

- 1 本手冊為獨立行政法人酒類總合研究所根據「價格及商品標籤相關研究」的知識等內容為基礎而製作，旨在幫助消費者於閱讀清酒標籤時作為參考。
- 2 本手冊的電子檔 (PDF) 可於該研究所的網頁上下載。
- 3 利用電子檔製作手冊時，請事先閱讀網頁上的注意事項等內容。



日本酒標籤用語辭典

獨立行政法人酒類總合研究所 編

〒739-0046 廣島縣東廣島市鏡山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

2007年 3月 初版

2024年 9月 四版



酒類總合研究所網頁

繁體中文版

日本酒[※] 標 籤 用語辭典

協助您選出美味的
日本酒[※]



※原料米僅使用日本國產米，並且在日本國內製造的清酒稱為「日本酒」。

標籤上寫了什麼呢？

①到⑦是法律所規範必須標註的事項。
此外，也必須標註生酒的保存、飲用的注意事項、使用外國產清酒等狀況。

1 酒精濃度 — アルコール分 16度以上 17度未満

2 原材料名 (不含水) — 原材料名 米 (国産)

3 原料米的產地 — 米 (国産) 米こうじ (国産米) 醸造アルコール 精米歩合 60%

4 種類 — 清酒 720ml (常見の種類標示為「清酒」。原料米僅使用日本國產米，並且在日本國內製造的清酒可標示為「日本酒」)

5 容量 — 製造年月 2023.2

6 製造者名稱及製造廠地址 — 製造者：酒類総合研究所 広島県東広島市鏡山3-7-1

7 法定飲用年齡 — 二十歳未満の飲酒は法律で禁止されています (日本法定飲用年齡為20歳)

8 特定名稱 (吟醸、純米、本醸造..等) — 本醸造

9 精米歩合 (標示特定名稱時則必須註明) — 山田錦 100%

10 原料米的品種 標示⑧到⑩時，必須符合相關的法令規定。在標示儲藏年份、產品給人優異印象的用語、地理標示、有機等術語時也是如此。

11 產地 — 東広島市の酒

12 表示酒款特徵的用語 (原酒、生酒、生儲藏酒、生一本、樽酒)

13 製造日期 — 研

貼有背標 (通常貼在瓶子背面故因此稱呼) 的商品也很常見。主要內容是關於酒款的說明及記載可做為品質參考的各種數據。

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 目録

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/麴米/掛米/米麴(米こうじ)/食用酒精(醸造アルコール)

成分 5
酒精濃度(アルコール分)/日本酒度/酸度/胺基酸度(アミノ酸度)

特定名稱 5
特定名稱/吟醸酒/純米酒/本醸造酒

製造日期 7

有機標章 7

地理標示 7

類別・稱呼 7
新酒/古酒/長期儲藏酒/原酒/生酒/生詰酒/生儲藏酒/買釀酒/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(濁酒・にごり酒)/氣泡清酒(スパークリング清酒)

釀酒用語 11
酵母/家(蔵)存酵母/協會酵母(きょうかい酵母)/酒母/生酛/山酛/速酛/酒醪(もろみ)/粕歩合/除滓(滓下げ)
【其他用語】
活性碳/荒走・新走(あらばしり)/鑑評會/全國新酒鑑評會



為了幫助您透過商品標籤找到喜愛的酒款，我們挑選了在標籤上較常使用的術語製作這本用語辭典。

※除了這些，文字大小及表示方式等，都必須遵守酒類業組合法及食品表示法等法令規定之項目。

標籤用語

原材料

原料米

釀造清酒所使用的米。清酒的原料不僅限於酒造好適米(酒米)，也會使用包含一般米(食用米)的許多品種。在標籤上還會如同「米(國產)」般標示產地。

酒造好適米(酒米)

適合作為釀造清酒用的稻米品種的總稱。根據農產物檢查法稱之為釀造用糙米(釀造用玄米)。跟一般米相比，多數為米粒較大且有心白。以山田錦為代表，這類稻米還包括其他著名品種。近年來，日本各地開發了許多新品種，加上舊品種的復育，從而豐富了清酒的種類。在日本全國栽培的品種有100種以上。

