

- 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させ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)は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

〒739-0046 広島県東広島市鏡山3-7-1

TEL:082-420-0800 FAX:082-420-0802

<https://www.nrib.go.jp/> E-mail: kouhou_info@nrib.go.jp

平成16年3月 初版発行

令和5年2月 第5版発行



酒類総合研究所ホームページ

日本酒[※] ラベルの 用語事典

おいしい日本酒[※]を
選ぶために



※原料の米に国内産米のみを使い、日本国内で製造された清酒を「日本酒」といいます。

ラベルには何が 書いてあるのでしょうか？

①から⑦は実は法令等で表示が義務付けられているのです。
この他、生酒の保存・飲用上の注意、外国産清酒を使用した場合の表示なども義務付けられています。

1 アルコール分 — アルコール分 16度以上 17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)

3 原料米の産地表示 — 米こうじ(国産米) 醸造アルコール 精米歩合 60%

4 品目 (原料の米に国内産米のみを使い、日本国内で製造された清酒のみ「日本酒」と書くことができる) — 清酒 720ml

5 内容量 — 製造年月 2023.2

6 製造者の名称及び製造場の所在地 — 製造者：酒類総合研究所 広島県東広島市鏡山3-7-1

7 二十歳未満の者の飲酒防止の注意 — 二十歳未満の飲酒は法律で禁止されています

8 特定名称 (吟醸、純米、本醸造など) — 本醸造

9 精米歩合 (特定名称を表示する場合は必須) — 山田錦 100%

10 原料米の品種名 — 山田錦

11 産地名 — 東広島市の酒

12 酒の特徴を示す語句 (原酒、生酒、生貯蔵酒、生一本、樽酒) — 樽酒

13 製造時期 — 研

※その他にも、文字ポイントや表示の方式など、酒類業組合法及び食品表示法等の法令で定められた表示義務事項等があります。

裏ラベル(瓶の裏側に貼ってあるのでこう呼びます)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用しました
- 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 きょうかい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
△	○	◎	○

用語事典 目次

原材料 3
米：原料米 / 酒造好適米 / 心白 / 山田錦 / 五百万石 / 美山錦 / 雄町 / 精米歩合 / 高精白 / 麴米 / 掛米
米こうじ / 醸造アルコール / 糖類 / 酸味料

成分 5
アルコール分 / 日本酒度 / 酸度 / アミノ酸度

特定名称 5
特定名称：吟醸酒 / 純米酒 / 本醸造酒

製造時期 7

有機表示 7

地理的表示 7

タイプ・呼称 7
新酒 / 古酒 / 長期貯蔵酒 / 原酒 / 生酒 / 生詰め酒 / 生貯蔵酒 / 貴醸酒 / 生一本 / 低アルコール酒 / 樽酒 / 冷やおろし / 活性清酒(にごり酒) / スパークリング清酒

酒造用語 11
酵母 / 家(蔵)付き酵母 / きょうかい酵母 / 酒母 / 生酛 / 山廃酛 / 速醸酛 / 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お酒を見つけていただく時の参考にと、ラベルに比較的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。

ラベルの用語

〔 原材料 〕

原料米 げんりょうまい

清酒造りに使用する米。清酒の原料には酒造好適米（酒米）だけでなく、一般米（食用米）も含めてたくさんの品種が使われている。ラベルには、「米（国産）」のように産地も表示することになっている。

酒造好適米（酒米）しゅぞうこうてきまい（さかまい）

清酒造りに適した性質をもつ米品種の総称。農産物検査法では醸造用玄米という。一般米より大粒で心白のあるものが多い。山田錦をはじめとした有名品種のほか、最近では全国各地で新品種が開発され、また、古い品種の復活もあって、清酒のバラエティを豊かにしている。全国で100品種以上が栽培されている。

心白 しんぱく

米の中心部が白く不透明に見える状態またその部分。心白があるのは酒造り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

