

独立行政法人 酒類総合研究所

理事長 平松 順一



酒類総合研究所の主な業務の中に、研究成果の普及と講習業務があります。

成果の普及業務は、研究所の行った酒類に関する幅広い研究の結果を酒類業界や国民の皆さんに知っていただきまた利用していただくための業務です。この普及活動を通じて、業界の技術向上と酒類についての正しい知識の普及に努めています。

一方、講習業務として、酒類製造業者に対しては技術者の後継者育成のための講習を、酒類流通業者に対しては酒税法や酒類の品質管理などについての講習を、一般消費者の方に対してはお酒の教養講座を行っています。これらの講習を行うことで業界の健全な発展とより良い飲酒環境の形成に努めています。

今後とも、業界や消費者の皆様にご貢献できるような活動を積極的に行っていきますので、一層のご支援をお願いします。



お酒の教養講座



東京事務所の空撮

特集 成果の普及

酒類総合研究所の設立目的の一つに酒類に対する国民の認識を高めることがあげられています。今回は、当研究所が長く培ってきた研究成果の蓄積を広く普及させていこうとする業務を中心に紹介します。

清酒ラベル

酒類総合研究所では、21世紀初頭の全国の清酒ラベルを収集して、ラベルに表示されている内容を調査・分析しました。(平成14年度「価格及び商品ラベルに関する研究」)

調査の際に全国の蔵元からご寄贈いただいたラベルは、色やデザインが変化に富んだ素晴らしいものばかりでしたので、皆様にご覧いただけるようにホームページ上で公開しています。

(http://www.nrib.go.jp/sake/sl/sl_top.htm)

また、この調査で得られた知見等を基に、清酒ラベルを読む時の参考としていただくために「日本酒ラベルの用語事典」を作成しました。(8ページのお知らせをご参照ください。)

広報誌、情報誌

酒類総合研究所では、研究成果を解説する広報誌「NRIB」、お酒に関する情報をわかりやすく解説した情報誌「お酒のはなし」を年に2号ずつ発行しています。

現在の中期計画期間では、「NRIB」は、研究所の成果や情報をわかりやすく解説しています。「お酒のはなし」は、いろいろな種類のお酒の製造方法や歴史、商品知識を清酒、焼酎などの種類別に解説しています。

いずれも最新号は各税務署の窓口へ備えてあります。過去の号はホームページにPDFファイルで載せてあります。内容を改変しなければ自由に印刷して使っていただいて結構ですので、ご活用ください。

(<http://www.nrib.go.jp/sake/sakeinfo.htm>)

清酒製造技術講習について

技術指導室 主任研究員 武藤 彰宣(むとう あきのり)



主に、造る人、売る人、飲む人それぞれへの講習を担当しています。今どんな知識・情報が求められているかを常に考えながら業務に取り組んでいます。

「清酒製造技術講習」は、清酒製造に従事する方で、酒造経験の浅い方を対象にした講習です。この講習の前身は平成8年から始まった国税庁主催の「清酒製造技術中央研修」であり、平成13年度から独立行政法人酒類総合研究所に引き継がれて現在に至っています。



当講習は、年3回(5月～6月、8月～9月、10月～11月)、1回あたり6週間の期間で、毎回16名の方が全国各地から集い、当所東京事務所の酒類製造実験棟(通称赤レンガ酒造

	仕込 (100kg総米) (4人で1本)	普通速醸酒母 (7kg総米) (4人で1本)	小仕込 (1kg総米) (各自)
第1週	中温速醸酒母製麹(添・仲・留)		仕込計画
第2週	仕込		仕込(乾燥麹、α化米)
第3週	もろみ管理	製麹、仕込	もろみ管理
第4週	もろみ管理	酒母管理	もろみ管理
第5週	四段掛、アルコール添加、上槽	酒母管理	上槽
第6週	ろ過 ピン詰め 火入れ		

