

乾 濕 の 差	5.0	2.0	5.0	2.0	5.0	2.0
種 類	樋口, 菱六	菱六	樋口, 菱六	菱六	菱六, 黒判	菱六
種 類 使 用 量	30	30	20	20	12	18
使 用 出	出	出	出	出	出	出

備考 上表數字中, 時間は時分, 温度は °C, 種麴種類 2 種使用のものは等量混和, 使用量は石當り分量を以つて示す。

即ち暖地方は寒地方に比して種麴の使用量多く, 乾濕の差少く, 操作経過時間及び品温は切返以後概ね 0—4°C 高く, 床揉より切返迄の時間は長けれど切返より盛或は仲仕事迄の時間は短し。尚, 中寒地方の操作経過時間及び品温は前記兩地方の中間に位するもの多し。

(ト) 酒 母

酒母仕込用水の性状, 種類, 化學的成分量に就ては, 有害成分無く, 硝酸不検出乃至多量, クロール量 30—70 珎, 硬度 2—5 度の天然水を使用するもの多く大部分は鐵分不検出なり。硝酸量不足のもの, 硬度過少のものは適當に加工して使用せり。

仕込容器は殆んど全部珐瑯引鐵製タンクにして木製桶を使用せしものは昨年よりも更に少くなり, 上部のものの中には數點に過ぎざりき。

酒母育成の方針は地方的に相違頗る多く寒地方の酒母の種類は山廢, 速釀, 生醱, 元添等ありたれど山廢醱を使用したもの最も多く上位のもの 6 割 5 分を占めたり。該地方の山廢醱の育成方針に就き概略を示せば仕込配合は 4.5—5.1 割麴 11—13 水にして仕込温度 7.0—8.0°C, 前暖氣數 20—25 本仕込よりふくれ時迄及湧付迄の日數はそれぞれ 25 日以内, 27—28 日が普通最高温度休温度は殆ど同温にして 17—18°C にして前年度と略同温。

暖地方の酒母の種類は山廢, 速釀, 生醱等にして山廢醱は同地方産の上位のものの中の 7 割 5 分を占む。同地方の山廢醱の育生方針を示せば仕込配合 4—5 割麴 12 水のもの最も多く仕込温度 7° 以上が多く前暖氣數 30 本仕込時よりふくれ時迄及湧付迄の日數は夫々 22—23 日, 23—25 日にして休温度 20° 前後多く殆んど全部はぬくみ取り暖氣を使用し最高温度 20—23°C なり。

中寒地方の酒母の種類は山廢, 速釀, 生醱, 元添等にして速釀醱最も多く同地方産上位の 4 割 1 分を占め次ぎが山廢醱にして 3 割 4 分を占む。速釀醱の酒母育成方針は仕込配合 4—5 割麴 12 水最も多く使用酵母としては 6 號が主で使用乳酸量は 100—110c.c. のもの多く仕込温度 18—20°C, 前暖氣數 2—4 本仕込よりふくれ時, 湧付迄の日數は夫々 8—9 日, 7—11 日にして休温度 18—19°C, 最高温度 18—20°C 最も多し, 次に山廢醱の酒母育成方針につき概記すれば仕込配合 5 割麴 12 水, 仕込温度 7—8°C, 前暖氣

數 25 本, 仕込よりふくれ時迄, 湧付迄の日數はそれぞれ 23 日, 25 日, 休温度 20° 以下最高温度 20° 以下のもの最も普通なり。

次に育成中の主要時期に於ける主要成分の變化を地方別に比較せば次の如し。

酒 母 (山廢)	ボ ー メ			酒 精			總 酸 (琥珀酸)		
	寒 地 方	中 寒 地 方	暖 地 方	寒 地 方	中 寒 地 方	暖 地 方	寒 地 方	中 寒 地 方	暖 地 方
ふ くれ	16.5—17.0	16.5—17.0	16.5—17.0	—	—	—	0.28—0.30	0.23—0.30	0.29—0.33
湧 付	15.5—16.5	15.5—16.1	15.0—16.5	—	—	—	0.33—0.38	0.25—0.34	0.35—0.37
醱 分	13.0—13.5	12.8—13.0	12.0—13.0	—	—	—	0.44—0.48	0.45—0.49	0.51—0.55
使 用 時	9—11.8	9.5—10.0	9.0—10.0	7—8	8.5—9.1	7.5—11.1	0.45—0.50	0.48—0.51	0.50—0.54

