

酒販 サポートニュース

独立行政法人 酒類総合研究所

目次 (平成 27 年 10 月)

なんでもQ&A	1
実りの秋にお好みのリキュールはいかがですか？	
I 酒類販売管理情報	
好調。“クラフトビール”	3
II 酒販トピックス	
お酒の祭典“2015 酒まつり”	7
III 酒類総合研究所からのお知らせ	
広島中央サイエンスパーク施設公開	7
酒総研メールマガジン登録のご案内	7
IV 国税庁からのお知らせ	
酒類販売管理研修について	8
10 月は「3R 推進月間」です	8



ドイツのビアホール風景



メールマガジン登録のご案内

パソコン又はスマートフォンから
ssn@m.nrib.go.jp宛へ空メールを
送信してください。

なんでも Q&A

Q これまでに梅酒はつくったことはあるのですが、“実りの秋”を迎え、我が家の菜園で採れる果物や野菜などでおいしいリキュールをつくることはできるのでしょうか？

A 梅酒に限らず、一定の条件の下で果実や野菜などの素材とお酒を組み合わせた様々なリキュールをつくることができます。

酒税法では、お酒をつくるためには製造免許が必要と規定され、お酒と他の物品を混和（お酒に果実を漬け込むことなど）して新たにお酒をつくることはできません。しかし、消費者がご家庭で飲むために市販のお酒（アルコール分 20 度以上のもの）に次の（混和してはいけない）物品以外を混和する場合には、例外的に新たにお酒をつくることが認められています。

混和してはいけない物品は次のとおりです。必ず守って下さい。

- 1 米、麦、あわ、とうもろこし、こうりゃん、きび、ひえ若しくはでんぷん又はこれらのこうじ
- 2 ぶどう（やまぶどうを含みます。）
- 3 アミノ酸若しくはその塩類、ビタミン類、核酸分解物若しくはその塩類、有機酸若しくはその塩類、無機塩類、色素、香料又は酒類のかす

【根拠法令等】酒税法第 7 条、第 43 条第 11 項、同法施行令第 50 条、同法施行規則第 13 条第 3 項

《ご注意ください》

この規定は、消費者がご家庭で飲むためのお酒についての規定です。このお酒は販売してはいけません。ご不明な点がありましたら、お近くの税務署のお酒担当までお問い合わせください。

