
- 7 上記の業務に附帯する業務

【各部門の業務】

○ 業務統括部門

└ 地域ブランド支援担当

研究関係業務の総括・企画・連絡調整・報道対応、中期計画・年度計画の作成、業務の実績評価に関する事務、知的財産に関する事務、地域ブランド支援に関する事務、酒類製造業者に対する講習（庶務）

○ 広報・産業技術支援部門

└ 広報担当

研究関係業務・酒類に関する広報（情報発信）、酒類の高度な分析・鑑定、酒類・酒類業に関する情報の収集・整理・提供、酒類・酒類業に対する講習・セミナー

○ 成分解析研究部門

酒類関連成分の解析に関する研究・開発、酒類原料の特性・利用に関する研究・開発、酒類の高度な分析・鑑定に伴う手法の開発及び研究

○ 品質・評価研究部門

酒類の品質・評価に関する研究・開発、酒類・醸造副産物の理化学的特性・生理機能に関する研究・開発、酒類の品質評価

○ 醸造技術研究部門

酒類の醸造技術に関する研究・開発、酒類の安全性の確保に関する研究・開発

○ 醸造微生物研究部門

醸造関連微生物の特性・利用に関する研究・開発、醸造関連微生物遺伝子の機能・利用に関する研究・開発、醸造関連微生物の収集・分類・保存

【沿革】

独立行政法人酒類総合研究所の前身である国税庁醸造研究所は、明治 37 年（1904 年）、酒類の醸造技術を科学的に研究する国立研究機関として設置され、平成 13 年 4 月に独立行政法人酒類総合研究所に移行しました。

100 年以上に及ぶ歴史の中で蓄積された酒類に関する知見を活かすとともに、国税庁、酒類業界、大学、公設試験研究機関等の皆様とのより一層の連携強化を図ることで、当研究所が酒類に関するナショナルセンターとしての役割を果たしていくよう努めています。

10 酒類総合研究所から発信される情報

酒類販売に従事される方（特に酒類販売管理者）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に関するさまざまな情報を提供しています。酒類販売管理にもご利用ください。

これまでに発行している情報誌等

- ・日本酒を紹介するリーフレット
- ・日本酒ラベルの用語事典
- ・お酒のはなし(情報誌)
- ・エヌリブ(酒類総合研究所広報誌)
- ・醸造に学ぼう 発見！微生物の力
- ・酒販サポートニュース(平成 28 年3月まで)

※ いずれも、研究所ホームページよりファイルをダウンロードして使用できます。

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

酒類総合研究所ホームページのご案内

酒類総合研究所ホームページでは、酒類に関する情報や刊行物の発行情報など様々な情報を提供していますので、ぜひ一度ご覧ください。

【酒類総合研究所ホームページ URL】

<http://www.nrib.go.jp/index.html>

日本酒を紹介するリーフレット（A5 サイズ両面刷 1 枚）

海外の消費者に日本酒をわかりやすく紹介するために作成しました。

（英語版）

INTRODUCTION to SAKE

In 2013, Japanese cuisine, also known as washou, was designated as Intangible Cultural Heritage by UNESCO. Sake is a perfect match for washou. It is already enjoyed internationally by amateurs and professionals alike around the world.



What is sake?

Sake is an alcoholic beverage made from rice through fermentation and filtration. For fermentation of sake, rice koji, a kind of fungi grown on rice, is used. Sake has been made for over 1,000 years all over the Japanese islands. There are about 1,500 sake makers producing their unique sake with different regional tastes.



What does sake taste like and go well with?

Generally, alcoholic content in sake is about 15% (v/v), which is a little higher than wine. Extract is an indicator of sweetness, and taste of sake varies from dry to sweet. Acidity of sake is generally lower than wine but higher than beer.

	Alcohol	Extract	Acidity	Amino Acids	Tartaric acid
Wine	10-15	0-5	6-7	100-200	0-5
Beer	4-6	0-5	6-7	100-200	0-5
Sake	10-15	0-5	6-7	100-200	0-5

Sweet or dry?

Many sake bottles show *nihonshu* on their labels. It is a scientific measurement of density and sometimes referred to as *sake meter value* (SMV). Higher *nihonshu* means lower density and corresponds to a drier taste, though acidity, aroma, and alcohol content also affect how sweet or dry the sake tastes.

Sweet ← High Density → Low Density → Dry

Hot or cold, how to serve sake?