(チ) 醱

醱仕込用水は上位のものに於ては反應中性, アルカリ性の井水にしてクロール含有量 10—70 珎, 硬度は 1—7 度なれど大部分は 4 度以下にして鐵分は不検出 ~0.09 珎なれど不検出ならびに痕跡程度のもの使用せるもの 9 割以上を含む。

醱仕込容器は上位のものの中の約 9 割は珐瑯引鐵製タンク使用にして枝桶に杉桶を使用したものですら其の數は極めて少く, 而も此の傾向は順位の上昇するに従ひて著し。

次に醱の仕込配合, 経過其他に就いて地方的の相違を擧げん。

(1) 仕 込 配 合

醱 1 仕込の大きさ, 酒母蒸米量に對する添蒸米量の比, 添蒸米量に對する仲, 留蒸米量の比, 麴の麴の使用割合, 汲水歩合等は次の如し。

	醱 1 仕込の 大き (總米 ・單位石)	酒母蒸米量 : 添蒸米量	添蒸米量 : 仲蒸米量 : 留蒸米量	麴 の 使 用 割 合	汲 水 歩 合 (白米 40 貫當 りに換算)
寒 地 方	8.4—12.5	1 : 1.8—3.2	1 : 1.7—2.5 : 2.7—4.0 (3.0—3.6 のもの多し)	0.292—0.319	1.00—1.10
中 寒 地 方	8.0—12.5	1 : 1.7—2.5	1 : 1.7—2.5 : 2.8—4.1	0.267—0.314	1.01—1.14
温 暖 地 方	8.0—10.0	1 : 2.0—2.2	1 : 1.8—2.5 : 2.8—4.0	0.267—0.309	1.05—1.15

即, 醱 1 仕込の大きは氣温の高低に従ひ寒, 中寒, 温暖の順序に小にして酒母蒸米量に對する添蒸米量の比, 添蒸米量に對する仲・留蒸米量の比も寒地方より温暖地方に至るに従ひ小となり, 麴の使用割合に於ても之と同様の關係が認められども汲水歩合に於ては之に反して増大するもの如し。

(2) 仕 込 温 度 及 び 品 温 経 過

仕込温度及び品温経過も醱 1 仕込の大き, 配合方法等が地方的に相異なるに従ひ自ら異なること下表の如し。

地方	仕込温度	最高温度 同上持続日数	高泡開始(留後)日数 同上持続日数 同上時の温度	上槽(留後)日数 同上時の温度
寒 地 方	添 9.0~13.0	12.0~14.0	5~8	20~37
	伸 7.5~ 9.5			
	留 6.0~ 7.7			
中 寒 地 方	添 9.0~13.0	12.0~15.0	3~9	18~30
	伸 7.5~10.2			
	留 6.0~ 9.0			
温 暖 地 方	添 9.0~14.0	12.0~15.5	3~13	17~28
	伸 6.0~11.0			
	留 5.0~10.0			

(3) 成 分

醱熟成中の成分の變化を示せば次の如し。

地方	留後3日目の ボ-メ	上 槽 當 時		
		清酒メ-トル	酒 精	總酸(琥珀酸として)
寒 地 方	6.0~9.6	(-)6.0~(-)14.2	16.2~18.5	0.110~0.140
中 寒 地 方	6.2~9.3	(-)6.5~(-)15.0	16.5~17.6	0.112~0.141
温 暖 地 方	6.3~9.5	(-)5.0~(-)16.0	16.0~17.0	0.112~0.150

尚、醱全般を通じて例年に比して稍々異りたるを認めらるる事項としては

1. 醱の最高温度が幾分高く其の持続日数も長くなりしこと
 2. 上槽當時の清酒メ-トル度数が(-)に於いて減少し酒精分が稍向上したること
- 等々にして、要之、本年度酒造期に於ける全国的な暖氣温の影響と看做さる。

(リ) 製 成 歩 合

製成歩合に於いても地方的に相違ありて其の概略を記せば下の如し。

地方	清酒歩合	垂歩合	粕歩合
寒 地 方	1.25~1.55	0.70~0.85	9.5~20.1
中 寒 地 方	1.34~1.64	0.77~0.86	9.0~19.5
温 暖 地 方	1.35~1.62	0.75~0.88	9.8~18.5

上記の如く製成歩合は地方的に相違あるも、夫は搾の程度の如何に因ると見るよりも寧ろ原料米の處理、製麹操作、酒母使用量並に汲水歩合等の相違に因る所大ならん。尚、粕歩合は例年に比して小になりしを認めたり。

