

---

## 日本酒

Premium Sake MIKOTSURU

近藤 昭等

Akira KONDO

菱友醸造株式会社

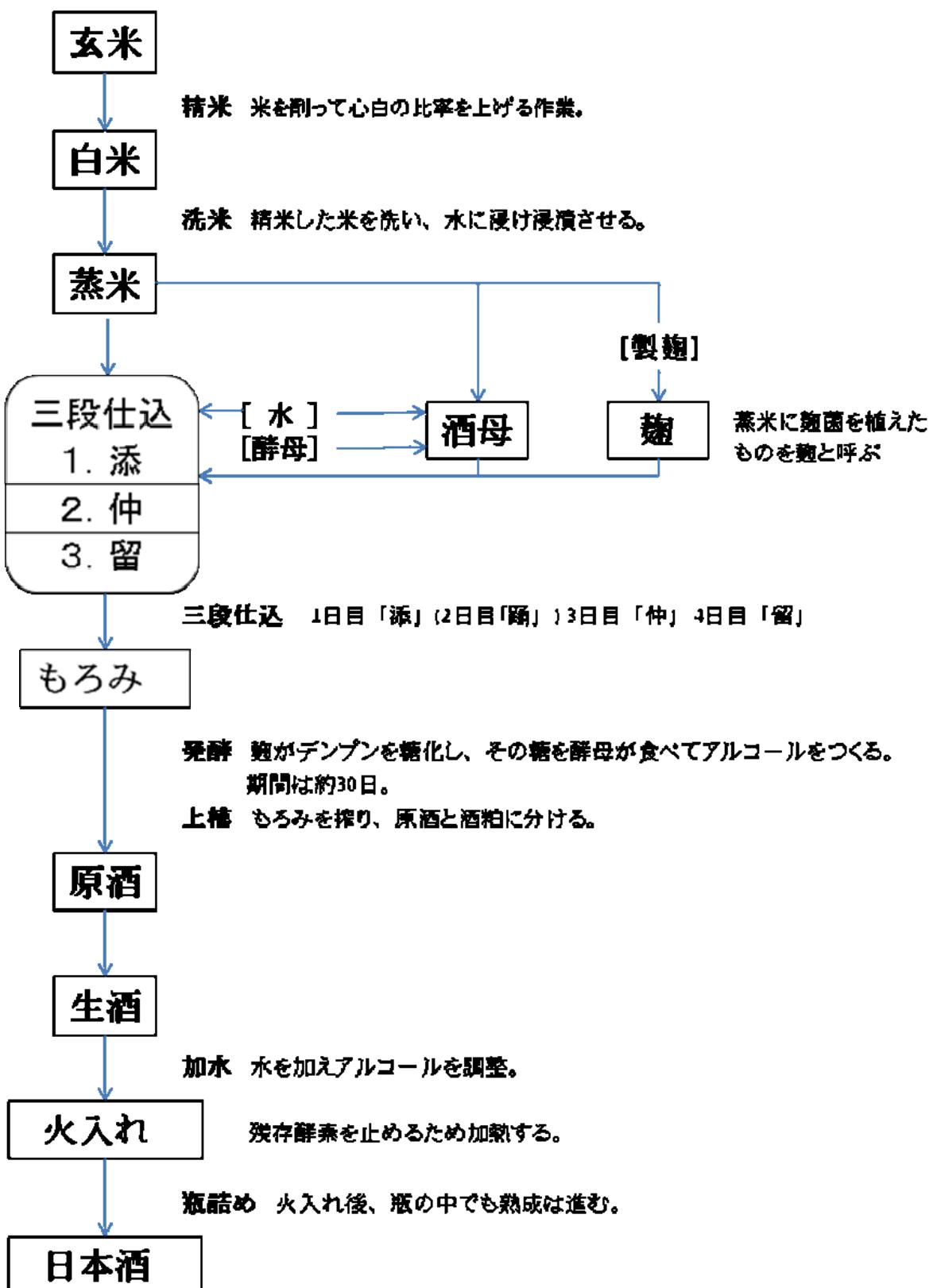
〒393-0061 長野県諏訪郡下諏訪町 3205-17

TEL 0266-27-8109 FAX 0266-27-8205

E-mail : [mail@mikotsuru.com](mailto:mail@mikotsuru.com)