全国的に栽培されている代表的な酒造好適米品種。酒造りの作業性の良さばかりでなく、できる酒の味わいの良さで全国の杜氏から特に好まれている品種の一つ。

五百万石 ごひゃくまんごく

新潟県や北陸地方を中心に栽培されている酒造好適米品種。

美山錦 みやましき

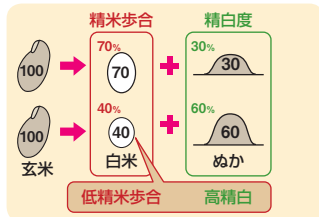
比較的耐冷性が強いので長野県や東北地方で主に栽培されている酒造好適米品種。

雄町 おまち

酒造好適米の中でも古い品種で、岡山県で主に栽培されている。独特の「ふくらみ」をもつ酒になるので根強い人気がある。

精米歩合 せいまいふあい

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。例えば、精米歩合40%といえば、100kgの玄米を精米して40kgの白米にしたことを示す。

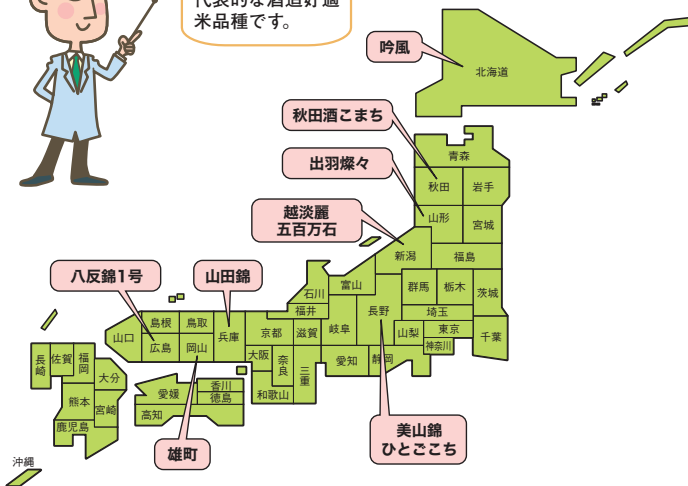


左から玄米、精米歩合70%、40%の白米

酒造好適米の主な産地



山田錦、五百万石及び美山錦は特に代表的な酒造好適米品種です。



出典：農産物規格規定（農林水産省）
※ 検査数量の上位10品種を記載しています。

Q 購入した後の保存で注意する点は？



A 温度、光、酸素に注意が必要です。生酒・発泡性清酒・吟醸酒は冷蔵庫に入れておくことをおすすめします。その他の種類の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。酸素によって品質が変化するため、開栓した後はしっかりと栓を閉め、早めに消費しましょう。



高精白 こうせいはいく

高度に精米して米を白く磨いたという意味で、高度精米ともいう。精米歩合で表せば逆に低くなる。業界では良く使う言葉だが、高精白＝低精米歩合であるため注意が必要。

麴米 こうじまい

麴造りに使う原料米。

掛米 かけまい

麴米と対になる言葉で、こちらは蒸して酵母やもろみに加える(掛ける)原料米。

米こうじ(米麴) こめこうじ

米に麴菌を生やしたものを。麴菌がつくった酵素の働きで米の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。ラベルに表示する際は、「米こうじ(国産米)」のように麴米の産地も併せて表示しなければならない。



醸造アルコール じょうぞうあるこーる

サトウキビの糖蜜や穀類を発酵、蒸留してつくられる。清酒の香味を調整するために使う。

糖類 とうるい

味の調整のために加える水飴やブドウ糖。

酸味料 さんみりょう

味の調整のために加える乳酸、コハク酸など。

〔成分〕

アルコール分 あるこーるぶん

酒100mlに含まれるアルコールのml数。「度」又は「%」で表す。

日本酒度 にほんしゅど

清酒の比重を示す指標で、甘口・辛口の目安になる。(+)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、甘味が隠れるため辛口に感じる。

アミノ酸度 あみのさんど

アミノ酸の量を示す指標。多ければ味のしっかりしたタイプ、少なければ淡いタイプといえる。

〔特定名称〕

特定名称 とくていめいしょう

国税庁が定める「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ページ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。

