

1. Questo libretto è stato creato dal Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione per aiutare i consumatori a capire la specifica nomenclatura che appare sulle etichette delle bottiglie di sake.
2. Puoi scaricare il PDF di questo libretto dal nostro sito.
3. Se decidi di stampare il libretto dal PDF scaricato, per favore leggi e osserva le precauzioni sul nostro sito web ("Uso di questo materiale" e "Condizioni d'uso").

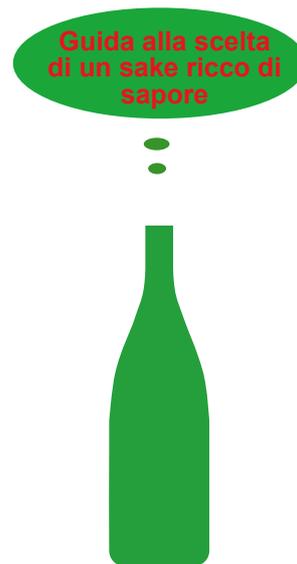


Glossario di Termini su Etichette di Bottiglie di Sake

Redatto dal Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione, un'Istituzione Amministrativa Indipendente
3-7-1, Kagamiyama, Higashihiroshima, Hiroshima, 739-0046, Giappone
TEL: +81-82-420-0800 FAX: +81-82-420-0802
<http://www.nrib.go.jp/>

Prima versione rilasciata nel Dicembre 2012.

Glossario di Termini su Etichette di Bottiglie di Sake



Cosa è scritto sulle etichette delle bottiglie di sake?

I regolamenti giapponesi richiedono che i punti dall'1 al 9 sotto elencati debbano essere stampati sulle etichette delle bottiglie di sake. Le precauzioni da prendere quando si intende conservare e bere il namazake (pagina 9), e l'appellativo di seishu (sake) prodotto fuori dal Giappone, devono anch'essi essere scritti sulle etichette di tali prodotti.

- Contenuto alcolico**
- Materie prime** (di regola, non è necessario elencare l'acqua)
- Seimai-buai** (Grado di lucentezza del riso)
- Varietà di riso grezzo e luoghi di relativa coltivazione**
- Nome del prodotto** (esempio: sia *日本酒 (nihonshu)* che *清酒 (seishu)* sono termini giapponesi corretti per il sake.)
- Volume netto**
- Data di imbottigliamento**
- Nome e indirizzo della fabbrica**

本醸造

酒類総合研究所
広島県東広島市鏡山3-7-1

未成年者の飲酒は法律で禁止されています

アルコール分
16.0度以上
17.0度未満

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%

山田錦
(兵庫県産 100%)

清酒
720ml

製造年月
24. 3

- Denominazioni specifiche** (*ginjo, junmai, o honjozo*)

I punti dal 10 al 12 sono elencati solo quando richiesto dai regolamenti. Sono specificate anche alcune informazioni aggiuntive, inclusi il numero di anni di invecchiamento, la qualità e l'uso di riso organico.

- Attenzione: da non vendere ai minori.**

- Luogo di produzione del sake**

本醸造 **酒類総合研究所**

東広島市の酒
樽酒

- Caratteristiche del sake** (ad esempio *原酒 (genshu)*, *生酒 (namazake)*, *生貯蔵酒 (nama-chozo-shu)*, *生一本 (ki-ippou)*, *樽酒 (taruzake)*)
- Categoria di valutazione di appartenenza dei produttori**

上撰



Alcune bottiglie di sake hanno un'altra etichetta sul retro. Questa riporterà informazioni aggiuntive riguardo al prodotto e altre informazioni riguardo la qualità

- 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

Contenuti

Materie prime	3
Mese e anno di produzione	5
Componenti	5
Tokutei meisho (Denominazioni specifiche)	7
Qualità	7
Tipi e caratteristiche di sake	7
Termini utilizzati per la produzione del sake	11
Altri termini	13



Questo libretto riporta termini che sono spesso utilizzati sulle etichette delle bottiglie di sake al fine di aiutare il consumatore anella scelta giudiziosa di una bottiglia di sake.