工場)において清酒の仕込みから上槽、精製ろ過、ピン詰め、火入れまでの一連の作業を実習し、合せて酒造理論や各種分析法を学ぶというものです。

製造実習では、1班(4人)で総米100kgを用いて、実際に清酒を製造する清酒製造実習、酒母実習、製麹実習(箱麹法・蓋麹法)などがあります。最終的には、上槽(もろみを清酒と粕に分離する作業)、ろ過、火入れ(貯蔵するための加熱殺菌)などの作業を体験します。また、清酒の特徴香や欠点香、それにアルコール度数、酸度、日本酒度が異なる清酒のきき分けなどを繰り返して、きき酒能力を高めていく官能評価実習、清酒やもろみのアルコール度数などの分析法を習得する分析実習、清酒製造の主役となる微生物培養法や酵母数等の測定法などを習得する微生物実習のほか、原料米実習、おり下げ実習、活性炭実習等もあり、盛りだくさんの内容となっています。



講習開始当日には、各地域から、年齢も経験も様々な講習生の皆さんが集まってきます。皆さんはじめは、とても緊張しています。しかし、志を同じくすることもあるとあって、講習が始まり、1週間もするとかなり以前から親しかったようなチームワークを発揮し始めます。そして、6週

間後の修了時には、新たな酒造りの知識と全国に散らばるかけがえのない仲間を得て、赤レンガを旅立っていきます。修了後も、電話での相談をしてくれる人がいたり、東京出張のついでに訪ねてくれる人があったり、いろいろなお付き合いが続くのも良き関係です。



当講習は、酒造りを行うには決して良い気候条件とはいえない時期に実施するため、担当する私自身も、講習生の皆さんとともに毎回様々な経験を積むことができました。このように、当講習での取り組みが清酒業界の将来へ少しでもお役に立てればと、がむしゃらに取り組む毎日です。

校正業務について

技術指導室 主任研究員 坂本 裕子(さかもと ゆうこ)



一本一本精巧に作られている浮ひょうは、まさにガラスの芸術品。細心の注意のもと、校正をしています。

「酒精度浮ひょう」とは

お酒のアルコール度数は、15℃においてお酒100ml中に何mlのアルコールが含まれているかで表します。このアルコール度数を測定する計測器として広く使用されているのが「酒精度浮ひょう」です。通常お酒には、アルコール以外に糖分やアミノ酸など様々な成分が含まれていますから、アルコール度数を測定する場合には、お酒を蒸留してアルコールと水以外の成分を取り除き、15℃のアルコール水溶液を調整します。これに「酒精度浮ひょう」を浮かべ、液体面と一致する浮ひょうの目盛がそのお酒のアルコール度数となります。



酒精度浮ひょう



酒精度浮ひょうをうかべたところ

校正とは

アルコール度数は、みなさんがお酒を楽しむ際の目安となるばかりでなく、酒類の製造管理、そして酒類の取引や酒税の金額を決

める非常に大切な数値です。しかし、測定に使用する「酒精度浮ひょう」の目盛が、本当にその目盛の表すアルコール度数を示しているといえるでしょうか。計測器一般に通じることですが、どんなに細心の注意をはらって製作された「酒精度浮ひょう」であっても、目盛の表す数値とその目盛での実際のアルコール度数の「ずれ」は避けられません。この「ずれ」の大きさがいくつであるかがわかっているならば、測定値を補正することで、より正確なアルコール度数を知ることができます。

校正とは、ある目盛について、その目盛が示す本当のアルコール度数を国家標準へトレーサビリティのある数値(校正值)として測定することです。目盛とその目盛における校正值の差が、その目盛における「ずれ」となります。

私たちは、より信頼性の高いアルコール度数の測定ができるよう、平成15年3月にJCSS(計量法校正事業者登録制度)登録事業者となりました。密度の国家計量標準によって値付けされた標準器を所有し、「衡量法」という方法により「浮ひょう」を校正して校正証明書を発行しています。