心白

稻米中心呈現白色不透明的部分。釀造清酒偏好使用有心白性質的米。



山田錦

在全國各地栽培的代表性酒造好適米品種。不僅易於釀酒作業，還能釀造出風味良好的清酒，因而成為全國杜氏(釀酒製程的最高負責人)特別喜愛的品種之一。

五百万石

以新潟縣及北陸地方為中心所栽培的著名酒造好適米品種。

美山錦

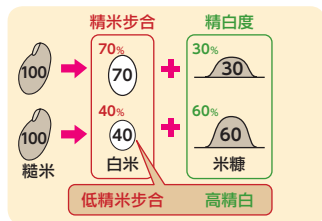
有著相對較強的耐冷特質，因而主要以長野縣及東北地方為主所栽培的酒造好適米品種。

雄町

在酒造好適米中較為古老的品種，以岡山縣為主所栽培。釀造出的清酒有著獨特的「厚實感」因而深受歡迎。

精米步合

在精米過程中表示精米程度的數字，為糙米重量與白米重量的比率。例如，精米步合40%代表將100公斤糙米精製成40公斤白米。

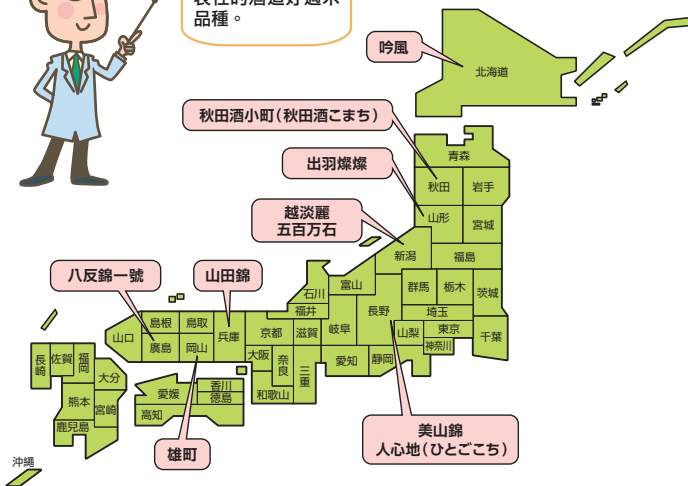


左起為糙米、精米步合70%、40%的白米

酒造好適米的主要產地



山田錦、五百万石及美山錦為最具代表性的酒造好適米品種。



出處：農產物規格規定(農林水產省)
※記載檢查數量排名前10的品種。

Q 購買後的保存有什麼注意事項？



A 要注意溫度、光、氧氣。生酒、氣泡清酒、吟釀酒建議放置於冰箱中儲藏。其他種類的清酒則建議放置在陰涼處保存。由於清酒的品質會因為氧氣而變化，開瓶後請拴緊瓶蓋並盡快飲用完畢。



麴米

製麴所使用的原料米。

掛米

相對於麴米，這邊指的是蒸煮後添加於酒母及酒醪中的原料米。

米麴

生長出麴菌的米。透過麴菌中產生的酵素，可以將米的澱粉轉換為酵母可消化的葡萄糖。在標籤上必須像「麴米(國產)」同時標示麴米的產地。



原材料

成分

特定名稱

食用酒精

將甘蔗糖蜜及穀類等物經發酵、蒸餾後所製成。用於調整清酒的香味。

成分

酒精濃度

每100毫升的酒中所含的酒精毫升數。標示為「度」或「%」。

日本酒度

表示清酒比重的指標，用來判斷清酒是甜(甘口)還是不甜(辛口)。越(+)代表糖分越少，越(-)代表糖分越多。

酸度

表示含酸總量的指標。酸度越高會讓入感覺口味更加濃郁。此外也會掩蓋甜味而產生辛口(不甜)的感覺。

胺基酸度

表示胺基酸量的指標。越多則風味越濃郁，越少風味越清爽。

特定名稱

特定名稱

是指根據國稅廳的「清酒的製法品質表示基準」中所定義的「特定名稱」。如果符合第10頁表中的各項要素，就可標示相對應的特定名稱。

吟釀酒

將精磨後的稻米在低溫下仔細釀造稱為「吟釀製法(吟釀作り)」。過去是杜氏為了品評會而竭盡自身技術所製作，幾乎不會在市面上販售，而被視為酒的藝術品。最大的特徵是稱為吟釀香的纖細果香。富有吟釀香的酒款在溫熱後容易散失香氣，故多在常溫或冷藏狀況下飲用。

