

1. Este folleto fue creado por el Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas para ayudar a los consumidores a entender la nomenclatura específica que aparece en las etiquetas de las botellas de sake.
2. Puede descargar una versión PDF de este folleto en nuestro sitio web.
3. Si decide realizar un folleto impreso a partir del archivo PDF descargado, por favor lea y tenga en cuenta las precauciones de nuestro sitio web ("Uso de este material" y "Condiciones de uso").



Glosario de términos de etiquetado de botellas de sake

Editado por el Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas, institución administrativa independiente
3-7-1, Kagamiyama, Higashihiroshima, Hiroshima, 739-0046, Japón
TEL: +81-82-420-0800 FAX: +81-82-420-0802
<http://www.nrib.go.jp/>

1.ª versión publicada en diciembre de 2012.

Glosario de términos de etiquetado de botellas de sake

Guía para la selección
de un sake sabroso



¿Qué indican las etiquetas de las botellas de sake?

Conforme a las normas japonesas, los siguientes puntos ① a ⑨ deben estar impresos en las etiquetas de las botellas de sake. Las precauciones que deben observarse para almacenar y beber namazake (página 9), y la denominación de seishu (sake) hecho fuera de Japón también deben indicarse en las etiquetas de estos productos.

① Contenido alcohólico — アルコール分
16.0 度以上
17.0 度未満

② Ingredientes (por regla general, no es necesario incluir el agua) — 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 60%

③ Seimai-buai (grado de pulido del arroz) — 山田錦
(兵庫県産 100%)

④ Variedad del arroz y lugar de cultivo — 清酒
720ml

⑤ Nombre del producto (por ej.: Tanto 日本酒 (nihonshu) como 清酒 (seishu) son denominaciones japonesas correctas para sake)

⑥ Volumen neto — 製造年月
24. 3

⑦ Fecha de elaboración — 酒類総合研究所
広島県東広島市鏡山3-7-1

⑧ Nombre y dirección de la fábrica — 未成年者の飲酒は法律で禁止されています



本醸造 酒総研

⑨ Precaución: prohibida su venta a menores de edad.

⑪ Lugar de la fábrica de sake

本醸造 酒総研

東広島市の酒
樽酒

⑫ Características del sake (i.e. 原酒 (genshu), 生酒 (namazake), 生貯蔵酒 (nama-chozo-shu), 生一本 (ki-ippou), 樽酒 (taruzake))

⑬ Categoría de clasificación exclusiva del fabricante

上撰



Algunas botellas de sake tienen otra etiqueta en la parte posterior, la cual contiene más información sobre el producto y otros datos sobre su calidad.

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

Índice

Ingredientes.....	3
Mes y año de elaboración	5
Valores	5
Tokutei meisho (designaciones específicas)	7
Clasificación	7
Tipos y características del sake	7
Términos utilizados en la elaboración del sake	11
Otros términos	13



El presente folleto describe términos comúnmente utilizados en las etiquetas de sake, para que el consumidor pueda realizar una selección informada al elegir una botella de sake.

Terminología del etiquetado de las botellas de sake

Ingredientes

Shuzo kotekimai (酒造好適米)

Tipos de arroz muy apropiados para la fabricación de sake. Estas variedades tienen un grano más grande que el arroz común que consumen los japoneses. Por lo general, este arroz tiene una estructura interna de almidón denominada *Shinpaku*. Entre estas variedades, el *Yamadanishiki* es probablemente el más popular. Pero en la actualidad, se están desarrollando nuevos tipos de arroz para sake y en muchas regiones de Japón se están volviendo a cultivar variedades más antiguas. En 2011, en Japón se cultivaron al menos 96 tipos diferentes de arroz para la elaboración de sake.

Shinpaku (心白)

El centro blanco opaco de un grano de arroz. Para la elaboración de un sake de excelente calidad se recomienda arroz con *shinpaku*.



Yamadanishiki (山田錦)

El arroz para sake más popular. Especialmente apropiado para elaborar una variedad *daiginjo-shu* deliciosa y muy aromática. Designado en 1936.

Gohyakumangoku (五百万石)

Famoso arroz para sake de la prefectura de Niigata y de los distritos de Hokuriku. Designado en 1957.

Miyamanishiki (美山錦)

Este arroz se cultiva en la región septentrional de Japón porque es resistente y sobrevive a los climas fríos. Designado en 1978.