---

## お酒のできるまで



## 用語集

- **酵母**

糖分をアルコールと炭酸ガスに分解するのが酵母菌の役割であるが、日本酒の発酵には大量の酵母菌の数が必要となる、その酵母菌の培養工程を酒母という。

- **もろみ**

米麹、蒸した米、仕込水この三者が約一ヶ月発酵を続けて出来上がるのが酒だが、その発酵状態をもろみという。

- **無ろ過**

ろ過とは、出来上がった酒の味を調える目的で活性炭（すみ）を使って味の雑味を取り除く行為をいう。無ろ過とはその作業をしていないこと。

- **生**

出来上がった酒を63～65℃に熱し殺菌することを『火入れ』という。これにより酒は貯蔵中の腐敗や味の劣化を防ぐ。（通常のお酒は火入れしている）

これに対し生酒は、火入れを行わずに味のフレッシュさを全面に押し出す酒をいう。生酒は火入れに比べ冷蔵貯蔵が必要であり味の変化も早い。

生貯蔵酒とは加熱処理をせずに生で貯蔵し、出荷直前に火入れをした酒をいう。

- **原酒**

瓶詰めのとき、味わいとアルコール度数調整のために水を加えない酒をいう。通常の酒は水を加えている。この行為を割り水という。

- **原材料 米麹**

蒸した米に麹菌といふカビの一種を成育させたものを米麹（麹）といふ。麹には米の澱粉質をアルコール発酵可能な糖質に変える重要な役割がある。一般的には30～35℃の空間で48～60時間かけて米に麹菌を生育させて造る。

- **アルコール分**

日本酒のアルコール分は15～16度くらいのお酒が多い。大手蔵のお酒は13～14度くらいのお酒が多い。原酒では、割り水をしていないため、17度近くと高くなるお酒もある。これは、醸造酒の中で、並行複発酵を行う日本酒のみで可能な高アルコールである。ワインは、13～14度くらい。

- **使用米**

コシヒカリ等の食料米とは別に酒造りに適した原料米がある。これを酒造好適米といふ。金紋錦、山田錦、雄町、美山錦等の品種があり原料米品種により、出来上がる酒の味も違いが出る。

- **精米歩合**

原料となる米は、粒の外側に酒の雑味の原因となる脂肪やたんぱく質を多く含む。この為、雑味の少ない酒を造るためにには、米粒の外側を削り取ることが必要となり、これを精米という。玄米を 100 とすると 40 削って 60 残した精米を精米歩合 60% という。一般的には米を削れば削るほど雑味の少ない酒が出来上がる。

- **製造年度**

醸造業界・酒造業界における一年の区切り方で、毎年の 7 月 1 日から翌年の 6 月 30 日までをいう。**醸造年度**（じょうぞうねんど）、または単に**製造年度**（せいぞうねんど）ともいう。

英語で *Brewing Year* ということから「**BY**」と略される。

- **杜氏**

杜氏とは酒造りを行う職人集団の長を指し、南部杜氏（岩手県）、越後杜氏（新潟県）等の全国各地に集団がある。それぞれに酒造り技法の違いがあり造られる味も違いがでる。また、近年は蔵元自らが製造に携わる、いわゆる蔵元杜氏もある。