純米酒

僅使用米及米麴所釀造的酒款。通常為酒體醇厚，旨味豐富的酒款。有著扎实的風味，而可利用溫酒、冷酒、加冰塊、熱水等各種不同的品飲方式來享用。

日本酒度及甘辛

日本酒度是表示清酒比重的特有衡量單位。在15°C下進行測量，如果跟4°C的水有相同重量(比重1)則日本酒度為0，較輕為正值(+)而較重為負值(-)。

清酒的比重取重於所含物質的成分量。例如，酒精含量越多比重越小，日本酒度越高。

反之，糖分越多則比重越大，而日本酒度越低。

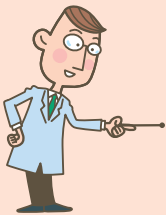
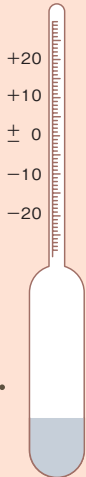
由於日本酒度會隨糖分含量而變化，該數值因此被用來判斷清酒的甜度。然而，除非用來比較的酒款有著相同的酒精濃度，否則日本酒度不能利用來判斷糖分含量。此外，由於酸度有著隱蓋甜度的特質，即使糖分含量相同，酸度高的酒會讓人感覺較為不甜。也就是說，清酒的甜度會因為糖分與酸度的平衡而決定，僅憑日本酒度難以準確判斷甜度。近年來，有人提出了利用清酒中葡萄糖含量與酸度進行計算，

而將該指標作為表示清酒甜度的方法(新甘辛度)。



日本酒度的測定

將右圖般的浮秤(日本酒度計)放入調整到15°C的酒中，讀取刻度以進行判斷。此外，也可以根據酒的比重而計算。



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

其中，比重指的是該測量酒款在15°C下與4°C水的比重。

本釀造酒

有著各式各樣的類型。會在酒醪上槽壓榨(分離酒粕與酒液)前添加少量的食用酒精來適度調整酒款的風味。因此多為經溫熱後輕快飲用的酒款。

製造日期

原則上,在「製造年月」等表示製造時期的文字之後會接續標示裝瓶的時間,例如「製造年月○年○月」。

有機標章

根據農林產品標準化與適當品質標示法(簡稱JAS法,Japanese Agricultural Standards),原材料重量95%以上使用JAS法規範的「有機農產品」,符合標準且取得有機JAS認證,則可標示「有機」、「オーガニック」。這個標章須同時附上「有機JAS標記」。



地理標示

為了促進地區共同財產「產地名稱」被適當使用所設定的制度,表示「正確的產地」以及「滿足一定基準的品質」。日本國稅廳廳長根據國稅廳定義的「酒類的地理標示相關表示基準(酒類の地理的表示に関する表示基準)」進行指定,原則上酒類必須標示出「明確表示其為地理標示的標示」(地理標示、Geographical Indication、GI)。

類別稱呼

新酒

該酒造年度(7/1~隔年6/30,也稱作BY)所釀造的酒款。可以享受新鮮的風味及香氣。

古酒

前個年度,甚至更久之前完成釀造的酒款。特色是熟成香以及滑順的風味。

長期儲藏酒

長時間儲藏及熟成的酒款。過去,人們認為清酒不適合長期熟成,但是隨著製作方式的進步等因素,美味的長期熟成酒款也多了起來。從吟釀酒到味道濃厚的酒款,有著許多豐富的種類。通常使用○年儲藏酒、秘藏酒、大古酒等名稱進行販售。

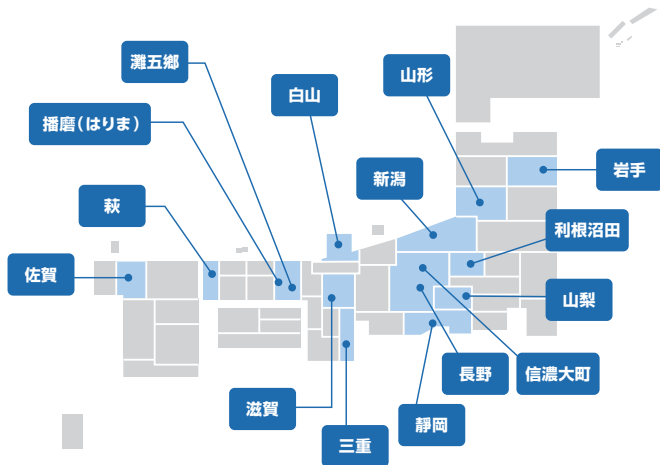
原酒

上槽壓榨後就沒有添加水的酒。由於沒有加水,因此通常酒精濃度較高且味道濃郁。您可以根據自己的喜好,勾兌熱水或飲用水到適合的濃度,來享受美味。

清酒的地理標示指定狀況(2024年3月之狀況)

