

- 1 本手册为独立行政法人酒类总合研究所根据「价格及商品标签相关研究」的知识等内容为基础而制作。旨在帮助消费者在阅读清酒标签时可作为参考。
- 2 本手册的电子文件(PDF)可在该研究所的网页上下载。
- 3 利用电子文件制作手册时,请事先阅读网页上的注意事项等内容。



日本酒标签用语辞典

独立行政法人酒类总合研究所 编

〒739-0046 广岛县东广岛市镜山3-7-1

TEL: +81-82-420-0800 FAX: +81-82-420-0802

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

2008年 2月 第1版发行

2024年 9月 第4版发行



酒类总合研究所网页

简体中文版

日本酒[※] 标签 用语辞典

协助您选出美味的
日本酒[※]



※原料米仅使用日本国产大米,并且在日本国内酿造的清酒称为「日本酒」。

标签上写了什么?

①到⑦的内容实际上是法律所规范必须标注的事项。
此外,也必须标注生酒的保存、饮用的注意事项、使用外国清酒等状况。

1 酒精含量 — アルコール分 16度以上 17度未満

2 原材料名 (不包括水) — 原材料名 米(国産)

3 原料大米的产地 — 米こうじ(国産米) 醸造アルコール 精米歩合 60%

4 分类 — 清酒 720ml (常见的分类标示为「清酒」。原料米仅使用日本国产大米,并且在日本国内制造的清酒才可标示为「日本酒」)

5 容量 — 製造年月 2023.2

6 酿造者名称及 酿造厂地址 — 製造者: 酒類総合研究所 広島県東広島市鏡山3-7-1

7 防止 20 岁以下人士 的饮酒注意事项 — 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、纯米、本醸造.. 等)

9 精米歩合 (标注特定名称时需要填写)

10 原料大米的品种名称 标示⑨到⑬的内容时,必须根据法规进行标注。在标示储藏年份、给人留下质量优良印象的用语、地理标志、有机等术语时也是如此。

11 产地名称

12 表示清酒特征的用语 (原酒、生酒、生储藏酒、生一本、樽酒)

13 酿造日期

贴有背标签(因贴在瓶子背面而得名)的产品也很常见。主要内容是关于酒款的说明及记载可做为评价质量的各种参考数据。

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 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
△	○	◎	○

用語辞典 目录

原材料 3
大米: 原料大米 / 酒造好適米 / 心白 / 山田錦 / 五百万石 / 美山錦 / 雄町 / 精米歩合 / 曲米 / 挂米 / 米曲(米こうじ) / 食用酒精(醸造アルコール)

成分 5
酒精含量(アルコール分) / 日本酒度 / 酸度 / 氨基酸度(アミノ酸度)

特定名称 5
特定名称 / 吟醸酒 / 纯米酒 / 本醸造酒

制造日期 7

有机标志 7

地理标志 7

类别·称呼 7
新酒 / 古酒 / 长期储藏酒 / 原酒 / 生酒 / 生酒 / 生储藏酒 / 贵醸酒 / 生一本 / 低酒精度酒(低アルコール酒) / 樽酒 / 冷卸酒(冷やおろし) / 活性清酒(浊酒. にごり酒) / 气泡清酒(スパークリング清酒)

酿酒用语 11
酵母 / 家(蔵)存酵母 / 协会酵母(きょうかい酵母) / 酒母 / 生胚 / 山度胚 / 速醸胚 / 酒醪(もろみ) / 粕歩合 / 除滓(滓下け)

【其他用语】
活性炭 / 荒走、新走(あらばしり) / 鉴评会 / 全国新酒鉴评会



为了帮助您通过商品标签找到喜爱的清酒,我们挑选了在标签上较常使用的术语制作这本用语辞典。

※除了以上这些,文字大小及表示方式等,都必须遵守酒类业组合法及食品表示法等法令规定的各项事项。

标签用语

原材料

原料大米

酿造清酒所使用的大米。清酒的原料不仅限于酒造好适米(酒米),也会使用包含一般大米(食用米)的许多品种。在标签上还会如同「米(国产)」般标示产地。

酒造好适米(酒米)