日本酒度と甘辛

日本酒度は清酒の比重を示す特有の尺度です。15℃で測定し、4℃の水と同じ重さ(比重1)を日本酒度0として、それよりも軽いものはプラス、重いものはマイナスの値をとります。

酒の比重は含まれる成分の量によって変化します。例えば、アルコール分が多いと比重は小さくなり、日本酒度の値は大きくなります。反対に、糖分が多いと比重は大きくなり、日本酒度の値は小さくなります。

糖分の量で値が変化するため、日本酒度は清酒の甘辛の目安とされてきました。しかし、アルコール分が同じくらいの酒同士でないと、日本酒度の値で糖分量の比較はできません。また、酸味は甘味を隠す性質があるので、糖分量が同じでも酸味の強い酒はより辛口に感じます。つまり、清酒の甘辛は糖分と酸のバランスで決まるため、日本酒度だけで甘辛を正確に表すことは難しいのです。近年では、清酒中のブドウ糖の量と酸度から計算して清酒の甘辛の指標とする

方法(新甘辛度)も提案されています。



日本酒度の測定

+20
+10
± 0
-10
-20

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。また、酒の比重から計算することもできます。



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

ただし、比重は日本酒度を
知りたい酒の比重(15℃/4℃)。

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。昔は品評会のために杜氏が技術の粋を尽くして造るもので、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な香り。吟醸香の高いものは温めると香りを損なうので常温や冷やして飲むことが多い。

純米酒 じゅんまいしゅ

米と米こうじだけで造る酒。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、燗酒から冷酒、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。もろみをしぼる（酒粕と分離させる）前に少量の醸造アルコールを加えて適度に味を調整しているので燗酒で軽快に飲めるものが多い。

製造時期

原則として、「製造年月」など製造時期を示す文字に続けて、製品容器に詰めた時期を表示する（例：製造年月〇年〇月）。

有機表示

JAS法に基づく格付をされた「有機農産物」を原材料重量の95%以上使用するなど、JAS法の規格を満たし、有機JAS認証を取得することで、「有機」、「オーガニック」等と表示することができる。この表示には有機JASマークの貼付も必要。

地理的表示

地域の共有財産である「産地名」の適切な使用を促進する制度で、「正しい産地であること」と、「一定の基準を満たした品質であること」を示すもの。酒類については、国税庁が定める「酒類の地理的表示に関する表示基準」に基づき国税庁長官が指定し、原則として「地理的表示であることを明らかにする表示」（地理的表示、Geographical Indication、GI）と一緒に表示される。

タイプ・呼称

新酒 しんしゅ

その年度（酒造年度（7/1～翌年6/30）。BYともいう。）に造った酒。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。熟成香となめらかな味わいが特長。

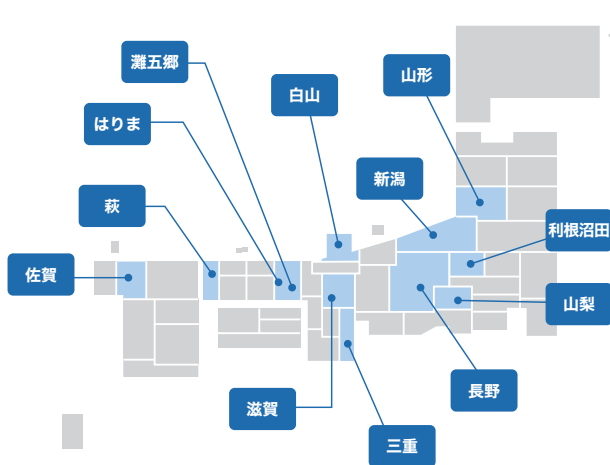
長期貯蔵酒 ちようきちょうぞうしゅ

長期間貯蔵し熟成させた酒。昔は、清酒は長期の熟成には向かないともいわれていたが、製法の進歩などで、おいしく熟成させたものが多くなった。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。

