

資料：日本酒の基礎知識 一般的な作り方の巻



船坂酒造店

FUNASAKA SAKE BREWERY

2015/09/30 作成

2018/09/28 改訂

※ 利用規約

当資料は、自社研修用の資料から一部を抜粋・編集したものです。
個人・法人問わず、学習・研修等の目的にご利用いただければ幸いです。

当資料の著作権は有限会社船坂酒造店が有します。当資料の図や文章を引用する場合、
出典を明記願います。

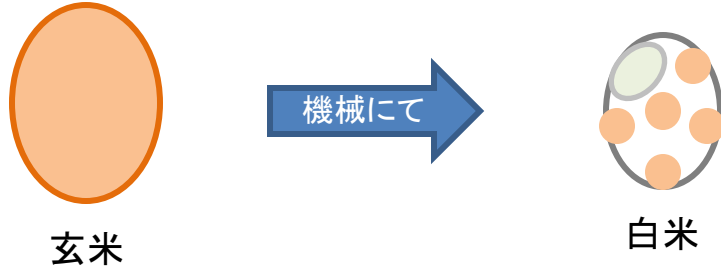
当資料をそのままの形で二次配布する場合には特に制限ございません。
一部を改変しての二次利用や、商用利用をご希望の場合には弊社までご一報ください。

<https://www.funasaka-shuzo.co.jp/contact/>

A) 原料処理(精米・洗米・浸漬・蒸し)

① 精米(せいまい)

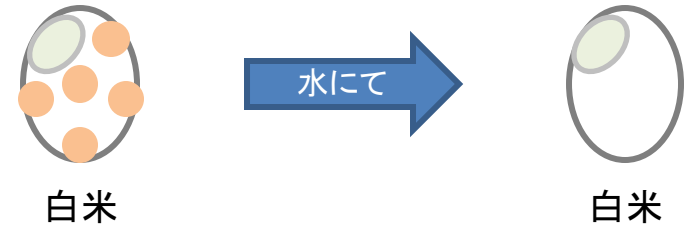
玄米の表層部や胚芽等の酒造りに不要な部分を取り除く



※白米になっても表面には、米糠が残っている

② 洗米(せんまい)

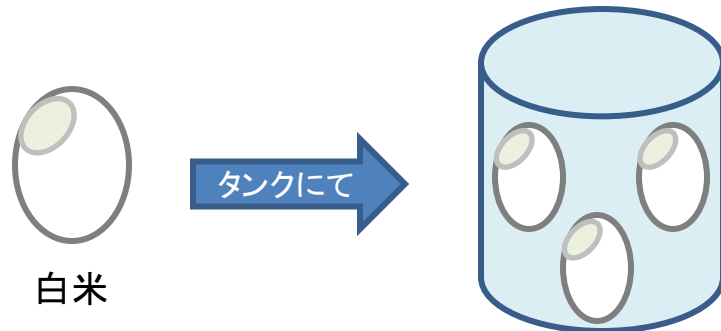
精米後に残った糠等を洗い流す



※普段食べるお米を洗うことと理由は同じ

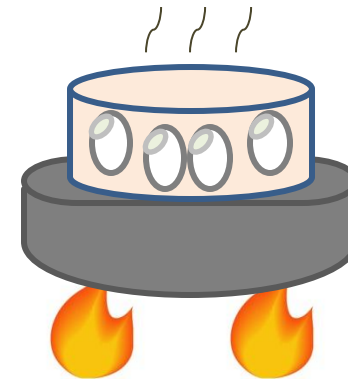
③ 浸漬(しんせき)

直ちに浸漬タンクに移し、米に必要な水分吸水させる



④ 水切り(みずきり)・蒸し(むし)