MRA対応JCSS登録事業者であることを示す認定証

JCSS登録事業者とは

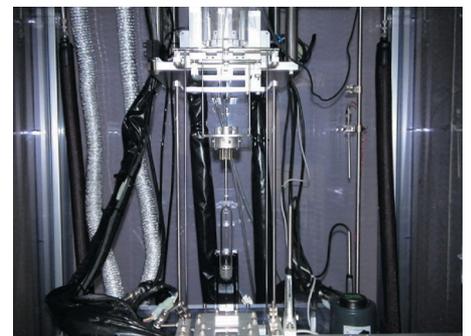
JCSSとは、計測の国家計量標準へのトレーサビリティの確保を目的とし、校正を実施する技術能力をもっていると認められた校正事業者を登録する計量法に基づいたシステムです。

JCSS登録事業者となるには、「ISO/IEC17025 試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項」という国際規格/国際指針を備え、さらに密度の校正を行なうにあたって定められた「技術的要求事項適用指針」に適應する必要があります。そして、認定機関による「ISO/IEC17011適合性評価-適合性評価機関の認定を行う認定機関に対する一般要求事項」という国際規格/国際指針に従った審査を経て、はじめてJCSS登録事業者となることができるのです。登録された校正事業者は、技術能力及び国家計量標準へのトレーサビリティを維持していることを示すJCSSロゴ付の校正証明書を発行することができます。さらに平成17年11月、私たちは国際的にも通用する校正証明書を発行できる校正事業者(MRA対応JCSS登録事業者)としても認定されました。

海外でお酒を製造する、海外へお酒を輸出するといったことが当たり前となった現在、このような校正証明書を備えた「酒精度浮ひょう」を社内の基準として所有し、これに基づきアルコール度数を測定しているということは、国内はもちろん国際的にも品質に対する高い信頼性へつながることと思います。

これから数少ない「浮ひょう」のJCSS登録事業者として、「酒精度浮ひょうの校正」という面から、お酒の品質の信頼性を支えていきたいと考えています。

測定のトレーサビリティ:不確かさ(測定の結果の確実さへの疑い)が全て表記された、切れ目のない比較の連鎖を通じて、通常は国家標準または国際標準である決められた標準に関連づけられ得る測定結果または標準の性質(国際計量基本用語集)



衡量法による校正装置内部

酒類販売管理者の制度への支援

酒類情報室 酒類情報専門官 横瀬 正英(よこせ まさひで)



酒類業界の発展のために少しでも役に立つ情報を提供できればと考えています。

はじめに

お酒の売場に行かれた際、数年前と比べて何かしら変わってきていることにお気づきでしょうか?例えば、お酒が陳列されている場所に、以前は無かったのに、「お酒コーナー」や「20歳以上の年齢であることを確認できない場合にはお酒を販売しません」と書かれた看板やステッカー等が掲示されているのをご覧になったことはありませんか?また、店内放送で「未成年者にお酒を販売しません」などと積極的に呼びかけているのをお聞きになったことはありませんか?さらに、店頭でのお酒の試飲販売において「お車でご来店された方は御遠慮下さい。」といった注意表示をよく見かけるようになったと思いませんか?

実は、これらは、国税庁をはじめ、お酒の小売店や酒類メーカー等の未成年者飲酒防止や飲酒運転防止等に対する取組の一例です。近年、未成年者飲酒防止をはじめ、飲酒運転の防止や適正飲酒、リサイクルへの取組推進など様々な要請は、より一層強まっています。このような要請は「社会的要請」と呼ばれていますが、こうした様々な社会的要請に応え、より良い飲酒環境が形成されるように、このような取組が行なわれているのです。

こうした中、平成15年9月に酒類販売管理しゅるいはんばいかんり者の制度が始まり、当研究所もこの制度の運営の一端を担うことになりました。

酒類販売管理者ってなに?

実は、お酒の小売店には、お酒の販売に従事している人の中から選任した酒類販売管理者が必ず1名います。

この酒類販売管理者とは一体どのような役目をする方でしょうか?

