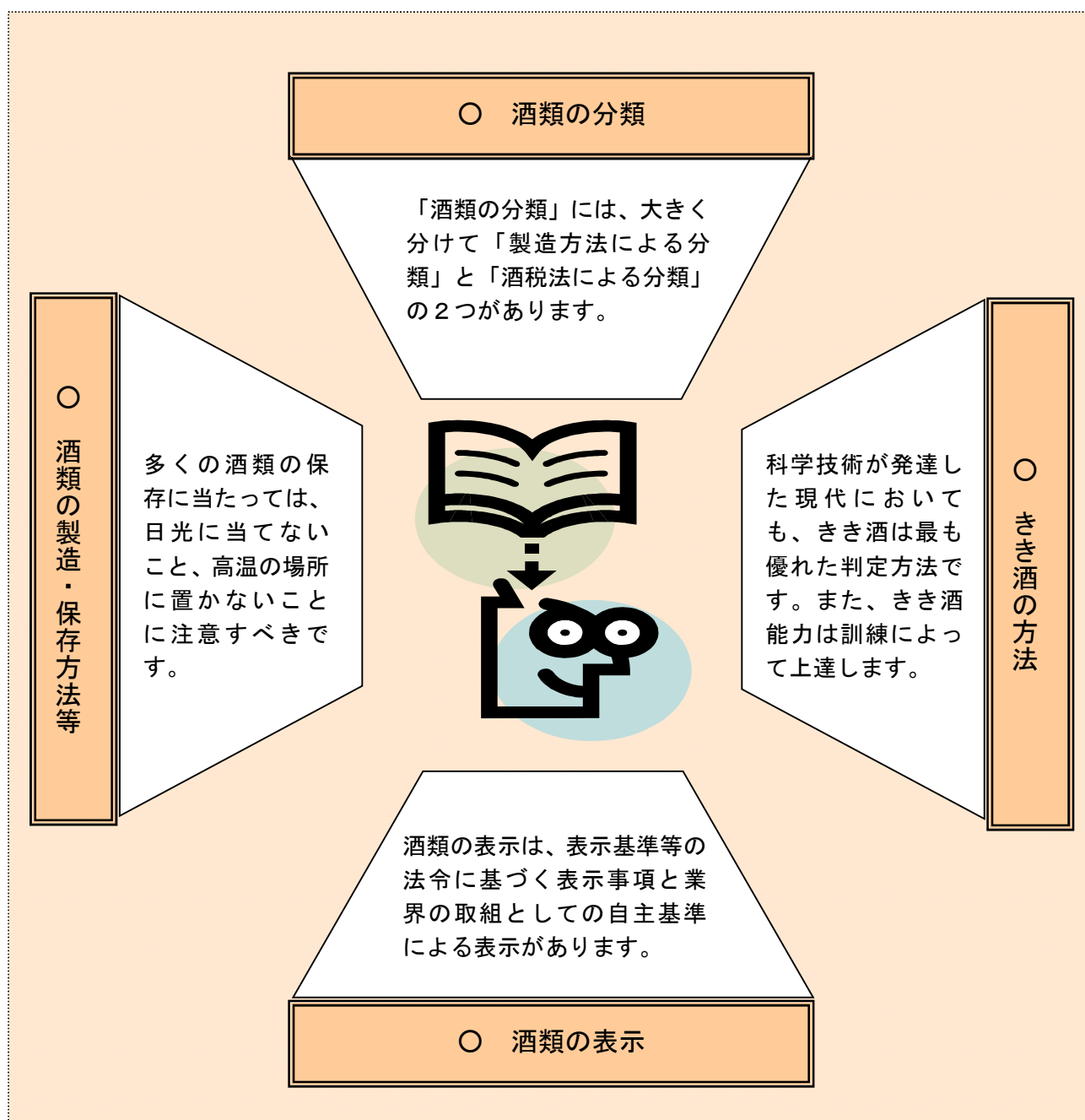


第1章 酒類の商品知識等

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。具体的には焼酎、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、 <u>アルコール分10度未満で発泡性のある酒類</u>	3 蒸留酒類 （注）	⑥ 連続式蒸留焼酎 ⑦ 単式蒸留焼酎 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、こしたものの（アルコール分が22度未満のもの） * 清酒に清酒かすを加えて、こしたものの
	合成清酒	* アルコール、焼酎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、その香味、色沢その他の性状が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）
	連続式蒸留焼酎	* 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）
	単式蒸留焼酎	* 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、米こうじに焼酎又はアルコール、みりんその他政令で定める物品を加えてこしたものの（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） * 上記ビールにホップ又は政令で定める物品を加えて発酵させたもの（アルコール分が20度未満のもの）
	果実酒	* 果実又は果実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） * 果実又は果実及び水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） ※上記果実酒にブランデー等又は糖類、香料若しくは水を加えたもの（アルコール分が15度未満のもの） * 上記果実酒に政令で定める植物を浸してその成分を浸出させたもの（アルコール分が20度未満のもの）
	甘味果実酒	* 果実又は果実及び水に糖類を加えて発酵させたもののうち、果実酒の定義に当てはまらないもの * 果実酒に糖類又はブランデー等、香料、色素若しくは水を加えたものを混和したもののうち、果実酒の定義に当てはまらないもの * 果実酒又は上記甘味果実酒に植物を浸してその成分を浸出させたもの
	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 * 発芽させた穀類及び水によって穀類を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 * 上記ウイスキーにアルコール、スピリッツ、香料、色素又は水を加えたもの
	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又は果実酒を蒸留したもの * 上記ブランデーにアルコール、スピリッツ、香料、色素又は水を加えたもの
	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（～令和２年９月30日）

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（注）	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 焼 酎	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 焼 酎		
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、香味料、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 酒税法第23条関係（令和2年10月1日～）

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 ー ル		200,000円
発 泡 酒	麦芽比率50%以上又はアルコール分10度以上	200,000円
	麦芽比率25%以上（アルコール分10度未満）	167,125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	いわゆる「新ジャンル」（アルコール分が10度未満） （注）	108,000円
	ホップ及び一定の苦味料を原料としない酒類（アルコール分が10度未満）	80,000円
○醸造酒類（基本税率）		
清 酒		110,000円
果 実 酒		90,000円
そ の 他 の 醸 造 酒		120,000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 焼 酎	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 焼 酎		
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	200,000円に20度を超える1度ごとに10,000円加算 200,000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 200,000円に20度を超える1度ごとに10,000円加算 200,000円

（注）いわゆる「新ジャンル」とは、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が2度以上のもの又は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、エキス分が2度以上のもの。

また、「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

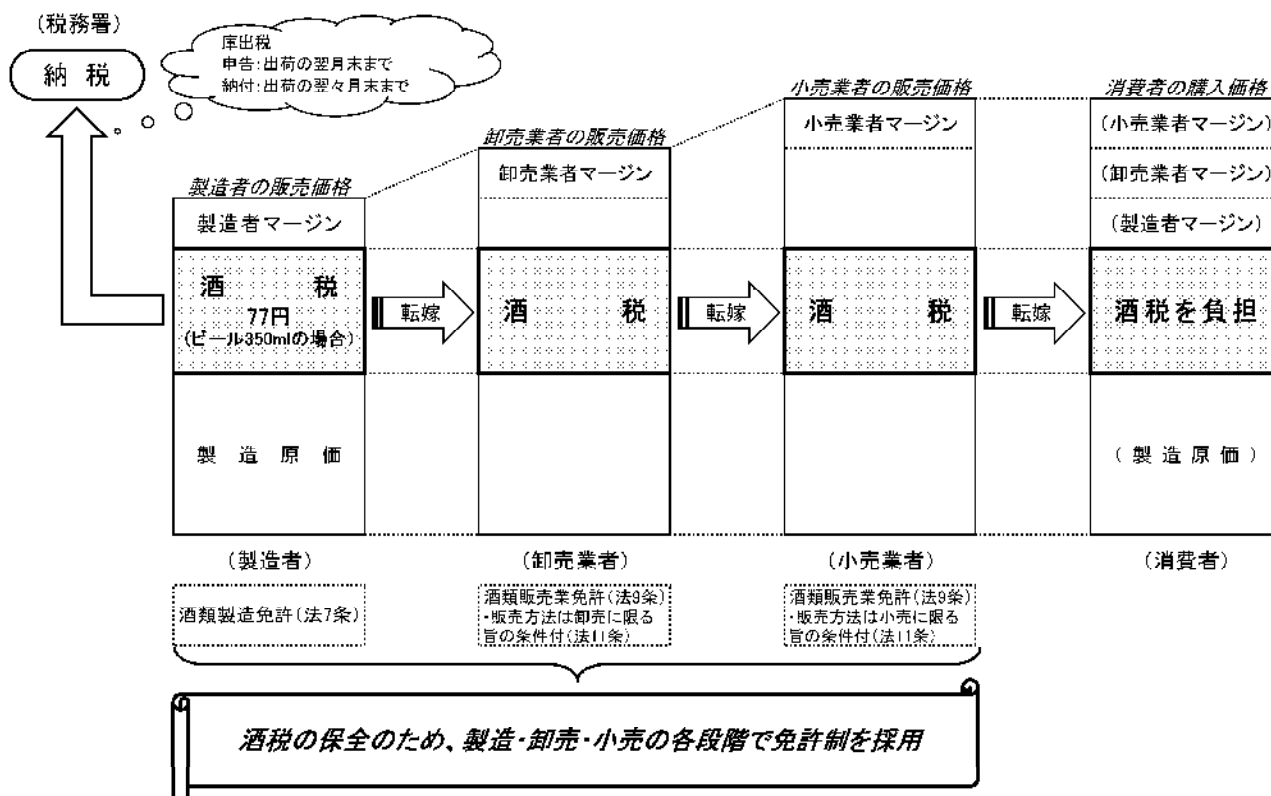
ハ とうもろこし、たんぱく質物分解物（とうもろこしを原料とするもの）、酵母エキス、アルコール、食物繊維、香味料、くえん酸三カリウム及びカラメル

3 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
連続式蒸留焼酎	9度以上13度未満 9度未満	80,000円に8度を超える1度ごとに10,000円加算
単式蒸留焼酎		
ウイスキー		
ブランデー		80,000円
スピリッツ		
リキュール		

4 酒税の転嫁と保全のスキーム



※ 上記ビール 350 mlの酒税（77 円）は、令和 2 年 9 月 30 日までの税率（1 kl当たり 220,000 円）により算定している。

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。

- | | |
|---|-------------------------|
| ① | 清酒の製法品質表示基準 |
| ② | 果実酒等の製法品質表示基準 |
| ③ | 酒類における有機の表示基準 |
| ④ | 酒類の地理的表示に関する表示基準 |
| ⑤ | 二十歳未満の者の飲酒防止に関する表示基準（注） |

（注）上記⑤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。

財務大臣は、上記の基準を遵守しない酒類業者に対して、その基準を遵守するよう指示することができ、また、指示に従わない場合にはその旨を公表することができるとされています。

さらに、上記の基準のうち、酒類の取引の円滑な運行及び消費者の利益に資するため、特に表示の適正化を図る必要があるものを「重要基準」として定め^{（注）}、指示に従わない酒類業者に対して、その基準を遵守するよう命令することができるとされています。命令に違反した者は50万円以下の罰金に処せられます。なお、罰金の刑に処せられた場合、酒類の製造免許及び販売業免許が取り消されることがあります。

（注）重要基準は、「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。

（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。
- (ニ) 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行うことは、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。

(2) 果実酒等の製法品質表示基準（平成27年10月30日 国税庁告示第18号）

従来、一般的に「国産ワイン」と呼ばれていたものには、国産ぶどうのみを原料とした「日本ワイン」のほか、輸入濃縮果汁や輸入ワインを原料としたものも混在し、「日本ワイン」とそれ以外のワインの違いがラベル表示だけでは分かりにくいという問題が存在していました。そのため、消費者の方が適切に商品選択を行えるよう、表示を分かりやすくすることなどを目的として、平成27年10月に「果実酒等の製法品質表示基準」が定められ、平成30年10月から適用されています。

果実酒等の製法品質表示基準では、果実酒等が次のように区分されています。

- イ 「日本ワイン」：国産ぶどうのみを原料とし、日本国内で製造された果実酒をいいます。
- ロ 「国内製造ワイン」：日本ワインを含む、日本国内で製造された果実酒及び甘味果実酒をいいます。
- ハ 「輸入ワイン」：海外から輸入された果実酒及び甘味果実酒をいいます。

また、容器又は包装への表示に関し、次の事項が定められています。

- イ 日本ワインへの「日本ワイン」の表示
- ロ 地名の表示ルール
- ハ ぶどうの品種名の表示ルール
- ニ ぶどうの収穫年の表示ルール
- ホ 原材料名及びその原産地名の表示
- ヘ 特定の原材料を使用した旨の表示
- ト 輸入ワインの原産国名の表示

※ 製造場から移出する果実酒等のほか、保税地域から引き取る果実酒等（輸入ワイン）又は酒類販売場から搬出される果実酒等にも「果実酒等の製法品質表示基準」が適用されます。

【重要基準】

「果実酒等の製法品質表示基準」に基づかない表示等をすることは、消費者に不利益を与えたり、果実酒等の表示や製法、品質に対する信頼を損ねる恐れがあることから、「果実酒等の製法品質表示基準」のうち、①記載事項の表示に関する基準、②特定の原材料を使用した旨の表示に関する基準、③地名の表示に関する基準、④ぶどうの品種名及び収穫年の表示に関する基準を、重要基準として定めています。

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

「酒類における有機の表示基準」（以下「表示基準」といいます。）は、有機米使用清酒、オーガニックビール等といった「有機等」の表示を行っている酒類が市場に流通していることから、消費者の適切な商品選択に資するため、中央酒類審議会の答申を受け、平成 12 年 12 月に定め、平成 13 年 4 月から適用しています。

この表示基準は、有機農産物、有機加工食品、有機畜産物、有機農畜産物加工酒類及び有機加工食品として格付けされた食品添加物（以下「有機農畜産物等」といいます。）を原料として製造した酒類における「有機」又は「オーガニック」（以下「有機等」といいます。）の表示について、「有機加工食品の日本農林規格（JAS 規格）」（平成 17 年 10 月農林水産省告示第 1606 号）に倣い定めています。

※ 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「酒類における有機の表示基準」が適用されます。

【重要基準】

「酒類における有機の表示基準」については、「日本農林規格等に関する法律」（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を、重要基準として定めています。

(4) 酒類の地理的表示に関する表示基準（平成27年10月30日 国税庁告示第19号）

地理的表示制度は、酒類や農産品において、ある特定の産地ならではの特性（品質、社会的評価等）が確立されている場合に、当該産地内で生産され、生産基準を満たした商品だけが、その産地名（地域ブランド）を独占的に名乗ることができる制度です。