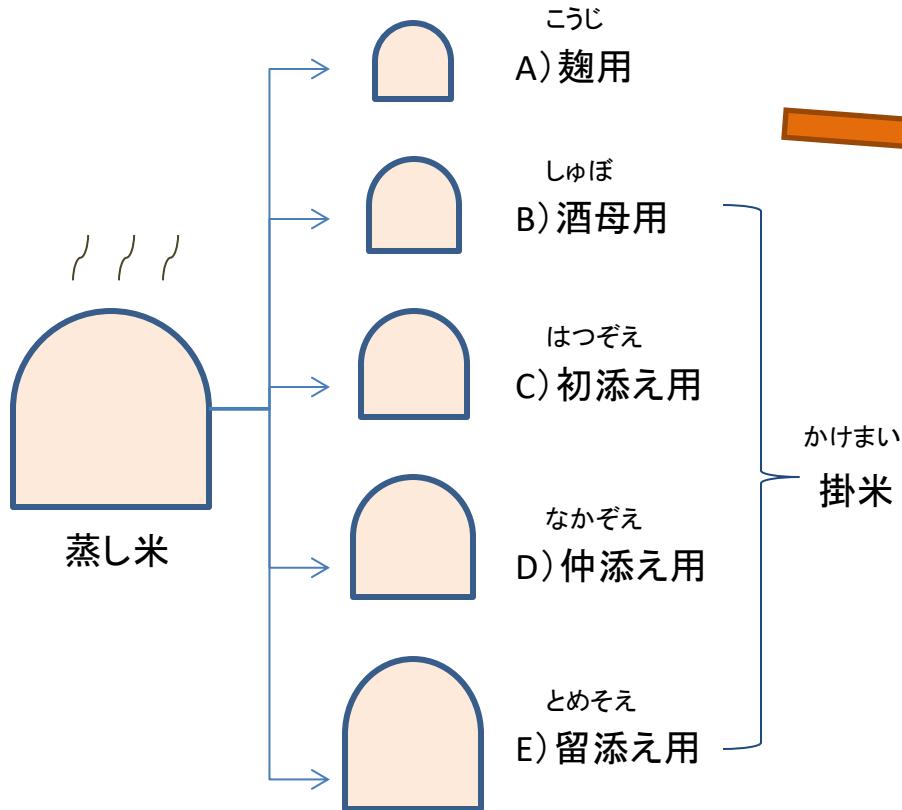
浸漬させた米を水切りし、蒸す。
(蒸気が米層を抜けてから約60分程度)



B) 麴造り(こうじづくり)

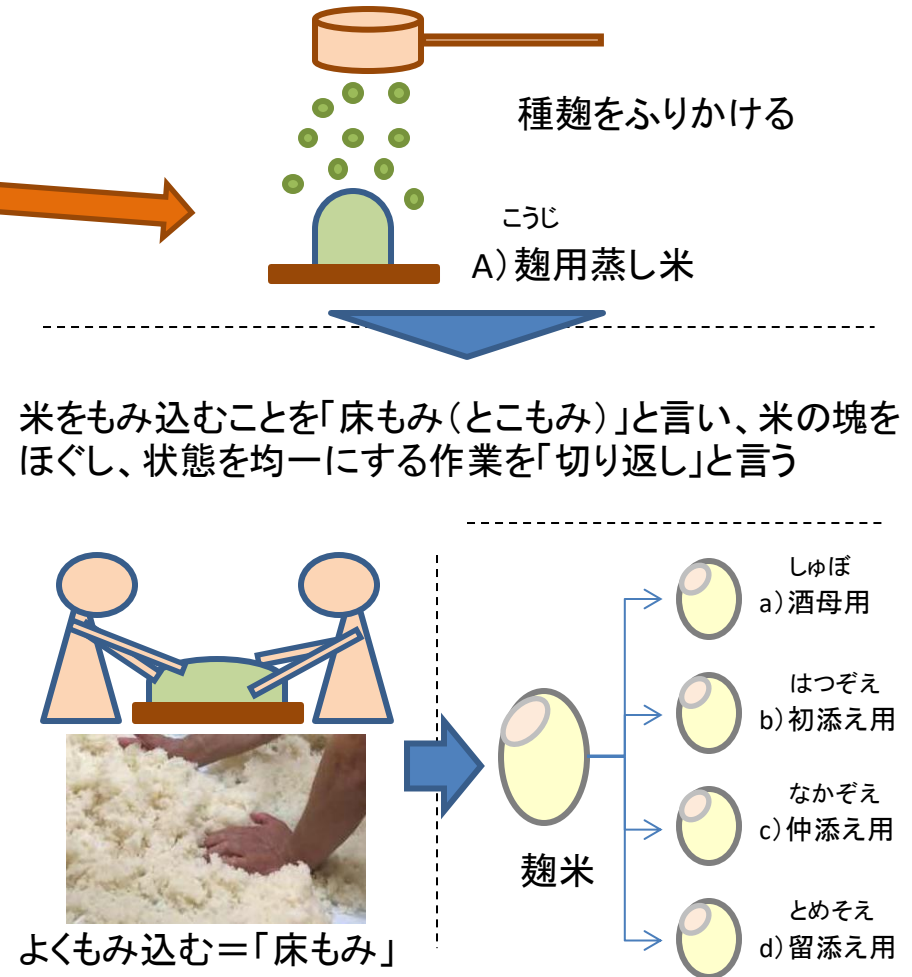
⑤ 放冷(ほうれい)