清酒の地理的表示の指定状況（令和5年2月現在）

日本酒

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みが、「日本酒」を名乗ることができます。



注：地図上では、都道府県単位で着色を行っており、必ずしも産地の範囲と一致しているわけではありません。

Q

清酒のラベルには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新しいものが良いといえますが、加熱処理（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。

原酒 げんしゅ

しば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。

生酒 なましゅ・なまざけ

生詰め酒 なまづめしゅ

生貯蔵酒 なまちょざうしゅ

清酒をしばった後、残存する酵素や微生物の働きを止めるために加熱処理することを火入（ひいれ）といい、一般に①貯蔵前、②瓶詰め時（出荷前）の2回行う。一方、火入をしない酒は加熱に伴う成分変化がなく、フレッシュな香味が特長で、冷やして飲むのに適している。

生酒：火入なし

生詰め酒：貯蔵前のみ火入

生貯蔵酒：瓶詰め時のみ火入

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、甘く独特のとりみのある酒。平安時代に書かれた「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。貴醸酒の中にも長期貯蔵酒、生酒などのバリエーションがある。

生一本 きいっぽん

単一の製造場のみで醸造された純米酒。

低アルコール酒 ていあるこーるしゅ

アルコール度数の低い清酒。消費者のライト志向にあわせて多くの商品が出ている。発泡性のある、酸味や甘味に特徴を持たせたもの、にごり酒などバラエティに富んでいる。

樽酒 たるざけ

木製の樽で貯蔵し、木の香りがついた清酒。

冷やおろし ひやおろし

昔、寒中に仕込んだ酒を火入して貯蔵し、秋になって味が整ったところ（秋上がり）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。生詰めであっ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（にごり酒） かつせいしゅ（にごりざけ）

もろみを目の粗い布などで軽くこしただけのにごった酒。にごり酒ともいう。生のもとの酒質を安定化するために火入れをしたものがある。生のもとは酵母が生きており、常温では発酵して炭酸ガスが発生することがあるため、取り扱いに注意が必要。

なお、もろみをこしていない酒は一般的に「どぶろく」といわれ、法令上、「その他の醸造酒」に該当。

スパークリング清酒 すぱーくりんぐせいしゅ

発泡性清酒。主に酵母の発酵を活用したものと、炭酸ガスを吹き込むものがある。

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%以下又は 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%以下又は 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 特定名称を表示する場合には精米歩合の表示が義務付けられている。

※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、低温で発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、原料に醸造アルコールを使うのですか？



A 醸造アルコールには、香味のバランスを整える効果があるため、原料として加えることにより、清酒の香りを引き立たせ、「スッキリした味」にすることができます。特に吟醸酒では、醸造アルコールを使うと吟醸香が引き立つ傾向にあることが広く知られています。



酒造用語

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で、5~10 μ m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は、永い歴史の中でそれぞれに適した性質を持つ菌株が選ばれたり、改良されたりして使われている。清酒造りによく使われる酵母を清酒酵母という。

家(蔵)付き酵母 いえ(くら)つきこうぼ

酒蔵に棲みついている清酒酵母。昔は酒母の工程中に自然にその蔵の「家(蔵)付き酵母」が酒母の中で繁殖して酒ができていたので、「家(蔵)付き酵母」の性質の優劣が酒の良し悪しに直結していた。今は銘醸蔵の「家(蔵)付き酵母」を選抜したり、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(蔵)付き酵母」を分離保存して使っている蔵もある。

きょうかい酵母 きょうかいこうぼ

公益財団法人日本醸造協会が頒布している酵母。明治時代にきょうかい酵母が頒布されるようになって、それまで良い「家(蔵)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。

酒母 しゅぼ

文字通り酒の母。甑(もと)ともいう。蒸米、米こうじ、水で栄養豊富ななもろみ状のものを造り、(一般的には添加した)酵母を増殖させたもの。酒母は酸を多く含むため、とても酸っぱい。ほとんどの有害菌は酸に弱いので、酸に強い酵母だけが増殖できる。