Terminologia etichette bottiglie di sake

Materie prime

Shuzo kotekimai (酒造好適米)

Tipologie di riso che sono molto buone per la produzione del sake. Questi tipi hanno chicchi più grandi rispetto al riso mangiato di solito dai giapponesi. Di solito il riso ha una struttura interna di amido chiamata *Shinpaku*. Tra queste varietà, il *Yamadanishiki* è forse il più popolare. Ma oggi giorno, nuovi tipi di risi per sake vengono sviluppati e tipi antichi vengono rilanciati in molte aree del Giappone. Nel 2011, almeno 96 differenti tipi di riso per la fabbricazione del sake venivano coltivati in Giappone.

Shinpaku (心白)

Il nucleo bianco opaco di un chicco di riso. Il riso con un *shinpaku* è preferibile per produrre un eccellente sake.



Yamadanishiki (山田錦)

Il più popolare riso per sake. Adatto soprattutto per la produzione di un delizioso e molto fragrante *daiginjoshu*. Designato nel 1936.

Gohyakumangoku (五百万石)

Un famoso riso per sake proveniente dalla prefettura di Niigata e dai distretti di Hokuriku. Designato nel 1957.

Miyamanishiki (美山錦)

Questo riso viene coltivato nel nord del Giappone perché è robusto e resiste ai climi rigidi. Designato nel 1978.

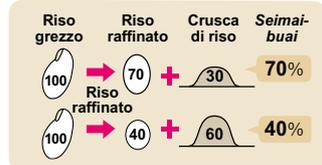
Omachi (雄町)

Una delle più antiche varietà di riso per sake, ancora molto popolare, in quanto se ne ricava un sake particolare con un sapore a tutto tondo. Designato nel 1924.

Seimai-buai (精米歩合)

Grado di raffinatezza

Un numero che esprime la percentuale di riso raffinato (in peso) rispetto al riso grezzo, non raffinato. Per esempio, *seimai-buai* 40% significa che 40 kg di riso raffinato derivano da 100 kg di riso grezzo (riso non lucidato).



Da sinistra a destra, il riso grezzo, il riso raffinato con il 70% di *seimai-buai* e il riso raffinato con il 40% di *seimai-buai*.

Tabella delle 10 migliori varietà di riso per sake piantate nel 2005, per superficie in acri

Raccolto dell'anno 2005	Raccolto dell'anno 2004	Nome	Area (in ha)	Quota (%)	Luogo principale del raccolto
1	1	<i>Yamadanishiki</i>	4.781	32,6	Hyogo e altre
2	2	<i>Gohyakumangoku</i>	4.324	29,5	Niigata e altre
3	3	<i>Miyamanishiki</i>	1.394	9,5	Nagano e altre
4	5	<i>Hyogoyumenishiki</i>	390	2,7	Hyogo
5	4	<i>Omachi</i>	358	2,4	Okayama e altre
6	6	<i>Hattannishiki No. 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 e altre

Il totale delle 10 principali varietà sopra elencate

12.236 83,4

Nota: Le percentuali sopra elencate sono state calcolate dalla superficie coltivata con ogni tipo di riso adatto alla fabbricazione del sake.

Fonte: Ministero dell'Agricoltura, della Selvicoltura e della Pesca: Quantità di ogni varietà di riso piantata nel 2005

Vi è un grande divario tra le migliori tre e le altre.

D Qual è il miglior modo per conservare il sake a casa?

Il *namazake* non pastorizzato (pagina 9) dovrebbe essere tenuto in frigorifero e consumato il prima possibile. Il sake pastorizzato a caldo dovrebbe essere tenuto in ambiente fresco e buio. Una volta aperto, il sake si ossiderà e la sua qualità verrà ridotta. Raccomandiamo di conservare la bottiglia di sake in frigorifero una volta aperta.



Koji mai (麹米)

Riso dal quale è fatto il *koji* (pagina 5).

Kake mai (掛米)

Un termine che fa coppia con *koji mai*. Il *kake mai* viene aggiunto al *Shubo* o *Moromi* (pagina 11) dopo essere stato cotto al vapore.