酒類販売管理者は、未成年者に対する年齢確認の実施方法等について従業員の方々に指導し、これらが徹底して行われるよう小売店の経営者にアドバイス(助言)しなければならないこととされています。

この制度が設けられた背景には、次のような経緯があります。

お酒を販売するためには、免許が必要です。そして、この免許が付与されるためには、種々の要件を満たす必要がありますが、消費者の利便性の向上を図るための規制緩和の一環として、その要件のうち、平成13年1月には距離基準の規制が、平成15年9月には人口基準の規制が廃止されお酒の小売店が急激に増加する環境になりました。その一方で、未成年者飲酒防止をはじめとした社会的要請はより一層強まっていたことから、お酒の適正な販売管理を確保する必要性がありました。

このようなことから、法律改正が行われ、お酒の小売店ごとに酒類販売管理者を選任することが義務づけられました。また、あわせて、お酒が陳列されている場所には、「お酒コーナー」や「20歳以上の年齢であることを確認できない場合には酒類を販売しません」などの表示も義務づけられました。



お酒の陳列場所の表示例

研究所の役割は?

お酒の小売店の経営者には、選任した酒類販売管理者に研修実施団体が実施する「酒類販売管理研修」を受講させることが求められています。この研修は、酒税法をはじめとしたお酒を販売するうえで必要な各種法令等のほか、酒類の商品知識等について修得することで、その資質の向上を図ることにより、お酒の適正な販売管理の確保の実効性を高めることを目的として実施されているものです。

この研修が効果的に実施されるためには、研修内容及び研修講師が一定レベル以上である必要があります。

そこで、当研究所ではテキストの参考となる「モデルテキスト」を作成し情報提供するとともに、各研修実施団体の研修講師を育成する講師を対象とした「コア講師講習」を実施しています。



コア講師講習の風景

また、定期的に、「酒類販売管理研修通信」を当研究所HPで公開し、法令等の改正事項のほか、研修講師となった方々が研修を行なう上で参考となるような情報を掲載しています。

これからも酒類業の発展と、より良い飲酒環境を形成し豊かな国民生活に貢献できるよう、国税庁をはじめとした関係機関とともに努めてまいります。

酒類の販売及び消費に関する調査

酒類情報室 主任研究員 鈴木 崇(すずき たかし)



一般消費者の皆様は、美味しいお酒がたくさんあることを知ってもらいたいと仕事をしています。

東京事務所酒類情報室では、経常研究として酒類の販売及び消費に関する調査を行っています。

この5年間に、「酒類に関する国民ニーズ調査」、「清酒ラベルに関するアンケート調査」、「消費者の健康に関する意識と酒類消費との関係調査」などのテーマでアンケート調査及びその解析を行いました。

国民ニーズ調査

国民が酒類に対して求めている情報の内容を把握するための調査をまず行いました。

この調査は、電子メールによる方法で行い、2979人の有効回答に基づき解析を行いました。

興味のあるお酒についての質問では、男性はビール、女性はワインという回答が最も多くなりました。また、男性では年齢が高くなるほど清酒の割合が高くなり、20代の男女ではリキュール類の割合が最も高くなりました。

興味あるお酒の関心分野についての質問では、お酒の種類に関係なく成分・品質が最も多い回答でした。

社会生活上必要な酒類の情報についての質問では、公共での飲酒マナー、飲酒と健康、一般知識、未成年者の飲酒弊害、飲酒マナーの順となり、お酒の社会的規制に関する必要があると認識されていることがわかりました。

ラベル調査

清酒ラベルに表示されている事項は、消費者が清酒を購入する際の有力な情報源であることから、消費者が望む情報をわかりやすく誤解のないように提供することが必要です。このため、全国の清酒製造場に任意でラベルを提供してもらいその表示事項を調査しました。

清酒ラベルへの表示事項では、吟醸酒>純米酒>本醸造酒>普通酒の順に任意記載事項の表示割合が高くなっていました。また、表示割合の高い項目は米の品種、精米歩合、日本酒度の順でした。

また、清酒ラベル情報に関する消費者の認識度についての調査を行いました。調査は、電子メールによる方法で行い、3090人の有効回答に基づき解析を行いました。結果は、清酒に関する関心度が高い人と低い人では専門用語の認識度が異なり、清酒ラベルに対する接し方も見る・見ない、文字中心・絵柄中心などと異なっていることがわかりました。

