



SAKE DIPLOMA 認定試験

対策講座 2025

<オンライン>



2025年度
アクセラワインスクール受験対策講座

sake diploma対策講座
第6回

日本酒のサービス
テスト前復習

本日の講義内容

- 1、日本酒のサービス
- 2、テスト前復習

10分休憩（日本酒準備）

- 3、日本酒解説

第1回確認中間テスト

テストUP日程 : 6月5日 (木) 19:00

テスト解答締切 : 6月9日 (月) 21:00まで

筆記 : 50問 (4択)

テイスティング : 日本酒 3 種類、焼酎 1 酒類

※テイスティングアイテムは6月5日 (木) 着でお送りします
(第7回講座分として)

※出題範囲は5月27日講座分までとなります。

※次回 (第7回) はテスト復習となります。

1、日本酒のサービス P169～182

飲む温度

- ・冷酒、冷や、熱燗それぞれの最適な温度帯を覚えてください
- ・日本酒の温度による香り・味わいの違いについて理解してください

飲む器

- ・日本酒を飲む際に使われる器の名称を覚えてください
- ・それぞれの器の特徴を覚えてください

日本酒の保存方法

- ・メイラード反応について理解してください
- ・保存温度による違いを理解してください
- ・火落ち菌について理解してください

テスト前復習

1 - 1、日本酒の定義・分類 P10~15

【日本酒の定義】 P10

・日本酒の定義を覚えてください

●日本の酒税法では「清酒」と呼んでいる。

●2015（平成27）年12月に、地理的表示「日本酒」が指定

→原料米として国内産米のみを使い、国内で醸造された清酒のみが「日本酒」を名乗ることができる、

●米、米こうじ、水を原料として発酵させて、こしたもの（アルコール分が22度未満のもの）

●「こしたもの」

酵の発酵が終わると醪をこして、清酒と酒粕（清酒かす）に分ける。

→この時点で、清酒が製成されたことになる。

「『こす』とは、その方法のいかんを問わず、酒類の醪を液状部分とかす部分とに分離するすべての行為をいう。」と取り扱われている。

また清酒造りの現場では、「こす」よりも「搾る」ということが多く、醪を搾る工程は上槽と呼ばれる。

【日本酒の分類】 P10~13

・日本酒の分類を歴史順に覚えてください

●級別制度

昭和の時代には日本酒の級別制度があった

→特級は品質が優良なもの、一級は品質が佳良なもの、二級は特級・一級に該当しないもの

→「級別制度」は1992（平成4）年3月（特級については1989（平成元）年3月）に廃止された。

1-1、日本酒の定義・分類 P10~15

【日本酒の分類】 P10~13

・日本酒の分類を歴史順に覚えてください

● 「清酒の製法品質表示基準」

→1989（平成元）年11月に定められ、2003（平成15）年10月及び2022（令和4）年7月に一部改正があり、現在に至る。

→特定名称酒に使用する白米は、農産物検査法の農産物規格規定によって、3等以上に格付けされた玄米またはこれに相当する玄米を精米したものに限定されている。

→特定名称酒は原料、製造方法の違いによって8種類に分類

→こうじ米の使用割合（白米の重量に対するこうじ米の重量の割合をいう）は15%以上

→醸造用アルコールは重量比で白米の重量の10%以下（本醸造酒、特別本醸造酒、吟醸酒、大吟醸酒）

→普通酒または一般酒と総称されるものについては、醸造アルコール、糖類、酸味料などの重量の合計が、米（こうじ米を含む）の重量の50%を超えてはならない

【特定名称酒8種】

特定名称	使用原料	精米歩合	麴米使用割合	香味等の要件
吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
大吟醸酒	米、米こうじ、醸造アルコール	50%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
純米酒	米、米こうじ	—	15%以上	香味、色沢が良好
純米吟醸酒	米、米こうじ	60%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が良好
純米大吟醸酒	米、米こうじ	50%以下	15%以上	吟醸造り、固有の香味、色沢が特に良好
特別純米酒	米、米こうじ	60%以下または特別な製造方法(要説明表示)	15%以上	香味、色沢が特に良好
本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	70%以下	15%以上	香味、色沢が良好
特別本醸造酒	米、米こうじ、醸造アルコール	60%以下または特別な製造方法(要説明表示)	15%以上	香味、色沢が特に良好