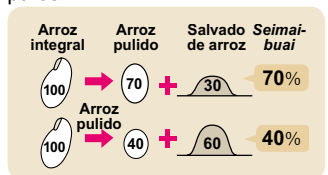
Omachi (雄町)

Una de las variedades de arroz para sake más antiguas, y aún muy popular, porque produce un sake específico con un aroma redondo. Designado en 1924.

Seimai-buai (精米歩合)

Grado de pulido

Valor que expresa el porcentaje de arroz pulido (en peso) en relación con el arroz integral sin pulir. Por ejemplo, *seimai-buai* 40% significa que de 100 kg de arroz integral (sin pulir), se obtienen 40 kg de arroz pulido.



De izquierda a derecha, arroz integral, arroz pulido con 70% de *seimai-buai* y arroz pulido con 40% de *seimai-buai*.

Tabla de las 10 principales variedades de arroz para sake cultivadas en 2005, en acres

Cosechadas en 2005	Cosechadas en 2005	Nombre	Superficie (en ha)	Porcentaje (%)	Lugar principal de cosecha
1	1	<i>Yamadanishiki</i>	4.781	32,6	Hyogo y otros lugares
2	2	<i>Gohyakumangoku</i>	4.324	29,5	Niigata y otros lugares
3	3	<i>Miyamanishiki</i>	1.394	9,5	Nagano y otros lugares
4	5	<i>Hyogoyumenishiki</i>	390	2,7	Hyogo
5	4	<i>Omachi</i>	358	2,4	Okayama y otros lugares
6	6	<i>Hattannishiki n.º 1</i>	237	1,6	Hiroshima
7	8	<i>Dewasansan</i>	219	1,5	Yamagata
8	9	<i>Hanafubuki</i>	190	1,3	Aomori
9	7	<i>Ginpu</i>	177	1,2	Hokkaido
10	11	<i>Tamasakae</i>	166	1,1	Shiga y otros lugares
Total de las 10 principales variedades antes mencionadas			12.236	83,4	



Hay una gran distancia entre las primeras tres y las demás.

Nota: Los porcentajes de la tabla anterior se calcularon a partir de la superficie en acres cultivada con cada tipo de arroz apropiado para la elaboración de sake
Fuente: Ministerio de Agricultura, Silvicultura y Pesca: Cantidad de cada variedad de arroz cosechada en 2005)

P ¿Cuál es la mejor manera de guardar el sake en casa?

El *namazake* no pasteurizado (página 9) debe guardarse en el refrigerador y consumirse lo antes posible. El sake pasteurizado en caliente debe conservarse en un lugar frío y oscuro. Una vez abierto, el sake se oxida y su calidad disminuye. Recomendamos guardar las botellas de sake abiertas en el refrigerador.



Koji mai (麹米)

Arroz a partir del cual se elabora koji (página 5).

Kake mai (掛米)

Término emparentado con *koji mai*. *Kake mai* se agrega a *Shubo* o *Moromi* (página 11) después de ser cocido al vapor.

Koji (麹)

Koji es arroz al vapor inoculado con el moho *koji-kin*. Las enzimas de este moho convierten el almidón del arroz en azúcar, la cual sirve de alimento para la levadura del sake (página 11).



Jozo-alcohol (醸造アルコール)

El alcohol destilado, fermentado de caña de azúcar, se utiliza para modificar el sabor del sake en algunos casos.

Somos la levadura responsable de la elaboración de *jozo-alcohol*.



Fecha del producto

Seizo nengetsu (製造年月)

Fecha del producto

En principio, debe indicarse el mes y el año de elaboración del sake.

Valores

Contenido alcohólico

Indica la cantidad de mililitros de alcohol en 100 mililitros de sake.

Nihonshu-do (日本酒度)

Valor indicador de sake

Ofrece un indicador sencillo de la dulzura o sequedad del sake en forma de número (los números positivos (+) significan seco y los negativos (-) dulce).

San-do (酸度)

Acidez

La acidez hace que el gusto del sake sea fuerte, lo que reduce su dulzura. Este elemento del gusto del sake es tan importante como *nihonshu-do*.

Aminosan-do (アミノ酸度)

Valor de aminoácidos

El sake con más aminoácidos sabe más generoso, y con menos aminoácidos más liviano.