WTO（世界貿易機関）協定の附属書であるTRIPS協定（知的所有権の貿易関連の側面に関する協定）により、加盟国はぶどう酒及び蒸留酒の地理的表示を保護するための法的手段を確保することが義務付けられました（平成7年1月発効）。

この法的手段の確保は行政上の措置により実施することが認められており、上記協定の国内担保措置として、平成6年12月に「地理的表示に関する表示基準」（平成6年12月国税庁告示第4号）が定められていましたが、日本産酒類のブランド価値の向上や輸出促進の観点から、地理的表示の指定を受けるための基準の明確化、消費者に分かりやすい統一的な表示のルール化等のため、平成27年10月に表示基準が改正され、全ての酒類を対象とした「酒類の地理的表示に関する表示基準」が定められました。

イ 地理的表示の保護

地理的表示の名称は、当該地理的表示の産地以外を産地とする酒類及び当該地理的表示に係る生産基準（当該酒類の原料及び製法や、産地に主として帰せられる特性に関する事項など）を満たさない酒類について使用することができません。

また、当該酒類の真正の産地として使用する場合又は地理的表示の名称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」等の表現を伴い使用される場合においても、同様に使用することはできません（例えば、長崎県壱岐市以外で製造された焼酎に「壱岐焼酎タイプ」、「壱岐風焼酎」などと表示することはできません。）。

ここでいう「使用」とは、酒類製造業者が酒類の容器又は包装に地理的表示を表示することはもとより、酒類販売業者が酒類の容器又は包装に地理的表示を表示し

たものを販売等することや、酒類に関する広告等（例えば、販売場のPOP表示など）として地理的表示を表示することも該当します。

ロ 地理的表示を明らかにする表示

消費者が、酒類の容器又は包装から地理的表示制度に基づいた酒類であるかどうかを区別できるよう、消費者に分かりやすい統一的な表示のルールとして、酒類の容器又は包装に地理的表示を使用する場合は、使用した地理的表示の名称のいずれか一箇所以上に「地理的表示」、「Geographical Indication」又は「GI」の文字を併せて使用することとされています（地理的表示「日本酒」を除きます。）。なお、地理的表示を使用していない酒類には、「地理的表示」等の文字を使用することはできません。

※ 国内における酒類の地理的表示としては、平成7年6月に「壱岐」、「球磨」及び「琉球」が、平成17年12月に「薩摩」及び「白山」が、平成25年7月には「山梨」が、平成27年12月に国レベルの地理的表示として「日本酒」が、平成28年12月に「山形」が、平成30年6月には「北海道」及び「灘五郷」が、令和2年3月には「はりま」が指定されています。

【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、「酒類の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。

※ 酒類の地理的表示の詳細な情報（パンフレット等）は、国税庁ホームページ（<https://www.nta.go.jp>）に掲載しています。

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 単式蒸留焼酎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 酒類の広告・宣伝及び酒類容器の表示に関する自主基準（飲酒に関する連絡協議会：日本酒造組合中央会、日本蒸留酒酒造組合、ビール酒造組合、日本洋酒酒造組合、全国卸売酒販組合中央会、全国小売酒販組合中央会、日本ワイナリー協会、日本洋酒輸入協会、全国地ビール醸造者協議会）
- ② 低アルコールリキュール等の酒マークの表示に関する自主基準（日本洋酒酒造組合）
- ③ 低アルコールリキュール等への「妊娠中や授乳期の飲酒に対する注意表示」について（日本洋酒酒造組合）
- ④ 単式蒸留しようにちゅうと連続式蒸留しように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）
- ⑤ 国内製造ワインの特定の事項の表示に関する基準（ワイン表示問題検討協議会：道産ワイン懇談会、山形県ワイン酒造組合、山梨県ワイン酒造組合、長野県ワイン協会、日本ワイナリー協会）
- 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）

【参考１】 酒類に関する表示事項の適用関係（概要）

法令等 表示事項		食品表示法			酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律		
		旧 法	権 限	第4条	第86条の5	第86条の6	
				食品表示基準	令第8条の3	令第8条の4	
			清酒の 製法品質 表示基準			果実酒の 製法品質 表示基準	
一般用加工食品に適用	名称(品目)	J・衛	内・財	○	○		
	保存の方法	J・衛	内	※1		○	
	消費期限又は賞味期限	J・衛	内	※1			
	原材料名	J	－	※2		○	○
	添加物	衛	内	○			
	内容量	J	財	○	○		
	栄養成分(たんぱく質、脂質、炭水化物、ナトリウム)の量及び熱量	健	内	※1			
	食品関連事業者の氏名又は名称	J	財	○			
	食品関連事業者の住所	J	財	○			
	製造所の所在地	衛	内	○	○		
	製造者の氏名又は名称	衛	内	○	○		
該当する加工食品に適用	アレルギーを含む食品	衛	－	※2			
	L-フェニルアラニン化合物を含む食品	衛	内	○			
	特保・機能性・乳児用	衛・健	－	※3			
	遺伝子組換えに関する事項	J・衛	内・財	○			
	原料原産地名	J	内・財	(注1)○		(注2)	○
	原産国名	J	－	※2		○	○
組合法固有	アルコール分				○		
	発泡性を有する旨				○		
	税率適用区分				○		

【酒類に関する表示事項の適用関係(概要) 注釈】

※1 省略可(食品表示基準3①、3③)

※2 表示不要(食品表示基準3①、3②、5①)

※3 対象外(食品表示基準3②)

【旧法】

J⇒JAS法、衛⇒食品衛生法、健⇒健康増進法

【権限】

内⇒内閣総理大臣のみに指示等の権限あり

財⇒内閣総理大臣及び財務大臣に指示等の権限あり

(注1) 果実酒等の製法品質表示基準及び米トレサ法に基づき原料原産地が表示されている場合を除く。

(注2) 米穀については、米トレサ法に基づく表示義務がある。

【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)

アルコール分は約5.0%

生ビールである

生ビールと表示するときには、必ず熱処理していない旨を表示しなければならない。

「ビール」である旨の表示。

ただし、商品名等に「〇〇ビール」等の記載がある場合は省略できる。

取扱い上のお願い事項

アルコール分 約5.0%

※ 取扱い上、日なたや倒れやすいところに置かないように。

BEER

〇〇

ビール

生

熱処理していません

ビール

この飲み物はビールである

このビールを製造するために使用した原材料

中身容量は633ml

未成年者飲酒禁止の注意事項

このビールを製造した会社名

会社の本社所在地

表ラベルを切り欠く方式もあります。

裏ラベル表示例

製造所固有記号

〇〇ビール

●内容量 633ml

⚠ 注意

びんが割れてケガをすることがあります。びんに衝撃をあたえないでください。冷凍および日なたでの保管はさけてください。

●ビールは20歳になってから。

〇〇〇〇株式会社

〇〇〇〇区〇〇〇-〇-〇

0120-000000

賞味期限 〇〇年〇3月 〇〇

※製造年月旬 99年07月上旬

(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：ビール酒造組合ホームページ

缶ビール

缶ビールの表示の読み方(例)



出典：ビール酒造組合ホームページ

【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
ほんじょうぞうしゅ 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ぞうしゅ 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、白米のでん粉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、でん粉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	令和 2 年 10 月
------	-------------

製造年月	02. 10
------	--------

製造年月	2020. 10
------	----------

製造年月	20. 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、内容量が 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、保存又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。）
- 内容量
- 清酒（原料の米に国内産米のみを使い、かつ、日本国内で製造された清酒の場合、「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】酒類における有機の表示例

1 有機農産物加工酒類の場合

お酒は二十歳になってから 原材料名 米(国産)、米こうじ(国産米) 精米歩合 60% 製造者 〇〇県〇〇市1-1-1 △△酒造株式会社 内容量 360ml アルコール分 15度以上 16度未満 製造年月 令和2年3月	清酒(有機農産物加工酒類)⁽¹⁾ 有機純米吟醸酒 〇〇 正宗	【製造等の要件】 (原材料) 有機JAS格付の有機農産物等を95%以上使用 (添加物) 製造に必要な最小限量 (製造工程管理) 物理的又は生物の機能を利用した製造の方法による等の一定の条件を満たす 【表示の要件】 (1) 品目表示に併せて「(有機農産物加工酒類)」と表示されていること。
---	--	--

2 有機農産物等を原材料に使用している場合 (有機農産物等の使用表示)

お酒は二十歳になってから 有機米使用⁽³⁾ 原材料名 米(国産)、米こうじ(国産米) 精米歩合 60% 製造者 〇〇県〇〇市1-1-1 △△酒造株式会社 内容量 360ml アルコール分 15度以上 16度未満 製造年月 令和2年3月	清酒(有機農産物80%使用)⁽¹⁾ 純米吟醸酒⁽²⁾ 〇〇 正宗	【製造等の要件】 (原材料) 有機JAS格付の有機農産物等を使用 【表示の要件】 (1) 品目表示に併せて「(有機農産物80%使用)」と表示されていること。 (2) 「有機米使用」の文字が、酒類の一般的な名称(純米吟醸酒)又は商品名(〇〇正宗)と一体的でないこと。 (3) 有機農産物等の使用割合が50%以上であるので、「有機米使用」の文字の活字のポイントが、商品名の文字の活字のポイントよりも小さいものであること。
--	---	---

・ 有機農産物等の使用割合が50%未満である場合は、「有機米使用」の文字の活字のポイントが、20歳未満の者の飲酒防止に関する表示等の文字の活字のポイントを越えないようにする必要があります。

果実酒等の製法品質表示基準について (ワインのラベル表示のルール)

平成 27 年 10 月 30 日に酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律第 86 条の 6 第 1 項の規定に基づく「果実酒等の製法品質表示基準」(平成 27 年国税庁告示第 18 号。以下「表示基準」といいます。)を定めました。この表示基準は、国が定める初めてのワインのラベル表示のルールとなります。

酒類販売業者及び酒類販売管理者の皆様におかれましては、表示基準の目的や内容についてご理解いただき、表示基準の適用開始後※はその趣旨を踏まえて、消費者の誤認を招くような表示をしないようご協力をお願いいたします。

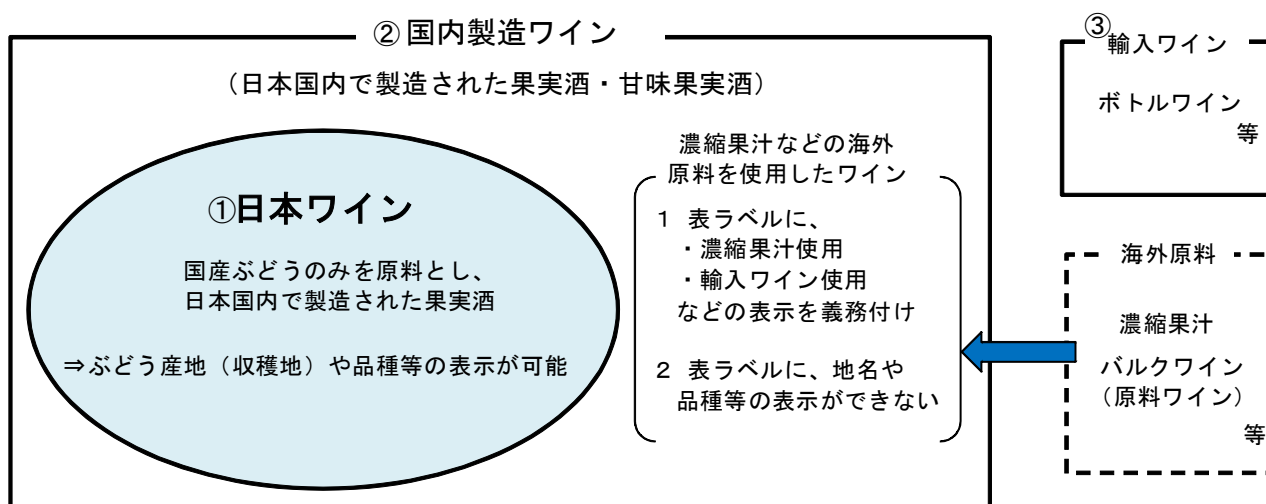
※ 表示基準の適用開始の日は平成 30 年 10 月 30 日です。ただし、適用開始以前にも表示基準に則ったワインが流通することがあります。

1 表示基準の概要

(1) 表示基準制定の目的

従来、一般的に「国産ワイン」と呼ばれていたものには、国産ぶどうのみを原料とした「日本ワイン」のほか、輸入濃縮果汁や輸入ワインを原料としたものも混在し、「日本ワイン」とそれ以外のワインの違いがラベル表示だけでは分かりにくいという問題が存在していました。そのため、消費者の方が適切に商品選択を行えるよう、表示を分かりやすくすることなどを目的として、表示基準を定めました。

(2) 日本ワイン・国内製造ワイン・輸入ワインの区分



- ①「日本ワイン」 : 国産ぶどうのみを原料とし、日本国内で製造された果実酒をいいます。
- ②「国内製造ワイン」: 日本ワインを含む、日本国内で製造された果実酒及び甘味果実酒をいいます。
- ③「輸入ワイン」 : 海外から輸入された果実酒及び甘味果実酒をいいます。

2 ラベル表示事項

(1) 日本ワインの表示事項

- 日本ワインに限り、商品名を表示する側のラベル（表ラベル）に①「日本ワイン」という表示ができるほか、次のルールにより、そのラベルに②地名、③ぶどうの品種名、④ぶどうの収穫年を表示できます。

地名を表示できる場合

- ☐ ワインの産地名（「東京ワイン」、「東京」 等）の表示
⇒地名が示す範囲内にぶどう収穫地（85%以上使用）と醸造地がある場合
- ☐ ぶどうの収穫地名（「東京産ぶどう使用」 等）の表示
⇒地名が示す範囲内にぶどう収穫地（85%以上使用）がある場合
- ☐ 醸造地名（「東京醸造ワイン」 等）の表示
⇒地名が示す範囲に醸造地がある場合（併せて「東京は原料として使用したぶどうの収穫地ではありません」等の表示が必要）

ぶどうの品種名を表示できる場合

- ☐ 単一品種の表示
⇒単一品種を 85%以上使用した場合
- ☐ 二品種の表示
⇒二品種合計で 85%以上使用し、量の多い順に表示する場合
- ☐ 三品種以上の表示
⇒表示する品種を合計 85%以上使用し、それぞれの品種の使用量の割合と併せて、使用量の多い順に表示する場合