1-1、日本酒の定義・分類 P10~15

【清酒の表示】 P13~15

・清酒の表示について、義務事項、任意事項、禁止事項をそれぞれ覚えてください

●義務事項（原則として8ポイント以上の活字）

→原材料名（使用した原材料を使用量の多い順に記載する。）

→保存または飲用上の注意事項

→原産国名（輸入品の場合に記載する）

→外国産清酒を使用したものの表示

→製造者の氏名または名称

→製造場の所在地（記号で表示してもよい）

→内容量

→清酒（地理的表示として指定した日本酒の表示を使用することができるもの

→アルコール分（清酒でアルコール分が10度未満で発泡性を有するものは、「発泡性を有する旨」及び「税率適用区分」も表示する必要）

●任意事項

→原料米の品種名（表示しようとする原料米の使用割合が50%を超えている場合）

→清酒の産地名（その清酒の全部がその産地で醸造〈水を加えてアルコール分などを調整する行為（以下「加水調整」という）を含む〉されたものである場合に表示できる。）

→貯蔵年数（1年以上貯蔵した清酒に、1年未満の端数を切り捨てた年数を表示できる。）

→原酒（製成後、加水調整しない清酒に表示できる。）

→生酒（製成後、一切加熱処理をしない清酒に表示できる。）

→生貯蔵酒（製成後、加熱処理をしないで貯蔵し、出荷の際に加熱処理した清酒に表示できる。）

→生一本（一つの製造場だけで醸造した純米酒に表示できる。）

→樽酒（木製の樽で貯蔵し、木香のついた清酒に表示できる。）

→「極上」、「擾良」、「高級」等品質が優れている印象を与える用語

自社に同一の種別または銘柄の清酒が複数ある場合に、品質が優れているものに表示できる

→製造時期（清酒を販売する目的をもって容器に充填し密封した時期を、製造時期であることを示す文字の後に表示できる。）

1 - 2、日本酒の歴史 P16~21

【清酒の表示】 P13~15

- ・ 清酒の表示について、義務事項、任意事項、禁止事項をそれぞれ覚えてください

●禁止事項

→業界において「最高」、「第一」、「代表」等最上級を意味する用語

【日本酒の歴史】 P16~21

●太古から終戦まで

- ・ 弥生時代→米の酒が造られていたと推測
「魏志」の東夷伝に「倭国の酒」の記事が、「播磨国風土記」に「碕械」の記事がある。
- ・ 奈良時代後半→国家の組織に造酒司（ぞうしゅし／さけのつかさ／みきのつかさ）が設けられて、朝廷のための酒が造られるようになった。
- ・ 平安時代→寺院や神社、民間でも酒造り
- ・ 室町時代→本格的な酒屋
- ・ 16世紀後半→火入れと呼ばれる熱殺菌、木桶による製造と貯蔵
- ・ 江戸時代→、産業としての日本酒造りがますます盛ん、アルコール添加（当時は醸造アルコールの代わりに柱焼酎と呼ばれる焼酎を添加していた）の技術
- ・ 明治から大正時代→水車や横型精米機、温度計が普及（大正時代）
- ・ 1933（昭和8）年→豎型精米機

●戦後から、1970年代初頭の日本酒ブームまで

- ・ 1943（昭和18）年→国内でアルコール添加が行われるようになり、級別制度も始まった。
- ・ 大戦後→三倍增醸法（三増酒、または増酸酒）が普及（その後、増醸酒は2006（平成18）年の酒税法改正により清酒の定義が改正されたことに伴い廃止された）。
- ・ 1945（昭和20）年→173千klの最低記録
- ・ 1973（昭和48）年→1,766千klの最高記録
- ・ 1960年代後半から1970年代初頭（昭和40年代）→史上空前の日本酒ブーム
- ・ 酒蔵の数→戦後一時期は4,000場→1980（昭和55）年度2,947場→2022（令和4）年度1,536場