Nihonshu-do y dulzura/sequedad del sake

Nihonshu-do es un valor exclusivo que indica la gravedad específica del sake y está estipulado por la Ley de Medición. Si el sake a 15 °C pesa lo mismo que el agua a 4 °C, su *nihonshu-do* es igual a 0; una gravedad específica menor se indica con un signo + (más), mientras que una mayor con un signo - (menos). El sake con mayor gravedad específica contiene más azúcar, por lo que el sake (-) es dulce. Por otra parte, el sake (+) es seco. No obstante, el contenido de alcohol cambia la gravedad específica,

por lo que también debemos tomar nota del contenido alcohólico del sake en cuestión. Asimismo, el contenido ácido anula la dulzura, lo que indica la acidez o sequedad. Es difícil identificar la dulzura/sequedad únicamente a partir de *Nihonshu-do*. Existe otro índice que denota el balance de dulzura/sequedad del sake, consistente en el cálculo de *nihonshu-do* y *sando* (acidez), o la cantidad de glucosa presente en el sake y su acidez.



$$\text{Nihonshu-do} = ((1 / \text{gravedad específica}) - 1) \times 1443$$

La gravedad específica del sake en cuestión se mide en una escala que mide la misma cantidad de agua a 4 °C y el sake a 15 °C.

Los valores del sake (en promedio)

	Sake común	GINJO-shu	JUNMAI-shu	HONJOZO-shu
Cantidad de muestras analizadas	538	532	500	473
Contenido alcohólico	15,5	16,0	15,5	15,5
<i>Nihonshu-do</i>	+4,0	+4,2	+4,1	+5,2
<i>San-do</i> (acidez)	1,2	1,3	1,5	1,3
<i>Aminosan-do</i> (Valor de aminoácidos)	1,3	1,3	1,5	1,4

Fuente: Estudio de sake de todo el mercado de Japón realizado por la Agencia Nacional de Impuestos en 2010.

Tokutei meisho

Tokutei meisho (特定名称)

Designación específica

(*Ginjo-shu*, *junmai-shu*, *honjozo-shu*). El sistema de clasificación determinado por la Agencia Nacional de Impuestos designa el sake como *ginjo-shu*, *junmai-shu* o *honjozo-shu*. La normas de categorización del sake en estas clasificaciones se muestran en la tabla de la página 10. Estas normas están estipuladas por el gobierno japonés.

Ginjo-shu (吟醸酒)

Sake fabricado a partir de arroz muy pulido, fermentado a baja temperatura durante mucho tiempo. Debido a que *ginjo-shu* era fabricado por expertos con vastos conocimientos y experiencia, se consideraba el arquetipo del "Arte del sake" y era muy rara vez comercializado en el pasado. Sus características distintivas son su aroma, carácter frutal y delicado gusto. Es mejor servirlo frío para que retenga su sabor.

Junmai-shu (純米酒)

Hecho simplemente de arroz y *koji* (página 5). Cada producto posee su propio y único sabor generoso. Puede disfrutarse de diversas maneras; *Kan* (página 13), frío, con hielo o mezclado con agua caliente.

Honjozo-shu (本醸造酒)

Se agrega un poco de *jozo-alcohol* antes de filtrar la masa *Moromi* para crear un gusto más suave y liviano. Es delicioso servido *Kan* (caliente), por ejemplo.

Clasificación

Josen (上撰)

Categoría comúnmente utilizada para identificar la clasificación del sake que podría haber sido equivalente a *ikkyu* (primera clase) en el pasado.

Tipos y características del sake

Shinshu (新酒)

Sake fabricado en el año en curso. Tiene un sabor y un aroma frescos.

Koshu (古酒)

Sake fabricado en temporadas anteriores o en el pasado. Posee un gusto maduro y una cualidad suave.

Chouki-chozo-shu (長期貯蔵酒)

Sake maduro almacenado durante mucho tiempo. Años atrás, se creía que el sake no debía almacenarse durante mucho tiempo. Sin embargo, el proceso de fabricación ha sido mejorado y se produjo una nueva variedad de sake. Ahora los fabricantes aseveran que su sake maduro puede ser de diversos tipos con diferentes gustos y cualidades.

Genshu (原酒)

sake no diluido

Genshu posee un alto contenido de alcohol y un fuerte sabor porque no se le agrega agua después del prensado. Al servirse puede agregarse agua caliente o fría.