ぶどうの収穫年を表示できる場合

⇒同一収穫年のぶどうを 85%以上使用した場合

日本ワインの表ラベル表示例

【ワインの産地名が表示できる場合】

①日本ワイン



②東京ワイン
③シャルドネ
④2016

東京都で収穫したぶどうを85%以上使用して、東京都で醸造したワイン

【ぶどうの収穫地名が表示できる場合】

①日本ワイン



②東京産ぶどう使用
③シャルドネ
④2016

東京都で収穫したぶどうを85%以上使用したワイン

【醸造地名が表示できる場合】

①日本ワイン



②東京醸造ワイン
東京は原料として使用したぶどうの収穫地ではありません。
④2016

東京都以外で収穫されたぶどうを使用して、東京都で醸造したワイン

- 記載が必要な事項をまとめて表示した欄を「一括表示欄」といいます。
- 日本ワインの一括表示欄には「日本ワイン」と表示されるほか、原材料名及びその原産地名が表示されます。

日本ワインの一括表示欄表示例

日本ワイン
品目 果実酒
原材料名 ぶどう（日本産）※
/酸化防止剤（亜硫酸塩）
製造者 国税株式会社
東京都千代田区霞が関 3－1－1
内容量 720ml
アルコール分 12%

※ 「日本産」に代えて地域名（「東京都産」 等）を表示することもできます。

（２）国内製造ワインの表示事項

- 濃縮果汁又は輸入ワインを原料としたワインの表ラベルには、その旨が表示されます。
- 国内製造ワインの一括表示欄には、原材料名及びその原産地名が表示されます。

日本ワイン以外の国内製造ワインの表ラベル表示例



まろやかワイン
輸入ワイン・濃縮果汁使用

日本ワイン以外の国内製造ワインの一括表示欄表示例

品目 果実酒
原材料名 輸入ワイン（外国産）、
濃縮還元ぶどう果汁（外国産）、
ぶどう（日本産）※１、※２
/酸化防止剤（亜硫酸塩）
製造者 国税株式会社
東京都千代田区霞が関 3－1－1
内容量 720ml
アルコール分 12%

※１ 原材料として使用した果実（ぶどう）、濃縮果汁（濃縮還元ぶどう果汁）、輸入ワインが使用量の多い順に表示されます。

※２ 「日本産」に代えて地域名（「東京都産」 等）、「外国産」に代えて原産国名を表示することもできます。

(3) 輸入ワインの表示事項

○ 輸入ワインの一括表示欄には原産国名が表示されます。

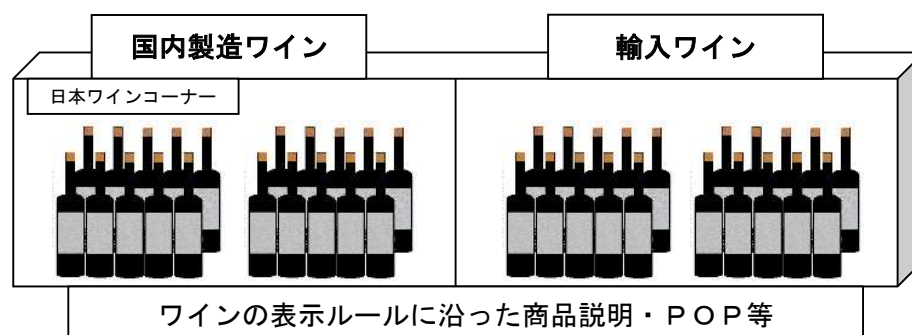
(注) 輸入ワインの表ラベルに関する表示事項の規定はありません。

輸入ワインの一括表示欄表示例

品目	果実酒
輸入者	国税株式会社
所在地・引取先	東京都千代田区霞が関3-1-1
内容量	750ml
アルコール分	12%
原産国名	〇〇

(参考)

消費者の誤認を招かないような売場の表示 (イメージ)



酒類販売業者及び酒類販売管理者の皆様におかれましても、表示基準の適用開始（平成30年10月30日）後は、消費者の方が適切に商品選択を行えるようにするという表示ルールの趣旨を踏まえ、売場における商品説明やPOP等について消費者の誤認を招くような表示をしないようご協力をお願いいたします。

◎ このリーフレットに関するご質問、ご不明な点がございましたら、所轄の税務署を担当する酒類指導官にお問い合わせください。

なお、酒類指導官が設置されている税務署及び担当税務署については、国税庁ホームページ (<http://www.nta.go.jp>) にてご確認いただくか、所轄の税務署へお問い合わせください。

貴方が好きなそのワイン、
ラベルごと好きになってほしいから…

ワインラベルが語ること



国税庁

ワインのラベル表示のルール (果実酒等の製法品質表示基準)

海外では多くの国において公的なワインの表示に関するルールが定められている一方で、国内にはワインのラベル表示に関する公的なルールが存在しませんでした。

そのため、国産ぶどうのみを原料とした「日本ワイン」と、輸入濃縮果汁や輸入ワインを原料としたワインの違いが、ラベル表示だけでは分かりにくいという問題が存在していました。

国内におけるワインへの関心が高まっている状況の下、消費者の方が適切に商品選択を行えるよう、表示を分かりやすくすることなどを目的として、公的なワインのラベル表示のルール(果実酒等の製法品質表示基準)を定めました。

この表示ルールによって、国内に流通するワインは国内製造ワインと輸入ワインに区分され、さらに国内製造ワインの中でも国産ぶどうのみを原料としたワインが「日本ワイン」と表示されるようになりました。

ワイン の分類

国内製造ワイン

日本国内で製造された果実酒等

日本ワイン

国産ぶどうのみを原料とした
国内製造ワイン

地名や品種等を表示できる

海外原料使用ワイン

表ラベルに

- ・濃縮果汁使用
- ・輸入ワイン使用

などの表示を義務付け

地名や品種等を表示できない

輸入ワイン

フランスワイン
ドイツワイン
チリワイン
など

海外原料

輸入濃縮果汁
バルクワイン
(原料ワイン)

ワインのラベル表示から分かること

- ❖ 日本ワインは裏ラベルに必ず「日本ワイン」と表示されています。
- ❖ 日本ワインのみ、①地名、②ぶどうの品種名、③ぶどうの収穫年を表示することができます。
- ❖ 地名は、ぶどうの収穫地又はワインの醸造地に限り表示することができます（これら以外の地名を表示することはできません）。
- ❖ ぶどうの品種名が表示されていれば、表示されたぶどう品種を85%以上使用していることがわかります。なお、複数(3品種以上)のぶどう品種を表示する場合には、それぞれの使用割合を併記するとともに、使用割合の合計が85%となるまで表示することとなっています。
- ❖ ぶどうの収穫年が記載されていれば、表示された収穫年に収穫したぶどうの使用量が85%以上であることがわかります。
- ❖ 海外原料使用ワインには、表ラベルに濃縮ぶどう果汁使用、輸入ワイン使用などと表示されています。

(参考) 地名が表示されている場合の見方

- ① 「山梨県産ぶどう使用」「長野シャルドネ」など、ぶどうの産地について記載があれば、それは**ぶどうの収穫地**の表示です。

➤ **地名が示す範囲内にぶどうの収穫地(85%以上使用)がある。**

- ② 「北海道醸造」「醸造地：山形」など、ワインの醸造地について記載があれば、それは**ワインの醸造地**の表示です。

➤ **地名が示す範囲内に醸造地がある。**

- ③ 「大阪」「滋賀ワイン」など、①②以外の形で記載があれば、それは**ワインの産地**の表示です。

➤ **地名が示す範囲内にぶどうの収穫地(85%以上使用)と醸造地がある。**



実際のラベルを 見てみよう

表

日本ワインの表示 (任意表示)

地名の表示 (ワインの産地)

虎ノ門で収穫されたぶどうを
原料にして虎ノ門で醸造され
たワインです。

ぶどうの品種名の表示

このワインはマスカット・ベ
ーリーAという品種のぶどうを
85%以上使用して醸造され
ています。

ぶどうの収穫年の表示

このワインは2018年に収穫さ
れたぶどうを85%以上使用し
て醸造されています。



日本 ワイン の例

裏

日本ワインの表示

裏ラベルには必ず表示されています。

原材料の表示

使用された主要な原材料が使用量順に表示されています。

一括表示欄

日本ワインであること、品目、原材料名、製造者、製造場、醸造地、内容量、アルコール分などがまとめて表示されています。

(注1) 品目、内容量は表ラベルに表示されている場合は省略されていることもあります。

(注2) 製造者、製造場、醸造地が同一の場合には製造場や醸造地は省略されていることもあります。

マスカット・ベリーA 2018

虎ノ門で収穫されたマスカット・ベリーAを丁寧に醸造しました。甘い香りと適度な酸味をお楽しみください。

日本ワイン

品目 果実酒

原材料名 ぶどう(東京都港区虎ノ門産)/酸化防止剤(亜硫酸塩)

製造者 虎ノ門ワイナリー株式会社

東京都港区虎ノ門...

内容量 750ml

アルコール分 12%

・満20歳未満の方の飲酒は法律で禁止されています。
・妊娠中の授乳期の飲酒は、胎児、乳児の発育に悪影響を与える恐れがあります。

実際のラベルを 見てみよう

表

海外原料を使用したワインには、

- ・地名
- ・ぶどうの品種名
- ・ぶどうの収穫年

を表示することができません。

特定原料の表示

このワインには、海外から輸入した濃縮果汁とワインが原料として使用されています。

輸入濃縮果汁・輸入ワイン使用

果実酒

虎ノ門ワイナリー株式会社 醸造

地名を含む会社名や人名は、会社名や人名だと分かるように表示されています。



海外原料 使用ワイン の例

裏

原材料の表示

使用された主要な原材料が使用量順に表示されています。原料とした輸入ワインなどの原産国が「チリ」「フランス」など表示されていることもあります。

一括表示欄

品目、原材料名、製造者、製造場、内容量、アルコール分などがまとめて表示されています。

(注1) 品目、内容量は表ラベルに表示されている場合は省略されていることもあります。

(注2) 製造者と製造場が同一の場合には製造場が省略されていることもあります。





Japan. "Kampai" to the world.



ワインの表示に関する詳細な情報は、国税庁ホームページに掲載しています。

国税庁ホームページアドレスは <https://www.nta.go.jp> です。

「税の情報・手続・用紙」≫お酒に関する情報≫酒類の表示≫果実酒等の製法品質表示基準について」からご覧ください。

国税庁法人番号：7000012050002

【参考6】地理的表示の使用例

(1) 酒類の容器又は包装への使用

地理的表示の名称の1箇所以上に、下記のいずれかの文字を併せて表示する必要があります。

①「地理的表示」

②「Geographical Indication」

③「GI」

※地理的表示「日本酒」については、併せて表示しなくてもよいこととしています。

【表示例】地理的表示「東京」の場合



イ 地理的表示の名称を使用（表示）しない場合には、①「地理的表示」、②「Geographical Indication」、③「GI」の文字を表示する必要はありません。

ロ イによる具体的な表示方法の指定はありませんので、ラベルへの印刷、シールの貼付け、さげ札など、適宜の方法により表示することが可能です。

ハ イにより表示する文字の大きさに制限はありませんが、消費者が認識可能な文字の大きさとしていただくことが望ましいです。

ニ 地理的表示の名称を使用するための要件を満たさない酒類には、裏ラベルの説明文も含め、地理的表示の名称（翻訳・音訳を含みます。）を表示することはできません（個人及び法人名、製造場及び販売場の所在地、原料の産地名として地理的表示と同一又は類似の名称を使用する場合を除く）。

なお、「〇〇風」、「〇〇式」などの方法により表示することもできません。

（注）ニにより禁止されるのは、同一の酒類区分に限ります。同一の酒類区分とは、次の①～④に掲げるもののうち、同一のものをいいます。

①ぶどう酒（果実酒、甘味果実酒）、②蒸留酒（連続式蒸留焼酎、単式蒸留焼酎、ウイスキー、ブランデー、原料用アルコール、スピリッツ）、③清酒、④その他の酒類（①から③以外のもの）

【例：地理的表示「日本酒」（産地の範囲：日本国）の場合】

生産基準（原料や製法など）を満たさない酒類や、産地が異なる清酒には、次の表示方法などによって「日本酒」を使用（翻訳・音訳を含みます。）することはできません。



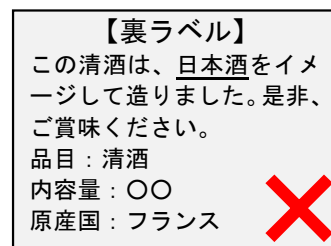
実際の産地（フランス産）を記載しても、国税庁長官が指定した産地の範囲（日本国）以外で製造された清酒には表示できません。



日本酒の音訳（「Nihonshu」）は使用できません。なお、「風」等の表現を伴っても表示することはできません。



日本酒の翻訳（「Japanese sake」）は使用できません。なお、「style（式）」等の表現を伴っても表示することはできません。



裏ラベルであっても、地理的表示の名称（日本酒）を表示することはできません。

(2) 販売、輸入等における使用

酒類製造業者又は酒類販売業者は、地理的表示の名称を使用するための要件を満たさない酒類に

- ① 自身が、地理的表示の名称を容器又は包装に使用（表示）したもの
- ② 他の者が、地理的表示の名称を容器又は包装に使用（表示）したもの

について販売、輸入等を行うことはできません。

(3) 酒類に関する広告等における使用

酒類製造業者又は酒類販売業者は、地理的表示の名称を使用するための要件を満たさない酒類に関する地理的表示の名称について

- イ 広告に掲載すること
- ロ 酒類販売場にPOP表示等を行うこと
- ハ 取引書類に掲載すること
- ニ ホームページに掲載すること

などにより、展示又は頒布を行うことはできません。

【例：地理的表示「Champagne（シャンパーニュ）」（産地の範囲：フランス）の場合】

日本産酒類以外の地理的表示について、産地が異なる場合には、次の表示方法などによって「Champagne（シャンパーニュ）」を使用（翻訳・音訳を含みます。）することはできません。

（注）平成31年2月現在、日EU・EPAの発効により、「Champagne（シャンパーニュ）」は保護の対象となっています。

【広告チラシ】	【売場POP表示】	【納品書】	【ホームページ】
日本産 Champagne 特集  全品 2,980 円均一	シャンパンコーナー  シャンパン風の白ワイン を集めました。	【納品書】 ○シャンパンタイプ白ワイン 2,980 円×6 本 ○…… ○△酒販	日本産 Champagne 特集  全品均一価格で販売中！ 是非、ご来店ください。