1 - 2、日本酒の歴史 P16~21

【日本酒の歴史】 P16~21

●地酒ブーム、級別制度廃止を経て現在まで

- ・ 1980年代→吟醸酒ブーム
- ・ 1992（平成4）年3月→級別制度廃止
- ・ 1996（平成8）年→「冬の時代」への突入→焼酎ブームへ
- ・ 2004（平成16）年→日本酒と焼酎（単式蒸留焼酎と連続式蒸留焼酎の合計）の課税数量が逆転
- ・ 海外輸出量→2023（令和5）年は、2001（平成13）年と比較して数量で4倍、金額で約13倍に増加
- ・ 2013（平成25）年12月→和食；日本人の伝統的な食文化」がユネスコ無形文化遺産に登録
- ・ 令和3年12月→「日本の伝統的な酒造り」が国の無形文化財に登録
- ・ 令和4年3月→ユネスコ無形文化遺産にも提案→（令和6年12月登録）

●吟醸酒の歴史と現在

- ・ 明治維新以降→吟醸酒という言葉が生まれた
- ・ 1909（明治42）年→吟醸物、吟醸家という言葉が文献に見られる
- ・ 「醇良酒」→経済性も考慮した旨味のある濃い味のもの
- ・ 1927（昭和2）年→吟醸酒という概念が確立（『吟味して醸造する』）

※現在の特定名称酒としての吟醸酒と異なることに注意

- ・ 1990年代初頭以前→YK35（山田錦「Y」熊本酵母「K」。精米歩合「35」）
- ・ 総ハゼ→一粒一粒の表面全体が麴菌に覆われている。本醸造酒など、濃い味の酒向きの麴
- ・ 突きハゼ→豆大福のように、麴の粒の表面の一部に豆様に麴菌の塊が見える。

吟醸酒など淡麗な酒向きの麴

- ・ 1990年代中期→「香り酵母」（セルレニン耐性酵母）と呼ばれる酵母が全国に急速に広まる
- 代表的な香り酵母→長野県食品工業試験場が県内の酒蔵のために開発した「アルプス酵母」

※カプロン酸エチル高生成

1 - 3、日本酒における米 P22~49

【日本酒における米】 P22~49

- ・日本酒は主にジャポニカ種の水稲うるち米を原料
- ・日本酒造りに適した米を「酒造好適米」「好適米」、あるいは「酒米」「酒造米」などと呼ぶ

●酒造に適した米の要件

- ・1904（明治37）年→国立醸造試験所が開設

①精米中に砕けにくい

用の飯米の精米歩合は通常、**92%**程度

②米粒が大きい

米粒の大きさは整粒1000個の合計重量「千粒重」で表され、雄町や山田錦、玉栄など多くの酒造米は大粒といわれる**26g**以上

③心白がある

「心白」は、米粒の中心部に見られる白色不透明な部分。理想的な蒸米“外硬内軟でさばけのよい蒸米”

④タンパク質が少ない

玄米中**7~8%**程度含まれている

⑤軟質米である

精米にかかる時間が短いことに加え、一般に洗米時の吸水性が高く、酒母や酵中での消化性もよい

1-3、日本酒における米 P22~49

【日本酒における米】 P22~49

●栽培が奨励されている酒造好適米

「産地品種銘柄」計234

●米の品位

・6段階の等級に分類

特上(90%以上)、特等(80%以上)、一等(70%以上)、二等(60%以上)、三等(45%以上)、規格外(45%未満) ※特定名称酒の醸造に使用できるのは、三等以上の米

※一般米(飯米)の等級分け(一等、二等、三等、規格外)