适合作为酿造清酒用的大米品种的总称。根据农产物检查法称之为酿造用糙米(酿造用玄米)。与普通大米相比,多数为米粒较大且有心白。以山田锦为代表,这类大米还包括其他有名品种。近年来,日本各地开发了许多新品种,加上旧品种的恢复使用也丰富了清酒的种类。在日本全国栽培的品种超过100种。

心白

大米中心呈现白色不透明状态的部分。酿造清酒偏好使用有心白特性的大米。



山田锦

在日本全国栽培的代表性酒造好适米品种。不仅易于酿酒作业,还能酿造出风味良好的清酒,而成为全国杜氏(酿酒制程的最高负责人)特别喜爱的品种之一。

五百万石

以新潟县及北陆地方为中心所栽培的有名酒造好适米品种。

美山锦

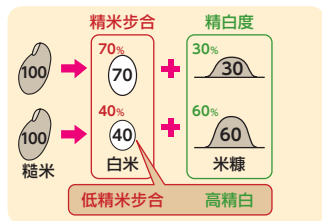
有着相对较强的耐冷特质,因而主要以长野县及东北地方为主所栽培的酒造好适米品种。

雄町

在酒造好适米中较为古老的品种,以冈山县为主的栽培地区。酿造出的清酒有着独特的「厚实感」因而深受欢迎。

精米步合

在精米过程中表示精米程度的数字,为糙米重量与白米重量的比率。例如,精米步合40%代表将100千克糙米精制成40千克白米。



左起为糙米、精米步合70%、40%的白米

酒造好适米的主要产地



山田锦、五百万石及美山锦为最具代表性的酒造好适米品种。



出处: 农产物规格规定(农林水产省)
※记载检查数量排名前10的品种。

Q 购买后, 储存时需要注意什么?



A 必须注意温度、光、氧化。生酒、气泡清酒、吟酿酒建议存放在冰箱中。其他种类的清酒则建议存放在阴暗、凉爽的地方。由于氧气会改变清酒的质量, 因此开瓶后应盖紧瓶塞, 并尽快饮用。



曲米

制曲所使用的原料大米。

挂米

相对于曲米,这里所指的是蒸煮后添加于酒母及酒醪中的原料大米。

米曲

生长出曲霉的大米。曲霉中产生的酵素可以将大米中的淀粉转换为酵母可消化的葡萄糖。在标签上必须标明「曲米(国产)」的同时还要标明曲米的产地。



食用酒精

由甘蔗糖蜜和谷物经发酵和蒸馏制成。用于调整清酒的香味。

成分

酒精含量

每100毫升的酒中所含的酒精毫升数。标示为「度」或「%」。

日本酒度

表示清酒比重的指标,用来判断清酒是甜的(甘口)还是不甜(辛口)的。数值越(+),含糖量越低;数值越(-),含糖量越高。

酸度

表示含酸总量的指标。酸度越高会让人感觉口味越浓郁。此外也会掩盖甜味而产生辛口(不甜)的感觉。

氨基酸度

表示氨基酸量的指标。越多则风味越浓郁,越少风味越清爽。

特定名称

特定名称

根据日本国税厅的「清酒的制法质量表示基准」中定义的「特定名称」。如果符合第10页表格中的各项要求,就可以标识相应的特定名称。

吟酿酒

将精磨后的大米在低温下以「吟酿制法(吟醸作り)」酿造的酒称为吟酿酒。过去是杜氏为了品评会,利用自己精湛的酿造技艺酿造的酒,几乎不会在市面上贩卖,而被视为酒的艺术品。最大的特征是被称为吟酿香的精美的果香。富有吟酿香的酒款在温热后容易散发香气,通常在室温或冷藏状况下饮用。