実際の産地（日本産）を表示しても、国税庁長官が確認した海外の地理的表示（Champagne）の産地の範囲（フランス）以外で製造されたぶどう酒には表示できません。

Champagne の翻訳（「シャンパン」）は表示できません。なお、「風」等の表現を伴っても表示することはできません。

Champagne の翻訳（「シャンパン」）は表示できません。なお、「タイプ」等の表現を伴っても表示することはできません。

ホームページであっても、地理的表示の名称（Champagne）を表示することはできません。

※ この場合、「Champagne（シャンパーニュ）」ではなく、「スパークリングワイン」と表示することは可能です。

※ 地理的表示の名称を使用するための要件については、国税庁ホームページ（www.nta.go.jp）に掲載しています。

(4) 酒類販売場における地理的表示の活用例

イ 品質管理による差別化

酒類の品質は、一般的に各酒類製造業者等がそれぞれの経営方針に従った基準により管理をしています。その基準は事業者によって異なってしまうため、消費者は酒類のラベルや事業者による商品PRだけでは酒類の比較検討が行いにくい状況にあるといえ、コンテストによる第三者評価や試飲による現物の確認が検討要素として重視されています。

他方、地理的表示を使用した酒類は、その地域名を名乗ることができる品質基準を予め「生産基準」として公的に定め、公表しており、さらに、個者による品質管理に加え、第三者である地理的表示（GI）管理機関がその生産基準に定める品質を満たしていることを確認（原料・製法のチェックや官能検査等の実施。）しています。

GIを表示している酒類については、第三者が品質チェックをしているものとして消費者に推薦しやすい酒類であるといえます。

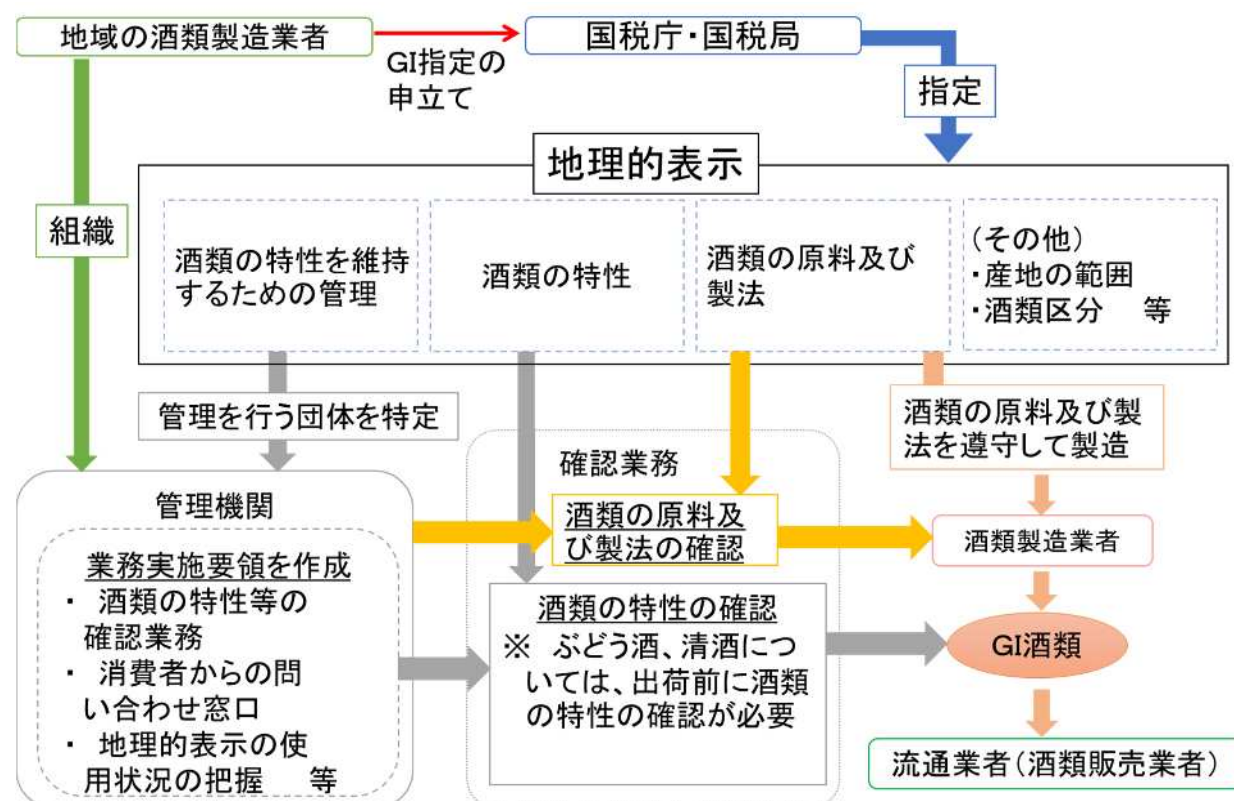
ここでは、GI管理機関がどのような品質管理等を行っているかを紹介します。

GI管理機関では、酒類の特性等の確認業務や消費者からの問い合わせ窓口、地理的表示の使用状況の把握などの業務を実施しています。

中でも「確認業務」では、「生産基準」により決められた原料や製法を順守して酒類が製造されているかを、証票等によりチェックするとともに、「生産基準」により決められた酒類の特性（地域特有の酒類の味わいや香りなど。）に適合しているかどうかについて、専門家による官能検査等が行われており、全てに合格した酒類にのみGIが表示されることとなります。

特に、ぶどう酒と清酒については、商品として出荷する前に、官能検査等を実施することを義務付けています。

○酒類の地理的表示の管理の枠組み



生産基準に定める品質を満たしている酒類には、酒類の容器又は包装に地理的表示（GI）の表示をすることができます。

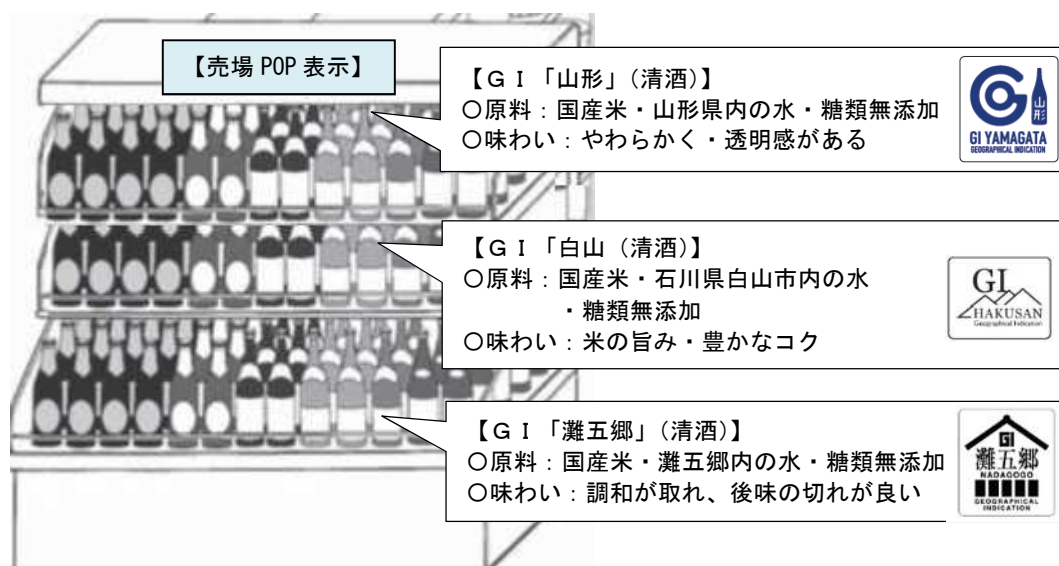
GIの指定を受けた各地域では、消費者に分かりやすいよう統一的なマーク等により表示をしています。

産地の名称	北海道	山梨	山形	白山	灘五郷
酒類区分	ぶどう酒	ぶどう酒	清酒	清酒	清酒
表示例					
産地の名称	吉岐	球磨	薩摩	琉球	
酒類区分	蒸留酒	蒸留酒	蒸留酒	蒸留酒	
表示例					

□ 味わい等の表現による差別化

地理的表示を使用した酒類は、「生産基準」により決められた産地毎の酒類の特性を有しており、その香りや味わいの表現や、その特性が育まれた自然環境、文化的・歴史的背景など、消費者が比較検討するために必要な情報提供を容易かつ統一的にすることができます。

酒類販売場において、地理的表示ごとに陳列し、「生産基準」を参考として比較検討できる売場POP表示を作成してみてもいいでしょうか。



【参考 7】酒類の地理的表示一覧

(1) 国税庁長官が指定した地理的表示

名称	指定した日 (変更した日)	産地の範囲	酒類区分
壱岐	平成 7 年 6 月 30 日	長崎県壱岐市	蒸留酒
球磨	平成 7 年 6 月 30 日	熊本県球磨郡及び人吉市	蒸留酒
琉球	平成 7 年 6 月 30 日	沖縄県	蒸留酒
薩摩	平成 17 年 12 月 22 日	鹿児島県（奄美市及び大島郡を除く。）	蒸留酒
白山	平成 17 年 12 月 22 日 (平成 29 年 11 月 20 日)	石川県白山市	清酒
山梨	平成 25 年 7 月 16 日 (平成 29 年 6 月 26 日)	山梨県	ぶどう酒
日本酒	平成 27 年 12 月 25 日	日本国	清酒
山形	平成 28 年 12 月 16 日	山形県	清酒
北海道	平成 30 年 6 月 28 日	北海道	ぶどう酒
灘五郷	平成 30 年 6 月 28 日	兵庫県神戸市灘区、東灘区、芦屋市及び西宮市	清酒
はりま	令和 2 年 3 月 16 日	兵庫県姫路市、相生市、加古川市、赤穂市、西脇市、三木市、高砂市、小野市、加西市、穴栗市、加東市、たつの市、明石市、多可町、稲美町、播磨町、市川町、福崎町、神河町、太子町、上郡町及び佐用町	清酒

(2) 保護に当たって交渉等を通じて確認した地理的表示の状況

イ 経済上の連携の強化に関する日本国とメキシコ合衆国との間の協定

(平成 17 年 4 月 1 日発効)

メキシコ合衆国で保護		日本国で保護	
名称	酒類区分	名称	酒類区分
壱岐	蒸留酒	テキーラ/Tequila	蒸留酒
球磨	蒸留酒	メスカル/Mezcal	蒸留酒
琉球	蒸留酒	ソトール/Sotol	蒸留酒
薩摩	蒸留酒	バカノラ/Bacanora	蒸留酒
		チャランダ/Charanda	蒸留酒

ロ 戦略的な経済上の連携に関する日本国とチリ共和国との間の協定

(平成 19 年 9 月 3 日発効)

チリ共和国で保護		日本国で保護	
名称	酒類区分	名称	酒類区分
薩摩	蒸留酒	チリ産ピスコ/Pisco Chilieno (Chilean Pisco)	蒸留酒

ハ 経済上の連携に関する日本国とペルー共和国との間の協定

(平成 24 年 3 月 1 日発効)

ペルー共和国で保護		日本国で保護	
名称	酒類区分	名称	酒類区分
壱岐	蒸留酒	ピスコ・ペルー/Pisco Perú (Pisco Peru)	蒸留酒
球磨	蒸留酒		
琉球	蒸留酒		
薩摩	蒸留酒		

ニ 経済上の連携に関する日本国と欧州連合との間の協定

(平成 31 年 2 月 1 日発効)

欧州連合（E U）で保護		日本国で保護	
名称	酒類区分	名称	酒類区分
壱岐	蒸留酒	【参考 8】を参照。）	
球磨	蒸留酒		
琉球	蒸留酒		
薩摩	蒸留酒		
白山	清酒		
山梨	ぶどう酒		
日本酒	清酒		
山形	清酒		

※ 最新の地理的表示一覧及び各地域の生産基準は、国税庁ホームページ(www.nta.go.jp)に掲載しています。

【参考 8】日本国で保護する欧州連合（EU）の地理的表示（GI）

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考) 翻訳の例
1	Inländerrum	オーストリア共和国	蒸留酒	インレンダーム
2	Jägertee/Jagertee/Jagatee	オーストリア共和国	その他の酒類	イエーガーテ/ヤー ガーテ/ヤーガテ
3	Тракийска низина	ブルガリア共和国	ぶどう酒	トラキスカ・ニズィナ
4	Дунавска равнина	ブルガリア共和国	ぶどう酒	ドゥナフスカ・ラヴニナ
5	Ζιβανία/Τζιβανία/Ζιβάνα/Zivania	キプロス共和国	蒸留酒	ジヴァニア/ジヴァニ ア/ジヴァナ/ジヴァニ ア
6	Κουμανδάρια	キプロス共和国	ぶどう酒	クマンダリア
7	Budějovické pivo	チェコ共和国	その他の酒類	ブジェヨヴィツケー・ピ ヴォ
8	Budějovický měšťanský var	チェコ共和国	その他の酒類	ブジェヨヴィツキー・ム ニェシュチャンスキー ・ヴァル
9	České pivo	チェコ共和国	その他の酒類	チェスキー・ピヴォ
10	Českobudějovické pivo	チェコ共和国	その他の酒類	チェスコブジェヨヴィツ ケー・ピヴォ
11	Bayerisches Bier	ドイツ連邦共和国	その他の酒類	バイエリッシェス・ビア
12	Münchener Bier	ドイツ連邦共和国	その他の酒類	ミュンヘナー・ビア
13	Korn/Kornbrand	ドイツ連邦共和国・ オーストリア共和 国・ベルギー王国	蒸留酒	コルン/コルンブランド
14	Franken	ドイツ連邦共和国	ぶどう酒	フランケン
15	Mittelrhein	ドイツ連邦共和国	ぶどう酒	ミッテルライン
16	Mosel	ドイツ連邦共和国	ぶどう酒	モーゼル

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
17	Rheingau	ドイツ連邦共和国	ぶどう酒	ラインガウ
18	Rheinhessen	ドイツ連邦共和国	ぶどう酒	ラインヘッセン
19	Brandy de <u>Jerez</u>	スペイン	蒸留酒	ブランディ・デ・ヘレス
20	Pacharán <u>navarro</u>	スペイン	その他の酒類	パチャラン・ナバーロ
21	Alicante	スペイン	ぶどう酒	アリカンテ
22	Bierzo	スペイン	ぶどう酒	ビエルソ
23	Cataluña	スペイン	ぶどう酒	カタルーニャ
24	Cava	スペイン	ぶどう酒	カバ
25	Empordà	スペイン	ぶどう酒	エンポルダー
26	Jerez/Xérès/Sherry	スペイン	ぶどう酒	ヘレス/シェレス/シェリー
27	Jumilla	スペイン	ぶどう酒	フミージャ
28	La Mancha	スペイン	ぶどう酒	ラ・マンチャ
29	Málaga	スペイン	ぶどう酒	マラガ
30	Manzanilla- <u>Sanlúcar de Barrameda</u>	スペイン	ぶどう酒	マンサニージャ・サンルーカル・デ・バラメーダ
31	Navarra	スペイン	ぶどう酒	ナバーラ
32	Penedès	スペイン	ぶどう酒	ペネデス
33	Priorat	スペイン	ぶどう酒	プリウラット
34	Rías Baixas	スペイン	ぶどう酒	リアス・バイシャス
35	Ribera del Duero	スペイン	ぶどう酒	リベラ・デル・ドウエロ
36	Rioja	スペイン	ぶどう酒	リオハ