日本酒

原料米僅使用日本國產米,且在日本國內製造的清酒,才可以使用「日本酒」這個名稱。



※地圖上是以都道府縣為單位進行著色,與產地範圍不一定相符。

Q

清酒的標籤上有標示製造日期,購買的時候果然還是選擇越新的越好對吧?



A 並非如此,沒有必要如此吹毛求疵。雖然說生酒跟啤酒一樣,盡量選擇新的比較好,但是經過加熱殺菌(火入)的酒款在保存條件不差的狀況,不會因為兩三個月就導致品質產生變化。

生酒 生詰酒 生儲藏酒

清酒在上槽壓榨後，為了停止殘存酵素及微生物的活動會進行加熱處理，這個步驟稱為火入。通常會在以下兩階段進行火入：①儲藏前，②裝瓶時（出貨前）。未經火入的酒款沒有因加熱而帶來的成分變化，因此生酒的特色為新鮮的風味且適合冷飲。

生酒：未進行火入

生詰酒：只有儲藏前進行火入

生儲藏酒：只有裝瓶時進行火入

貴釀酒

由「酒類總合研究所」前身的「釀造試驗所」發想而出，甘甜且有著獨特黏稠度的酒款。靈感來自日本平安時代（西元794~1185年）撰寫的「延喜式」中釀酒的古法「しおり（shiori）」特色為使用特殊製法，將一部分的釀造水替換為清酒進行釀造。貴釀酒中也有長期儲藏酒、生酒等種類。

生一本

僅在單一製造廠所釀造出的純米酒。

低酒精度酒

配合消費者低酒精消費傾向而製作出低酒精度度的清酒產品。有著氣泡清酒、酸甜特色的酒款，以及濁酒等許多豐富的種類。

樽酒

利用木製酒桶儲藏，帶有木頭香氣的清酒。

冷卸酒

以前，在寒冷狀態下釀造的清酒經過火入後儲藏，到了秋天風味完善時，就不再火入而直接在涼爽的狀態下裝桶出貨，這種清酒稱為「冷卸酒（冷やおろし）」、也稱作「秋上酒（秋上がり）」。由於裝瓶時未經火入，風味較容易變化，多數的店家會冷藏保存。然而，也有許多適合在室溫或溫熱後品嚐其香氣及風味的酒款。

活性清酒（濁酒）

僅利用孔徑較大的粗布簡單過濾酒醪的清酒，也叫做濁酒（にごり酒）。有未經火入的生酒，也有為了安定酒質進行火入的酒款。由於生酒中的酵母仍具活力，常溫下可能會繼續發酵而產生二氧化碳，因此需要小心處理。此外，未經上槽過濾的酒款一般稱作「濁醪酒（どぶろく）」，在法規上分類為「其他釀造酒」。

氣泡清酒

主要是利用酵母發酵產生的氣泡，也有些是注入二氧化碳所製成。

特定名稱及其條件

特定名稱	使用原料 ※1 ※2	精米步合 ※3	麴米使用比率	香味等條件 ※4
吟釀酒	米、米麴、食用酒精	60%以下	15%以上	吟釀製法、有特定的香氣、良好的色澤
大吟釀酒	米、米麴、食用酒精	50%以下	15%以上	吟釀製法、有特定的香氣、特別良好的色澤
純米酒	米、米麴	—	15%以上	香氣、色澤良好
純米吟釀酒	米、米麴	60%以下	15%以上	吟釀製法、有特定的香氣、良好的色澤
純米大吟釀酒	米、米麴	50%以下	15%以上	吟釀製法、有特定的香氣、特別良好的色澤
特別純米酒	米、米麴	60%以下或是特別的製造方法	15%以上	香氣、色澤特別好
本釀造酒	米、米麴、食用酒精	70%以下	15%以上	香氣、色澤良好
特別本釀造酒	米、米麴、食用酒精	60%以下或是特別的製造方法	15%以上	香氣、色澤特別好