Koji (麹)

Il *Koji* è riso cotto a vapore iniettato con muffa di *koji-kin*. Gli enzimi di questa muffa trasformano l'amido del riso in zucchero, che è cibo per il lievito di sake (pagina 11).



Jozo-alcohol (醸造アルコール)

L'alcol distillato, fermentato dallo zucchero di canna, è usato per regolare il sapore del sake in qualche caso.

Siamo i responsabili del lievito per la produzione del *jozo-alcohol*.



Data di produzione

Seizo nengetsu (製造年月)

Data di produzione

Per principio, devono essere indicati il mese e l'anno di imbottigliamento del sake.

Componenti

Contenuto alcolico

Indica il numero di millimetri di alcol in 100 millimetri di sake.

Nihonshu-do (日本酒度)

Valore Metrico del Sake

Fornisce un semplice indicatore di dolcezza o di secchezza del sake come numero (numeri positivi (+) indicano secco e numeri negativi (-) indicano dolce).

San-do (酸度)

Acidità

L'acidità dà un sapore forte al sake, che maschera la sua dolcezza. Questo elemento del sapore del sake è importante tanto quanto il *nihonshu-do*.

Aminosan-do (アミノ酸度)

Valore aminoacidico

Il sake con più amino acidi ha un sapore più ricco, quello con meno amino acidi ha un sapore più leggero.

Nihonshu-do e dolcezza/secchezza del sake

Nihonshu-do è una misura unica che indica il peso specifico del sake ed è stabilito dalla Legge di Misurazione. Se il sake a 15°C pesa quanto l'acqua a 4°C, il suo *nihonshu-do* è 0; un peso specifico più leggero è indicato da un + (più), uno più pesante è indicato con un - (meno). Il sake più pesante contiene più zucchero, quindi - il sake è dolce. Dall'altra parte, il + sake è secco. Ad ogni modo, il contenuto alcolico cambierà il peso specifico, quindi si deve anche

notare il contenuto alcolico del sake in questione. Inoltre, il contenuto acido maschererà la dolcezza, che indica l'acidità o la secchezza. E' difficile identificare il dolce/secco solo dal *Nihonshu-do*. Esiste un altro indice che illustra l'equilibrio dolce/secco di un sake, derivante dal calcolo di *nihonshu-do* e *sando* (acidità), o dalla quantità di glucosio nel sake nonché la sua acidità.



$$\text{Nihonshu-do} = ((1 / \text{Peso Specifico}) - 1) \times 1443$$

Il peso specifico del sake in questione è misurato su di una bilancia pesando la stessa quantità di acqua a 4°C e sake a 15 °C

I componenti del sake (in media)

	Sake ordinario	Ginjo-shu	Junmai-shu	Honjozo-shu
Numero di campioni analizzati	538	532	500	473
Contenuto alcolico	15,5	16,0	15,5	15,5
<i>Nihonshu-do</i>	+4,0	+4,2	+4,1	+5,2
<i>San-do</i> (Acidità)	1,2	1,3	1,5	1,3
<i>Aminosan-do</i> (Valore aminoacidico)	1,3	1,3	1,5	1,4

Fonte: tutti i mercati di sake del Giappone secondo uno studio della Agenzia Nazionale delle Tasse del 2010

Tokutei meisho

Tokutei meisho (特定名称)
Denominazione specifica
(*Ginjo-shu, junmai-shu, honjozo-shu*)
Il sistema di classificazione stabilito dalla Agenzia Nazionale delle Tasse denomina il sake come *ginjo-shu, junmai-shu, o honjozo-shu*. Gli standard per la categorizzazione del sake in queste classificazioni sono riportate nella tabella a pagina 10. Questi sono gli standard specificati dal governo giapponese.