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
37	Rueda	スペイン	ぶどう酒	ルエダ
38	Somontano	スペイン	ぶどう酒	ソモンターノ
39	Toro	スペイン	ぶどう酒	トロ
40	Utiel-Requena	スペイン	ぶどう酒	ウティエル・レケーナ
41	Valdepeñas	スペイン	ぶどう酒	バルデペーニャス
42	Valencia	スペイン	ぶどう酒	バレンシア
43	<u>Suomalainen</u> Marjalikööri/ <u>Suomalainen</u> Hedelmälikööri/ <u>Finsk</u> Bärlikör/ <u>Finsk</u> Frukttlikör/ <u>Finnish</u> berry liqueur/ <u>Finnish</u> fruit liqueur	フィンランド共和国	その他の酒類	スオマライネン・マル ヤリコーリ/ スオマライネン・ヘデ ルマリコーリ/ フィンスク・バールリコ ール/ フィンスク・フルクトリ コール/ フィニッシュ・ベリー・ リキュール/ フィニッシュ・フルー ツ・リキュール
44	<u>Suomalainen</u> Vodka/ <u>Finsk</u> Vodka/ Vodka of <u>Finland</u>	フィンランド共和国	蒸留酒・その他 の酒類	スオマライネン・ヴोट ウカ/ フィンスク・ヴोटウカ/ ウォッカ・オブ・フィン ランド
45	Armagnac	フランス共和国	蒸留酒	アルマニャック
46	Calvados	フランス共和国	蒸留酒	カルバドス
47	Cognac/ Eau-de-vie de <u>Cognac</u> / Eau-de-vie des <u>Charentes</u>	フランス共和国	蒸留酒	コニャック/ オドゥビィ・ドウ・コニャ ック/ オドゥビィ・デ・シャラ ントウ

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
48	Rhum de la <u>Martinique</u>	フランス共和国	蒸留酒	ラム・ドウ・ラ・マルティニック
49	Alsace/Vin d' <u>Alsace</u>	フランス共和国	ぶどう酒	アルザス/ヴァン・ダルザス
50	Beaujolais	フランス共和国	ぶどう酒	ボジョレー
51	Bergerac	フランス共和国	ぶどう酒	ベルジュラック
52	Bordeaux	フランス共和国	ぶどう酒	ボルドー
53	Bourgogne	フランス共和国	ぶどう酒	ブルゴーニュ
54	Chablis	フランス共和国	ぶどう酒	シャブリ
55	Champagne	フランス共和国	ぶどう酒	シャンパーニュ
56	Châteauneuf-du-Pape	フランス共和国	ぶどう酒	シャトーヌフ・デュ・パップ
57	Corbières	フランス共和国	ぶどう酒	コールビエール
58	Coteaux du <u>Languedoc</u> / Languedoc	フランス共和国	ぶどう酒	コトー・デュ・ラングドック/ラングドック
59	Côtes de <u>Provence</u>	フランス共和国	ぶどう酒	コート・ドウ・プロヴァンス
60	Côtes du <u>Rhône</u>	フランス共和国	ぶどう酒	コート・デュ・ローヌ
61	Côtes du <u>Roussillon</u>	フランス共和国	ぶどう酒	コート・デュ・ルシヨン
62	Graves	フランス共和国	ぶどう酒	グラーブ
63	Haut-Médoc	フランス共和国	ぶどう酒	オーメドック
64	Margaux	フランス共和国	ぶどう酒	マルゴー
65	Médoc	フランス共和国	ぶどう酒	メドック
66	Minervois	フランス共和国	ぶどう酒	ミネルヴォア
67	Pauillac	フランス共和国	ぶどう酒	ポイヤック

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
68	Pays d'Oc	フランス共和国	ぶどう酒	ペイドック
69	Pessac-Léognan	フランス共和国	ぶどう酒	ペサック・レオニャン
70	Pomerol	フランス共和国	ぶどう酒	ポムロール
71	Saint-Emilion	フランス共和国	ぶどう酒	サンテミリオン
72	Saint-Julien	フランス共和国	ぶどう酒	サンジュリアン
73	Sancerre	フランス共和国	ぶどう酒	サンセール
74	Saumur	フランス共和国	ぶどう酒	ソミュール
75	Sauternes	フランス共和国	ぶどう酒	ソーテルヌ
76	Val de Loire	フランス共和国	ぶどう酒	ヴァル・ドゥ・ロワール
77	Πετσίνα Αττικής	ギリシャ共和国	ぶどう酒	レツィーナ・アティキス
78	Σάμος	ギリシャ共和国	ぶどう酒	サモス
79	<u>Békési</u> Szilvapálinka	ハンガリー	蒸留酒	ベーケーシ・シルヴァ パーリンカ
80	<u>Gönci</u> Barackpálinka	ハンガリー	蒸留酒	グンツィ・バラツクパ ーリンカ
81	<u>Kecskeméti</u> Barackpálinka	ハンガリー	蒸留酒	ケチケメーティ・バラツ クパーリンカ
82	<u>Szabolcsi</u> Almapálinka	ハンガリー	蒸留酒	サボルチ・アルマパー リンカ
83	<u>Szalmári</u> Szilvapálinka	ハンガリー	蒸留酒	サトマーリ・シルヴァ パーリンカ
84	Törkölypálinka	ハンガリー	蒸留酒	トゥルクウイパーリンカ
85	<u>Újfehértói</u> meggy-pálinka	ハンガリー	蒸留酒	ウーイフェールトー イ・メッジパーリンカ
86	Tokaj/Tokaji	ハンガリー	ぶどう酒	トカイ/トカイ
87	<u>Irish</u> Cream	アイルランド	その他の酒類	アイリッシュ・クリーム

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
88	<u>Irish</u> Whiskey/ Uisce Beatha <u>Eireannach</u> / <u>Irish</u> Whisky	アイルランド	蒸留酒	アイリッシュ・ウィスキー/ イシュケ・バハー・エールナック/ アイリッシュ・ウィスキー
89	Grappa	イタリア共和国	蒸留酒・その他の酒類	グラッパ
90	Asti	イタリア共和国	ぶどう酒	アスティ
91	Barbaresco	イタリア共和国	ぶどう酒	バルバレスコ
92	Bardolino	イタリア共和国	ぶどう酒	バルドリーノ
93	<u>Bardolino</u> Superiore	イタリア共和国	ぶどう酒	バルドリーノ・スペリオーレ
94	Barolo	イタリア共和国	ぶどう酒	バローロ
95	Bolgheri/ <u>Bolgheri</u> Sassicaia	イタリア共和国	ぶどう酒	ボルゲリ/ ボルゲリ・サッシカイア
96	Brachetto d' <u>Acqui</u> / Acqui	イタリア共和国	ぶどう酒	ブラケット・ダクイ/ アクイ
97	Brunello di <u>Montalcino</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	ブルネッロ・ディ・モンタルチャーノ
98	Campania	イタリア共和国	ぶどう酒	カンパーニア
99	Chianti	イタリア共和国	ぶどう酒	キアンティ
100	<u>Chianti</u> Classico	イタリア共和国	ぶどう酒	キアンティ・クラシコ
101	<u>Conegliano</u> - Prosecco/ <u>Conegliano</u> - <u>Valdobbiadene</u> - Prosecco/ <u>Valdobbiadene</u> - Prosecco	イタリア共和国	ぶどう酒	コネリアーノ・プロセッコ/ コネリアーノ・ヴァルドビアデーネ・プロセッコ/ ヴァルドビアデーネ・プロセッコ

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
102	Dolcetto d' <u>Alba</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	ドルチェット・ダルバ
103	Franciacorta	イタリア共和国	ぶどう酒	フランチャコルタ
104	Lambrusco di <u>Sorbara</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	ランブルスコ・ディ・ソ ルバーラ
105	Lambrusco Grasparossa di <u>Castelvetro</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	ランブルスコ・グラス パロッサ・ディ・カステ ルヴェトロ
106	Marsala	イタリア共和国	ぶどう酒	マルサーラ
107	Montepulciano d' <u>Abruzzo</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	モンテプルチャーノ・ ダブルツツォ
108	Prosecco	イタリア共和国	ぶどう酒	プロセッコ
109	Sicilia	イタリア共和国	ぶどう酒	シチリア
110	Soave	イタリア共和国	ぶどう酒	ソアーヴェ
111	Toscana/Toscano	イタリア共和国	ぶどう酒	トスカーナ/トスカーノ
112	Valpolicella	イタリア共和国	ぶどう酒	ヴァルポリチェッラ
113	Vernaccia di <u>San Gimignano</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	ヴェルナツチャ・ディ・ サン・ジミニャーノ
114	Vino Nobile di <u>Montepulciano</u>	イタリア共和国	ぶどう酒	ヴィーノ・ノビレ・ディ・ モンテプルチャーノ
115	Originali <u>lietuviška</u> degtinė/ Original <u>Lithuanian</u> vodka	リトアニア共和国	蒸留酒・その他 の酒類	オリジナリ・リエトゥヴ イシュカ・デクティネ/ オリジナル・リトウアニ アン・ヴォトカ
116	Genièvre/Jenever/Genever	オランダ王国・ベル ギー王国・ドイツ連 邦共和国・フランス 共和国	蒸留酒・その他 の酒類	ジェニエーヴル/ユネ ーフェル/ジュネフェ ル
117	<u>Polska</u> Wódka/ <u>Polish</u> vodka	ポーランド共和国	蒸留酒・その他 の酒類	ポルスカ・ヴトウカ/ポ ーリッシュ・ヴォトカ

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
118	Herbal vodka from the <u>North Podlasie Lowland</u> aromatised with an extract of bison grass/ Wódka ziołowa z <u>Niziny Północnopodlaskiej</u> aromatyzowana ekstraktem z trawy żubrowej	ポーランド共和国	蒸留酒・その他の酒類	ハーバル・ヴォトカ・フロム・ザ・ノース・ポド ラシエ・ロウランド・ア ロマタイズド・ウィズ・ アン・エクストラクト・ オブ・バイソン・グラス / ヴトゥカ・ジョウオーヴ ァ・ズ・ニジニ・プウノ ツノポダラスキエイ・ アロマティゾヴァナ・エ クストラクテム・ズ・ト ラヴィ・ジュプロヴェイ
119	Alentejo	ポルトガル共和国	ぶどう酒	アレンテージョ
120	Bairrada	ポルトガル共和国	ぶどう酒	バイラーダ
121	Dão	ポルトガル共和国	ぶどう酒	ダン
122	Douro	ポルトガル共和国	ぶどう酒	ドウロ
123	Lisboa	ポルトガル共和国	ぶどう酒	リスボア
124	Madeira /Vinho da <u>Madeira</u> /Vin de <u>Madère</u> /Madère /Madera / <u>Madeira</u> Wijn /Vino di <u>Madera</u> / <u>Madeira</u> Wein / <u>Madeira</u> Wine	ポルトガル共和国	ぶどう酒	マデイラ/ ヴィーニョ・ ダ・マデイラ/ ヴァン・ ドウ・マデル/ マデー ル/ マデーラ/ マデイ ラ・ウェイン/ ヴィーノ・ ディ・マデーラ/ マデイ ラ・ヴァイン/ マデイ ラ・ワイン
125	Oporto/ Port/ <u>Port</u> Wine/ Porto/ Portvin/ Portwein/ Portwijn/ vin de <u>Porto</u> / vinho do <u>Porto</u>	ポルトガル共和国	ぶどう酒	オーポルト/ ポート/ ポ ート・ワイン/ ポルト/ ポートヴィン/ ポルトヴ ァイン/ ポルトウェイン / ヴァン・ドウ・ポルト/ ヴィーニョ・ド・ポルト

番号	名称	産地の範囲	酒類区分	(参考)翻訳の例
126	Tejo	ポルトガル共和国	ぶどう酒	テージョ
127	Vinho Verde	ポルトガル共和国	ぶどう酒	ヴィーニョ・ヴェルデ
128	Cotești	ルーマニア	ぶどう酒	コテシティ
129	Cotnari	ルーマニア	ぶどう酒	コトナリ
130	Dealu Mare	ルーマニア	ぶどう酒	デアル・マーレ
131	Murfatlar	ルーマニア	ぶどう酒	ムルフアトラール
132	Odobești	ルーマニア	ぶどう酒	オドベシュティ
133	Panciu	ルーマニア	ぶどう酒	パンチウ
134	Recaș	ルーマニア	ぶどう酒	レカシュ
135	<u>Svensk</u> Vodka/ <u>Swedish</u> Vodka	スウェーデン王国	蒸留酒・その他の酒類	スヴェンスク・ヴォトカ / スウェディッシュ・ヴォトカ
136	Vipavska dolina	スロベニア共和国	ぶどう酒	ヴィパウスカ・ドリナ
137	Vinohradnícka oblasť Tokaj	スロバキア共和国	ぶどう酒	ヴィノフラドニーツカ・ オブラスティ・トカイ
138	<u>Scotch</u> Whisky	英国	蒸留酒	スコッチ・ウィスキー
139	Ouzo/Oúzo	ギリシャ共和国・キ プロス共和国	蒸留酒・その他の酒類	ウゾ/ウーゾ

(注) 1 複数の要素から構成される地理的表示の名称のうち、下線を付した部分のみが使用される場合も保護の対象となります。

2 「名称」及び「(参考) 翻訳の例」欄の「/」は、一つの地理的表示に対して複数の名称がある場合にそれぞれの名称を区分するために使用しています。

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には、大粒で、米の中心に心白という白色不透明の部分がある酒造好適米と呼ばれ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。）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

玄米の外層部には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

の成分が多いことから、これを削り取り、白米にする工程を精米といいます。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、米のでん粉を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。

なお、時間や手間がかかりますが、乳酸を添加せず、乳酸菌によって乳酸を生成させる生もとや山廃酒母もあります。

また、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

酒母を大きいタンクに移し、そこに水、麴、蒸米を加えたものをもろみといいます。三段仕込と言って、水、麴、蒸米を4日間かけて3回に分けて仕込むことで酵母の数を順次増やし、酵母が薄まって雑菌に汚染されてしまう危険を防いでいます。

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粉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。アルコール等を添加する場合は、もろみ末期に添加します。

ニ 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、一般的に活性炭で処理し、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、瓶詰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から、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まで様々なものがあります。

(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、出荷の直前に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 にがり酒・活性清酒

にがり酒は清酒もろみを目の粗い布等でこした清酒で、固形分を含むので、味が濃く、独特の風味があります。加熱殺菌を行わない場合は、酵母が生きており、活性清酒と呼ばれます。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、炭酸を含む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