Q 素材に使用してはいけないものがあるのですね…、よくわかりました。

それでは、素材に選ぶものとして、例えばどのようなものがありますか？

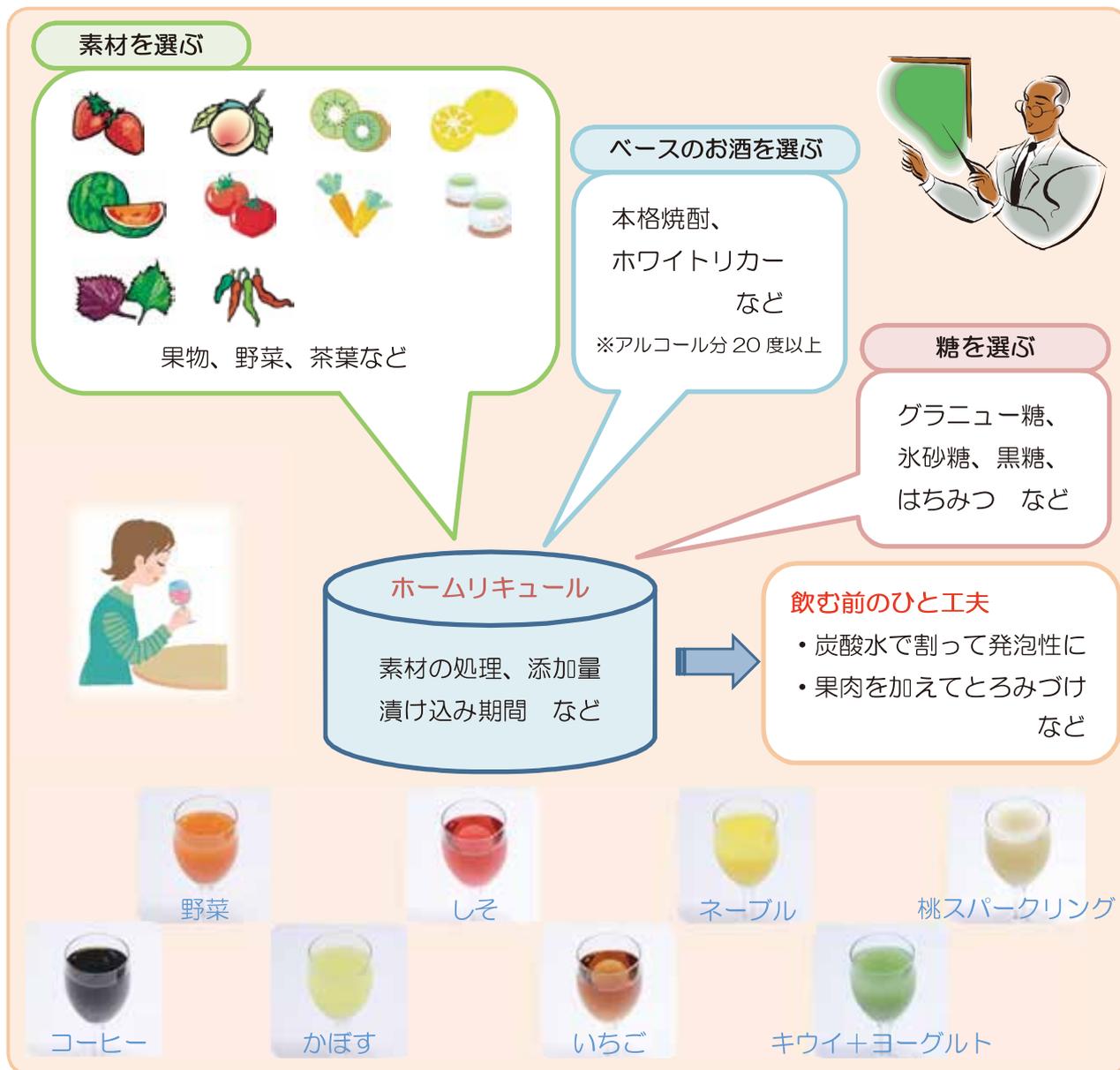
A 素材には、温州みかん、たんかん、オレンジなどの柑橘類、カシスやブルーベリーなどのベリー類、

その他マンゴー、パッションフルーツ、バナナ、りんご、洋梨などの果物があります。

他にも、トマトやにんじんなどの野菜、ごま、ヨーグルト、緑茶や紅茶の茶葉、コーヒー豆、ナッツやクルミなども使われています。

また、同じ素材を使ったリキュールでも、ベースのお酒の選択、素材の処理、加え方、加える量、糖の種類や量、さらに意外な他の素材との組合せ、口当たりなど、アイデア次第で新しい香味のお酒ができあがります。

《組合せで広がる多彩な香味》



《意外な香味が楽しめる「梅酒プラスα」》

いつもの梅酒も、飲む直前に“ゆず”“かぼす”“しそ”“しょうが”“唐辛子”“緑茶”“紅茶”などの香味を加えたり、細かく砕いた梅の果肉で“濁り”や“とろみ”を加えると、新たな香味や色、口当たりがプラスされ、ちょっとした工夫でもグッと楽しみの幅も広がるのではないのでしょうか。





「クラフトビール (Craft Beer)」とは、明確な定義はありませんが、「手工芸品 (Craft)」に例えて、一般的に製法や原料にこだわった「ビール職人によるビール」のことを総称しています。

日本においても、平成6年、酒税法の一部改正により、小規模な生産設備で製造されるいわゆる「地ビール」の製造が可能になり、地元の原料を使用するなどの特徴や個性のあるクラフトビールが日本各地で楽しめるようになりました。

クラフトビールは、個性的な味や香りを楽しめるのが特徴で、そのタイプ (種類) の多さで若者や女性を中心に人気が高まり、日本製品のみならず世界中のクラフトビールが注目を集めています。今後も、消費者の嗜好の変化にマッチして、認知度を高め、ますます市場規模が拡大していくものと予測されます。