Ginjo-shu (吟醸酒)

Il sake prodotto da un riso molto raffinato, fermentato a basse temperature per molto tempo. Dai tempi in cui il *ginjo-shu* veniva fabbricato da produttori esperti con una vasta conoscenza e esperienza, è stato considerato il simbolo dell'“arte del sake” e fu raramente smerciato nel passato. Le sue caratteristiche distintive sono il suo aroma, la sua vena fruttata e il suo sapore delicato. Il miglior modo per servirlo è freddo onde mantenerne intatto il sapore.

Junmai-shu (純米酒)

Prodotto semplicemente da riso e *koji* (pagina 5). Ogni prodotto ha il suo particolare sapore ricco. Può essere apprezzato in vari modi; *Kan* (pagina 13), freddo, con ghiaccio, o mischiato con acqua calda.

Honjozo-shu (本醸造酒)

Una quantità di *jozo-alcohol* viene aggiunta prima del filtraggio dell'infuso di *Moromi* per creare un sapore più morbido e leggero. Ad esempio, è delizioso servito Kan (caldo).

Qualità

Josen (上撰)

Una categoria comunemente usata per identificare la qualità del sake che potrebbe essere equivalente nel passato a *ikkyu* (prima classe).

Tipi e caratteristiche di sake

Shinshu (新酒)

Sake prodotto durante l'anno corrente. Ha un sapore ed un aroma freschi.

Koshu (古酒)

Sake prodotto durante stagioni precedenti o nel passato. Ha un sapore maturo e una morbida qualità.

Chouki-chozo-shu (長期貯蔵酒)

Sake stagionato e conservato per molto tempo. Anni fa, si credeva che il sake non dovesse essere conservato a lungo. Ad ogni modo, il processo di produzione è stato migliorato, così da produrre una nuova varietà di sake. Adesso i produttori sostengono che i loro sake stagionati possono essere di diverso tipo con sapori e qualità diversi.

Genshu (原酒)

Sake non diluito

Il *genshu* ha un alto contenuto alcolico e un sapore forte perché non è stata aggiunta acqua alla sua pressatura. Per servirlo, è possibile aggiungere acqua calda o fredda.

! Sake usato per essere classificato *tokkyu* (classe speciale), *ikkyu* (prima classe) o *nikyu* (seconda classe). Queste classificazioni sono state abolite nel 1992 a seguito di un emendamento al regime fiscale. Dato che i clienti non potevano agevolmente identificare i tipi di sake, i produttori di sake introdussero allora delle nuove categorie. *Tokusen/josen/kasen* sono le più famose categorie, ma ce ne sono di particolari; ad esempio, oro xx/ argento xx, nero xx/ blu xx..

La misurazione del **Nihonshu-do**

Il **nihonshu-do** è misurato facendo galleggiare un idrometro nel sake a 15°C, come mostrato nella figura a destra.



D Dovremmo comprare il sake più recentemente imbottigliato secondo il mese di imbottigliamento nell'etichetta?



R Non bisogna preoccuparsi riguardo al mese in cui è stato imbottigliato. In genere, la qualità del sake pastorizzato non è influenzata durante i primi 3 mesi. D'altra parte, il *namazake* non pastorizzato con la data più recente è preferibile, come per la birra.



Tezukuri (手造り)

Fatto a mano

Junmai-shu o *honjozo-shu* è prodotto secondo un metodo tradizionale.

Namazake (生酒生酒)

Nama-chozo-shu (生貯蔵酒)

Namazume-shu (生詰酒)

Il sake è di solito pastorizzato due volte prima di essere smerciato (prima e dopo l'imbottigliamento). Il *Namazake* non è pastorizzato. Il *Nama-chozo-shu* e il *namazume-shu* sono pastorizzati solo una volta, rispettivamente o prima o dopo la maturazione. Questi tre tipi di sake hanno un aroma fresco e vanno preferibilmente serviti freddi.



Kijo-shu (貴醸酒)

Questo sake è stato inventato dal precedente Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione. Questo termine fu derivato da un antico libro giapponese, *Engishiki*, in cui veniva registrato un particolare processo di miscelatura, *Shiori*, utilizzando sake invece di acqua. Esistono alcune varietà, come il sake stagionato, il *namazake*, ecc.