・特上1.2%、特等18.4%、一等56.7%、二等11.6%、三等9.4%、規格外2.7%

・特上は937t。うち905tを兵庫県が占め、次に栃木の順

●天候が原料米の品質に及ぼす影響

天候不順の年では冷害となり米の収穫量や等級は低くなる。一方で、近年のように極端な猛暑が続くと、未熟な米粒が増える「高温障害」を受ける。

●米の磨き方

・江戸時代末期まで→「足踏み精米」→碓屋

・江戸時代末期→水車→「15kgの玄米を夜通しで約2日間かけて、一割八分(精米歩合82%)まで掲いた

・1933年→竪型精米機→金剛ロール(蓋繭砂と呼ばれる研磨剤を固めたロール状の砥石)を回転させ、米の外層から削り取る仕組み

※一般に玄米600kg(=10俵。1俵=60kg)を精米歩合70%まで削るには10時間、50%にするには50時間近くかかる

1－3、日本酒における米 P22～49

【日本酒における米】 P22～49

●米の磨き方

- ・球形精米（普通精米）→一般的な精米を指す。米は丸く削られていく。
- ・原形精米→X%精米の場合、長さ、幅、厚みがすべてX%になるように磨くもの
- ・扁平精米→どの部分も米の表面から等しい厚さに削り取る精米で、結果、米は扁平になる。等厚精米とも呼ばれる。（60%精米に75時間かかる）
- ・枯らし→精米後の米を最低でも2週間ほど袋に入れて保管

●酒造好適米の主要産地

- ・45の道府県で計234の品種が醸造用玄米の「産地品種銘柄」（2024年産）に指定されている
- ・生産量の多い道府県を上位5位まで覚えてください。
兵庫県(22,202t)、新潟県(10,409t)、岡山県(5,044t)、秋田県(3,667t)長野県(3,423t)、山形県(3,181t)
- ・生産量の多い酒造好適米を上位10位まで覚えてください。
- ・代表的な酒造好適米の来歴や特徴を覚えてください
- ・山田錦の村米制度と代表的産地を覚えてください

