

日本酒の主な用語

■ 搾り方の種類 醪(もろみ)を搾ることで、日本酒と酒粕に分かれます。

自動ろ過圧搾機 ・ 藪田式(やぶたしき)

近年では最も一般的。藪田産業が開発した、機械の圧で搾る搾り方。圧搾機の中に醪を流し、両側から圧力を加えることで酒を搾り出します。搾る時間が早く酸化を防止。しっかりとしぼれる事が利点。



藪田式ろ過圧搾機 [写真: 常山] 佐瀬式の槽型搾り機 [写真: 天明]

袋吊り(ふくろづり) ・ 掬取り(しずくどり) ・ しずく酒

酒袋に醪を入れたものをタンクの上に吊りし、自然の圧のみで時間をかけて「掬」の部分だけを取る方法。雑味がなく綺麗な味わいになります。とれる量が少ないため高価です。



袋吊り 斗瓶

槽搾り(ふねしぼり・ふなしぼり) ・ 佐瀬式(させしき)

木などで造られた、舟の形に似た伝統的なお酒を搾る道具。現在は佐瀬式の搾り機が主流です。酒袋といわれる布袋に醪を入れたものを槽の底から横にして重ね上から圧をかけて搾ります。静かに圧をかけていくため時間がかかります。雑味がでにくいいため、大吟醸などの繊細なお酒に向きます。取り扱い銘柄では天明・会津中將・若駒・出雲富士が槽を使用。(※一部、袋吊り)

斗瓶取り(とびんどり) ・ 斗瓶罎い(とびんがこい)

袋吊りで醪を搾り出てきたお酒を「斗瓶(とびん)」と呼ばれる18リットルの容器に少しずつ集める方法が「斗瓶取り」です。大きいタンクに比べ空気に触れにくいので酸化しにくいです。斗瓶ごとに少しずつ異なる酒質となり、一番良質な斗瓶は鑑評会出品酒としても使われます。

■ 搾りの段階別呼称 正式な規定がないため各酒蔵の裁量によります。表記も蔵によって異なります。

荒走り(あらばしり)

搾りの最初に出てくるお酒。白濁を帯び、炭酸ガスが残っている場合があります。荒々しさがありフレッシュな風味。

中汲み(なかぐみ) ・ 中垂れ(なかだれ) ・ 中取り(なかどり)

荒走りのあとに出てくる中間の透明な部分。味わい、香りともに最もバランスの取れた部分。鑑評会出品酒として使われることも多いです。

責め(せめ)

搾り終わりの部分。最後に最も圧を加えて搾りだします。雑味が多く、荒走り・中汲みよりアルコール分は高いです。

直汲み(じかぐみ) ・ 槽口取り(ふなちどり)

一般的なお酒は、「荒走り」「中取り」「責め」を、一旦タンクに貯め酒質を均一にしてから瓶詰しますが、直汲みはタンクに移さず槽の口からでてきたものを直接瓶詰したお酒。槽口取り・亀口取りなどと呼ばれます。空気にほとんど触れないためフレッシュ感やガス感が残ります。



直汲み [写真: 玉川]

■ お酒の温度と表現

日本酒は様々な温度帯で楽しめます。掲載商品の マークがある商品は 燗でも美味しいお酒です。

冷酒		冷や酒		燗酒					
雪冷え	花冷え	涼冷え	常	日向燗	人肌燗	ぬる燗	上燗	熱燗	飛切燗
5℃	10℃	15℃	温	30℃	35℃	40℃	45℃	50℃	55℃以上
近辺	近辺	近辺	近辺	近辺	近辺	近辺	近辺	近辺	以上

原酒

搾ったままで、水を加えてアルコール分などを調整しないもの。加水しないのでアルコール度数が高いです。

無濾過

通常の搾ったお酒は、炭素やフィルターで余計な雑味や色を取り除く作業(濾過)を行います。この濾過をしないことにより、色や香味、旨味が残り個性が強くなります。

火入れ

お酒を60~70度に加熱することで、残った菌を除去。通常は貯蔵前と出荷前の2回、加熱殺菌(火入れ)を行います。これにより品質が安定し落ち着いた味になります。現在では1回火入れのお酒も多く、当店取り扱い銘柄「新政」・「醸し人九平次」のように火入れをしてもフレッシュ感やガス感を残す技術を用いる蔵も増えています。