纯米酒

仅使用大米及米曲所酿造的清酒。有许多口味浓郁的酒款,可以用温酒、冷酒、加冰块、热水等各种不同的品饮方式来享用。

日本酒度及甘辛

日本酒度是表示清酒比重的特有衡量标准。在15°C下测量,与4°C的水有相同重量(比重1)则日本酒度为0,较轻为正值(+),而较重为负值(-)。

清酒的比重取重于所含成分的量。例如,酒精含量越多比重越小,日本酒度越高。相反,糖分多则比重大,而日本酒度越低。

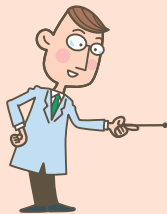
由于日本酒度会随糖分含量而变化,该数值因此被用来判断清酒的甜度。但是,除非用来比较酒精含量相同的清酒,否则日本酒度不能用来判断糖分含量。此外,由于酸度有着掩盖甜度的性质,即使糖分含量相同,酸度高的酒也会让人感觉较为辛口(不甜)。换句话说,糖分和酸度之间的平衡决定了清酒的甜度,仅凭日本酒度难以准确判断甜度。近年来,也有人提出了利用清酒中葡萄糖含量与酸度

进行计算,而将该指标作为表示清酒甜度的方法(新甘辛度)。



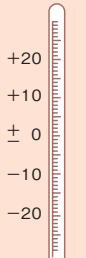
日本酒度的测定

将右图般的浮秤(日本酒度计)放入调整到15°C的酒中,读取刻度以进行判断。此外,也可以根据酒的比重来计算。



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

其中,比重指的是想要知道日本酒度的清酒在15°C下与4°C水的比重。



本酿造酒

有着各种各样的类型。会在酒醪上糟压榨(分离酒渣与酒液)前加入少量的食用酒精来适度调整清酒的风味。许多可以经温热后清爽饮用的清酒。

制造日期

一般来说,在「制造年月」等表示制造时期的文字之后会接着标示装瓶的时间,例如「制造年月○年○月」。

有机标志

根据日本农产品标准法(简称 JAS 法, Japanese Agricultural Standards), 原料重量 95% 以上使用符合 JAS 规范的「有机农产品」,符合标准且取得有机 JAS 认证,则可以标示「有機」、「オーガニック」。这个标示必须同时附上「有机 JAS 标志」。



有机 JAS 标志

地理标志

「产地名称」受促进地区共同财产所设定的制度的规定,必须表示「正确的产地」以及「满足一定基准的质量」。关于酒类,日本国税厅厅长根据国税厅定义的「酒类的地理标志相关表示基准(酒類の地理的表示に関する表示基準)」进行指定,原则上必须标示出「明确标明地理标志」(地理标志、Geographical Indication, GI)。

类别称呼

新酒

该酒造年度(7/1~次年6/30,也称作BY)所酿造的清酒。可以享受新鲜的风味及香气。

古酒

前一年,甚至更早之前酿造的清酒。特色是香气成熟,口感滑润。

长期储藏酒

经过长期储藏及熟成的酒款。过去,人们认为清酒不适合长期熟成,但是随着酿造方法的进步等因素,现在有越来越多美味的长期熟成清酒。从吟酿酒到味道浓厚的清酒,有着许多丰富的种类。通常会使用○年储藏酒、秘藏酒、大古酒等名称販售。

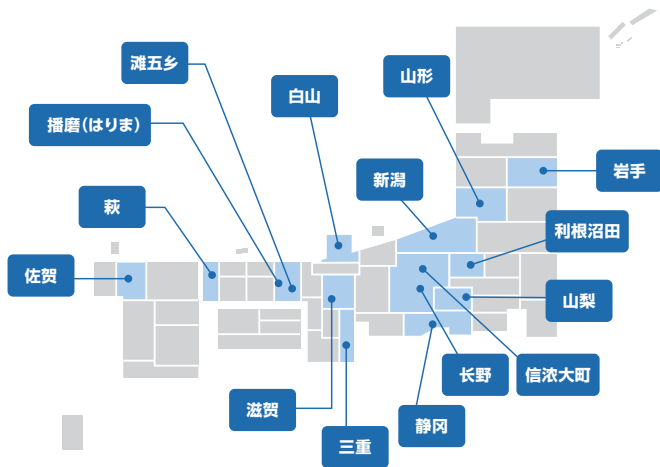
原酒

上糟压榨后不加水的清酒。由于没有加水,因此通常酒精含量较高且味道浓郁。可以根据自己的喜好,添加热水或饮用水到适合的浓度,以享受美味。

清酒的地理标志指定状况(2024年3月的状况)

日本酒

原料大米仅使用日本国产大米,而且在日本国内制造的清酒,才可以使用「日本酒」这个名称。



※地图上的颜色是以都道府县为单位,不一定与原产地的范围相符。



清酒标签上有标示制造日期,购买时是否应该选择最新的清酒?