五、結 論

本酒造年度に於ける酒造の傾向は前年度と同様旨口輕快なる濃醇酒の醸出なりと認めらるるも、調査書に現はれたる所より思惟せば酒造諸般の操作方針に地方的のかなりの遅延ある外、本年酒造期に於ける異狀的氣温の影響を受けたる處も多少ありしことを認めたり。

附 醸造解説書の抜萃

清酒解説書 寒地方の例(其一)

産 地		秋田縣雄勝郡山田村	
種 類	魚ノ尾 三等	浸 漬 水	酒母用水
精 米 機	中 野 式	井 水	井 水
精米時間、馬力	(一石又は四斗當) 20 時間 (一石當 50 馬力)	井 水	井 水
搗 減 容 量	0.612	反 應	微アルカリ性
重 量	0.6	微アルカリ性	微アルカリ性
一石ノ重量	42貫500	蒸 發 殘 渣	127.
抽出シ一石	麴 40貫	硝 酸	少 量
當リノ日方	酒母 40貫	亞 硝 酸	ナ シ
浸 漬 温 度	12°	ア ン モ ニ ア	ナ シ
時 間	18分	鐵	ナ シ
抽出シ一石當浸漬米ノ重量	50貫030匁	有 機 物	1.3
蒸 米 時 間	40分	ク ロ ー ル	44.5
抽出シ一石當蒸米ノ重量	53貫850匁	硬 度	3.3
酒 母 麴 添 麴 留 麴		機 酸	—
操 作 時 品 温		加 工 法	酒母 硝酸加里 6匁
引 込 A 7.00 37°	A 8.00 34°	種 別	山卸齋止齋
床 揉 A 11.00 30	A 10.30 29.5	仕 込 配 合	500 225 650
切 返 P 10.00 31.7	P 8.00 30.3	添 酵 母 ノ 種 類	6 號 酵 母 ヲ 添 加 セ ル 速 成 醱
盛 A 5.30 33	A 5.00 30.8	加 酸 ノ 種 類 及 量	
伸 仕 事 A 11.00 36	P 1.00 33.0	母 料 回 合	馴 養 醱 量
仕 無 仕 事 P 6.00 39	P 7.30 36.0	壺 種 類	ホ-ロータンク
積 替 P 9.00 41	P 11.00 37.5	代 大 サ (石)	2 石 3 斗 5 升 入
出 麴 A 2.00 41	A 1.30 38.0	仕 込 温	8.5°
乾 濕 ノ 差	5°	前 暖 氣 數	18本
種 類	菱六、樋口、半合菱六、樋口、半合菱六、黒判	仕 込 ヲ リ 膨 マ デ ノ 期 間	25 日
麴 使 用 量	35匁 20匁 17匁	仕 込 ヲ リ 湧 付 マ デ ノ 期 間	27 日
枯シヌハ出使	出 使 出 使 出 使	休 温 度	17°
仕 込 温	12°	最 高 温	17°
蒸 米 温	8°	分 析 成 績	
母 添 添 添	0.500 1.300 3.000	フ ク レ 添 添 添	16.5 15.5 13
初 添 添 添	0.225 0.550 0.900	使 用 時	10
仲 添 添 添	0.650 1.400 3.700	ボ-メ又ハメ-トル	酒 精 總 數
留 添 添 添	0.900 1.100 2.775	9.3 7.8 4.7 -9.5	2.7% 2.3% 10.6% 16.7%
計	9.500 2.775 13.250	前 留 後 3 日 目 留 後 日 目 搾 揚	0.040 0.029 0.097 0.130
荒 榨 程 度	添 2 人 5 分 仲 3 人 10 分 留 4 人 10 分	清 酒 水 量	1.466 1.080
留 後 水 泡 マ デ ノ 日 數 及 温 度	3 日 8°	高 泡 繼 續 日 數	11 日
留 後 高 泡 マ デ ノ 日 數 及 温 度	6 日 9.5°	留 後 口 打 マ デ ノ 日 數、狀 貌、温 度	
最 高 持 續 日 數	10 日	最 高 温	13°
搾 揚 狀 貌	地	留 後 搾 揚 マ デ ノ 日 數	27 日
留 後 搾 揚 マ デ ノ 日 數	27 日	搾 揚 品 温	11°
搾 揚 品 温	11°	見 込 火 入 温 度	48°
		貯 藏 温 度	11°

清酒解説書 寒地方の例 (其二)

Table detailing brewing parameters for a winter sake example (second part). Includes sections for '原米' (Raw Rice), '精米' (Polished Rice), '蒸米' (Steamed Rice), '仕込' (Mashing), '酛' (Moto), '仕込' (Mashing), '仕込' (Mashing), and '仕込' (Mashing). It lists various metrics such as water quality, temperature, and processing times.