! El sake solía clasificarse como *tokkyu* (clase especial), *ikkyu* (primera clase) o *nikkyu* (segunda clase). Estas clasificaciones se suprimieron en 1992 por una enmienda a la ley de impuestos. Como los clientes no podían identificar las clasificaciones de sake fácilmente, los fabricantes de sake introdujeron nuevas categorías. *Tokusen/josen/kasen* son las categorías más populares, pero hay otras exclusivas, como xx dorado/xx plateado, xx negro/xx azul.

Medición de *Nihonshu-do*

Nihonshu-do se mide dejando flotar un hidrómetro en sake a 15 °C, como se ilustra en la figura de la derecha.



P ¿Debemos comprar el sake de elaboración más reciente según el mes de envasado que figura en la etiqueta?



R No hay que preocuparse por el mes en el que se envasó el producto. En condiciones normales, la calidad del sake pasteurizado no se ve afectada durante los primeros tres meses. Por otra parte, se recomienda el *namazake* no pasteurizado de fecha más reciente, como ocurre con la cerveza.



Tezukuri (手造り)

Artesanal

Junmai-shu o *honjozo-shu* se fabrica según el método tradicional.

Namazake (生酒生酒)

Nama-chozo-shu (生貯蔵酒)

Namazume-shu (生詰酒)

El sake generalmente se pasteuriza dos veces antes de comercializarse (antes y después de embotellarse). *Namazake* no es pasteurizado. *Nama-chozo-shu* y *namazume-shu* se pasteurizan una sola vez ya sea antes o después de la maduración, respectivamente. Estos tres tipos de sake tienen un fresco aroma y se recomienda servirlos fríos.



Kijo-shu (貴醸酒)

Este sake es una invención del Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas. Este término proviene de un antiguo libro japonés, *Engishiki*, donde se dejó constancia de un exclusivo proceso de mezcla, *Shiori*, en el cual se usaba sake en lugar de agua. Existen algunas variedades, como el sake añejo, *namazake*, etc.

Ki-ippou (生一本)

Este término hace referencia a *junmai-shu* que se fabrica en una sola fábrica.

Taruzake (樽酒)

Sake en barricas.

Cuando el sake se almacena en una barrica de cedro, desarrolla su propio aroma especial. Esto mejora el gusto del sake.

Hiya-oroshi (冷やおろし)

Esta es una antigua manera de vender *namazume-shu*. Alude al sake que fue pasteurizado una vez (después de su fabricación), madurado hasta el otoño siguiente y luego embotellado sin pasteurización. Este tipo de sake por lo general se almacena en un refrigerador en la tienda para preservar su calidad, pero se consume mejor a temperatura ambiente.

Nigorizake (にごり酒)

Nigorizake es un sake turbio producido con *moromi* (página 13) filtrado a través de un lienzo grueso. En el pasado, no era pasteurizado y contenía levadura viva, pero hace poco tiempo comenzaron a pasteurizarlo para preservar su calidad.



Tokutei meisho y sus especificaciones

Designación	Materiales usados *1, *2	Seimai-buai *3	% arroz koji	Otras características, incluido el sabor *4
<i>Ginjo-shu</i> (吟醸酒)	Arroz, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Hasta 60%	15% o más	Método <i>Ginjo-zukuri</i> , gusto característico, gran claridad de color
<i>Daiginjo-shu</i> (大吟醸酒)	Arroz, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Hasta 50%	15% o más	Método <i>Ginjo-zukuri</i> , gusto característico, mejor claridad de color
<i>Junmai-shu</i> (純米酒)	Arroz, <i>koji</i>	--	15% o más	Buen gusto, gran claridad de color
<i>Junmai-ginjo-shu</i> (純米吟醸酒)	Arroz, <i>koji</i>	Hasta 60%	15% o más	Método <i>Ginjo-zukuri</i> , gusto característico, gran claridad de color
<i>Junmai-daiginjo-shu</i> (純米大吟醸酒)	Arroz, <i>koji</i>	Hasta 50%	15% o más	Método <i>Ginjo-zukuri</i> , gusto característico, mejor claridad de color
<i>Tokubetsu-junmai-shu</i> (特別純米酒)	Arroz, <i>koji</i>	Hasta 60% o proceso especial	15% o más	Buen gusto, mejor claridad de color
<i>Honjozo-shu</i> (本醸造酒)	Arroz, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Hasta 70%	15% o más	Buen gusto, gran claridad de color
<i>Tokubetsu-honjozo-shu</i> (特別本醸造酒)	Arroz, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Hasta 60% o proceso especial	15% o más	Buen gusto, mejor claridad de color

*1. La calidad del arroz debe ser de nivel 3 o superior según se determine en la inspección de la producción agrícola.