不必过度在意这一点。虽然说生酒跟啤酒一样,尽量选择新的比较好,但是经过加热杀菌(火入)的清酒在保存条件不差的情况下,不会因为两三个月就导致质量产生变化。

生酒

生诔酒

生储藏酒

清酒在上槽压榨后,为了阻止残留酵素及微生物的活动会进行加热处理,这个步骤称为火入。通常会在以下两个阶段进行火入:①储藏前,②装瓶时(出货前)。未经火入的酒款没有因加热而带来的成分变化,因此生酒的特色为新鲜的风味且适合冷饮。

生酒:未进行火入

生诔酒:只有储藏前进行火入

生储藏酒:只有装瓶时进行火入

贵酿酒

由「酒类总合研究所」前身的「酿造试验所」发明的,甜美且有着独特黏度的清酒。这种酒的灵感来自日本平安时代(公元794~1185年)撰写的「延喜式」中酿酒的古法「しおり(shiori)」。特色为使用特殊制法,将一部分的酿造水替换为清酒进行酿造。贵酿酒中也有长期储藏酒、生酒等种类。

生一本

仅在单一制造厂所酿造出的纯米酒。

低酒精度酒

酒精含量低的清酒。配合消费者对低酒精消费的偏好,有许多产品可供选择。有气泡清酒、酸甜特征的清酒,以及浊酒等许多丰富的种类。

樽酒

储存在木桶中,带有木材特有香气的清酒。

冷卸酒

以前,在寒冷状态下酿造的清酒经过火入后储藏,到了秋天风味完善时,就不再火入而直接在凉爽的状态下装桶出货,这种清酒被称为「冷卸酒(冷やおろし)」,也称作「秋上酒(秋上がり)」。由于装瓶时未经火入,风味较容易变化,多数的店家会冷藏保存。然而,也有许多适合在室温或温热后品尝其香气及风味的清酒。

活性清酒(浊酒)

仅利用孔径较大的粗布简单过滤酒糟的清酒,也叫做浊酒(にごり酒)。有未经火入的生酒,也有为了安定酒质而进行火入的清酒。由于生酒中的酵母仍具活性,常温下可能会继续发酵而产生二氧化碳,因此必须小心处理。此外,未经上槽过滤的清酒一般称作「浊醪酒(どぶろく)」,在法规上分类为「其他酿造酒」。

气泡清酒

主要是利用酵母发酵产生的气泡,也有些是注入二氧化碳所制成。

特定名称及其条件

特定名称	使用原料 ^{※1} _{※2}	精米步合 ^{※3}	曲米使用比率	香味等条件 ^{※4}
吟酿酒	大米、米曲、食用酒精	60%以下	15%以上	吟酿制法、有特定的香气、良好的色泽
大吟酿酒	大米、米曲、食用酒精	50%以下	15%以上	吟酿制法、有特定的香气、特别是有良好的色泽
纯米酒	大米、米曲	—	15%以上	香气、色泽良好
纯米吟酿酒	大米、米曲	60%以下	15%以上	吟酿制法、有特定的香气、良好的色泽
纯米大吟酿酒	大米、米曲	50%以下	15%以上	吟酿制法、有特定的香气、特别是有良好的色泽
特别纯米酒	大米、米曲	60%以下或是特别的制造方法	15%以上	香气、特别是有良好的色泽
本酿造酒	大米、米曲、食用酒精	70%以下	15%以上	香气、色泽良好
特别本酿造酒	大米、米曲、食用酒精	60%以下或是特别的制造方法	15%以上	香气、特别是有良好的色泽

※1 原料大米必须是依据农产品检查法评定为3等以上或同等等级。

※2 食用酒精的使用量必须是控制在白米重量的10%以下。

※3 标示特定名称时,必须是同时标示精米步合。

※4 「吟酿制法(吟醸作り)」虽然没有明确定义,但通常指的是使用精米步合较低的白米,在低温下发酵,产生独特「吟酿香」的制作方式。

Q 为什么要使用食用酒精作为原料?