清酒解説書 中寒地方の例 (其一)

Table detailing brewing parameters for a moderate winter sake example (first part). It covers '原米' (Raw Rice), '精米' (Polished Rice), '蒸米' (Steamed Rice), '仕込' (Mashing), '酛' (Moto), '仕込' (Mashing), '仕込' (Mashing), and '仕込' (Mashing). The table provides detailed data on ingredients, temperatures, and processing steps.

清酒解説書 中寒地方の例 (其二)

産地 備前		種類 雄町四等	精米機 佐竹堅式	精米時間 馬力 (一石又は四斗當) 1依當 2時間半	搗減 容量 0.50 重量 0.47	一石ノ重量 46.500	抽出シ一石 麴 酒母 醗掛米 當リノ目方 40貫 //	浸漬 麴米 酒母米 醗掛米 温度 9 10 9 時間 30分 1時間 1時間	抽出シ一石當浸漬米ノ重量 52.000 蒸米時間 50分 抽出シ一石當蒸米ノ重量 54.700	酒母麴 添 麴 留 麴	操作 時 品温 時 品温 時 品温	引込 7.00 34.0 9.00 35.0 2.00 32.0	床揉 11.00 30.5 2.00 31.0 4.30 30.5	切返 11.00 31.5 11.30 32.0 2.00 30.8	盛 9.30 32.0 9.30 32.0 11.00 31.8	仲仕事 4.30 36.0 5.30 33.5 8.00 32.5	仕舞仕事 10.00 38.0 0.30 35.0 1.30 35.0	積替 2.00 39.0 3.00 35.5 4.00 36.0	出麴 7.00 41.0 6.30 36.5 8.00 37.5	乾濕ノ差 2 4 4	種類 樋口、菱六 樋口菱六上田 樋口菱六上田	麴 使用量 30 16 15	粘シ又ハ出使 出 使 出 使 出 使	仕 蒸米 麴米 汲水	酒母 480 240 570	初添 900 350 1,100	仲添 1,900 550 2,450	留計 2,900 700 4,480	計 6,180 1,840 8,600	添 仲 留	仕込温 11.5 8.5 7.5	添3人5分 添4時間30	荒漨程度 仲3人10分 時漨程度 仲 // 30	留4人10分 留 // 40	留後水泡マデノ日數及温度 4日目 8.9	留後高泡マデノ日數及温度 6日目 11.	高泡繼續日數 8日	留後口打マデノ日數, 状態, 温度 9日	最高温 13.3	最高持續日數 13日	撈揚 狀 貌 地	留後撈揚マデノ日數 30日	撈揚 品 温 10.8	種類 河水水道	酒母用水 井水	醗用水	種類 雄町	反 應 微アルカリ性	弱アルカリ性	微アルカリ性	蒸發殘渣	硝 酸 不檢出	中 量 中 量	亞 硝 酸 不檢出	微 量 痕 跡	ア ン モ ニ ア 不檢出	不檢出	不檢出	鐵 0.0160	0.012	0.009	有 機 物 0.40	0.60	0.30	ク ロ ー ル 10.5	57.00	50.00	硬 度 1.20	4.450	2.564	磷 酸 0.50	0.604	0.50	加工法 酒母 ナシ	醗 醗	種類 速 醗 醗	仕込配合 .480 .240 .570	添 醗母ノ種類 山麴醗ニ五號醗母ヲ使用シタルモノヲ差限スル	酸ノ種類及量 乳酸 汲水一斗に付 110cc	母 積 料 回 合 馴養酸量	壺 種 類 杉 桶 壺 代	代 大 サ(石) 2,000	仕込温 15.5度	前暖氣數 9本	仕込ヨリ膨マデノ期間 9日	仕込ヨリ湧付マデノ期間 10日	休 温 度 18度	最 高 温 18度	分析成績	ボ ー メ 酒 精 總 酸	フ ク レ 17.0 0.315	湧 付 16.8 0.354	醗 分 13.0 0.495	使 用 時 12.0 0.522	分析成績	ボ ー メ 又 ハ メ ー ト ル 酒 精 總 酸	仲 分 前 12. 16.5 0.11805	留 分 前 9. 13.550	留 後 3 日 目 8. 13.550	留 後 15 日 目 4. 13.550	撈 揚 前 (一) 13. 16.5 0.11805	歩 醗 667 清酒 1.432 水量 1.072	合 垂 82 粕 13.550	仕込容器 (親 珐瑯タンク 石數 枝桶ノ本數 枝 杉 桶 6.200 23.000 1)	見込火入温度 50度 貯藏温度 15度
-------	--	---------	----------	-------------------------------	-----------------------	--------------	--------------------------------	--	---	-------------	-------------------	----------------------------------	-----------------------------------	------------------------------------	----------------------------------	-----------------------------------	-------------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	------------	------------------------	----------------	--------------------	------------	----------------	------------------	--------------------	--------------------	---------------------	-------	------------------	--------------	--------------------------	----------------	----------------------	----------------------	-----------	----------------------	----------	------------	----------	---------------	-------------	---------	---------	-----	-------	------------	--------	--------	------	---------	---------	-----------	---------	---------------	-----	-----	----------	-------	-------	------------	------	------	--------------	-------	-------	----------	-------	-------	----------	-------	------	-----------	-----	----------	---------------------	-------------------------------	------------------------	----------------	---------------	----------------	-----------	---------	---------------	-----------------	-----------	-----------	------	---------------	------------------	----------------	----------------	------------------	------	---------------------------	------------------------	-----------------	---------------------	----------------------	----------------------------	---------------------------	-----------------	---	---------------------