※1 原料米必須依據農產物檢查法評等為3等以上，或達到相對應的品質。

※2 食用酒精的使用量必須控制在白米重量的10%以下。

※3 標示特定名稱時，必須同時標示精米步合。

※4 「吟釀製法（吟釀作り）」雖然沒有明確定義，但通常指的是使用精米步合較低的白米，在低溫下發酵，產生獨特「吟釀香」的製作方式。

Q 為什麼要使用食用酒精作為原料？



A 食用酒精具有調整香氣和平衡風味的功能。做為原料添加時，可以突顯清酒的香氣並使口感更加清爽。特別是在吟釀酒的製作中，添加食用酒精可以增強吟釀香氣，這一點更是廣為人知。



釀酒用語

酵母

釀酒酵母(Saccharomyces cerevisiae)及其相關菌類的總稱，負責將糖轉化為酒精。與人體內的紅血球大小相近，為5~10微米的乳白色橢圓形細菌。經過長期的使用及改良，在釀酒及麵包製造等食品工業中挑選出了各種適合的菌株。清酒生產中常使用的酵母稱之為清酒酵母。

家(蔵)存酵母

棲息在酒廠中的清酒酵母。在過去的酒母製作過程中，「家(蔵)存酵母」會自然在酒母中繁殖生長，從而釀造出清酒，因此「家(蔵)存酵母」的優劣會直接影響到酒款的品質。現在的釀酒大多使用由知名酒廠選拔出的「家(蔵)存酵母」，或是由研究人員培育出的優良酵母，但也是有一些將自己的「家(蔵)存酵母」分離保存並使用的酒廠。

協會酵母

由公益財團法人日本釀造協會所派發的酵母。於明治時代(西元1868~1912年)開始配發銷售協會酵母，使得那些在此之前沒有良好家(蔵)存酵母的酒廠因而受惠，從而大幅提升了清酒的品質。

酒甑

如字面意義「酒母」代表酒的母親，也可稱之為甑(もと)。由蒸米、米麴及水製成富含營養的糊狀物，用以繁殖(通常另外添加的)酵母。由於酒母中含有大量的酸，其酸度非常高。大多數對釀酒有害的細菌對酸性環境的抵抗力較弱，因此只有耐酸的酵母才能在其中繁殖增長。

生甑

傳統酒母製法的完成型。需要耗費大量時間和人力來協助酒母中乳酸菌的繁殖，從而產生乳酸以抑制有害菌類並增加酵母的數量。用此種方式培育出的酵母強健有活力，適合用於釀造有富有風味的不甜酒款(辛口酒)。

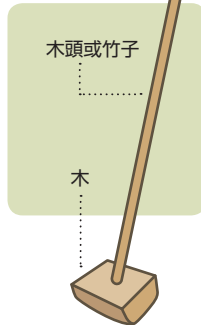
山廢止

在明治時代(西元1868~1912年)由「酒類綜合研究所」前身的「釀造試驗所」開發出源自生甑的酒母製造法。利用高度精米，使得蒸米及米麴更容易溶解，從而可以廢止生甑製程中最耗時的工序「山卸(やまおろし)」。這種方法因此被稱為「山卸廢止」，簡稱「山廢」。

什麼是山卸？

在生甑製程中，首先將蒸米、米麴、水混和後分配至6~8個稱作「半切桶」如盆子般的淺桶中。此時偶爾攪拌讓其自然冷卻。在15~20小時後，通常在午夜到清晨間，每個半切桶由兩到三個人利用一種稱為「玉權(かぶら權)」的工具，每隔3小時進行三次研磨，將吸水膨脹的米粒仔細研磨直到搗碎。這個搗碎的過程稱作「山卸(やまおろし)」也稱為「甑摺(もとり)」，是一個非常需要耐心的作業。此外，由於這個作業多在寒冷的深夜進行，對於釀酒師(蔵人)來說是一項非常辛苦的工作。

玉權
(蕪權，かぶら權)



速釀記

最普遍的通用型酒母製法。在明治時代(西元1868~1912年)由「酒類總合研究所」前身的「釀造試驗所」發明。這種方法在製作酒母時預先添加乳酸,使得製作酒母的時間比起生酏及山廢酏更短(更快)。因而稱為「速釀」。

