

日本酒認証基準

第1 適用の範囲

この基準は、道産食品独自認証制度実施要綱（以下「要綱」という。）に定める認証基準のうち、純米酒に適用する。

第2 定義

この基準において、次の表の左欄に掲げる用語の定義は、同表の右欄に掲げるとおりとする。

用語	定義
純米酒	白米、米こうじ及び水を原料として製造した日本酒で、香味及び色沢が良好なもの

第3 主たる原材料

主たる原材料の米は、道内で生産されたもので、生産地と品種が確認できるものとする。

第4 表示

製品の容器又は包装の表示方法については、法令、要綱及び認証マーク表示基準の規定によるもののほか、次の定めによるものとする。

- 1 原料米の品種名、生産地名（市町村名その他一般に知られている地域名。以下同じ。）及び品種毎の使用割合（当該日本酒の製造に使用した原料米の総使用量に占める割合をいう。以下同じ。）を表示すること。
なお、同一品種の原料米の生産地が複数にわたる場合にあっては、使用割合が最も多いものを除き、表示を省略することができる。
- 2 日本酒度、酸度について表示すること。このほか、醸造方法、飲み方など、消費者の商品選択の目安となる事項の表示に努めること。

第5 生産情報の開示

認証事業者は、第6の4に定める別表1の生産仕様書の右欄に掲げる情報を開示すること。

第6 製造工程の管理

製造工程の管理については、法令の規定によるもののほか、次の定めによるものとする。

- 1 精米から発酵、瓶詰めに至るすべての工程を道内で行い、自社で醸造するものであること。
- 2 道が策定した「HACCPに基づく衛生管理導入評価事業」に基づく保健所の評価を受け、段階5以上であること。
- 3 別表1の左欄に掲げる項目に関して、中欄に掲げる内容の生産仕様書を作成し、当該生産仕様書に基づく管理の結果を記録し、保存すること。

- 4 原料米の精米歩合は、70%以下であること。
- 5 仕込みに使用する水については、次に掲げる基準に適合すること。
 - (1) 道内で採水されたものであること。
 - (2) 飲用に適した水であること。
 - (3) 定期的な成分検査を行い、その検査結果を保管すること。

第7 商品特性の評価

商品特性については、次の定めによるものとする。

- 1 特別の原材料や製造方法、地域特性や機能性など、特徴となる任意の商品特性を一つ以上有する食品であること。
- 2 1の特性は、次に掲げる条件を満たしていること。
 - (1) 客観的な方法により確認できること。
 - (2) 食品の内容物を誤認させるものでないこと。

第8 官能検査

最終の評価判定は、次に定める消費者による嗜好型官能検査（以下「消費者検査」という。）及び専門家による分析型官能検査（以下「専門家検査」という。）の総合評価によるものとする。

1 消費者検査

- (1) 検査は、純米系（純米酒及び特別純米酒）、吟醸系（純米吟醸酒及び純米大吟醸酒）及び古酒に分けて実施するものとする。
- (2) 検査を行うパネルは、25名以上の成人とする。
- (3) パネルの選定に当たっては、日本酒に関する嗜好、購入する日本酒の種類、購入の頻度等について、事前にアンケート調査を実施し、調査の結果から性別、年齢層、職業層に極端な偏りが無いこととする。ただし、特定の消費者を対象とした日本酒であって、事業者の申出があった場合は、パネルの構成を配慮することができるものとする。
- (4) 検査の前に、検査のコーディネーターからパネルに対し、日本酒の基礎的知識、評価対象の商品特性、検査方法等について説明した上で検査を実施するものとする。
- (5) 各パネルが評価対象の日本酒を試飲し、次の表により点数を算出するものとする。

評 価	評価点	評価に当たったコメント
好ましい	5	
やや好ましい	4	
普通	3	
あまり好ましくない	2	
好ましくない	1	

- (6) (5)の評価結果、全パネルの評価点の平均を算出した上で、2の専門家検査に移行するものとする。

2 専門家検査

- (1) 検査を行うパネル数は、5名以上の奇数とする。
- (2) パネルの選定に当たっては、日本酒の製造方法、品質及び官能検査に一定の知識と経験を有する者とする。
- (3) 検査の前に、検査のコーディネーターからパネルに対し、評価対象の商品特性、検査方法等について説明し、検査を実施するものとする。
- (4) 検査は、純米系、吟醸系及び古酒ごとに、次の表の左欄に掲げる項目の評価を行い、すべての項目で右欄に掲げる基準に適合するものを合格とし、パネルの意見が分かれた場合は、多数の評価で合否を判定する。
なお、合否の判定に当たっては、1の消費者検査の結果を尊重するものとする。

ア 純米系

色	異常な着色や濁りがなく、澄明であること。
香り	異臭がなく、良好であること。
味	良好であること。
バランス	全体の調和がとれていること。

イ 吟醸系

色	異常な着色や濁りがなく、澄明であること。
香り	異臭がなく、吟醸酒固有の香りがあること。
味	良好であること。
バランス	全体の調和がとれていること。

ウ 古酒

色	輝くような光沢があり、色調が美しいこと。
香り	好ましい熟成香があること。
味	まろやかで深い味わいがあること。
バランス	全体の調和がとれていること。

附則

- 1 この基準は、平成16年12月9日から施行する。
- 2 第6の2に規定する「HACCPに基づく衛生管理導入評価事業」に基づく保健所の評価については、基準の施行日から2年を経過する日までの間、同項の規定にかかわらず段階4以上とする。
- 3 この基準は、平成17年12月15日から施行する。

(別表1 生産仕様書)

項目	主な内容		左記のうち開示する情報
商品特性	製品の特徴 確認方法		製品の特徴
製造工程フロー	使用原材料から製品出荷までのフロー図		
施設、機械器具	配置図 ゾーニング図 種類、能力、保守点検方法		
原材料	米	仕入先、品種、生産地 受入検査方法 保管方法(温度、期間) 精米歩合	品種名、生産地、 品種毎の使用割合、 精米歩合
	水	採水地、使用水の種類 使用水の成分分析 加工の有無と処理方法	採水地
酒母、醪	酵母の種類 酒母の種類(生もと・速醸もと・その他) 仕込み方法(三段仕込み・その他)		仕込み方法
上槽	上槽方法(自動圧搾機・酒槽)		上槽方法
ろ過	ろ過の有無とろ過方法(時期、ろ剤・ろ過助剤・ろ過機の種類)		
火入	火入方法(温度、時間、時期)		
貯蔵	貯蔵方法(温度、期間)		
最終検査	出荷前の品質検査の方法(酒質、異物、細菌等)		検査方法
廃棄物処理	廃棄物の保管方法、処理方法		
表示、容器包装	ラベルの添付 容器の種類(1升瓶、4合瓶、その他) 認証マーク管理方法		表示内容 日本酒度 酸度
不良品及び異常 についての処置	不良品及び異常が発生した場合の処理方法 苦情処理方法、回収方法		
管理記録の作成 及び保存	製造工程の記録作成 保存期間		
従業員の衛生管 理及び教育訓練	健康管理 衛生管理 従業員研修		

注1) 開示する情報欄の 印は、商品に表示を義務づける情報。無印は求めに応じて開示する情報。

注2) 原料米に複数産地又は複数品種のものを使用する場合で、生産地又は使用品種が多数の場合は、使用割合の多いものを除き表示を省略することができる。ただし、生産仕様書には、全産地又は全品目の使用割合を記載すること。