*2. No debe haber más de 10% de *Jozo-alcohol* en relación con el arroz por peso.

*3. La etiqueta debe indicar *seimai-buai* conforme a las normativas vigentes para el sake.

*4. No existe una definición clara del método *ginjo-zukuri*. Sin embargo, por lo general implica el proceso de usar arroz con bajo *seimai-buai* y de fermentar a baja temperatura para crear la fragancia característica.

P ¿Por qué se agrega *jozo-alcohol* a un *daiginjo-shu* premium?

R Se agrega *jozo-alcohol* para realzar el gusto. Cuando *jozo-alcohol* se agrega en particular a *ginjo-shu*, realza el gusto. En el Premio Nacional del Nuevo Sake de 2011, aproximadamente el 91% de las 876 inscripciones contenían *jozo-alcohol*.



Términos utilizados en la elaboración del sake

Shubo (酒母)

Masa de levadura

En japonés, *shubo* significa “madre del sake”. También se lo llama *moto*. *Shubo* es una masa de levadura hecha de la mezcla nutritiva de arroz, *koji* y agua. Tiene un aspecto similar al *moromi* (página 13) pero *shubo* tiene un fuerte gusto agrio que el *moromi* no tiene. La levadura de sake tolera la acidez y por ende el contenido de levadura en el sake es mayor. Las bacterias no deseadas no pueden sobrevivir en la acidez del *shubo*.

Método Ki-moto (生酛)

Método tradicional para fabricar *shubo*. El ácido láctico se obtiene a partir de lactobacilos naturales, tras un período prolongado y a través del atento cuidado de los fabricantes. Esto contribuye a aumentar el contenido de levadura del sake. Este cultivo de bacterias contiene muchos aminoácidos y resulta útil para elaborar un sake seco con un sabor generoso.

Método Yamahai-moto (山廃酛)

Ki-moto es un método que permite ahorrar trabajo, que fue desarrollado en la era Meiji (1868-1912). Este método omite el problemático proceso denominado *yamaoroshi* (página 12). No obstante, las características de acabado y *kobo* que se obtienen con el método *yamahai-moto* son las mismas que aquellas del método *ki-moto*.

Método Sokujo-moto (速醸酛)

Este método también fue desarrollado en la era Meiji (1868-1912). Con los métodos anteriores se produce ácido láctico, pero con este método el ácido láctico se agrega, lo que acorta el tiempo de elaboración. En estos días, este es uno de los métodos más populares porque con él se puede producir cualquier tipo de sake.

Kobo (酵母)

Una levadura, llamada *Saccharomyces cerevisiae*, convierte el azúcar en alcohol en el proceso de elaboración del sake. Tanto el término latino *cerevisiae* como la palabra japonesa *kobo* significan “madre de fermentación”. Existen más de 700 especies de levaduras silvestres y domesticadas, pero la mayoría de ellas no guarda relación con la elaboración del sake. Los brotes de *S. cerevisiae* tienen un tamaño de 5 a 10 micrones, una tonalidad blanca lechosa y forma de huevo. Esta levadura se utiliza para elaborar sake y es cultivada por los seres humanos.

Kyokai-kobo (協会酵母)

Cepa de levadura distribuida por la Sociedad Japonesa de Elaboradores de Sake. En la era Meiji (1868-1912), después de que se inició la distribución de *kyokai-kobo*, la calidad del sake mejoró notablemente en las fábricas que anteriormente no tenían una levadura que diera buenos resultados.

Yamaoroshi

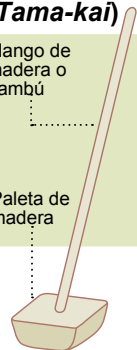
Un paso para elaborar shubo

En el método tradicional de elaboración de *shubo*, los fabricantes tenían que moler bien el arroz y el *koji* juntos para una mejor fermentación. Ponían el arroz cocido al vapor, el *koji* y agua en un barril poco profundo. Después de que la mezcla se enfriaba en un plazo de 15 a 20 horas, se molía con una herramienta denominada *kabura kai*. El proceso *yamaoroshi* requería paciencia y fuerza, y era una labor muy agotadora que se llevaba a cabo en el invierno durante las frías horas de la noche.