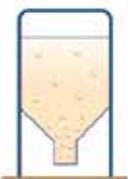
最近では、世界最大規模のドイツビールの祭典「オクトーバーフェスト」を再現したイベントが、日本各地でも開催されるようになり、本場ドイツのビールと料理を気軽に楽しむこともできます。

「ビールは苦手」という方も、是非、ご一読ください。きっとあなたの味覚にマッチしたお気に入りのビールに巡り合えるのではないのでしょうか。



前置きが長くなりましたが、これから、皆さんをビールの世界にご案内します。

《上面発酵ビール (エール) と下面発酵ビール (ラガー) の違い》

	上面発酵ビール (エール)	下面発酵ビール (ラガー)
使用酵母	上面発酵ビール酵母	下面発酵ビール酵母
発酵中の酵母の挙動	発酵の旺盛な時は、発酵中の炭酸ガスによって生じる気泡と共に発酵麦汁の表面に浮かび、発酵終期にはタンク底に沈降します。  上面発酵酵母	発酵の旺盛な時は液中に分散し、終期に近づくると凝集してタンク底に沈降します。  下面発酵酵母
発酵温度	15~25℃ 低温では沈降し、発酵しません。	5~15℃ 低温で良く発酵します。
発酵期間	短期間 (3~4 週)	長期間 (4~12 週) 伝統的に長期間の熟成
ビールの特徴	果実様の華やかな感じが強い。 イギリスやベルギーのタイプ。	穏やかですっきりした味。 ドイツやチェコのタイプ。

《世界の主なビールのタイプ》



発酵	色調	タイプ (主な産地)	主な特徴	
上面発酵	淡色	ペール・エール (イギリス)	ホップの香味が効いていて、華やかな香りが特徴。同じカテゴリーで、最近人気を集めているのがIPA(インディアン・ペール・エール)。ホップの風味が強く、柑橘系の香りと癖になる苦味が人気の秘訣。	
		ピター・エール (イギリス)	樽詰めしたペール・エール。“ピター”と呼ばれ、ペール・エールよりホップを効かせたドライな味わい。	
		ケルシュ (ドイツ)	上面発酵ビールだが、ラガーのように低温熟成させ、繊細で爽快な味わいと上面発酵のフルーティな香り。	
		ヴァイツェン (ドイツ)	炭酸ガス含量が高く、清涼感がある。小麦麦芽を使用し、ヴァイツェン酵母という特別な酵母を使用した独特な香り。	
		ベルリナー・ヴァイス (ドイツ)	ベルリン特産で発酵時に乳酸菌を加えた酸味が特徴。酸味を和らげるためにキイチゴのジュースを混ぜて飲む。	
	中等色	マイルド・エール (イギリス)	ホップの香味を抑えて、苦味は弱く、麦芽由来の穏やかな香味が特徴。ビールの初心者のためのエールともいわれる。	
		ブラウン・エール (イギリス)	ホップの香味は弱めだが、豊かな風味を持つ。主発酵終了後に糖を添加して熟成させていて、甘味が残っている。	
		濃色	ポーター (イギリス)	ロンドンのポーター(荷物を運搬する人)が好んで飲んだところから、この名が付いたといわれ濃厚でホップの苦味が強い。
			アルト (ドイツ)	アルトはドイツ語で「古い」という意味。低温熟成による比較的スッキリした穏やかな味わいとホップを効かせた爽やかな苦味。
			トラピスト (ベルギー)	トラピスト派の修道院で造られる苦味が強く香り豊かな伝統的なビール。瓶中で後発酵が行われ、複雑な味わいがある。
スタウト (アイルランド・イギリス)			ギネス社の“スタウト・ポーター”としての販売が始まり。原料の一部に砂糖を使用した華やかな香りと濃厚な味わい。	
下面発酵	淡色	ピルスナー (チェコ)	1842年にチェコのピルゼンで生まれた傑作。ホップが効いた爽快な香りを持ち、日本をはじめ世界で最も飲まれている。	
		ヘレス (ドイツ)	ヘレスは「明るい」という意味。チェコのピルスナーに対抗して開発された。ホップの香味はやや抑えられ、柔らかい味。	
		ドルトムンダー (ドイツ)	ドルトムント地方で発展した苦味の比較的弱いビール。発酵度が高く日持ちが良かったため、今日の輸出ビールの先駆けとなった。	
		ボック (ドイツ)	ホップの香りは芳醇で、アルコール分は高く、力強い香り。	
		アメリカン (アメリカ)	トウモロコシ等の副原料を多く用いてホップの苦味を抑え、さらに炭酸ガス含量を高めて軽い香味の清涼感が強い。	
	中等色	ウィンナー (オーストリア)	ウィーン麦芽といわれる中濃色の麦芽と硬度の高い水の使用を製造上の特徴とするウィーン地方のビール。	
	濃色	デュンケル (ドイツ)	デュンケルは「濃い」「黒い」という意味。麦芽由来の濃い味。	
		ミュンヘナー (ドイツ)	中濃色のミュンヘン麦芽を使用した麦芽の香味が特徴であるミュンヘンの濃色ビール。	
		シュヴァルツ (ドイツ)	シュヴァルツは「黒い」の意味。色の濃い黒ビール。麦芽の香ばしい風味がある。	
		ラオホ (ドイツ)	ブナ材で燻煙したラオホ麦芽を用いて造るビールで、独特のスモーク香がある。	
自然発酵	淡色	ランビック (ベルギー)	ベルギーのブリュッセルとその近郊でのみ造られる伝統的なビール。大麦麦芽、小麦などと、わざわざ古いホップを使い、空気中に浮遊している酵母や乳酸菌で1~2年自然発酵させる。特有の香りがあり、酸味が強い。	