生甑 きもと

伝統的な酒母製造法の完成型。時間と人手を掛け、酒母の中で増殖させた乳酸菌が出す乳酸で有害菌を抑えて酵母を増やす。この方法で育った酵母は強健で、どちらかという味の辛口酒を造るのに向いている。

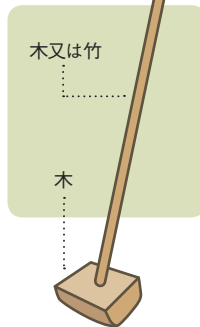
山麩 やまほもと

明治時代に酒類総合研究所の前身である醸造試験所によって開発された、生甑から派生した酒母製造法。高度精米により蒸米や米こうじが溶けやすくなったため、生甑製造で最も手間のかかる「山卸(やまおろし)」とよばれる作業工程を廃止できるようになったもの。「山卸廃止」略して「山麩」という名前がついた。

山卸とは？

生甑ではまず、蒸米、米こうじ、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、かぶら櫛(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ます。このすりつぶす作業を「山卸(やまおろし)」又は「甑摺り(もつすり)」といいます。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。

かぶら櫛 (玉櫛)



速醸酏 そくじょうもと

最も普及している汎用型の酒母製造法。明治時代に酒類総合研究所の前身である醸造試験所によって考案。酒母を仕込む際にあらかじめ乳酸を加えるので、生酏や山麩酏に比べて短時間で（速く）酒母ができる。そこから「速醸」と名付けられた。

もろみ

できあがった酒母に米こうじ、蒸米、水を加えたもの。タンクに原料を加える工程を仕込みという。もろみの中では、米こうじによる蒸米の溶解糖化と酵母によるアルコール発酵が同時に進む（並行複発酵）。20日程度かけて発酵が十分に進んだものをしぼれば清酒となる。

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。原料米に対する粕の重量比率で表す。例えば、100kgの原料米で仕込んだもろみをしぼり、25kgの粕が残れば、粕歩合は25%である。粕歩合は30%以下が一般的だが、大吟醸酒では50~60%というものもある。

滓下げ おりさげ

清酒は貯蔵しているうちににごることがある。これは清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。

活性炭 かっせいたん

清酒の品質を安定させるために粉末活性炭を使うことがある。一般的な使用法は、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ろ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、発酵中に酵母が生成するフルーティな香りや米こうじ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。製造者の技術向上を目的に公的機関が実施している。出品酒に対して専門家が製造技術の面から評価し、その結果を製造者に還元するとともに、優れた品質の出品酒は金賞酒等として発表される。

全国新酒鑑評会 ぜんこくしんしゅかんびょうかい

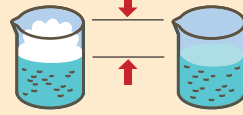
日本酒造組合中央会と酒類総合研究所が共催する、その酒造年度中に造られた吟醸酒を対象とした鑑評会。第1回開催が明治44年という歴史ある鑑評会。毎年ここでの金賞受賞を目指して全国の蔵元から多数の出品がある。

主なきょうかい酵母（清酒用）の種類と特徴

種類		特徴
泡あり	泡なし	
6号	601号	発酵力が強く、香りはやや低くまろやか、淡麗な酒質に最適
7号	701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	901号	短期もろみで華やかな香りと吟醸香が高い
10号	1001号	低温長期もろみで酸が少なく吟醸香が高い
11号	1101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
14号	1401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
—	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
—	1901号	カブロン酸エチルの香りを抑えて、酸度はやや高め、1801号よりも濃醇なタイプ
—	mde-D1	製成酒の貯蔵による老香成分ジメチルトリスルフィド（DMTS）の発生を抑えることができる



泡なし酵母ならこの部分に仕込む



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。泡がなくなることのメリットは、まず、蔵人が泡のついたタンク壁を清掃する「泡掃除」という作業から解放されます。発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。また、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、実用化しました。