瓶詰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

清酒を透明瓶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。茶色や濃モスグリーンの着色瓶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、透明瓶や青瓶、緑瓶では、室内の照明でも徐々に着色し、品質が劣化します。

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出てきます。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、通常は瓶詰してから6か月は品質が十分保てるといわれています。しかし、時間が経てば経つほど瓶詰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掛けることが、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。

大正の終わり頃に理化学研究所の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重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 連続式蒸留焼酎

(1) 歴史

連続式蒸留機（連続的に蒸留操作を行う蒸留機）は、19世紀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焼酎が製造されたのは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、今日の連続式蒸留焼酎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、加水するケースが多いようです。

(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 単式蒸留焼酎

(1) 歴史

単式蒸留焼酎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ん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説や中国の福建省を経由して伝来したという説があります。

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焼酎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焼酎が製造さ

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（泡盛では黒麴菌が用いられます）というクエン酸を多く造る種類の麴菌を使用します。これらの麴菌の孢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、麦焼酎、米焼酎、そば焼酎、芋焼酎等と呼ばれます。

なお、泡盛には二次もろみはありません。

ロ 蒸留工程

単式蒸留焼酎は、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焼酎ができます。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焼酎ができます。

ハ 製成・貯蔵・出荷工程

蒸留直後の焼酎には、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、瓶詰出荷します。

最近では長期間貯蔵する焼酎も多くなってきました。

(3) 種類

イ 米焼酎

米を主原料とした焼酎で、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 麦焼酎

大麦を主原料とした焼酎で、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 そば焼酎

そばを原料とした焼酎で、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 芋焼酎

さつまいもを主原料とする焼酎で、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 黒糖焼酎

鹿児島県の奄美群島のみで生産されている焼酎で、黒糖を主原料にした焼酎です。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

沖縄県の伝統的な焼酎で、黒麹菌で造った米麹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

単式蒸留焼酎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

透明瓶に詰められた単式蒸留焼酎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付き、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、焼酎の油性成分が溶けきれなくなってしまうもので、常温に戻せば透明に戻ります。

5 みりん

(1) 歴史

みりんの原料には焼酎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焼酎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焼酎を仕込み（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粉やたんぱく質が糖分とアミノ酸等に変化し、焼酎臭さも消え、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遡ります。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」が登場すると、味がまろやかで香りもよく、より安定した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始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、ビール醸造には未受精の雌花が使用されます。ヨーロッパ産のものが多く使用されていますが、アメリカやニュージーランドなどの国の特徴のあるアロマホップも使用され、また、国産のホップも増加の動きがみられます。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、麦芽比率（ホップ及び水を除いた原料の重量に対する麦芽の重量）が100分の50以上となる範囲内で、麦芽以外に麦、米、とうもろこし、でん粉等の一定のものを副原料として使用することが認められています。また、果実、コリアンダー等の一定の香味料について、麦芽の重量の100分の5を超えない重量の範囲で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。このときの加熱の方法や温度により、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粉を糖分に変えます。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易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、下面発酵では5～10℃で約1週間、上面発酵では、15～25℃で3～5日間主発酵させます。この主発酵が終

わったビールを若ビールといいます。

(二) 後発酵

若ビールを後発酵タンクに移し、下面発酵では0℃付近で30～50日、上面発酵では15～20℃で1週間から10日ほど後発酵を行います。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け込みます。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、瓶詰して出荷されます。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（ラガー；発酵が進むにつれて沈殿する下面発酵酵母を用いて低温で発酵・熟成させたビール）と上面発酵ビール（エール；発酵中泡とともに液の表面に浮かんでくる上面発酵酵母を用いて比較的高い温度で発酵・熟成させたビール）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。このビールの色の違いは、主に使用する麦芽の種類（色）の違いによるものです。

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、糖類やでん粉質の副原料（麦、米、とうもろこし、でん粉等）を使用したビール、果実、コリアンダー等の一定の香味料を使用したビールに分けられます。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。一方、糖類やでん粉質の副原料を使用すると味が軽快になります。また、果実や香味料を使用することで特徴的なビールを造ることが出来ます。

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。なお、生ビールでも、ろ過によって酵母などの微生物を取り除き、品質を安定させたものやろ過を行っていないものがあります。

（注）ラガービールとは、下面発酵ビールのことをいい、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、瓶の中は室温で約2気圧の圧力がかかっています。品質を保つ以外に破瓶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、瓶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、ビールが凍って瓶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、瓶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	スタイル	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	琥珀色（黄金色から銅色）のビール。ナッツ様の麦芽の香味と、アロマホップの香りが特徴。 イギリス産ホップのハーブ様の香りのイングリッシュスタイルと、アメリカ産ホップのグレープフルーツ、松脂様の香りが強く効いたアメリカンスタイルがある。	イギリス アメリカ
		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丁子、クローブ様の香りと、バナナ様の華やかな香り。泡立ち及び泡もちが良い。	ドイツ
		ケルシュ	麦わら色から黄金色で、苦味が少なく、みずみずしい味のビール。フルーティな香りがほのかに感じられる。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	麦芽風味があり、ホップの苦味の効いた褐色のビール。ドライですっきりした味わい。	ドイツ
	濃色	アイリッシュ・スタウト	泡がきめ細かで泡もちが良く、香ばしい焦げた香り、ドライな苦味と軽い酸味のある黒色ビール。	アイル ランド
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	黄金色で、スパイシーな香りのホップの効いた爽快なビール。麦芽風味のあるチェコのスタイルと淡色ですっきりとしたドイツのスタイルがある。	チェコ ドイツ
		アメリカン・ライト・ラガー	ホップの香りや苦味が弱く、麦芽風味も弱い軽快でドライな味のビール。	アメリカ
		ドルトムンダー	ソフトな麦芽風味、柔らかいホップの苦味、香りがあるアルコール分のやや高いビール。	ドイツ
	褐色	メルツェン	淡色から赤褐色までの色で、ややアルコール分が高めのトースト様の麦芽の香味があるビール。	ドイツ
	濃色	デュンケル	濃褐色で甘く香ばしい麦芽の香味のビール。濃褐色のビール。	ドイツ
		ボック	麦芽由来の香味が濃厚でアルコール度数の高いビール。濃褐色のものから、琥珀色、黄金色ものまである	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 世紀にはガラス瓶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) 瓶詰・出荷

樽貯蔵を終えた赤ワインは、ろ過を行った後に瓶詰を行い、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) 瓶詰・出荷

ろ過後に瓶詰を行い、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瓶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。

(d) 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) 保存管理上の注意

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、色素などを原料の一部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（グレイン）を原料とし、くせのないグレイ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イ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、乾燥させます。スコッチタイプのウイスキーでは、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2～3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、瓶詰工程等を経て、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、ポットスチルで通常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、瓶詰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ヴァッサーがあります。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造られています。

(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

麦芽又は麦を原料の一部とした発泡性を有する酒類で、麦芽比率が100分の50未満のものや麦芽の重量の100分の5を超えて果実や一定の香味料を使用するものは、ビールと同様の製造方法でも、ビールではなく発泡酒になります。

12 その他の醸造酒

どぶろくや中国の紹興酒の一部などがこれに分類されます。どぶろくは、清酒と同様に米、米麴、水を原料として発酵させて造りますが、清酒と異なり「こす」工程がありません。

また、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たんぱく質を使用して製造したものは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、焼酎、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・瓶詰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」のうち発泡酒に麦芽又は麦を原料の一部としたスピリッツを添加して製造したもの、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粉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。

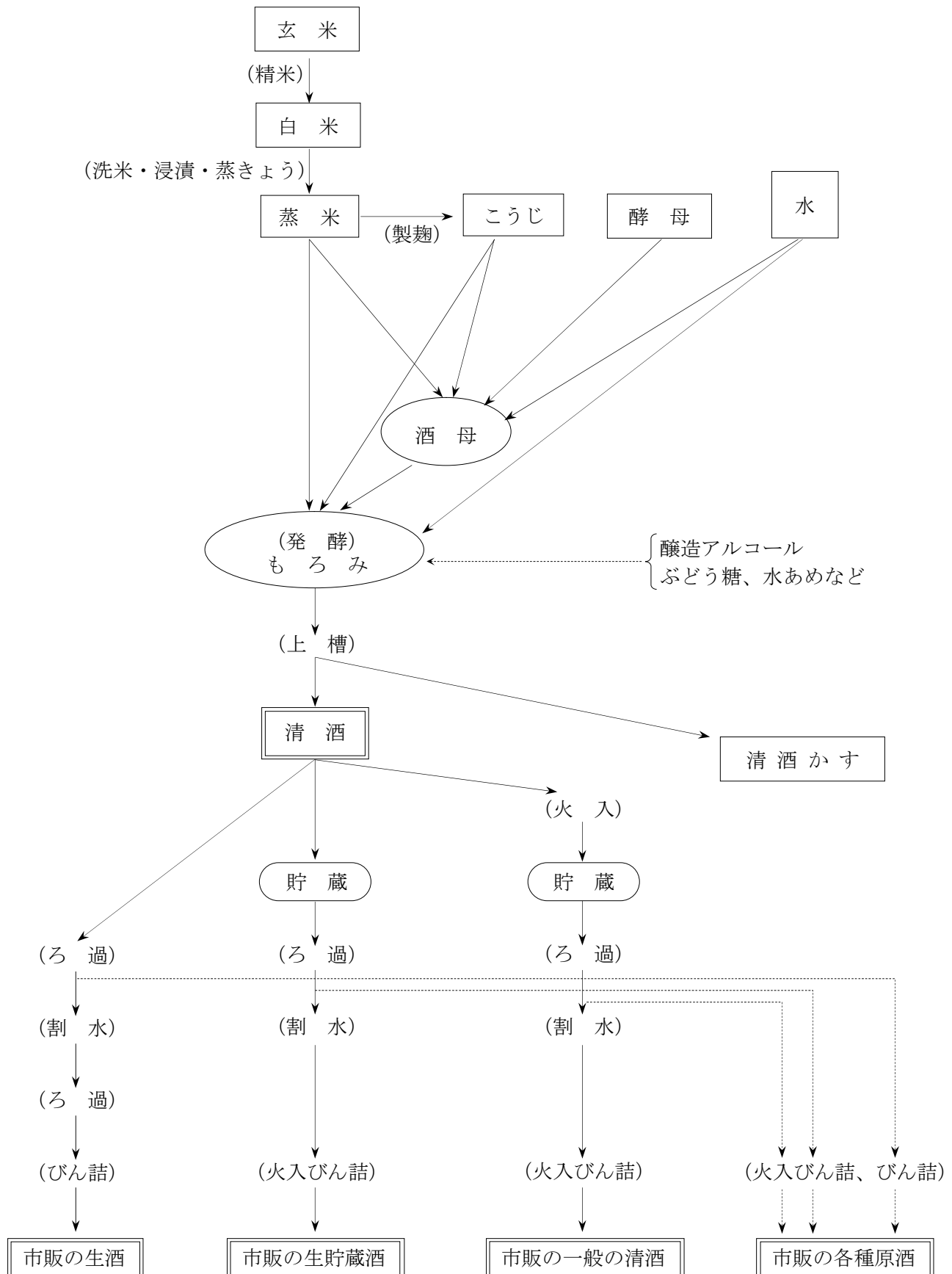
16 雑酒

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。

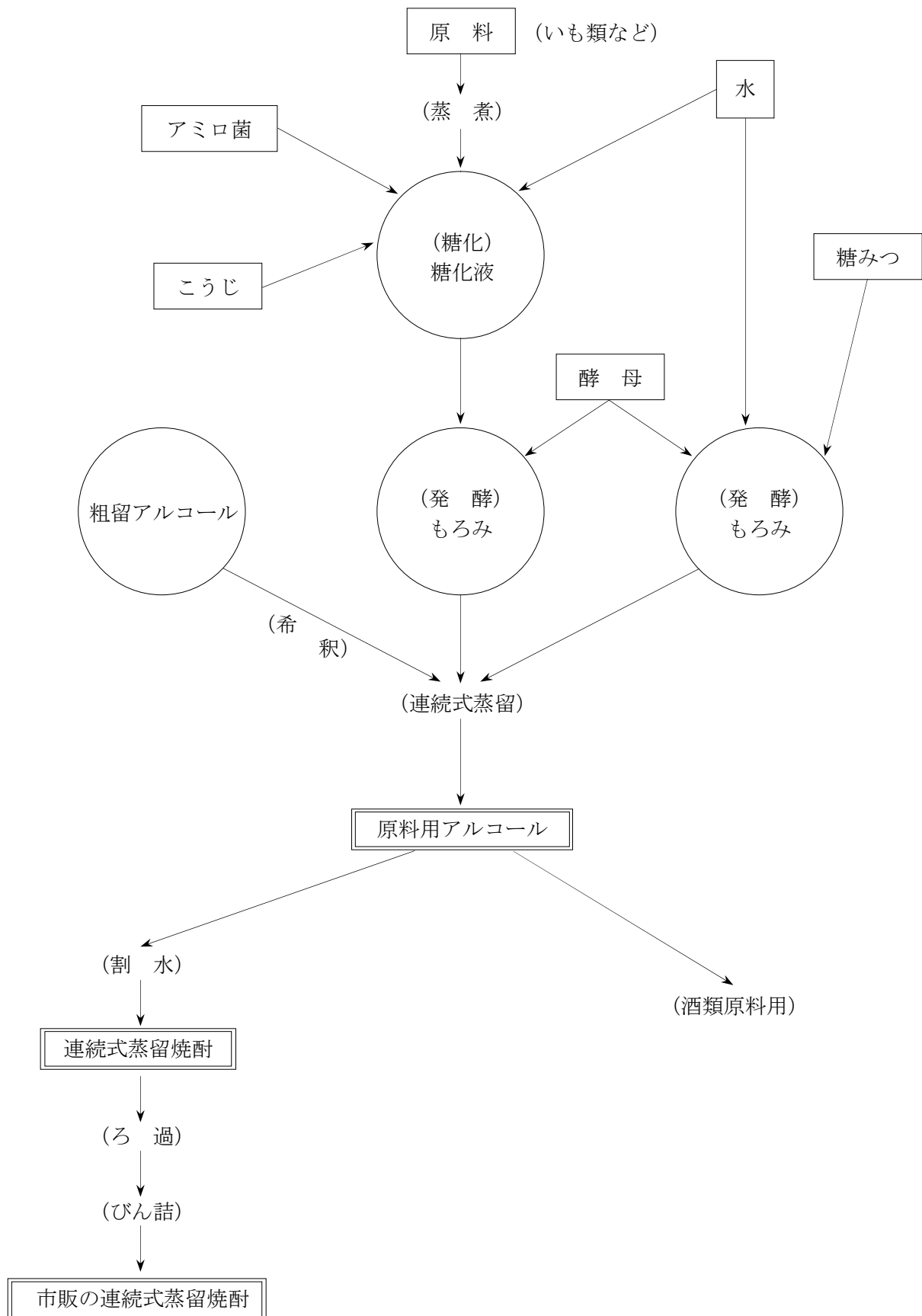
また、中国の紹興酒のうち、善醸酒、香雪酒など、原料の一部に酒類を用いるものは雑酒に該当します。