1-1、日本酒の造り方 P56~95

【一般的な日本酒の製造工程】 P58~59

一般的な日本酒の製造工程を覚えてください

●順序を覚える

- ・原料処理から製麹
- ・上槽から火入れまで
- ・貯蔵、瓶詰、出荷まで

- ・洗米、浸漬、水切り

自然吸水率と限定吸水を覚えてください

- ・蒸きょう

甑の断面図を覚えてください

→サナ、コマ

【発酵と微生物、酵素の関係】 P64~68

微生物の種類、現象を覚えてください

→細菌、酵母、カビ

→発酵と腐敗

微生物の増殖について理解してください

→温度、pH

微生物の生育とアルコールの関係を理解してください

→発酵限界度数

1-1、日本酒の造り方 P56~95

【一般的な日本酒の製造工程】 P58~59

黄麹の主な4つの酵素と働きを覚えてください

→ α アミラーゼ、グリコアミラーゼ、酸性プロテアーゼ、酸性カルボシキペプチターゼ

【製麹】 P69~74

製麹の作業工程を覚えてください

- ・種麹

- ・手順

【1日目】引き込み→種切り→床もみ→【2日目】切り返し→盛り→仲仕事→仕舞仕事→

【3日目】出麹

- ・それぞれの蒸米の温度、状態の変化、製麹容器を覚える

【酒母】 P74~85

速醸系酒母の工程を覚えてください

→仕込み配合

→酒母造りの順序と名前

→それぞれの工程の温度

速醸系以外の酒母を覚えてください

→高温糖化酒母

→生酏系酒母

→山麴

→秋田流生酏

→菩提酏

1 - 1、日本酒の造り方 P56~95

【醪】 P85~93

醪の仕込み方法を覚えてください

→三段仕込み

各日程の呼び方と工程を覚える（踊りに注意）

→並行複式発酵

→醪日数

・留添を1日目

→醪とエキス分の関係

→ボーメについて

・1768年

・ボーメ3 = 日本酒度 - 30

→仕込み配合

・代表値と歩合を上げた場合の発酵温度、味の変化

→四段割合

→アルコール添加割合

【上槽】 P94~95

上槽の種類を覚えてください

→槽

・荒走り → 中取り ・ 中汲み → 責め ・ 押切り

1 - 2、日本酒の特徴 P96~100

【日本酒の特徴】 P96~100

純米酒の要件を覚えてください

- ①使用する原料は米と米麴のみ
- ②麴米の使用割合が15%以上であること
- ③農産物検査法で三等以上に格付けされた米を使っていること

醸造アルコールとアルコール添加の効用について覚えてください

- ・ 醸造アルコール→でんぷん質物や含糖質物を原料として発酵させ蒸留したアルコール
- ・ 1950年半ば→は輸入した廃糖蜜（サトウキビやテンサイなどの糖蜜から砂糖を結晶させたあとに残る液）が主流
- ・ 1970年代→海外で造られた発酵粗留アルコール（廃糖蜜由来の純度が低いアルコール）を輸入し、国内の連続式蒸留機で再び蒸留して純度を高めて用いられる
- ・ 酵を搾ったあとに加えることは許されない

【効用】

- ・ 酵に適量添加すると、香りが高く、すっきりした味になると記されている。また、日本酒の香味を劣化させる乳酸菌（火落ち菌）の増殖を防止する効果もある
- ・ 江戸期→柱焼酎と呼ばれていた酒粕から造る焼酎（粕取り焼酎）
- ・ 特定名称酒では酒質向上を目的に用いられることが多い。適度なアルコール添加は酒の風味を調べ、淡麗で軽快な酒質を造り出し、香氣成分を引き出す
- ・ 特定名称酒に使用できる醸造アルコールの重量（アルコール濃度95%換算）は白米重量の10%以下に制限されている

1 - 2、日本酒の特徴 P96~100

【日本酒の特徴】 P96~100

【割水】

- ・ 「原酒」として出荷する場合を除き、瓶詰め前に加水調整（「割水」という）を行い、15~16%程度に調整される。
- ・ 原酒→国税庁の「清酒の製法品質表示基準」に「製成後、水を加えてアルコール分などを調整しない清酒に表示できる」「仕込みごとに若干異なるアルコール分を調整するため、アルコール分1%未満の範囲内で加水調整することは差し支えない」

【火入れ】

- 60~65℃程度の温度で一定時間、酒に加 火お熱をすることにより、酒に残った酵素の働きを止め、酒を「火落ち」と呼ばれる 乳酸菌汚染に導く「火落ち菌」などを死滅させるため。通常2回
- ・ 生酒→一度も火入れをしていない日本酒

【濾過・澱引き】

濾過と澱引きの方法を覚えてください

→ろ紙フィルターを装着したろ過機に酒を通す方法

- ・ 「無ろ過」→酒税法上の明確な定義はなく、「一切ろ過行為をしない」、「不要な固形物を取り除くための粗い目のフィルター以外にはろ過をしない」、さらには「活性炭ろ過をしない」まで、製造者によって使われ方が異なっている。

1 - 3、酒母の種類と特徴 P100~105

【酵母の種類と特徴】 P100~105

日本酒に適する酵母の種類と特徴を覚えてください

→「清酒酵母」は、低温下での発酵に強く、20%もの高濃度までアルコールを生成し、優れた香気を生むものが年月をかけて選択されてきた

優良清酒酵母の分離とその頒布について覚えてください

- ・ 1904（明治37）年に国立醸造試験所（現在の酒類総合研究所）が設立
- ・ 1906（明治39）年に灘「櫻正宗」の酒母から清酒酵母を分離、限定的な頒布（日本醸造協会の前身、醸造協会が担当）を開始
- ・ 1917（大正6）年からは販売する「きょうかい酵母」に番号を付記して提供
- ・ 1935（昭和10）年に、6号が登場
- ・ 戦後は7号が大量生産期を支えた。現在の主流は7号と 9号