蒸し米はそれぞれ使用する区分により適温が違うため、それぞれ適した温度に冷ます



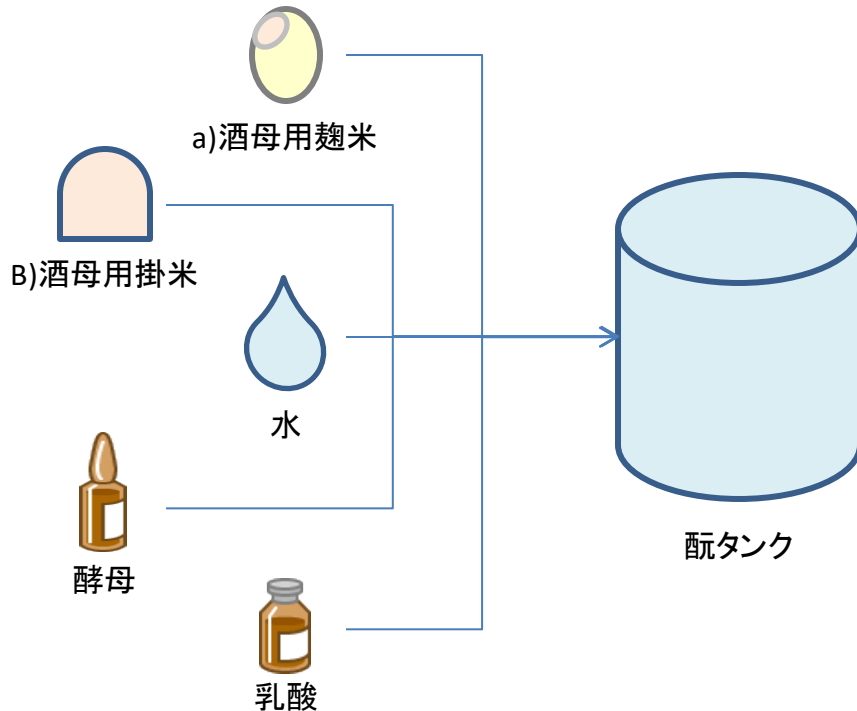
⑥ 製菊(せいきく)