健康意識調査

全国の消費者の飲酒動向を把握することと健康意識が飲酒にどの程度またどのように影響しているかを明らかにすることを目的として調査を実施しました。

この調査は、郵送による方法で行い、4440人の有効回答を基に解析を行いました。

性別・年代別の飲酒頻度は、年齢が高くなるとともに男性ではほぼ毎日飲む率が高くなりますが、女性では逆に飲まない率が高くなりました。

お酒を飲む理由では、20代は他の年代と比べて男女とも「コミュニケーションがとりやすくなるから」、「つきあいで仕方なく」が目立ち、積極的、消極的の姿勢の違いはありますが、人との交流目的の飲酒が多いことが窺われます。

お酒を飲まなくなった理由としては「美味しくないから」が5割強となり、「健康によくないから」は7.9%でした。自宅でお酒を飲まなくなった理由としては、「他のことに時間を使いたいから」が3割で、「健康によくないから」は6.9%でした。ともに健康を考えてお酒を飲まなくなった方は少数派でした。

燗酒調査

清酒が如何に提供されているか、燗酒をキーポイントとして居酒屋における実態を探る目的で、料飲店に



赤外線放射温度計

における清酒の提供状況調査を行いました。

居酒屋チェーンを中心として25店舗に隠密で臨場し、燗酒提供時の温度、放置後の温度などを調査しました。

その結果、上燗から熱燗といった温度で提供している店舗がほとんどで、おいしく飲める温度で客に提供できるよう管理されていました。

また、きき酒により品質が良くないと感じられた燗酒はほとんどなく、調査した料飲店では品質の管理も適切に行われていると考えられるものでした。

	お酒の温度	呼び名の一例
お	55℃以上	と飛びきり燗
	50℃前後	あつかん熱燗
	45℃前後	じょうかん上燗
燗	40℃前後	かんぬる燗
	35℃前後	ひとはだかん人肌燗
	30℃前後	ひなたかん日向燗

今後も、マーケティングの専門家の方々などの意見を踏まえて、消費者の酒類に関する意識を探っていきたいと考えています。

東京事務所酒類製造実験棟（通称：赤レンガ酒造工場）は、大蔵省醸造試験所が創立する前年の明治36（1903）年に建築されました。今年で103歳になります。

設計は、明治を代表する建築家である妻木頼黄（当時は大蔵省総務局管繕課長）です。建設にあたり妻木は、当時冬季に限られていた清酒醸造を四季を通して行えるようにするため、ドイツのビール工場を参考にして設計したと伝えられています。冷却器など醸造用諸機械もドイツから輸入した最新鋭の酒造工場でした。

内部構造は、半地下構造の2階建て（一部3階建て）で、それぞれの階に3室の発酵室があり、いずれも天井は赤レンガ積みのアーチ構造で1階の床と地階の天井が一体化している珍しい構造をしています。