Warmed: Warm sake is the traditional way to drink it. Generally, 42-45°C (107.6-113°F) are suitable temperatures. Well-aged sake with rich acidity tastes more delicious when drunk warm. For sake with mild and delicate flavors, lower temperatures, 35-40°C (95-104°F), are recommended.

Chilled: Fruity sake, such as *ginjo-shu*, and unpasteurized (*nama*) sake are recommended to be served chilled (around 10°C (50°F)) to fully enjoy their flavors.

On the rocks: Well suited for the summer season!

（韓国語版）

일본의 전통주 사케 소개

2013년, 일본의 전통 요리인 '와슈'가 유네스코 무형문화유산으로 지정되었습니다. 와슈와 사케는 완벽한 조합입니다. 이미 전 세계에 걸쳐 전문가와 아마추어 모두에게 사랑받고 있습니다.



머리말

사케는 쌀에 발효균과 물을 혼합하여 발효시킨 후 걸러서 만듭니다. 사케가 언제부터 만들어졌는지에 대해서는 여러 가지 설이 있지만 1000여 년 전에 현재의 사케가 가깝게 만들어졌다는 기록이 있습니다. 현재 일본에는 약 1,500개의 사케 제조사가 있으며, 각각의 지역이나 양조장에 따라 다른 맛을 가진 사케가 제조되고 있습니다.



사케의 특징

일반적인 사케의 알코올 도수는 15% 연약으로 매우 높은 편입니다. 추출은 당도를 나타내며, 맛은 사케에서 가장 중요한 요소입니다. 산미와 향미는 사케의 맛을 결정하는 중요한 요소입니다.

	알코올	추출	산미	아미노산	타르타르산
와인	10-15	0-5	6-7	100-200	0-5
맥주	4-6	0-5	6-7	100-200	0-5
사케	10-15	0-5	6-7	100-200	0-5

대운 술? 찬 술?

뜨겁게: 뜨겁게 술을 마시는 것은 전통적인 방식입니다. 일반적으로 42-45°C (107.6-113°F)가 적합한 온도입니다. 산미가 높고 향미가 풍부한 술을 뜨겁게 마시면 맛이 부드러워지며, 산미가 낮은 술은 35-40°C (95-104°F) 정도의 미지근한 술(누루카)로 마실 것을 추천합니다.

찬 술(리얼): 과일향과 같이 향기로운 술이나 산미가 강한 술(니자케)을 10°C (50°F) 정도로 차게 해서 마시면 그 향미가 더욱 살아납니다.

얼음에 넣은 술(온다케): 여름에 잘 어울리는 음주 방법입니다.

또한 사케는 알코올 도수가 높은 편이어서 빨리 취할 수 있기 때문에 술을 마시는 중간에 물을 마셔 주면 취기가 서서히옵니다.

（中国語（繁体字）版）

日本酒簡介

「和食—日本傳統飲食文化—」於2013年被收錄為聯合國教科文組織的無形文化遺產。而日本飲食中不可缺少的清酒（日本酒）不僅深深滲透於日本文化和生活中，如今也深受全世界人們的喜愛。



序言

日本清酒是將蒸米、米麴（做酒麴的米）和水釀造的。經過發酵後過濾而成。在日本，關於清酒的起源眾說紛紜，但根據記錄，約1,000年前就已釀造類似於現今清酒的產品。目前日本約有1,500家清酒釀造廠，不同地區和釀造廠所製的清酒各有其不同的特徵。

清酒的味道特徵

一般而言，清酒的酒精含量約在15%左右，比啤酒和葡萄酒都略高，與中國的黃酒同等程度。作為酒類指標的萃取物含量也與葡萄酒同等程度，但酸和氨基酸比黃酒少，故與黃酒相比，清酒的口感更加清爽。清酒不僅與日本飲食極其對味，與亞洲其他國家的飲食和西餐也非常契合。搭配魚刺身也不會產生腥味，這也是清酒的一大特徵。

甘口和辛口的辨別方法

有的產品標示「甘口（甜口）」和「辛口（辣口）」，也有些產品標示「日本酒度」。日本酒度是比重的一種，若酒精度數相同，則要看萃取物（主要是糖含量）的指標。一般而言，日本酒度越低（-）越甘口，反之，越高（+）則越辛口。由於日本酒的甜度和酸度受糖含量及酒精含量等各種因素的影響，故請將其作為辨別甘口和辛口的參考標準。