清酒解説書 温暖地方の例 (其一)

産地 愛媛縣周桑郡庄内村		種類 雄町	精米機 中野式	精米時間 馬力 (一石又は四斗當) 10馬力 27時間	搗減 6割 容量 重量	一石ノ重量 43	抽出シ一石 麴 酒母 醗掛米 當リノ目方 4.3 4.3 4.3	浸漬 麴米 酒母米 醗掛米 温度 8度 8 1.3 時間 4時間 5 4	抽出シ一石當浸漬米ノ重量 蒸米時間 抽出シ一石當蒸米ノ重量	酒母麴 添 麴 留 麴	操作 時 品温 時 品温 時 品温	引込 2.50 35.0 1.40 33.0 1.30 33.0	床揉 7.00 30.5 8.00 30.5 8.40 30.0	切返 11.00 31.5 8.30 31.5 9.00 31.0	盛 4.30 32.0 12.40 31.5 12.30 31.0	仲仕事 1.00 35.0 8.00 35.0 8.00 35.0	仕舞仕事 6.00 37.0 11.20 36.0 11.40 36.0	積替 11.00 40.0 2.30 38.0 2.30 37.0	出麴 3.00 41.0 7.30 39.0 7.00 38.0	乾濕ノ差 2 2 2	種類 菱 六 //	麴 使用量 30 20 18	粘シ又ハ出使 10 12 12	仕 蒸米 麴米 汲水	酒母 500 200 600	初添 1,000 400 1,200	仲添 2,000 600 3,000	留計 3,000 800 4,600	計 6,500 2,000 9,400	添 仲 留	仕込温 12 11 10	添2人5分 添4時間1	荒漨程度 仲2人5分 時漨程度 仲 // //	留4人5分 留 // //	留後水泡マデノ日數及温度 1日 10度	留後高泡マデノ日數及温度 3日 11度	高泡繼續日數 7日 12度	留後口打マデノ日數, 状態, 温度 ナシ 12.5度	最高温 13度	最高持續日數 7日	撈揚 狀 貌 地泡	留後撈揚マデノ日數 26日	撈揚 品 温 12度	種類 川 水 //	反 應 アルカリ性 //	蒸發殘渣 不 明 //	硝 酸 不檢出 //	亞 硝 酸 同 //	ア ン モ ニ ア 同 //	鐵 0.007 //	有 機 物 0.900 //	ク ロ ー ル 7.700 //	硬 度 1.52 //	磷 酸 不 明 不 明 不 明	加工法 酒母	醗 醗	種類 山 麴	仕込配合 1.000 0.400 1.200	添 醗母ノ種類	酸ノ種類及量	母 積 料 回 合 馴養酸量	壺 種 類 ホ ー ロ ー タ ン ク	代 大 サ(石) 3,500	仕込温 8	前暖氣數 16	仕込ヨリ膨マデノ期間 26	仕込ヨリ湧付マデノ期間 28	休 温 度 18	最 高 温 21	分析成績	ボ ー メ 酒 精 總 酸	フ ク レ 16.5	湧 付 15.0	醗 分 13.0	使 用 時 9.0 7.1	分析成績	ボ ー メ 又 ハ メ ー ト ル 酒 精 總 酸	仲 分 前 11	留 分 前	留 後 3 日 目	留 後 日 目 前 1.8 16 0.118	撈 揚 前	歩 醗 清酒 水量	合 垂 粕	仕込容器 (親 種類 石數 枝桶ノ本數 枝 ホ ー ロ ー タ ン ク 26 ナシ)	見込火入温度 貯藏温度
--------------	--	-------	---------	--------------------------------	-------------	----------	-------------------------------------	--	-------------------------------------	-------------	-------------------	----------------------------------	----------------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------	--------------------------------------	-----------------------------------	----------------------------------	------------	-----------	----------------	-----------------	------------	----------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	-------	--------------	-------------	-------------------------	---------------	---------------------	---------------------	---------------	----------------------------	---------	-----------	-----------	---------------	------------	-----------	--------------	-------------	------------	------------	----------------	------------	----------------	------------------	-------------	-----------------	--------	-----	--------	------------------------	---------	--------	----------------	---------------------	----------------	-------	---------	---------------	----------------	----------	----------	------	---------------	------------	----------	----------	---------------	------	---------------------------	----------	-------	-----------	------------------------	-------	-----------	-------	---	-------------