一階（半地下）の貯蔵庫には、長い年月と環境（温度、湿度）により育まれた貴重な微生物が生息しています。これはフランスのワイン貯蔵庫などでも見られるものです。

妻木が設計した建物で現存するものはとても少なく、貴重な存在となっています。

通常は、製造を行っているため内部の見学はできませんので、ここで工場の中を紹介しましょう。



雪景色



洗い場からの赤レンガ酒造工場



一階廊下



二階前室



二階発酵室



二階搾室



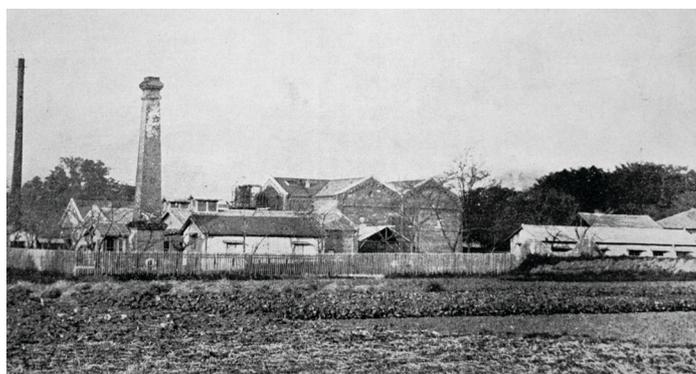
一階貯蔵庫



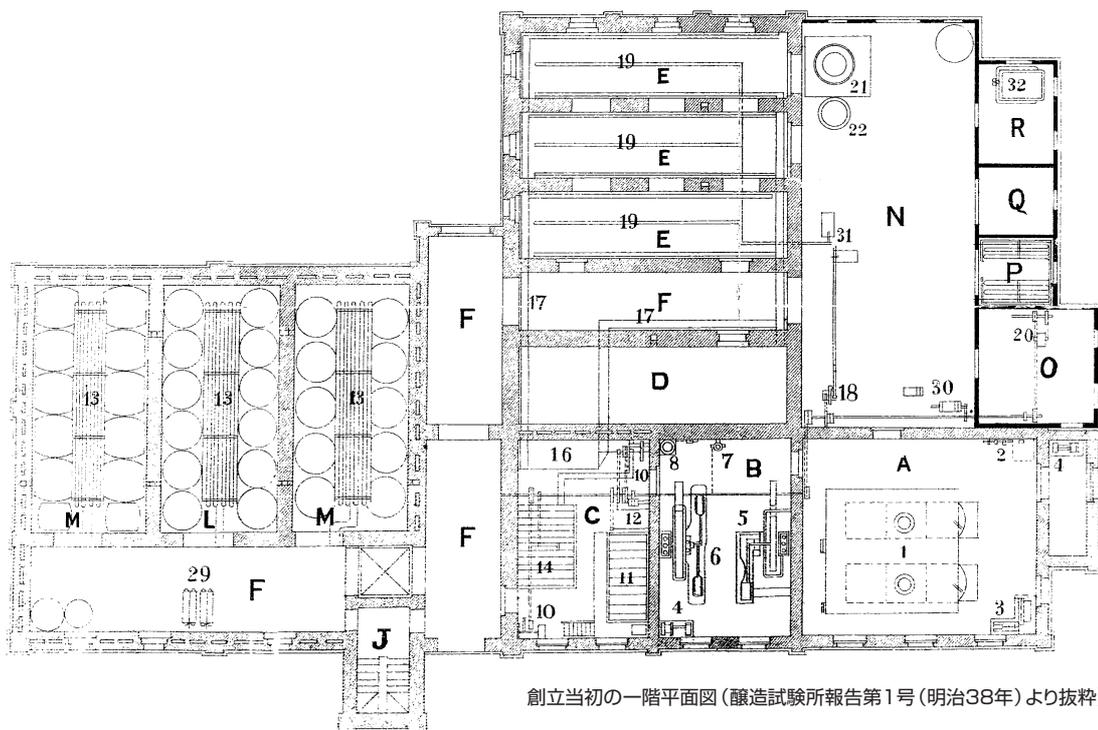
旧麹室



旧蒸米放冷室



創立当初の醸造試験所



第一工場明細圖

創立当初の一階平面図（醸造試験所報告第1号（明治38年）より抜粋）



一階前室 二階階段 三階



石錐台

石錐台(いしきりだい)

元治元年(1864)年、江戸幕府はこの地を王子村名主より買上げ、大砲鑄造の用地として反射炉を構築するため、この石錐台を置きました。

戊辰戦争のためにこの計画が廃止されたため、石錐台だけが残っています。

妻木 頼黄



安政6(1859)年、江戸赤坂築地台町に旗本妻木源三郎の子として生まれた。源三郎は禄高千石の旗本で、長崎への赴任中の文久2(1862)年に病死したため、3歳で家督を相続した。明治9(1876)年、ニューヨークへ渡り、放浪生活をした後、日本で勉強するよう諭され、明治10年に帰国、翌年工部大学校(後の東京大学工学部)に入学した。明治15年には中退してニューヨーク州イサカにあるコーネル大学3年に編入学した。明治17年同校建築学科を優秀な成績で卒業した後、ニューヨークにある建築事務所で学び、明治18年に帰国した。