Ki-ippou (生一本)

Questo termine si riferisce al *junmai-shu* che è prodotto in un'unica fabbrica.

Taruzake (樽酒)

Sake in botte

Quando il sake viene conservato in una botte di cedro, sviluppa un proprio particolare aroma. Questo migliora il sapore del sake.

Hiya-oroshi (冷やおろし)

Questo è un antico modo di vendere il *namazume-shu*. Si riferisce a sake che è stato pastorizzato una volta (dopo la fermentazione), maturato sino all'autunno seguente e poi imbottigliato senza pastorizzazione. Questo tipo di sake è di solito conservato in un frigorifero al negozio per preservarne la qualità, ma il miglior modo di servirlo è a temperatura ambiente.

Nigorizake (にごり酒)

Il *nigorizake* è un sake torbido prodotto dal *moromi* (pagina 13) filtrato attraverso un panno ruvido. In passato, non veniva pastorizzato e conteneva lievito vivo ma recentemente ha cominciato ad essere pastorizzato per preservarne la qualità.



Tokutei meisho e loro descrizioni

Denominazione	Materiali utilizzati ^{*1, *2}	Seimai-buai ^{*3}	% riso koji	Altre caratteristiche, incluso il sapore ^{*4}
Ginjo-shu (吟醸酒)	Riso, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Fino al 60%	15% o più	Metodo <i>Ginjo-zukuri</i> , sapore caratteristico, elevata purezza di colore
Daiginjo-shu (大吟醸酒)	Riso, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Fino al 50%	15% o più	Metodo <i>Ginjo-zukuri</i> , sapore caratteristico, migliore purezza di colore
Junmai-shu (純米酒)	Riso, <i>koji</i>	--	15% o più	Buon sapore, elevata purezza di colore
Junmai-ginjo-shu (純米吟醸酒)	Riso, <i>koji</i>	Fino al 60%	15% o più	Metodo <i>Ginjo-zukuri</i> , sapore caratteristico, elevata purezza di colore
Junmai-daiginjo-shu (純米大吟醸酒)	Riso, <i>koji</i>	Fino al 50%	15% o più	Metodo <i>Ginjo-zukuri</i> , sapore caratteristico, migliore purezza di colore
Tokubetsu-junmai-shu (特別純米酒)	Riso, <i>koji</i>	Fino al 60% o processo speciale	15% o più	Buon sapore, migliore purezza di colore
Honjozo-shu (本醸造酒)	Riso, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Fino al 70%	15% o più	Buon sapore, elevata purezza di colore
Tokubetsu-honjozo-shu (特別本醸造酒)	Riso, <i>koji</i> , <i>Jozo-alcohol</i>	Fino al 60% o processo speciale	15% o più	Buon sapore, migliore purezza di colore

*1. La qualità del riso dovrebbe essere di livello 3 o migliore, come stabilito durante l'ispezione dei prodotti agricoli.

*2. Ci dovrebbero essere non più del 10% di *Jozo-alcohol* relativo al riso in rapporto al peso.

*3. L'etichetta deve indicare il *seimai-buai*, ai sensi dei regolamenti del sake.

*4. Non c'è una precisa definizione riguardo al metodo *ginjo-zukuri*. In ogni caso, solitamente si intende il processo di basso utilizzo di riso *seimai-buai* con fermentazione a basse temperature per creare la caratteristica fragranza.

D Perché il *jozo-alcohol* viene miscelato al superiore *daiginjo-shu*?



R Il *jozo-alcohol* è aggiunto per esaltare il sapore. In particolare, quando il *jozo-alcohol* viene aggiunto al *ginjo-shu*, ne accentua il sapore. Nel Premi Nazionali Nuovo Sake dell'anno 2011, circa il 91% degli 876 sake partecipanti contenevano del *jozo-alcohol*.