清酒解説書 温暖地方ノ例 (其二)

産地 廣島縣安佐郡件村		浸漬水		酒母用水	醸用水
種類	雄町廣島	種類	上水	井水	井水
精米機	佐竹式	反應		アルカリ性	
精米時間, 馬力	(一石又ハ四斗當) 12時間	蒸發殘渣		285	285
搗減	5割5分 容量重量	硝酸		少量 53.5	少量 53.5
一石ノ重量	43貫	亞硝酸		ナシ	ナシ
拂出シ一石當リノ目方	麴 40貫 酒母 40貫 醪掛米 40貫	アンモニア		不檢出	不檢出
浸漬温度	麴米 8° 酒母米 9° 醪掛米 7°	鐵		0.026	0.026
時間	10分 18分 25分	有機物		0.40	0.40
拂出一石當浸漬米ノ重量	35分	クロール		31.91	31.91
蒸米時間	5貫 300	硬度		5.27	5.27
拂出一石當蒸米ノ重量		磷酸		不檢出	不檢出
		加工法 酒母醪		ナシ	
		種別	生	醪	
		仕込配合	5.00	2.00	6.00
		添加物	母種類及量		
		壺種類	ホーロータンク		
		代大サ(石)	3石5斗		
		仕込温度	9度		
		前吸氣數	28本		
		仕込ヨリ膨マデノ期間	31日		
		仕込ヨリ湧付マデノ期間	33日		
		休温度	21度		
		最高温度	22.5度		
		分析成績	ボーム	酒精	總酸
		フクレ	16.7度		
		湧分	14.5度		
		醪用	11.0度		
		使時	8.0度		
		分析成績	ボーム又ハメートル	酒精	總酸
		仲分前	11度		
		留後3日目	8度		
		留後6日目	6度		
		搾揚前	1.5度		
		歩垂	醪 713 清酒 14.347 水量 11.06		
			粕 828 1507		
		仕込容器	種類 石數 枝桶ノ本數		
			親ホーロータンク 23石 2本		
			枝桶		
		見込火入温度	華氏 120度	貯藏温度	華氏 43度

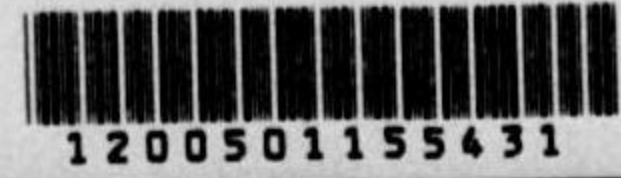
昭和十三年二月二十三日 印刷
 昭和十三年二月二十八日 發行

著作権 醸造試験所
 發行者 東京市瀧野川區瀧野川町
 印刷者 西尾眞八
 東京市本所區厩橋一ノ二七
 印刷所 凸版印刷株式會社
 東京市本所區厩橋一ノ二七

14.24
126

14.21

14. 21-126



1200501155431

126

終