同年、東京府に准判任官として採用。翌年5月内閣直属の臨時建築局に移る。外務卿井上馨(臨時建築局総裁を兼務)は明治19年に、中央官衙の整備をイギリス人で工部大学校教授のジョサイア・コンドル(鹿鳴館*、ニコライ堂、旧古河邸などを設計)から、ドイツ人のウィルヘルム・ベックマンに任せることに変更した。これにあわせ、建築分野のドイツ化を計るため、建築家として妻木頼黄、渡辺譲、河合浩蔵の3名、その他に大工職、建具職、煉瓦職、左官職、塗装職、屋根職、石工職、ブリキ職、セメント技術者など総勢21名をドイツに留学させた。妻木ら建築家3名はエンデ・ベックマン事務所で製図を手伝う一方、シャルロットンベルグ工科大学で近代建築学を学んだ。

帰国後、エンデ・ベックマン事務所が設計した大審院・東京控訴院・東京地方裁判所の建築主任に任命される。広島仮議院*(明治27年日清戦争に際し、広島で天皇ご臨席により臨時帝国議会が急遽開催されることになり、15日間で造った。)、巢鴨監獄*(明治28年竣工)などの設計及び工事監督を行った。

その後、大蔵省技師(明治30年就任)などの役職を兼任し、全国183か所の煙草倉庫、工場及び事務所や全国56か所の塩専売事務所、各地の税務署庁舎、横浜などの税関設備や港湾設備の設計及び建設を統括した。明治38年には大蔵省臨時建設部長に就任した。

官庁工事の設計及び工事の監理などの公務の余暇に、丸三麦酒半田工場(明治31年竣工、現在旧カプトビール工場)、日本勧業銀行本店(明治32年竣工、現在千葉トヨペット本社)、東京商業会議所*(明治32年竣工)、横浜正金銀行本店(明治37年竣工、現在神奈川県立歴史博物館)、日本橋(明治44年竣工、意匠装飾のみ)、日本赤十字社本社本館*(大正元年竣工)などの設計も行なっている。

大正2年5月、大蔵省を依願退職。大正5(1916)年に57歳の生涯を閉じた。

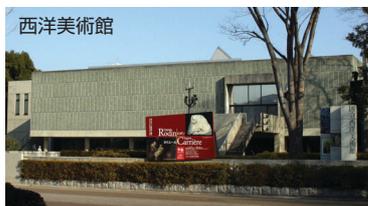
(※は現存しない建物)

明治の3大建築家

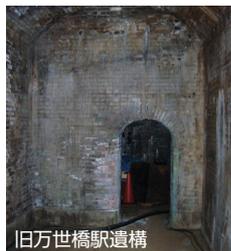
いわゆる近代建築における3大建築家は、ル・コルビュジエ(国立西洋美術館本館を設計)、ミース・ファン・デル・ローエ(代表作はファンズワース邸など)、フランク・ロイド・ライト(旧帝国ホテルを設計)といわれていますが、明治の日本にも3大建築家がありました。

それが、辰野金吾(日本銀行、東京駅、万世橋駅、南海鉄道浜寺停車場などを設計)、片山東熊(旧赤坂離宮、旧帝国奈良博物館、旧日本赤十字社中央病院病棟などを設計)、妻木頼黄の3人です。

辰野は、工部大学校の1期生で、ジョサイア・コンドルの後任の工部大学校教授、日本建築学会会長などを歴任し、イギリス派として明治の建築界に君臨していました。妻木は官僚建築家であり、ドイツ派として辰野とは建築界で腕を競い合っていました。



西洋美術館



旧万世橋駅遺構



旧丸三麦酒半田工場



日本橋



旧横浜正金銀行



赤レンガ酒造工場



横浜赤レンガ倉庫



妻木頼黄の墓(谷中霊園)

1 酒類製造技術講習(第27回、第28回)

清酒製造者の経験の浅い従業員を対象として、清酒の製造に関する基本的知識及び製造技術の習得を目的とした清酒製造技術講習が、平成17年8月22日(月)～9月30日(金)及び10月11日(火)～11月18日(金)の2回、東京事務所において開催されました。日本各地の清酒の蔵元から2回合計で27名の方々が受講し、修了されました。今後のご活躍を期待しております。