放冷後、「A) 麴用」は麴室(こうじむろ)に運ばれ、種麴(たねこうじ)をふりかけ、よくもむことで、麴菌を繁殖させ、麴を造る



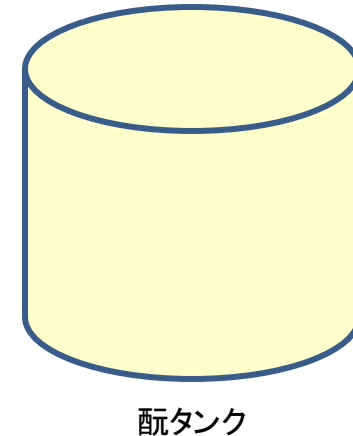
⑦配合

酏タンクに、酒母用麴、掛米、水、酵母、乳酸を入れる



⑦攪拌(かくはん)・ 暖気入れ(だきいれ)・熟成

すべての材料を酏タンクへ投入した後、攪拌、
暖気入れをし、熟成させて完成する



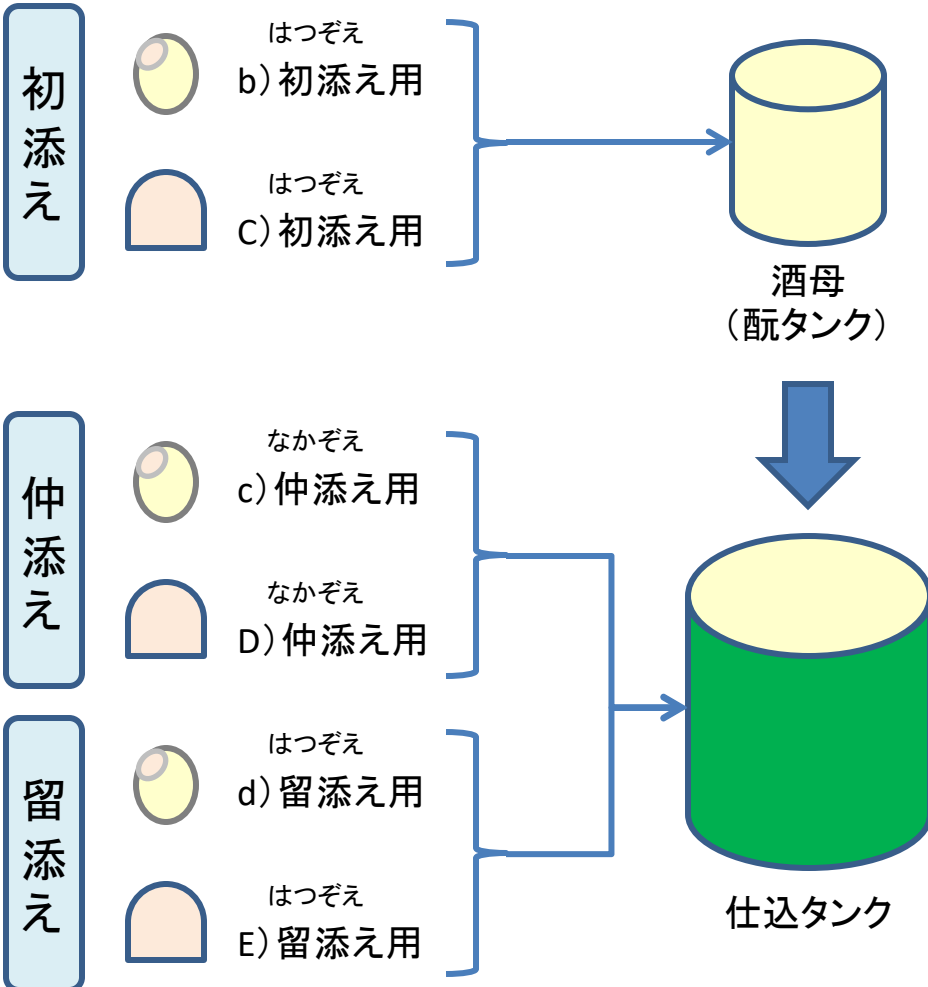
- ・ 攪拌(かくはん) :よく混ぜること
- ・ 暖気入れ(だきいれ) :温めること

酒母には大きく分けて、「速醸系酒母」と「生もと系酒母」がある。前者は育成日数が短く、作業労力を比較的抑えながらも、一定品質の酒母が得られるため、多くの蔵元が当該酒母造りを実行している。一方、後者は手作業による自然の育成となるため、日数・労力共に前者とは逆の状況となるものの、その分生き残った酵母の生命力が高く、低温環境等でも最後まで味を出し切る特徴を持ち、熟成させても味が崩れない酒になり易い。

D) 醗造り(もろみづくり)

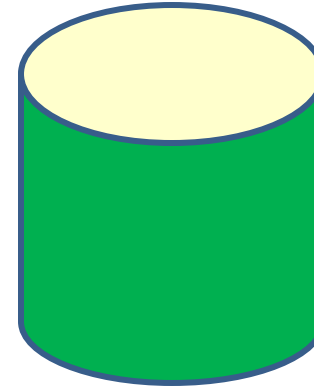
⑧ 醗造り(三段仕込み)