(淡色)



(中等色)



(濃色)

《ビールのきき酒》

きき酒による品質評価では色、香り、味を総合的に判断します。

一般に、きき酒では、口に含んだお酒は味などを評価した後に吐き出しますが、ビールのきき酒では、吐き出さずに飲み込んで、「のどごし」をみるのが特徴です。



色（外観）から、ある程度製造のタイプを推定することもできます。

色（外観）	香り	味	のどごし	総合評価
色調	原料に由来する香り	炭酸ガスの刺激	ビールがのどを	製造のタイプを考慮し、ある程度の量が飲めることを重視した評価
黒、赤褐色	麦芽	ボディ	通っていくとき	
黄金色など	ホップ※	ホップの苦味	の感覚	
泡立ち	発酵に由来する香り			
泡のきめ細かさ	上面酵母・下面酵母			

※ ホップ

ホップはハーブの一種で、ビールの苦味や香り付けのほかに、泡持ちをよくする効果や殺菌効果などが認められていて、ビールの原料にはホップの雌花が使用されています。

苦味のもとになる成分の多いホップを「ビターホップ」、ビールに優れた芳香をつける性質の強いホップを「アロマホップ」といいます。



《ビールのおいしさ》

初めてビールを飲んだ時、「苦い飲み物だ。」と思われた方は少なくないでしょう。

しかし、ビールの苦味に慣れてくるとおいしく感じるようになります。

ビールから苦味を取ってしまうとおいしくありません。反対に、苦味成分だけでもおいしくありません。ビールのおいしさは、苦味、酸味、炭酸などを総合したおいしさであり、味を経験（学習）することでその味をおいしく感じるようになっていいると考えられています。

ほかにも、「のどごし」です。のどが渇いたときにすっと喉を通っていくビールの爽快感とその満足度は、抜群ですよ。

ドイツでは、ビールのおいしさの条件として、純粹・雑味のなさ（ライン Rein）、豊潤さ・コク（フォルムンディヒカイト Vollmundigkeit）、キレ（シュナイディヒカイト Schneidigkeit）、炭酸ガスの快い刺激（レツエンツ Rezenz）、飲み飽きしないこと（バイタートリンケン Weitertrinken、英語では Drinkability ドリンカビリティ）が挙げられています。



「飲み飽きしない」(Drinkability) という条件、どういうこと？

「ドリンカビリティ」は「たくさん飲んでも飲み飽きしないビールは良いビール。」ということの意味したものです。ビールの香味が調和していておいしく飲みやすいことは、重要で、必要なビールの特性です。