Termini utilizzati per la produzione del sake

Shubo (酒母) Malto di semi

In giapponese, *shubo* sta per “madre del sake”. E’ anche detto *moto*. Il *Shubo* è un malto di lievito prodotto da una nutriente miscela di riso, *koji* e acqua. Assomiglia al *moromi* (pagina 13) ma lo *shubo* ha un forte sapore acidulo mentre il *moromi* no. Il lievito di sake regge meglio l’acidità, così aumentando il contenuto in lievito del sake. Gli sgraditi batteri non possono sopravvivere nell’acidità dello *shubo*.

Metodo Ki-moto (生酛)

Un metodo tradizionale per fare lo *shubo*. L’aggiunta di acido lattico deriva dai lattobacilli naturali, in un lungo periodo e con l’attenta cura dei produttori. Questo aiuta ad accrescere il contenuto di lievito nel sake. Questa cultura iniziale contiene molti amminoacidi ed è di grande aiuto nella produzione di un sake secco dal sapore deciso.

Metodo Yamahai-moto (山麴酛)

Il metodo a risparmio di lavoro *ki-moto* si è sviluppato durante l’era Meiji (1868-1912). Questo metodo evita il rischioso processo denominato *yamaoroshi* (pagina 12). Tuttavia, le caratteristiche di finitura e di *kobo* e di finitura derivanti dal metodo *yamahai-moto* sono le stesse di quelle derivanti dal metodo *ki-moto*.

Metodo Sokujo-moto (速醸酛)

Anche questo metodo si è sviluppato durante l’era Meiji (1868-1912). L’acido lattico è prodotto come nei metodi precedenti, ma in questo metodo dell’acido lattico viene aggiunto, così da accorciare i tempi di produzione. Oggigiorno, questo è uno dei più popolari metodi, poiché serve a produrre qualsiasi tipo di sake.

Kobo (酵母)

Un lievito, chiamato *Sacchromyces cerevisiae*, converte lo zucchero in alcol durante il processo di fermentazione del sake. Sia la parola latina *cerevisiae* che il termine giapponese *kobo* significano “madre della fermentazione”. Esistono più di 700 varietà di lievito selvatico e domestico, ma la maggior parte di esse non hanno nulla a che vedere con la fermentazione del sake. I germogli di *S. cerevisiae* sono di dimensione dai 5 ai 10 micron, hanno colore bianco latte e forma ovale. Questo lievito è usato per produrre sake ed è messo a dimora dall’uomo.

Kyokai-kobo (協会酵母)

Varietà di lievito distribuito dalla “Società della Fermentazione del Giappone”. Durante l’era Meiji (1868-1912), dopo che ebbe inizio la distribuzione del *kyokai-kobo*, la qualità del sake migliorò radicalmente presso quei produttori che precedentemente non possedevano lievito di rilevanti prestazioni.

Yamaoroshi Un passo per produrre *shubo*

Nel metodo tradizionale di elaborazione dello *shubo*, i produttori dovevano effettuare un’appropriata infusione congiunta del riso e del *koji* per migliorarne la fermentazione. Riponevano del riso cotto al vapore, del *koji* e dell’acqua in un contenitore poco profondo. Dopo il raffreddamento della miscela per un lasso di tempo variabile da 15 a 20 ore, la stessa veniva schiacciata con un utensile chiamato *kabura kai*. Questo processo *yamaoroshi* richiedeva pazienza e forza, rappresentando un lavoro faticoso effettuato in inverno durante le ore molto fredde della notte.

Kabura-kai (Tama-kai)

Manico di
legno o
bambù

Pala di
legno



Moromi (もろみ)

L'infuso più importante

Il *moromi* è una mistura di *shubo*, *koji*, riso cotto al vapore e acqua. In una tanica, l'amido di riso si converte in zucchero e determina la fermentazione. Il *moromi* ben fermentato viene filtrato e il liquido raccolto è sake.

Kasu-buai (粕歩合)

Indica la quantità di residui di sake rimasta dopo che il sake sia stato filtrato dal *moromi*. Per esempio, da 100 kg di riso per sake, il *kasu-buai* del 25% indica che vi sono 25 kg di residui rimasti. Per la classe josen, la percentuale di *kasu-buai* può essere del 30% o meno. Per la classe *daiginjo-shu*, la percentuale di *kasu-buai* è di solito dal 50 al 60%.