麴・蒸し米・水を酒母に「1. 初添え用」→「2. 踊り(休息)」→「3. 仲添え用」→「4. 留添え用」の順に3回に分けて加える



⑨ 発酵・四段・アルコール添加

アルコール発酵が均一になるよう混ぜた後、発酵による泡が出てくる



醪
(仕込タンク)

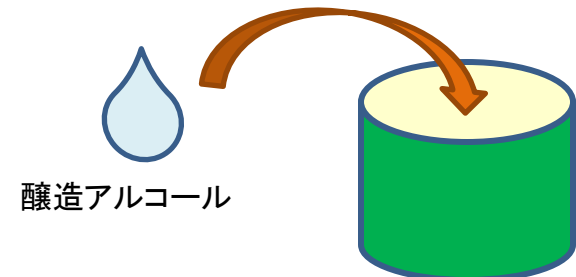
【※四段仕込み】

主に普通酒において、発酵が完了する直前に、日本酒度や甘辛度を微調整する目的で、糖化した蒸米を加えること。

これにより、醪の糖分が増し、甘みがふくらむ。

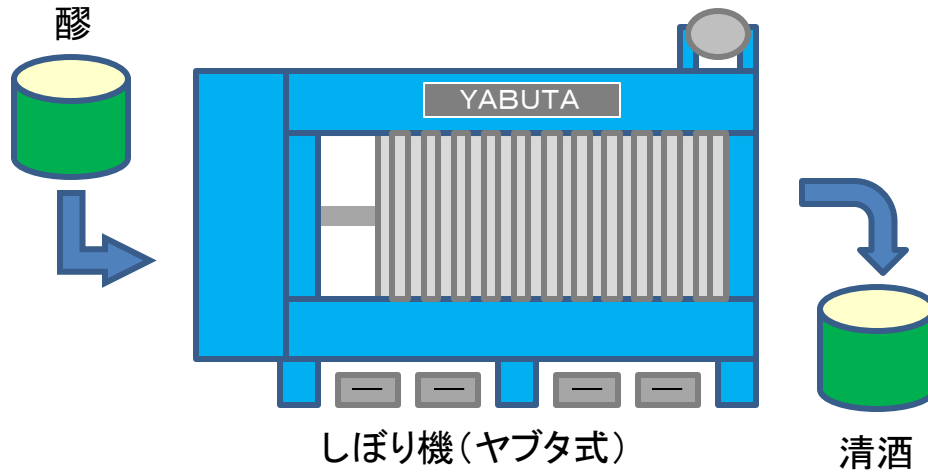
【純米酒以外】

純米以外のお酒は、醸造アルコールを添加する

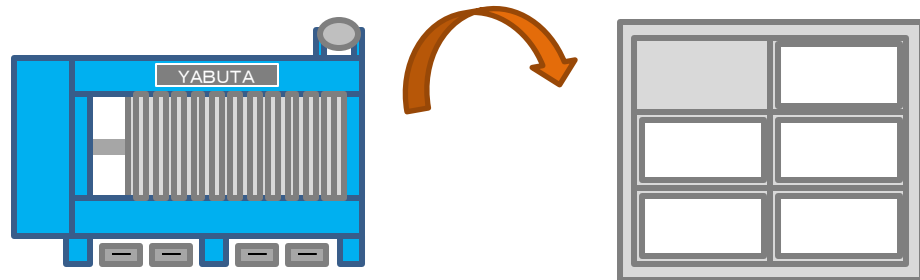


⑩上槽(じょうそう)