2 研究発表

平成17年10月5日(水)、6日(木)に北とびあ(東京都北区)において、日本醸造学会大会が開催され、当研究所は「米のデンプン分子構造と蒸し米の酵素消化性」など6題の発表を行いました。



なお、当研究所の「 α -グルコシダーゼを利用したビールの高濃度醸造」(水野昭博室長)に対し日本醸造協会技術賞、「焼酎麹菌のヘミセルロース分解に関わる酵素群の生化学的解析」(小関卓也主任研究員)に対し日本醸造学会奨励賞が授与され、受賞講演を行いました。また、「ワインをはじめとする洋酒に関する広範な研究と多くの有能な技術者の育成に対する貢献」(大塚謙一元醸造試験所長)に対し日本醸造学会功績賞が授与されました。

3 日本農芸化学会市民フォーラム

平成17年10月8日(土)に、東広島市の東広島市民文化センターにおいて、農芸化学会中四国支部及び酒類総合研究所が主催する市民フォーラム「日本酒の科学」を開催しました。

当研究所からは、「お酒の品質評価と楽しみ方」(宇都宮仁主任研究員)、「酒と健康」(後藤邦康室長)の2題の講演を行いました。



4 酒類総合研究所講演会

平成17年10月19日(水)に、東京都北区の北とびあにおいて、第41回酒類総合研究所講演会を開催しました。

当日は、平松理事長の基調講演及び当研究所の最近の研究成果5題について講演を行った後、特別講演として秋田大学名誉教授の滝澤行雄先生より「お酒の健康と医学」と題して日本酒で健康になるという研究内容のご紹介をいただきました。

なお、各講演の要旨をホームページに掲載してあります。
(<http://www.nrib.go.jp/kou/41kouen.htm>)

お知らせ

台湾へ輸出する酒類の受託分析について

台湾においては、台湾に輸入される酒類について衛生上の安全性を確保するため「台湾輸入酒類検査法」を定め、平成18年1月より台湾当局における書類審査及び抽出検査に合格しないかぎり、台湾での流通が不可能となります。しかし、輸出国において発行された「試験報告、検査証明あるいは関連の認証証明」(2年以内に発行されたもの)があれば、台湾において抽出検査が省略できることとなっています。

当研究所では、平成17年12月1日(木)から台湾への輸出酒類を対象に台湾における衛生基準に定められたメタノール、鉛、二酸化硫黄の3項目について分析を受託しています。

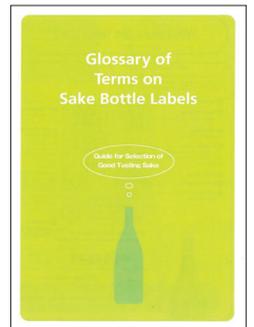
詳しくはホームページ(http://www.nrib.go.jp/annai/ty_bun/ty_bun_info.htm)をご覧ください。下記は技術相談窓口(東京)までご連絡ください。

日本酒ラベルの用語事典(英語版)の配布について

前号でご案内しました日本酒ラベルの用語事典の英語版を作成いたしました。

来日される外国人の方や日本酒の輸出先でのご案内に活用いただけると思います。

PDFファイルをホームページ(<http://www.nrib.go.jp/sake/nlzen.htm>)よりダウンロードしてご利用ください。なお、ご利用に際しては、注意事項、利用条件を厳守してください。



酒類製造及び流通関係者の方向けには、製本した小冊子(有料)を用意しておりますので、必要な方は酒類情報室までご相談ください。



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%

技術相談窓口案内

酒類に関する質問にお答えします。

TEL: 082-420-0800 (広島事務所)

TEL: 03-3917-7345 (東京事務所)

発行

独立行政法人酒類総合研究所

National Research Institute of Brewing (NRIB)

ホームページ <http://www.nrib.go.jp/>

〒739-0046 広島県東広島市鏡山3-7-1

TEL: 082-420-0800 (代表)

〒114-0023 東京都北区滝野川2-6-30

TEL: 03-3910-6237

◎本紙に関する問い合わせは、酒類情報室まで

企画編集 TEL: 03-3910-6237

(荒巻、鈴木、横瀬)