【参考１】酒類の製造工程図

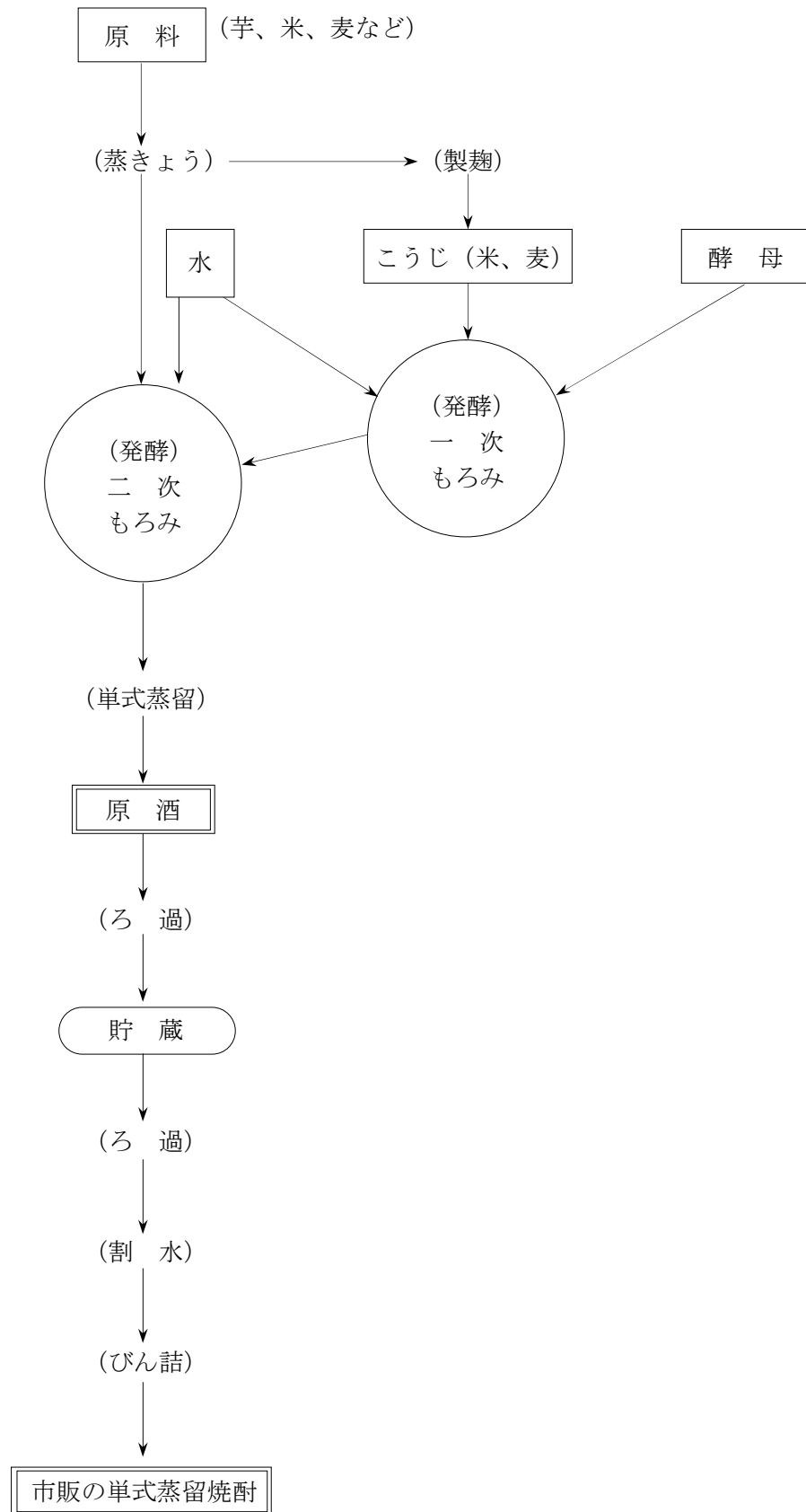
(1) 清 酒



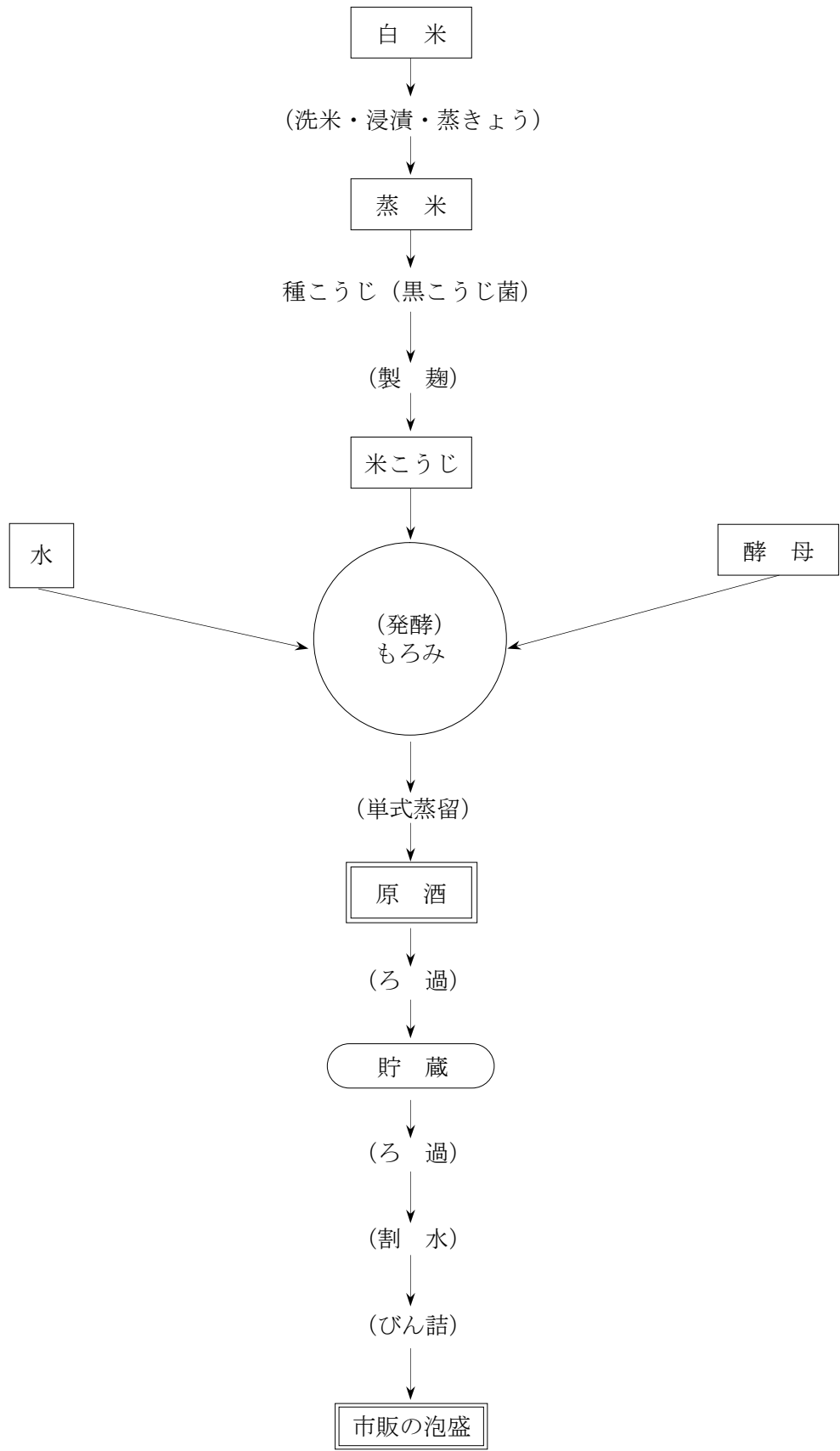
(2) 連続式蒸留焼酎・原料用アルコール



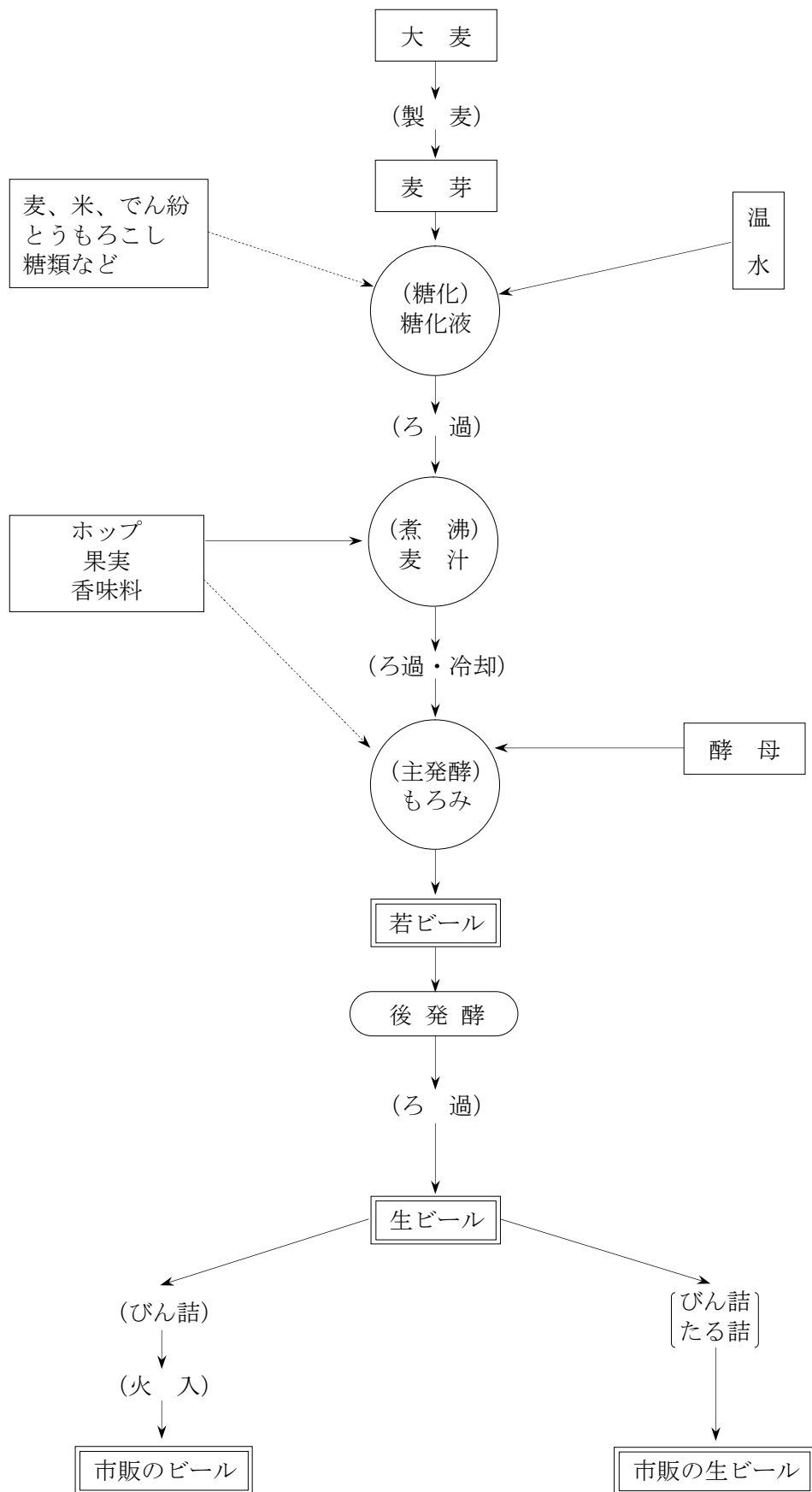
(3) 単式蒸留焼酎



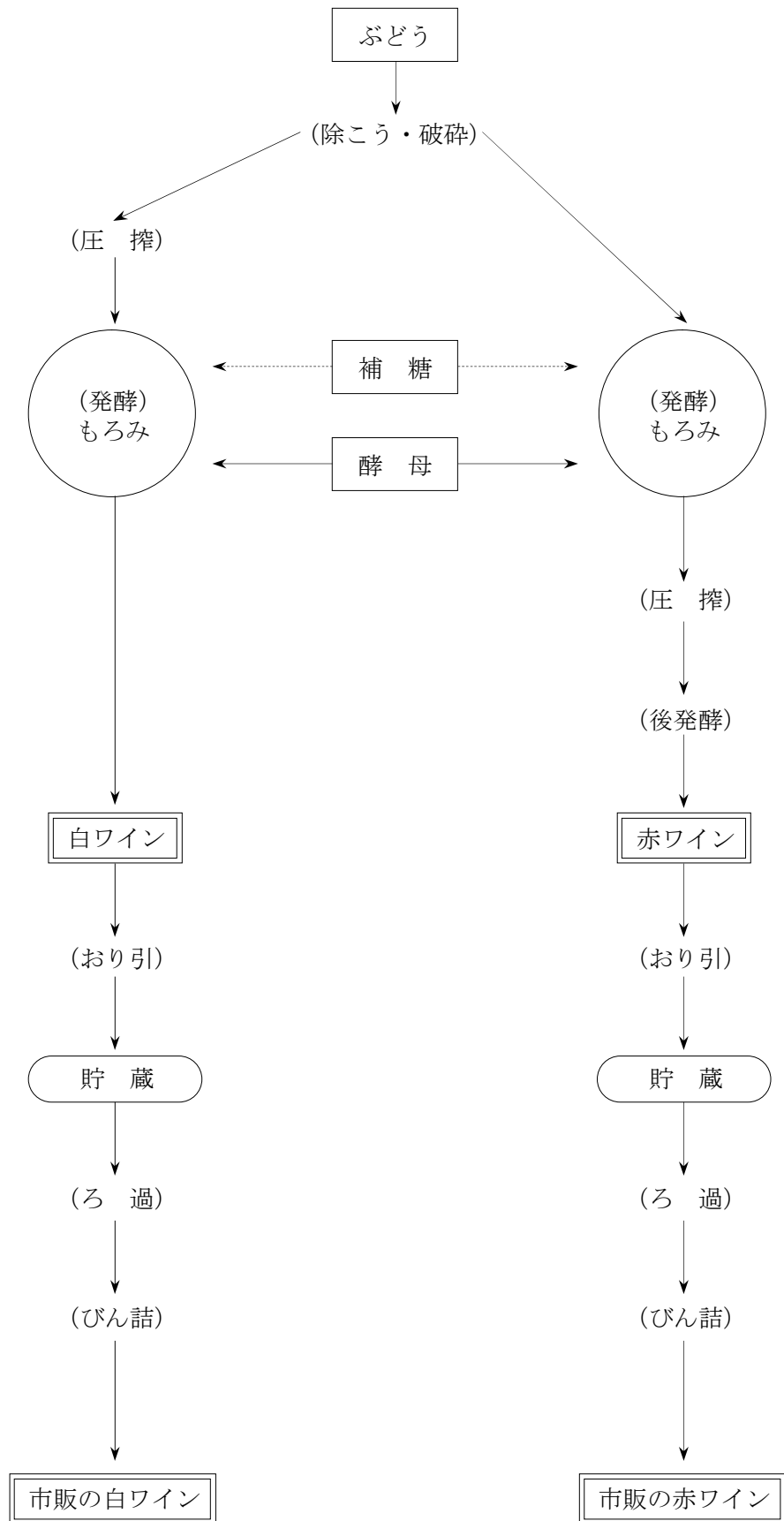
(4) 単式蒸留焼酎（泡盛）



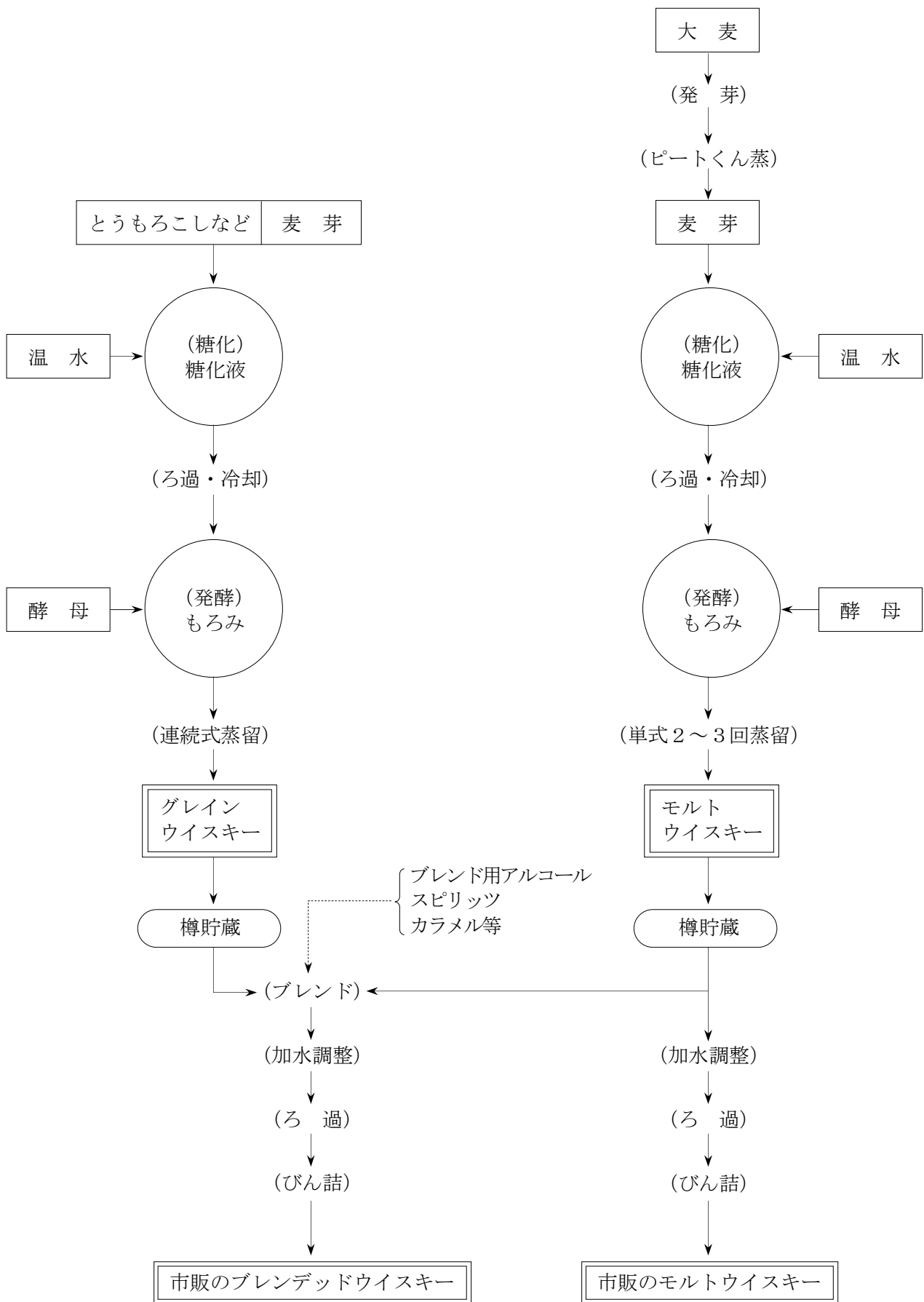
(5) ビール



(6) ワイン



(7) ウイスキー



【参考2】光による劣化（着色）

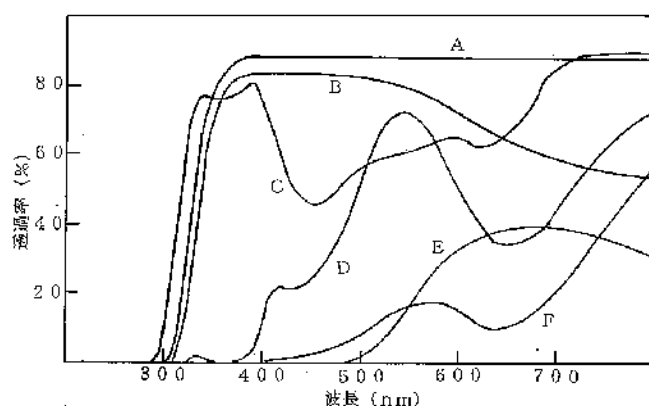
日光や蛍光灯の光は酒類を劣化させます。特に清酒をはじめとする醸造酒は、光や温度による影響を受けやすいとされています。

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きています。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

店舗でよく使用される昼白色蛍光灯及び三波長域発光型蛍光灯の下では、図2のように清酒の着色は増加し、品質劣化が起きていることを示します。

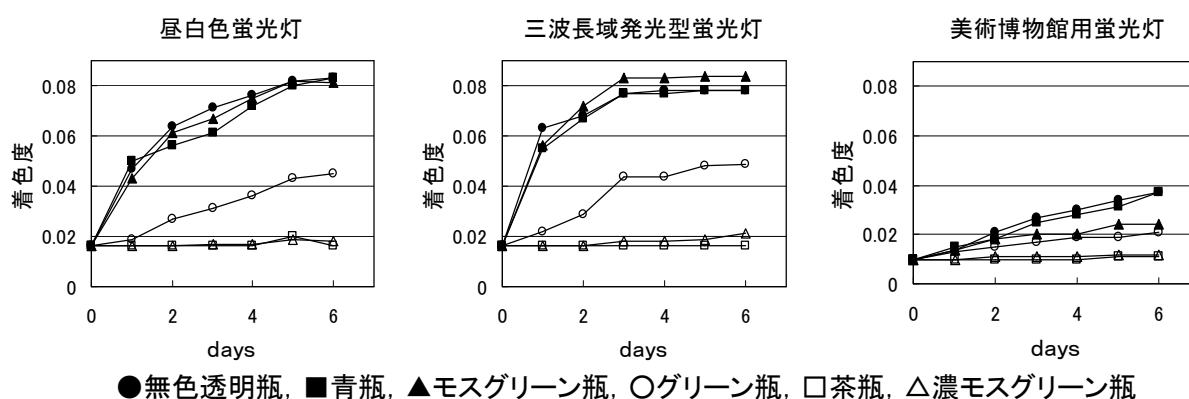


図2 蛍光灯による清酒の着色の経時変化

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ます。回転の遅い商品の陳列は、見本品だけに、箱に入れるなど光をカットする工夫が必要です。一方、LED照明は一般に紫外線が少ないといわれており、清酒の品質劣化は比較的起きにくいと考えられます。

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合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 単式蒸留焼酎

(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 焼酎を口に含み、含んだ瞬間の引き込み香をかぎ、更に、焼酎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 焼酎を吐き出し、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緩やかに、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、泡立ちと泡のきめ細やかさ、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