醪を搾り、酒と酒粕に分離させる。昔ながらの方法で、醪を酒袋にに入れて吊上げ、酒をしぼる方法もある

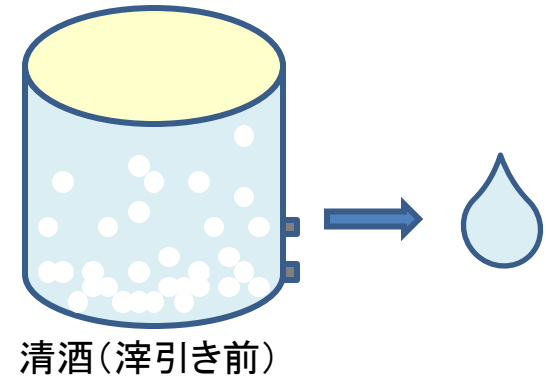


しぼり機の板をはずすと、板状の酒粕が残っている



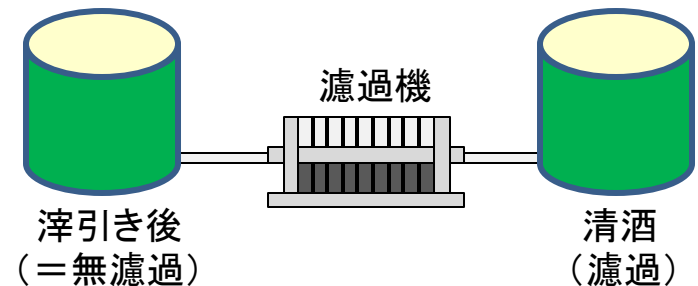
⑪滓引き(おりびき)

一般にタンク側面の下方に呑穴という取り出し口が二つあり、上を上呑、下を下呑と呼んでいる(タンク下部に残った滓以外の部分を汲みだす)



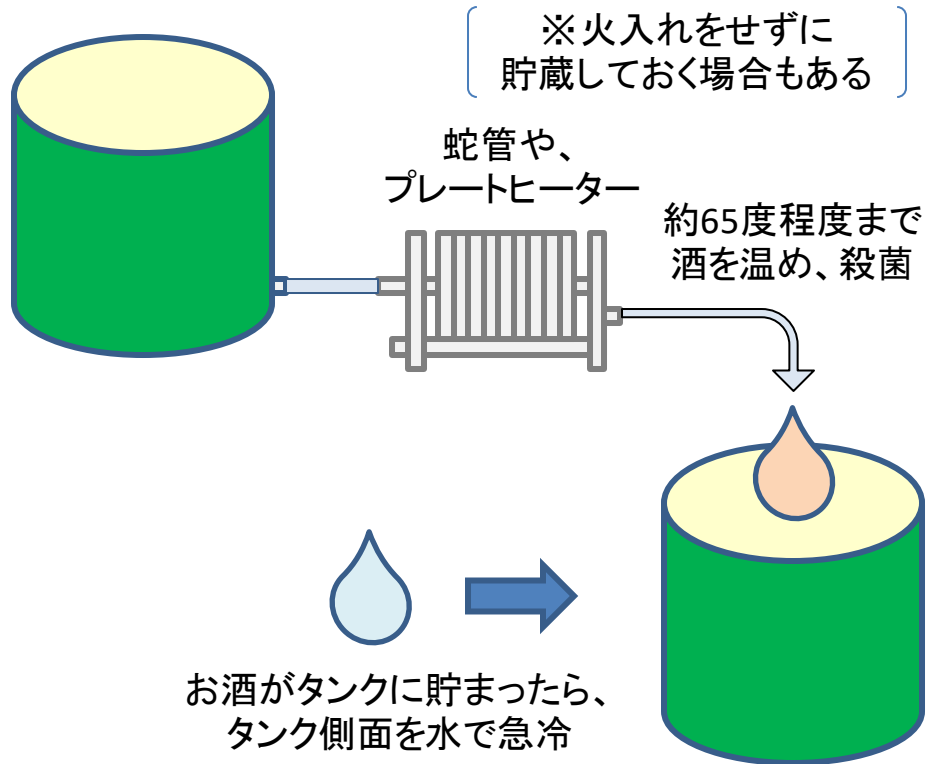
⑫濾過(ろか)

搾った酒にはまだ微細な濁りや色が残っているため、濾過機を使い、滓を濾過する



⑬火入れ(一度目)