- **酸度**

酒の中に含まれる酸の量。多ければ骨太な味に、少なければやさしい味に感じやすい。

- **醸造元**

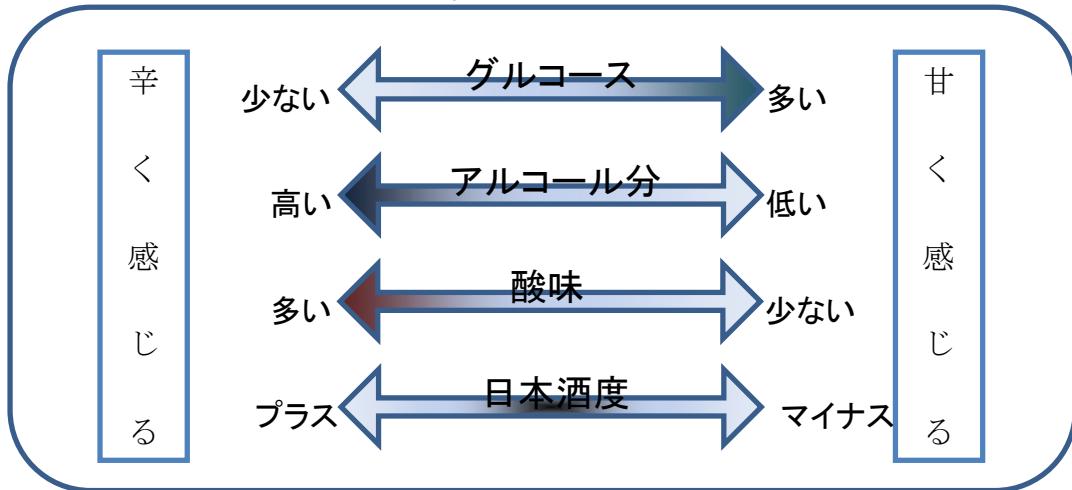
日本には、約 1,800 蔵の日本酒製造場がある。鹿児島と沖縄以外の全都道府県に存在する。

- **製造年月**

「製造年月」は日本酒が搾りあがった日を指すのではなく、瓶に詰められた日を指します。古酒などは製造年月が新しくても日本酒が搾られた日は何年も前、ということもあります。

- ・ 日本酒度

辛口、甘口を表す目安の数字。プラスが大きければ大きいほど辛口、マイナスが大きければ大きいほど甘口となる。



- ・ 積算温度

$$\begin{array}{ccc}
 \text{1°C} \times 100 \text{ 日間} & = & 100^\circ\text{C} \\
 (\text{品温}) & & (\text{積算温度})
 \end{array}
 \quad
 \begin{array}{ccc}
 10^\circ\text{C} \times 10 \text{ 日間} & = & 100^\circ\text{C} \\
 (\text{品温}) & & (\text{積算温度})
 \end{array}$$

実際に例えると…

$$5^\circ\text{C} \times 90 \text{ 日間} = 450^\circ\text{C}$$

(品温)

(積算温度)

$$23^\circ\text{C} \times 90 \text{ 日間} = 2070^\circ\text{C}$$

(品温)

(積算温度)

4.6 倍 1620°Cの違い

日本酒の温度表現		
名称	飲用温度	備考
飛び切り燶 (とびきりかん)	55 度前後	香りが凝縮し、最も辛口に感じられる。
熱燶(あつかん)	50 度前後	香りはシャープに、味わいはキレがよくなる。
上燶	45 度前後	香りがきりっと締まり、味わいは柔らかさと引き締まりが出る。
ぬる燶	40 度前後	香りが最も大きくなり、味わいにふくらみが出る。
人肌燶	37 度前後	米や麹の香りが引き立ちサラサラとした味わい。
日向燶(ひなたかん)	33 度前後	香りが立ってくる。なめらかな味わい。
冷や	常温	冷蔵庫などで冷やしたものが「冷や」ではない。
涼冷え(すずびえ)	15 度前後	フルーティーさやフレッシュさが感じられる。
花冷え	10 度前後	最近は「冷や」と区別するために「冷やして」などともいう。
雪冷え	5 度前後	いわゆる「キンキンに冷やした」もの。