酒醪

在完成的酒母中加入米麴、蒸米以及水形成的物品稱為酒醪。酒槽中添加這些原料的工程稱作釀造(仕込み)。在酒醪中,米麴會使蒸米溶解糖化,同時酵母會進行酒精發酵,這個過程稱為並行複發酵。經過大約20天的充分發酵後,將酒醪上槽壓榨即可製成清酒。

粕步合

指從酒醪中分離出清酒後剩餘的酒粕量,並以酒粕與原料米的重量比率表示。例如,利用100公斤的原料米進行釀造,製成的酒醪經過上槽壓榨後若剩餘25公斤的酒粕,則粕步合為25%。粕步合通常在30%以下,但也有粕步合達到50~60%的大吟釀酒。

除滓(滓下げ)

清酒在儲藏過程中有時會產生混濁物,這是因為原本溶解在清酒中的蛋白質因變化導致無法溶解而析出。此時可以使用柿澱(柿渋,由未成熟的柿子搗碎壓汁發酵而成)等方式,將造成混濁的蛋白質沉澱並除去,這個過程稱為「除滓(滓下げ)」。

活性碳

為了穩定清酒品質,會使用活性碳粉末進行處理。一般的簡單步驟是將少量活性碳加入酒液中,吸附複雜風味成分後再行過濾。活性碳的使用也能顯現出酒款的個性,因此各個酒廠有著自己獨特的手法。

荒走/新走(あらばしり)

將酒醪上槽壓榨時,最先流出的酒液稱為「荒走」(あらばしり,荒走り)。之後流出的稱作「中垂」(なかだれ,中垂れ),最後加壓而得的稱為「責」(せめ,責め)。剛完成上槽壓榨的酒款含有一些許的二氧化碳,並且帶有發酵中酵母產生的果香以及豐富的米麴香氣。此外,使用該年度新米釀造的酒款稱為「新走」(あらばしり,新走り)。

鑑評會

這個術語源自「清酒鑑定和評價會」。該會議由公家機關實施,目的在於提高製作者的技術。專門學者針對參加的酒款在製造技術方面進行評鑑,並將結果回饋給製作者。同時也會評選出品質優良的「金賞酒」並公佈發表。

全國新酒鑑評會

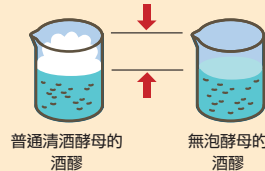
由日本酒造組合中央會與酒類總合研究所共同主辦,以該酒造年度中釀造的吟釀酒為對象的鑑評會。第一次舉辦的時間為明治44年(西元1911年),是個有歷史的鑑評會。每年有許多酒廠參加,並以取得金賞為目標。

主要的(清酒用)協會酵母的種類及特徵

種類		特徵
有泡	無泡	
6號	601號	發酵力強,香氣略低且圓潤,最適合淡麗型的酒質
7號	701號	具有華麗的香氣,廣泛應用於吟釀及一般釀造
9號	901號	經短期發酵的酒醪,帶有華麗的香氣及明顯的吟釀香
10號	1001號	低溫長期發酵的酒醪,酸度低且有著明顯的吟釀香
11號	1101號	雖然是長期發酵的酒醪,但切口乾淨(無拖泥帶水的尾韻)且胺基酸含量較少
14號	1401號	(金澤酵母)酸度低,適合利用低溫中長期酒醪製作的特定名稱酒
-	1501號	(秋田流,花酵母AK-1)酸度低,吟釀香氣明顯,適合利用低溫長期發酵酒醪製作的特定名稱酒
-	1801號	具有圓潤的風味及華麗的香氣
-	1901號	抑制己酸乙酯的香氣,酸度略高,風味比1801號更濃郁
-	mde-D1	可以抑制由於儲藏而產生的老香成分DMTS(Dimethyl Trisulfide,二甲基三硫醚)。



若為無泡酵母,這個部分也可以進行釀造



無泡酵母

一般的清酒酵母會在製作酒醪的第四天~第十天,形成一層厚厚的泡沫覆蓋在酒醪上。無泡酵母就是經過改良而不會產生這層泡沫的酵母。沒有泡沫有著許多的好處。首先,釀酒師(蔵人)可以不需清理釀酒桶壁上的泡沫(泡掃除)。其次,不需擔心發酵旺盛導致泡沫溢出。此外,因為沒有泡沫,所以可以在同樣的釀酒桶中製作更多的酒醪。無泡酵母是由「酒類總合研究所」前身的「釀造試驗所」開發且實際進行運用的技術。