Kabura-kai (Tama-kai)

Mango de
madera o
bambú

Paleta de
madera



Moromi (もろみ)

La masa principal

Moromi es una mezcla de *shubo*, *koji*, arroz cocido al vapor y agua. En un tanque, el almidón de arroz se convierte en azúcar y se produce la fermentación. El *moromi* bien fermentado se filtra y el líquido recolectado es sake.

Kasu-buai (粕歩合)

Indica la cantidad de residuos del sake que quedan después de que el sake ha sido filtrado del *moromi*. Por ejemplo, de 100 kg de arroz de sake, un *kasu-buai* de 25% indica que hay 25 kg de residuos remanentes. Para el tipo josen, el porcentaje de *kasu-buai* puede ser del 30% o menos. Para el tipo *daiginjo-shu*, el porcentaje de *kasu-buai* es generalmente de entre un 50 y un 60%.

Orisage (澀下げ)

Remoción del sedimento

El sake en ocasiones pierde su claridad durante un almacenamiento prolongado. Esto se produce porque la proteína del sake se precipita en forma de sedimento. Para retirar este sedimento, los fabricantes por lo general usan algún tipo de removedor como tanino de jugo de caqui. Este proceso se conoce como *orisage* y suele emplearse para otro *jozo-shu* también.

Otros términos

Kasseitan (活性炭)

Carbón activo

Para estabilizar la calidad, los fabricantes en ocasiones agregan *kasseitan* (carbón activo en polvo) al sake. El carbón activo absorbe las impurezas y luego se filtra. Cada fábrica tiene su propio método para usar el carbón activo, lo que controla las características propias del sake.

Kan (燗)

Sake caliente

Kan es la forma tradicional de beber sake. El sake normalmente se calienta entre 42 y 45 °C.

Kuramoto (蔵元) / Toji (杜氏)

Kuramoto hace referencia a la fábrica o al propietario de la fábrica. *Toji* significa experto en elaboración de sake (designación similar a maestro cervecero) y un *Toji* se considera el líder los elaboradores de sake.

Premio Nacional del Nuevo Sake

(全国新酒鑑評会)

Este es el mayor concurso de Japón para el *ginjo-shu* elaborado en la estación de invierno anterior. Comenzó en 1911. Actualmente es organizado una vez al año de forma conjunta por el Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas y la Asociación Japonesa de Elaboradores de Sake y Shochu. Cada fábrica puede enviar solamente un *ginjo-shu* a la exposición. Se entregan premios de oro a los mejores sakes. En 2011 hubo 876 concursantes de todo Japón.

Principales *kyokai-kobo* (cepas de levadura de sake) y sus características

Variedades	Características
Levadura con espuma	N.º 6 De fuerte fermentación, produce un sabor dulce y es apropiada para crear un gusto liviano.
	N.º 7 Sabor vivaz, apropiada para elaborar <i>ginjo-shu</i> y sake común
	N.º 9 Sabor vivaz y aroma frutal de <i>ginjo-shu</i>
	N.º 10 Baja acidez y aroma notablemente frutal de <i>ginjo-shu</i>
	N.º 11 Dejo placentero, bajo contenido de aminoácidos
Levadura sin espuma	N.º 14 <i>Kanazawa kobo</i> : Baja acidez, apropiada para elaborar <i>ginjo-shu</i>
	N.º 601 Mismas que N.º 6
	N.º 701 Mismas que N.º 7
	N.º 901 Mismas que N.º 9
	N.º 1001 Mismas que N.º 10
	N.º 1401 Mismas que N.º 14
	N.º 1501 <i>Tipo Akita, Hana kobo</i> AK-1: Baja acidez, apropiada para elaborar <i>ginjo-shu</i> con aroma frutal
	N.º 1801 Suave y sabrosa, con aroma vivaz, apropiada para elaborar un sake específico.



Levadura sin espuma

Después de empezar con el *moromi*, la mayor parte de la levadura del sake hace espuma durante 4 a 10 días. Una de las ventajas de usar una levadura sin espuma es que los trabajadores se ven libres de la ardua tarea de quitar la espuma para dejar más espacio libre en el tanque para la elaboración del sake. Por otra parte, pueden despreocuparse de que el *moromi* se desborde del tanque por la fermentación activa del *kobo*. Las levaduras sin espuma son nuevas cepas cultivadas por el Instituto Nacional de Investigación de Bebidas Alcohólicas.