生酒

火入れを一切行わないため、フレッシュな味わいです。酵素など菌が残っており、デリケートで味の変化が速いため冷蔵保管が必要。

生貯蔵酒

搾ったお酒を火入れせずに貯蔵し、出荷の際に1度だけ火入れをしたもの。

生詰

搾ったお酒を一度火入れをして貯蔵し、出荷の際には火入れをしないもの。

ひやおろし

生詰(ひや)のまま卸すことから呼ばれました。冬から春に搾ったお酒を一度火入れをし、暑い夏の間をひんやりとした蔵で貯蔵し熟成させ、秋に火入れをせず生詰で出荷。まろやかで旨味がのったお酒として昔から秋のお酒として親しまれています。

生酛(きもと)

自然の乳酸菌の力を利用し余計な雑菌を抑え、発酵を促します。蔵に存在する自然の乳酸菌を取り込むために、蒸した米、麴、水を長い棒で擦る山卸という作業を行う伝統的な醸造方法。現在では乳酸が市販されており、これを使用した方法を『速醸酛』といい現在の主流となっています。

山廃仕込み(やまはいしこみ)

山廃仕込みは生酛造りと同じく自然の造り。生酛の仕込みで一番手間のかかる山卸という工程を廃止。「山卸廃止酛」を略して「山廃」と呼ばれます。生酛・山廃酛は酵母を繁殖させるために時間を要しますが、自然界の味わいが生きており乳酸やアミノ酸が多く味の幅が広い。燗にして旨味が広がるお酒が多いです。

貴醸酒(きじょうしゅ)

仕込み水の一部を清酒に変えて仕込む製法。甘くトロみのあるお酒になります。

三段仕込み・一段仕込み

一般的な日本酒は原料の蒸米・米麴・水を初添・仲添・留添の三回に分けて入れて仕込む「三段仕込み」という技術を用います。それに対して、『一段仕込み』の場合は、初添だけで行います。原料の掛米・米麴・水を一度に入れて仕込み搾ります。当店取り扱い銘柄「醸す森」は一段仕込みで、甘味と酸味が特徴的です。



火入れ方法の一例。瓶燗火入れ。湯煎で加熱し急冷。写真・醸し人九平次

■ BY(Brewery Year)

醸造年度のこと。醸造年度(じょうぞうねんど)とは、醸造業界・酒造業界における1年の区切り方であり、毎年7月1日から翌年の6月30日までを言います。英語でBrewing Year (Brewery Year) ということからBYと略される。表記は西暦表記と和暦の場合があり。最近ではBYとは別で使用しているお米を収穫した年を表記する蔵も増えています。

醸造年度		下記の上槽日を基準とする※上槽=もろみを搾る工程							
西暦	和暦	西暦				和暦			
2022BY	R4BY	2022.7	~	2023.6	R	4.7	~	R	5.6
2021BY	R3BY	2021.7	~	2022.6	R	3.7	~	R	4.6
2020BY	R2BY	2020.7	~	2021.6	R	2.7	~	R	3.6
2019BY	R1BY	2019.7	~	2020.6	R	1.7	~	R	2.6
2018BY	H30BY	2018.7	~	2019.6	H	30.7	~	R	1.6



『酒の秋山』 厳正な品質管理

- 当店の最大の特徴は厳正な品質管理です。
- ①生酒は-8.5℃(凍らないギリギリの温度、フレッシュ感をキープします。)
 - ②要冷蔵の火入れ酒は0℃
 - ③常温保管可能なお酒やワインは19℃
- 3段階の温度帯にて管理しております。一本一本お酒と向き合い、テイastingした上で管理温度帯を分けて保管しております。
- 年一回のみの蔵元出荷のお酒もベストなコンディションでお届け出来る様に努めます。