高 密度 低
甘口 ← High Density → Low Density → 辛口
日本酒度

溫酒？涼酒？

能夠以各種溫度飲用是清酒的一大特徵。

溫酒：42-45°C左右的溫度是可以用手拿住的適宜溫度。熟成度好的含酸清酒經加熱後，口感更加醇和。若是柔和風味的清酒，推薦飲用溫度為35-40°C左右的「微溫」程度。

涼酒：如吟釀酒廠的濃香型清酒和新鮮的生酒，冰鎮至10°C左右飲用，風味更佳。

加冰：夏季的最佳喝法。

（中国語（簡体字）版）

日本酒介绍

2013年，“和食—日本人的传统饮食文化—”被收录为国际教科文组织的非物质文化遗产。日本饮食中不可缺少的清酒（日本酒）不仅在日本的文化和生活中根深蒂固，如今也深受全世界人们的喜爱。



序言

日本的清酒是用蒸米、米曲（做酒曲的米）和水酿造的。经过发酵后过滤而制成的。在日本，关于清酒起源何时，虽众说纷纭，但根据记录，约1,000年前就已经在酿造与现在的清酒相类似的产品了。如今，在日本约有1,500家清酒酿造厂，不同的地区和不同的酿造厂所酿造的清酒有着各自不同的特征。

清酒的味道特征

一般而言，清酒的酒精含量约在15%左右，比啤酒和葡萄酒都略高，与中国的黄酒同等程度。作为酒度指标的萃取物含量也与黄酒同等程度，但酸和氨基酸比黄酒少，因此，相比黄酒，清酒的口感更加清爽。清酒不仅与日本饮食极其对味，与亚洲其他国家的饮食和西餐也非常匹配。就着鱼生也不会产生腥味，这也是清酒的一大特征。

甘口和辛口的辨别方法

一般的产品标示甘口（甜口）和辛口（辣口），另外也有些产品标示“日本酒度”。日本酒度是比重的一种，如果酒精度数相同，则要看萃取物（主要是糖含量）的指标。一般而言，日本酒度越低（-），越甜，反之，越高（+）就越辛口。由于日本酒的甜度和酸度受糖含量及酒精含量等各种因素影响，因此建议将此作为辨别甘口和辛口的参考标准。

高 密度 低
甘口 ← High Density → Low Density → 辛口
日本酒度

温酒？凉酒？

能够以各种温度饮用的是清酒的一大特征。

温酒：可以用手拿住的42-45°C左右的温度是适宜温度。熟成度好的含酸清酒烫过后，口感更加醇和。若是柔和风味的清酒，推荐饮用温度为35-40°C左右的“微温”程度。

凉酒：像吟酿酒一样的浓香型清酒和新鲜的生酒，冰镇到10°C左右后饮用，风味更佳。

加冰：夏季的最佳喝法。

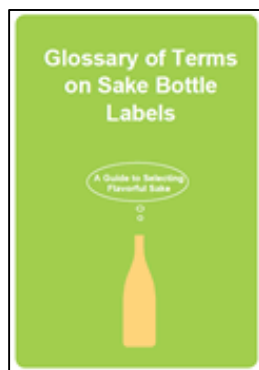
日本酒ラベルの用語事典（A6 サイズ）

お酒のラベルに書かれている、いろいろな専門用語をわかりやすく解説しています。

日本語版



英語版



中国語（繁体字）版



中国語（簡体字）版



韓国語版



フランス語版



ドイツ語版



イタリア語版



スペイン語版



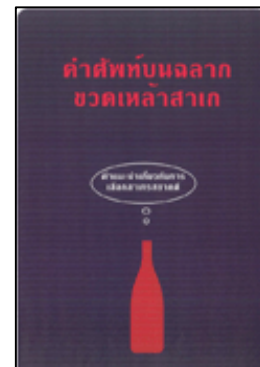
ポルトガル語版



ロシア語版



タイ語版



お酒のはなし（情報誌）（A4 サイズ）

様々なお酒の特徴や製造法、歴史などをわかりやすく解説しています。



エヌリブ（酒類総合研究所広報誌）（A4 サイズ）

研究所の研究成果やお酒についての技術的な情報等をわかりやすく解説しています。



醸造に学ぼう 発見！微生物の力（A5 サイズ）

日本の食文化に深くかかわっている「醸造」の科学に興味を持っていただけるよう、醸造に関する知識をわかりやすく解説しています。