火落ち防止のための殺菌と、貯蔵中の品質劣化を防ぐために、高温での熱処理を行い、酵素を失活させる

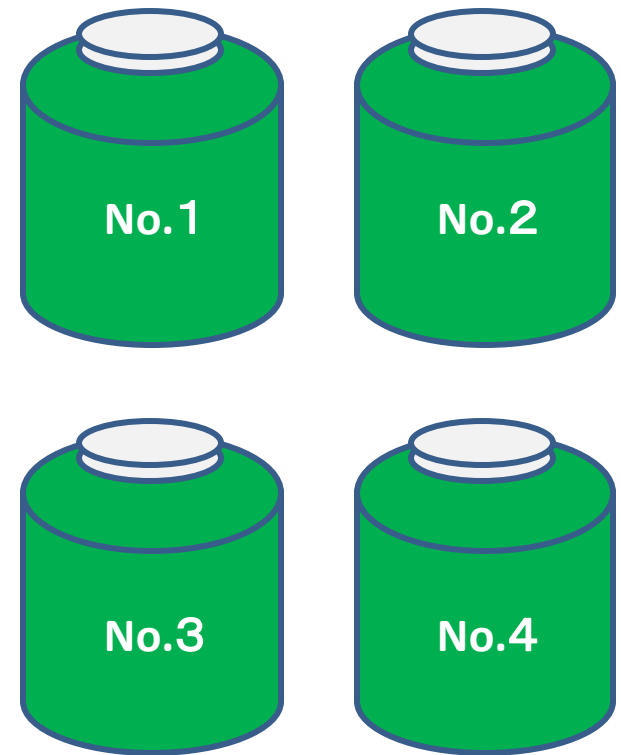


【急冷とは】

人間の体温近辺(36℃あたり)に、酒が劣化してしまう温度帯があるため、ここを急冷(タンクに水をかける)方式で速やかに通過させ、酒質の劣化を防ぐ

⑭貯蔵

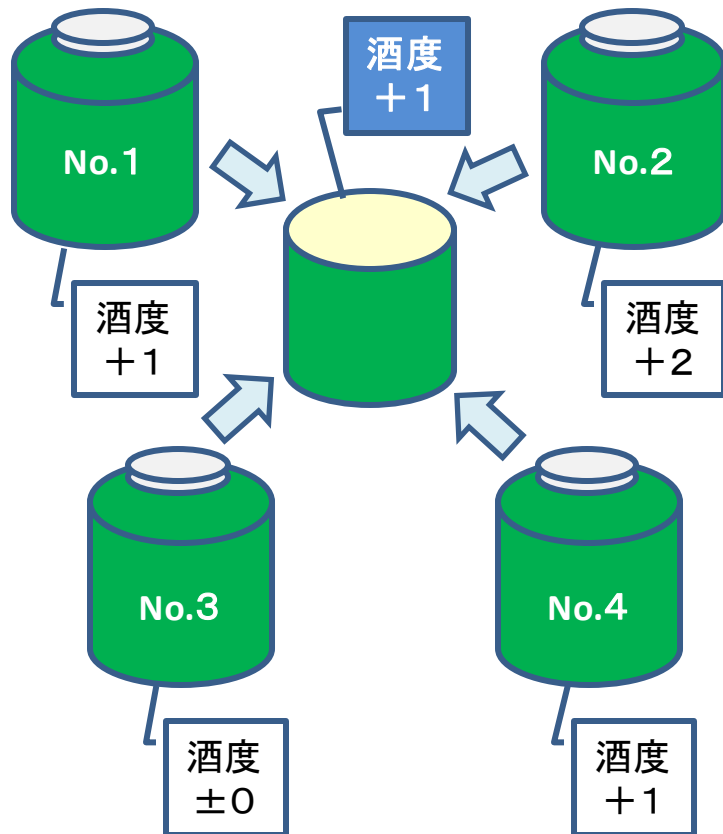
しぼったばかりのお酒は、香味が荒々しいため、貯蔵することで香味が熟成し、まるく穏やかになる