A 食用酒精具有调整香气和平衡风味的功能。做为原料添加时,可以突显清酒的香气并使口感更加清爽。特别是在吟酿酒的制作中,添加食用酒精可以增强吟酿香气,这一点更是广为人知。



酿酒 用语

酵母

出芽酵母(Saccharomyces cerevisiae)及其相关菌类的总称,功能是将糖转化为酒精。与人体内的红血球大小相近,为5~10微米的乳白色椭圆形细菌。经过长期的使用及改良,在酿酒及面包制造等食品工业中挑选出了各种适合的菌株。清酒生产中常使用的酵母称之为清酒酵母。

家(藏)存酵母

栖息在酒厂中的清酒酵母。在过去的酒母制作过程中,「家(藏)存酵母」会自然在酒母中繁殖生长,从而酿出清酒,因此「家(藏)存酵母」的优劣会直接影响到清酒的质量。现在的酿酒大多使用由知名酒厂选拔出的「家(藏)存酵母」,或是由研究人员培育出的优良酵母,但也是有一些将自家的「家(藏)存酵母」分离保存并使用的酒厂。

协会酵母

由公益财团法人日本酿造协会所颁发的酵母。从明治时代(公元1868~1912年)开始贩卖的协会酵母,让那些在此之前没有良好家(藏)存酵母的酒厂得以受惠,大幅提升了清酒的质量。

酒母

如字面意思「酒母」代表酒的母亲,也可称之为甑(もと)。由蒸米、米曲及水制成富含营养的糊状物,用以繁殖(通常另外添加的)酵母。由于酒母中含有大量的酸,其酸度非常高。大多数对酿酒有害的细菌对酸性环境的抵抗力较弱,因此只有耐酸的酵母才能在其中繁殖增长。

生酛

传统酒母制作法的完整模式。需要耗费大量时间和人力来调整酒母中乳酸菌的繁殖,从而以生产出的乳酸来抑制有害菌类的繁殖并增加酵母的数量。用此种方式培育出的酵母强健有活力,适用于酿造有富有风味的不甜的清酒(辛口酒)。

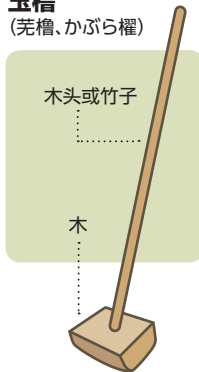
山废酛

在明治时代(公元1868~1912年)由「酒类总合研究所」前身的「酿造试验所」开发出源自生酛的酒母制造法。利用高度精米,使得蒸米及米曲更容易溶解,因而可以废除生酛制程中最耗时的工序「山卸(やまおろし)」。这种方法因此被称为「山卸废止」,简称「山废」。

什么是山卸?

在生酛制程中,首先将蒸米、米曲、水混和后分配至6~8个称作「半切桶」的浅桶中。此时偶尔搅拌让其自然冷却。在15~20小时后,通常在午夜到清晨之间,每个半切桶由两到三个人利用一种称为「玉槽(かぶら櫂)」的工具,每隔3小时进行三次研磨,将吸水膨胀的米粒仔细研磨直到捣碎。这个捣碎的过程称作「山卸(やまおろし)」也称为「酛摺(もつすり)」,是一个非常需要耐心的作业。此外,由于这个作业多在寒冷的深夜进行,对于酿酒师(藏人)来说是一项非常辛苦的工作。

玉槽
(栳槽、かぶら櫂)



速酿醋

最普遍的通用的酒母制造法。在明治时代(公元1868~1912年)由「酒类总合研究所」前身的「酿造试验所」发明。这种方法在制作酒母时预先添加乳酸,使得制作酒母的时间比起生酩及山废酩更短(更快)。因而称为「速酿」。

酒醪

在完成的酒母中加入米曲、蒸米以及水形成的混合物称为酒醪。在酒醪中添加这些原料的工程称为仕入(仕込み)。在酒醪中,米曲会使蒸米溶解糖化,同时酵母菌进行酒精发酵,这个过程称为并行式复发酵。经过大约20天的充分发酵后,将酒醪上槽压榨即可制成清酒。