Orisage (澀下げ)

Rimozione dei sedimenti

Il sake talvolta perde la sua purezza durante un lungo periodo di conservazione. Questo avviene perché la proteina nel sake assume la forma di precipitato sedimentoso. Per rimuovere questo sedimento, solitamente i produttori usano un qualche tipo di agente di rimozione come il tannino del succo di cachi. Questo processo viene definito come "*orisage*" ed è spesso usato anche per altri *jozo-shu*.

Altri termini

Kasseitan (活性炭)

Carbone attivo

Per stabilizzare la qualità, qualche volta si aggiunge il *kasseitan* (carbone attivo in polvere) al sake. Il carbone attivo assorbe le impurità ed è poi eliminato. Ogni fabbrica ha il proprio metodo di utilizzo del carbone attivo, il quale determina le proprie particolari caratteristiche di sake.

Kan (燗)

Sake caldo

Kan è il tradizionale modo di bere il sake. E' di solito riscaldato e portato a una temperatura da 42° a 45° C.

Kuramoto (蔵元) / Toji (杜氏)

Kuramoto si riferisce alla fabbrica o al proprietario della fabbrica. Per *Toji* si intende un esperto produttore di sake (come lo è un mastro birraio per la birra) e un *Toji* è considerato il capo dei lavoratori della fabbrica.

Premi Nazionali Nuovo Sake

(全国新酒鑑評会)

Questo è il più grande concorso in Giappone per il *ginjo-shu* prodotto durante la precedente stagione invernale. Ebbe inizio nel 1911. Il concorso adesso è gestito congiuntamente una volta all'anno dal "Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione" e dalla "Associazione dei Produttori di Sake e Shochu del Giappone". Ad ogni fabbrica è permesso mandare un solo *ginjo-shu* alla manifestazione. I premi in oro sono assegnati ai sake eccellenti. Nel 2011 vi furono 876 iscritti da tutto il Giappone.

I principali kyokai-kobo (varietà di lievito di sake) e le loro caratteristiche

Varietà	Caratteristiche
Lievito fermentante	N. 6 Forte nella fermentazione, produce un sapore pastoso, ed è adatto per creare un sapore leggero.
	N. 7 Sapore vivace, adatto per la produzione del <i>ginjo-shu</i> e del sake normale.
	N. 9 Sapore vivace e aroma fruttato di <i>ginjo-shu</i> .
	N. 10 Bassa acidità, e aroma distintamente fruttato di <i>ginjo-shu</i> .
	N. 11 Piacevole retrogusto, basso contenuto di aminoacidi.
N. 14 <i>Kanazawa kobo</i> : Bassa acidità, adatto alla produzione del <i>ginjo-shu</i> .	
Lievito non fermentante	N. 601 Stesso del N. 6
	N. 701 Stesso del N. 7
	N. 901 Stesso del N. 9
	N. 1001 Stesso del N. 10
	N. 1401 Stesso del N. 14
	N. 1501 <i>Tipo Akita, Hana kobo AK-1</i> : Bassa acidità e adatto alla produzione del <i>ginjo-shu</i> con aroma fruttato.
	N. 1801 Delicato e gustoso, con un aroma vivace, adatto per fare un sake specifico.



Lievito non fermentante, che lascia più spazio libero nel bidone.



Lievito non fermentante

Dopo aver cominciato il *moromi*, la maggior parte dei lieviti fermentanti per sake produce schiuma per un periodo che varia dai 4 ai 10 giorni. Una dei buoni motivi riguardo all'utilizzo di un lievito non fermentante è che gli operai sono sollevati dal duro incarico di rimuovere la schiuma, così rendendo uno spazio maggiore disponibile nella botte per produrre sake. Inoltre, non hanno bisogno di preoccuparsi riguardo al *moromi*, che possa traboccare da una botte a causa della fermentazione attiva del *kobo*. I lieviti non fermentanti rappresentano nuove tipologie prodotte dal Istituto Nazionale di Ricerca Sulla Fermentazione.