《ビールを楽しむ豆知識》

温度

「ビールは冷たいほどまい。」とよく言われますが、冷やしすぎると泡立ちが悪くなったり、ビール本来の香味が感じられなくなったりします。

日本で最も多く飲まれているピルスナータイプのビールをおいしく感じられる温度は、4～8℃くらいで、夏はやや低め、冬はやや高めが良いでしょう。

ドイツやベルギーなど寒さの厳しい地域では、清酒の熱燗のようにビールを50℃程度に温めた「ホットビール」を飲む習慣もあります。

注ぎ方

上手に泡を作るのも楽しみの一つ。ビールを注ぐ場合、泡の立ち方も注ぐ位置の高さ、注ぐ速度、グラスの形状、炭酸ガスの含有量によって変わります。

はじめに、ビールをグラスの2～3分目ほどまで勢いよく注ぎ泡を立てます。大きな泡が消えたら、グラスを傾けて泡を持ち上げるようにビールを注いでいきます。こうすると、きめの細かいクリーミーな泡ができやすくなります。

グラスに注がれたビールはすでに酸化が始まり、温度も上がり気味です。ビールを勤めるときは注ぎ足すより、グラスが空いてから注ぐようにすると新鮮なビールの風味を楽しんでもらえます。



泡

泡は、注いだときの軽快な音や見た目からビールのおいしさを演出します。

白く盛り上がり滑らかできめの細かいものが、良い泡の証です。泡はグラスの2～3分目ほどが適当です。グラスの洗いが不十分で油が残っていると泡持ちが悪くなります。

ビールの泡は、泡立ちだけではなく、泡持ち（泡の持続性）も重要です。泡はビールの風味を閉じ込め、空気と隔離してビールの酸化を防ぎます。また、泡には苦味成分であるイソフムロンだけでなく、脂肪酸、脂肪酸エステル、ミネラル等の成分が吸着されるので、ビールの苦味や味の鋭さを和らげて香味を穏やかにする効果があります。

グラス

ビールを飲むグラスには、ジョッキ、タンブラー、ピルスナー、ゴブレットなどといった様々なグラスがあります。

ビールのタイプにより、芳香を立てやすくするもの、色と外観を美しく見せるもののほか、グラスを持つことでビールを温めないように脚のついているものなど、いろいろな機能をそれぞれ有しています。ビールの泡持ちを良くするには綺麗なグラスが必要です。洗剤で洗ったあとは、十分にすすいでください。缶製品のビールもグラスに注いで、泡と色沢を楽しみながら飲むと、一層おいしく感じられます。

料理との相性

ビールのおつまみに塩を振った枝豆やポテトチップスを思い浮かべる方は少なくないでしょう。

お酒と料理の相性に関しては、風味の似ているものの組み合わせとして、“魚介類の酒蒸しと清酒”、“ワインを使った煮込み料理とワイン”といったそのお酒を使った料理との相性は言うまでもありません。ビールも、原料の風味が同じ麦から作られる甘くないビスケットやパイとの相性が良いといわれています。さらに、中華料理や焼き肉などの油を流して口中をリフレッシュする効果に優れています。

また、ビールそのものを料理に使う場合、洋風の煮込み料理に使えて、牛肉、豚肉、鶏肉のどれとも相性が良いでしょう。ちょっと変わったものとして、ぬか床に加えて、風味を増すという使い方もあります。

Ⅱ 酒販トピックス

イベント情報

お酒の祭典 “2015 酒まつり”



“酒まつり”は、灘（兵庫県）・伏見（京都府）と並び称される酒都“西条”で毎年開催されるお酒の祭典です。

“2015 酒まつり”は、10月10日（土）・11日（日）の2日間、広島県東広島市西条町の西条中央公園と西条酒蔵通りを中心に開催されます。町全体がお祭り会場となり、例年、20万人を超える人出でにぎわいます。今年も、昨年に引き続き、酒類総合研究所も酒まつり会場にブースを出展いたします。

《イベント概要》

全国約1,000銘柄の地酒の試飲ができる酒ひろば、名物「美酒鍋（びしゅなべ）」が味わえる会場のほか、酒蔵通り周辺では各蔵元がコンサートなど趣向を凝らした酒蔵イベントが催されます。