熟成しすぎると着色や雑味が多くなるので、貯蔵中は厳密な温度管理が必要になる

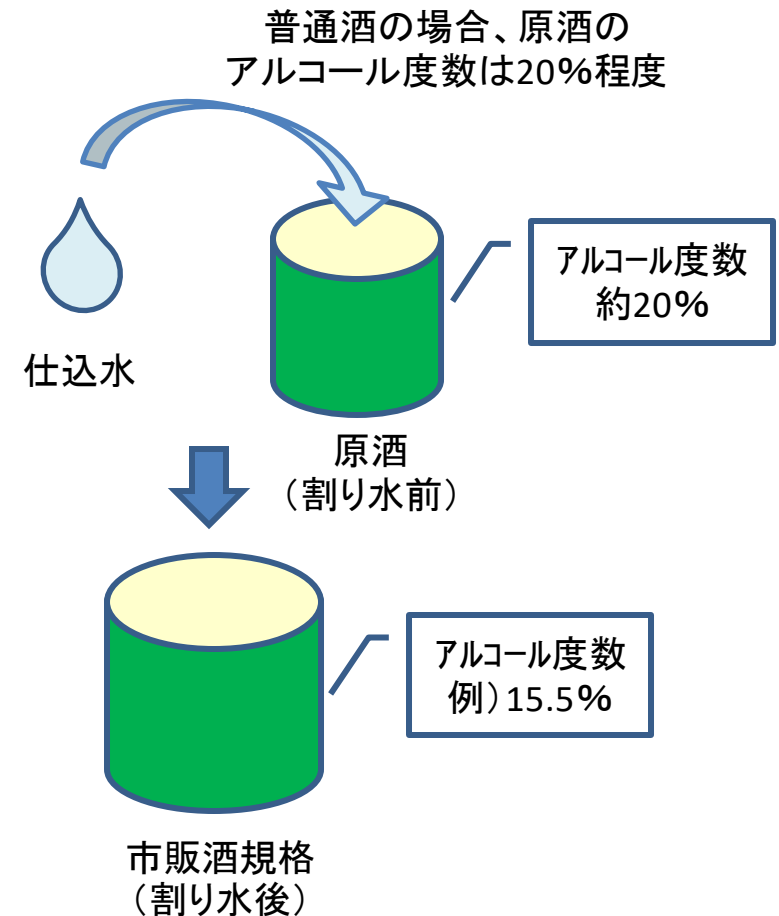
⑮ 調合

出来た酒の品質は、タンク1本ずつ微妙に異なる。そのためいくつかのタンクのお酒をブレンドすることで、求める酒質となる様、調合する(全てでは無い)



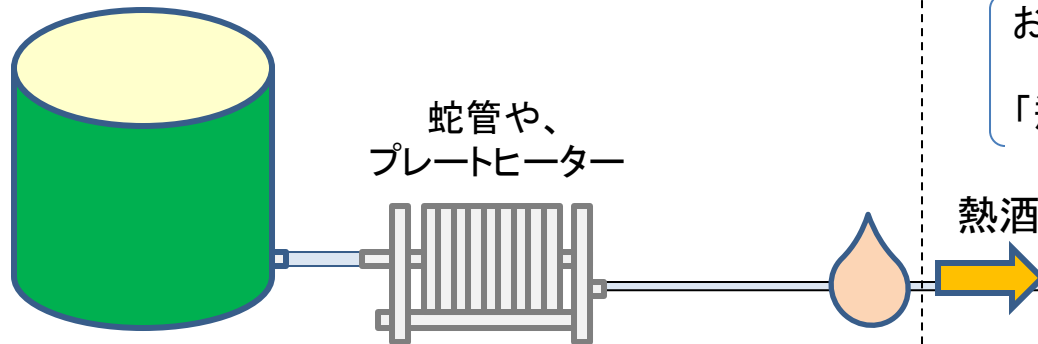
⑯ 割り水(わりみず)

出来上がった原酒を市販酒の規格や、目的(爛向き等)とする味に調整するため、仕込水を加え、アルコール度数等を調整する



⑰火入れ(二回目)

出荷前に、再度火落ち防止のための殺菌のため、高温での熱処理を行い、そのまま瓶詰機へ



【火入れ方法によるお酒の呼び方】

- 生酒 (なまざけ) : まったく火入れをしていないお酒
- 生貯蔵酒 (なまちょぞうしゅ) : 生で貯蔵しておき、出荷前に一度火入れを行ったお酒
- 生詰酒 (なまづめしゅ) : 貯蔵前に火入れし、出荷時はそのまま瓶詰されるお酒

⑱瓶詰・仕上げ

温めたお酒を充填機により、酒瓶に詰め、キャップを打栓し、ラベルを貼り出荷される

お酒(特に吟醸系)によっては、瓶詰・打栓した後、瓶を温かいお湯等にくぐらせて、火入れをする「瓶爛(びんかん)」方式を採用している製品もある