ウィ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、麴ばなどという。
		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) 单式蒸馏烧酎

区分	評価	用語	内容
香り	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香りが豊かである。
		上品	香りがおだやかで整っている。
	悪い	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。
		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	アロマ	ぶどうに由来する香り。
		ブーケ	発酵中及び発酵後の熟成中に生成する香り。
	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】清酒等のフレーバホイール

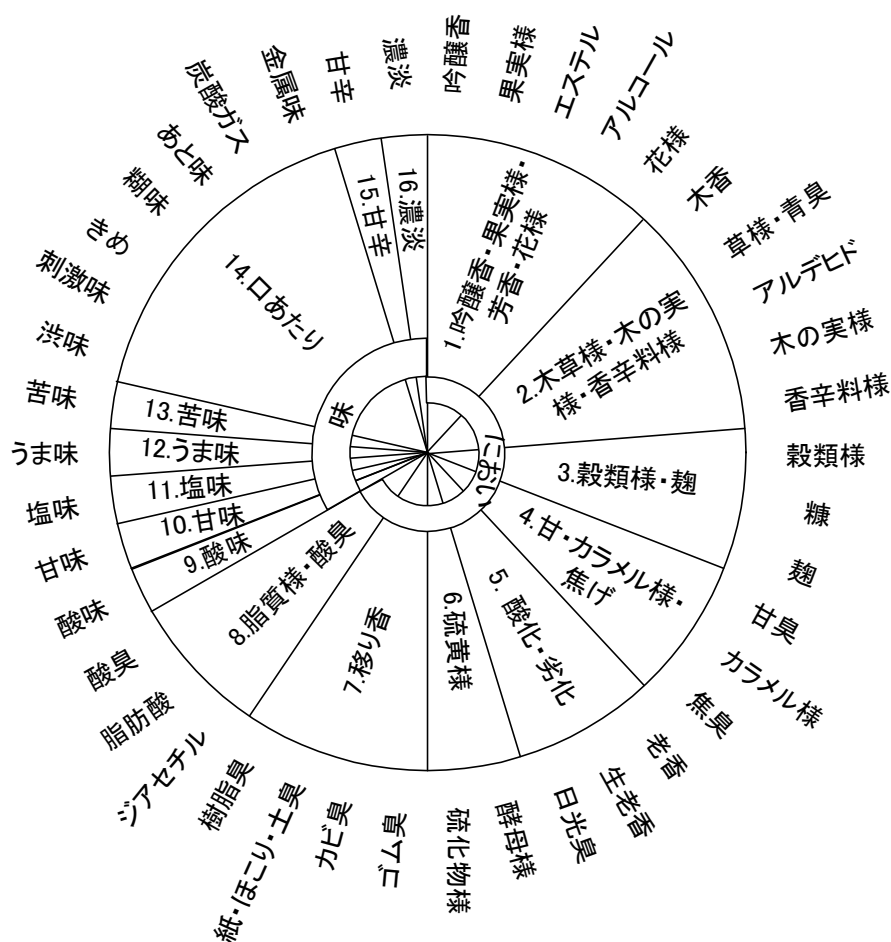
「フレーバホイール」とは、ある食品から感じられる香りや味の特徴を、類似性等を考慮して円状かつ層状に並べたもので、その食品に関わる人々が香りや味について共通認識を持ち、コミュニケーションを行うためのツールとして用いられます。

1 清酒のフレーバホイール

清酒のフレーバホイールは、酒類総合研究所が作成したものです。

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。

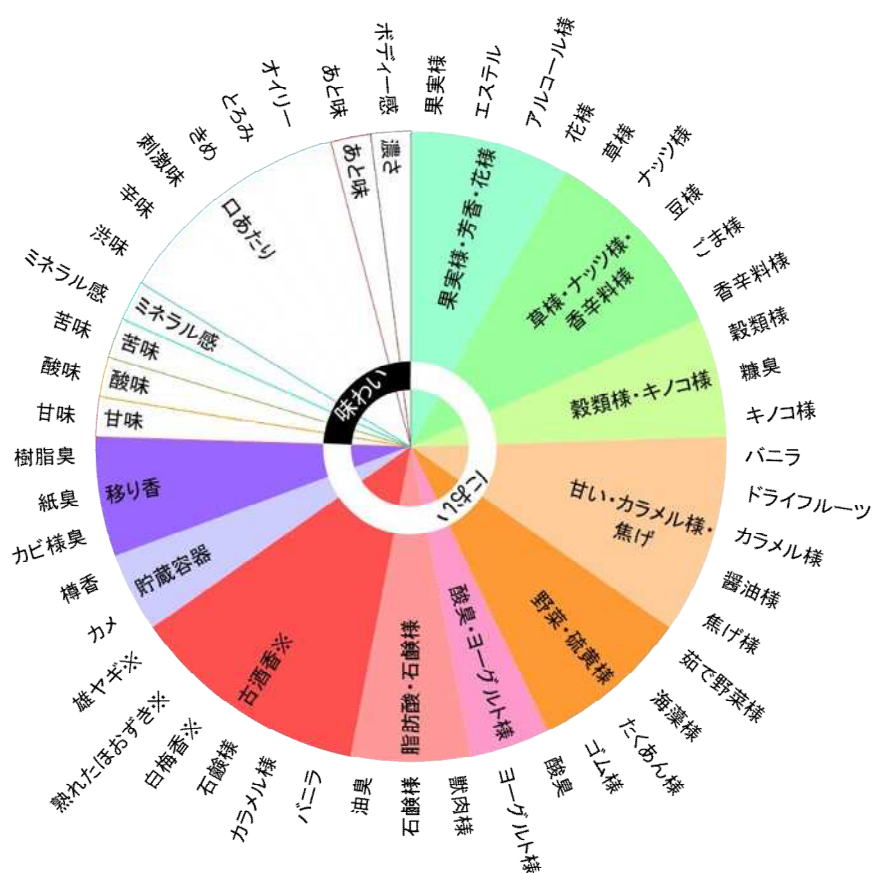


2 泡盛のフレーバホイール

泡盛のフレーバホイールは沖縄国税事務所、沖縄県工業技術センター、琉球大学、沖縄高等専門学校の4者で作成されました。

香味特性を表す99の用語を17のクラスに分類し、①一般的な用語又は物質名を示す49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50の用語（第2層）に分類しました。また、34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。

※がついている用語については、共通認識が確立していませんが暫定的に掲載しています。



【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）

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

【メ モ】