【酒まつり実行委員会（公益社団法人東広島市観光協会内）】 <http://sakematsuri.com/>

上記のほか、全国各地でお酒に関する各種イベントの開催が予定されています。

日本酒造組合中央会のイベント情報には、こうした全国のイベントの開催予定が掲載されています。市場リサーチを兼ねて各地のイベントを訪れてみてはいかがでしょうか。

【日本酒造組合中央会：イベント情報】 <http://japansake.or.jp/sake/app.php/events/>

Ⅲ 酒類総合研究所からのお知らせ

1 広島中央サイエンスパーク施設公開

平成27年8月26日（水）、酒類総合研究所のある広島中央サイエンスパーク（広島県東広島市）で、各研究機関等の施設公開が行われました。

夏休みの時期ということもあり、児童・生徒442人、一般92人が酒類総合研究所を訪れました。

酒類総合研究所では、「味覚・嗅覚チェック」、「杜氏の技に挑戦～麹造り～」、「焼酎の香り成分でオリジナル芳香剤を作ろう」、「こども発酵教室」など、アクティブな体験学習コーナーを設置し、訪れた児童・生徒は、嬉々として“科学”していました。



2 酒総研メールマガジン登録のご案内

酒総研メールマガジンでは、プレスリリースやイベント情報など、酒類総合研究所の最新情報やお酒に関するお役立ち情報を配信しています。

登録方法は、パソコン又はスマートフォンから、ssn@m.nrib.go.jp へ空メールを送信してください。（表紙のQRコードもご利用になれます。）

【酒類総合研究所ホームページ】 http://www.nrib.go.jp/gui/nrib_mmz.htm

IV 国税庁からのお知らせ

1 酒類販売管理研修について

酒類小売業者の皆様には、酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律第86条の9の規定に基づき、酒類の小売販売場ごとに選任された酒類販売管理者に、酒類販売管理研修を受講させていただいてるところです。

近年、酒類販売を取り巻く環境が大きく変化する中で、未成年者飲酒防止をはじめとした酒類販売に対する社会的要請に適切に対応していくためには、酒類小売業者への助言及び酒類の販売業務に従事する者への指導という酒類販売管理者の役割が非常に重要です。このため、酒類販売管理者の方には、定期的に研修を受講して、常に新たな知識を修得していただく必要があります。

この趣旨をご理解いただき、前回の研修の受講日から概ね3年を経過することとなる酒類販売管理者の方がいらっしゃいましたら、改めて研修を受講していただくようお願いします。

2 10月は「3R 推進月間」です

循環型社会を構築するためには、法制度の整備だけではなく、行政、事業者、消費者の幅広い参加による運動を展開し、国民一人一人の理解と協力を得ることが不可欠です。

そこで、関係省庁では、毎年10月を「リデュース・リユース・リサイクル（3R[※]）推進月間」と定めて、幅広く国民への啓発活動を展開しています。

この啓発活動の一環として、国税庁では、酒類の「リターナブルびん^{※※}」は繰り返し使える大切な資源であることを周知するとともに、酒類容器の3Rへの協力を酒類業者と消費者に広く呼びかけています。

酒類業者の皆様には、自らリターナブルびんの回収に取り組むほか、レジ袋の使用削減、簡易包装の推進など、3Rの推進に向けた取組や消費者への周知に一層のご協力をお願いいたします。

※ 「3R」は「さんアール」や「スリーアール」と呼ばれており、Reduce（リデュース：発生抑制）、Reuse（リユース：再使用）、Recycle（リサイクル：再生利用）の頭文字をとったものです。

循環型社会形成推進基本法において、有用な廃棄物は循環資源と位置付けられており、その利用と処分に当たっては、リデュース・リユース・リサイクルの順に取り組むことが重要とされています。

※※ 使用後、回収・洗浄されて繰り返し再使用されるびんです。ビールびんや一升びん、酒類業組合等が開発・導入している規格統一びん（Rびん）があります。



国税庁のホームページ「酒類容器等の3R」（下記アドレス）に消費者への周知用参考資料を掲載していますので、ご利用ください。

http://www.nta.go.jp/shiraberu/senmonjoho/sake/risaikuru/suishingekkan/shurui_3r.htm

（ホーム＞税について調べる＞お酒に関する情報＞環境法令における酒類業者の義務＞酒類容器等の3R）