伝統的なきょうかい酵母を覚えてください

→酵母名、実用年、別名、都道府県

県オリジナルの酵母を覚えてください

花酵母を覚えてください

→、旧・東京農業大学短期大学部醸造学科酒類学研究室の中田久保教授

カプロン酸エチル高生産性酵母について覚えてください

→香りの特徴、新しいきょうかい酵母の名称、特徴

1-4、特別な日本酒 P106~108

【特別な日本酒】 P106~108

スパークリング日本酒について覚えてください

イ 活性清酒（火入れをしていないにごり酒）

ロ 上槽後、瓶内やタンク内で発酵を継続させ、炭酸ガスを溶け込ませたもの。滓を除いたものとうす濁りのものがある

ハ 日本酒に炭酸ガスを吹き込み瓶詰めしたもの

メイラード反応について理解してください

貯蔵中に日本酒の中の糖分とアミノ酸が反応（これをメイラード反応と呼ぶ）し、メラノイジンという着色物質が作られていく

貴醸酒について理解してください

- ・旧国税庁醸造試験所（現独立行政法人酒類総合研究所）によって開発
- ・留添の仕込みの時に、汲水の水を減らし、その分に相当する量の日本酒を添加し発酵
- ・平安時代の延喜式に書かれた「しおり」という製法を再現したもの
- ・日本酒度マイナス40ほどと梅酒並みに甘く、酸度は3ml位で、酸の組成はリンゴ酸が多く、さっぱりした酸味であること

その他の日本酒についても特徴を理解しておいてください

→赤米酒、熟成酒、液化仕込み

1、主要産地のプロフィール P109～154

杜氏について理解してください

- ・各都道府県の杜氏を覚えてください
- ・日本の三大杜氏を覚えてください
- ・新しい杜氏集団については立ち上げ年を覚えてください

各都道府県のプロフィールを、以下に注視して覚えてください

●歴史

- ・酒造りの始まりを覚えてください
- ・酒造りの特徴を覚えてください
- ・県オリジナルの酵母、酒造好適米について覚えてください
- ・GI認定されている都道府県について、認定年を覚えてください

●気候風土

- ・重要な山脈や河川、気候を覚えてください
- ・蔵が多い地域を覚えてください

●生産量と酒質

- ・生産量や特定名称酒の比率、免許数、酒造好適米生産量のそれぞれ上位5県を覚えてください
- ・国内生産量の2%以上生産している都道府県を覚えてください
- ・各都道府県の酒造好適米上位2位を覚えてください
- ・各都道府県の酒造りと米作りのバランスを覚えてください
- ・県の名産と酒質のタイプを覚えてください

2、日本酒のテイスティング P155～168

外観・色調

- ・外観の表現方法を覚えてください
- ・熟成による色調の変化について理解してください

香り

- ・香りの表現方法を覚えてください
- ・どの香りがどの日本酒に現れる香りなのか覚えてください

味わい

- ・裏ラベルに記載されている3種類の数値の意味を覚えてください
- 日本酒度
- 酸度
- アミノ酸度
- ・味わいの表現方法を覚えてください

10分休憩

日本酒の準備をお願いします

本日のテーマ

●日本酒

- ・以下の点をに注視して覚えてください
- ・特定名称、品種、アルコール添加、酒母（速醸酏、生酏、山廃酏）

●焼酎

- ・以下の点をに注視して覚えてください
- ・主原料、アルコール度数、蒸留法（減圧、常圧）

日本酒①



生産者名	久保田 千寿
都道府県	新潟
特定名称	吟醸酒
品種	五百万石
酒母	速醸
精米歩合	麴米50%、掛米55%
日本酒度	+5

日本酒②



生産者名	久保田 純米大吟醸
都道府県	新潟
特定名称	純米酒
品種	五百万石
酒母	速醸
精米歩合	麴米50%、掛米50%
日本酒度	+ - 0

日本酒③



生産者名	天狗舞 山麴仕込
都道府県	石川県
特定名称	純米酒
品種	五百万石
酒母	山麴
精米歩合	60%
日本酒度	+3

焼酎①



生産者名	一番橋込
都道府県	鹿児島県 奄美大島
主原料	黒糖
蒸留法	常圧蒸留
アルコール度数	30度