粕步合(酒渣含量)

指从酒醪中分离出清酒后剩余的酒渣含量,并以酒渣与原料大米的重量比率表示。例如,利用100千克的原料大米进行酿造,制成的酒醪经过上槽压榨后如果剩余25千克的酒渣,则粕步合(酒渣含量)为25%。粕步合通常在30%以下,但也有粕步合达到50~60%的大吟酿酒。

除渣(滓下げ)

清酒在储藏过程中有时会产生混浊物,这是因为原本溶解在清酒中的蛋白质发生变化而产生沉淀无法溶解。此时可以使用柿涩(柿渋,将未成熟的柿子捣碎压汁发酵而成)等方式,将造成混浊的蛋白质沉淀并除去,这个过程称为「除渣(滓下げ)」。

活性碳

为了稳定清酒的质量,利用活性碳粉末进行处理。一般的使用方法很简单,是将少量活性碳粉加入酒液中,吸附酒中杂味成分后再过滤。活性碳粉的使用也能显现出清酒的个性,因此各个酒厂有着自己独特的的手法。

荒走/新走(あらばしり)

将酒醪上槽压榨时,最先流出的酒液称为「荒走(あらばしり,荒走り)。之后流出的称作「中垂(なかだれ,中垂れ),最后加压得到的称为「责(せめ,責め)。刚完成上槽压榨的清酒含有少量的二氧化碳,并且带有发酵中酵母产生的果香以及丰富的米曲香气。此外,使用该年度新米酿造的酒款称为「新走(あらばしり,新走り)。

鉴评会

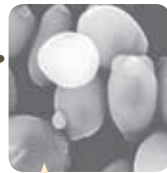
这个术语源自「清酒鉴定和评价会」。该会议由国公立机关实施,目的在于提高酿造者的技术。专门学者针对参加的酒款在酿造技术方面进行评鉴,并将结果回馈给酿造者。同时也会评选出质量优良的「金赏酒」并公开发布。

全国新酒鉴评会

由日本酒造组合中央会与酒类总合研究所共同主办,以该酒造年度中酿造的吟酿酒为对象的鉴评会。首次举办的时间为明治44年(公元1911年),是个很有历史的鉴评会。每年有许多酒厂参加,争夺金奖。

主要的(清酒用)协会酵母的种类及特征

种类		特征
有泡	无泡	
6号	601号	发酵力强,香气略低且圆润,最适合淡丽型的酒质
7号	701号	具有华丽的香气,广泛应用于吟酿及一般酿造
9号	901号	经短期发酵的酒醪,带有华丽的香气及明显的吟酿香
10号	1001号	低温长期发酵的酒醪,酸度低且有着明显的吟酿香
11号	1101号	虽然是长期发酵的酒醪,但入口干净清爽(无拖泥带水的尾韵)且氨基酸含量较少
14号	1401号	(金泽酵母)酸度低,适合利用低温中长期酒醪酿造的特定名称酒
-	1501号	(秋田流·花酵母AK-1)酸度低,吟酿香气明显,适合利用低温长期发酵酒醪酿造的特定名称酒。
-	1801号	具有圆润的风味及华丽的香气
-	1901号	压低己酸乙酯的香气,酸度略高,风味比1801号更浓郁
-	mde-D1	可以抑制由于储藏而产生的老香成分DMTS(Dimethyl Trisulfide, 二甲基三硫醚)。



若为无泡酵母,这个部分也可以进行酿造



普通清酒酵母的酒醪



无泡酵母的酒醪

无泡酵母

一般的清酒酵母会在酿造酒醪的第四天到第十天,形成一层厚厚的泡沫覆盖在酒醪上。无泡酵母就是经过改良而不会产生这层泡沫的酵母。没有泡沫有许多的好处。首先,酿酒师(藏人)可以不需清理酿酒桶壁上的泡沫(泡扫除)。其次,不需担心发酵旺盛导致泡沫溢出。此外,因为没有泡沫,所以可以在同样的酿酒桶中酿造更多的酒醪。无泡酵母是由「酒类总合研究所」前身的「酿造试验所」开发且推广的实用技术。