

2021年度SAKE DIPLOMA試験対策 重点ポイント集

試用版

問題に関する資料および統計などの数字については
J.S.A SAKE DIPLOMA教本 [Second Edition 初版] 記載に準ずる。

NANAME KIKAKU

第1章 日本酒とは

特定名称酒

使用原料	特定名称酒	精米歩合	麴米使用割合
醸造アルコール添加	大吟醸酒	50%以下	15%以上
	吟醸酒	60%以下	15%以上
	特別本醸造酒	60%以下	15%以上
	本醸造酒	70%以下	15%以上
米、米こうじのみ	純米大吟醸酒	50%以下	15%以上
	純米吟醸酒	60%以下	15%以上
	特別純米酒	60%以下	15%以上
	純米酒	基準なし	15%以上

日本酒のラベル表示

必要記載事項	任意記載事項
製造者の氏名または名称	原料米の品種名
製造場の所在	清酒の産地名
容器の容量	貯蔵年数（1年以上貯蔵した場合）
清酒または日本酒	原酒（加水調整は1%未満の範囲でOK）
アルコール分	生酒
原材料名（特定名称の場合は「精米歩合」も併記）	生貯蔵酒
製造時期（容器容量が300ml以下の場合は「年月」省略OK）	生一本（ひとつの製造場で醸造した純米酒）
保存または飲用上の注意事項	樽酒（木香のついた清酒に表示可）
原産国名 ※輸入品の場合のみ	「極上」「優良」「高級」などの用語
外国産清酒を使用したものの表示 （使用割合は10%の幅で記載）	受賞の記述

※原則として8ポイントの活字以上の大きさの日本語で表示

※米トレーサビリティ法の規定により、消費者への産地情報の伝達のため、米及び米麴には産地を表示することが多い

酒造に適した米の5要件

①精米中に砕けにくい	<ul style="list-style-type: none"> • 高精米（たくさん米を磨くこと）に向く
②米粒が大きい	<ul style="list-style-type: none"> • 高精米に向く • 米粒の大きさは千粒重（米粒1000個の重さ）で表す • 酒米の千粒重は約20～30g
③心白がある	<ul style="list-style-type: none"> • 心白がある米を心白米と呼ぶ • 心白はでんぷん粒（でんぷんの結晶体）が集積したもの • 心白があると吸水性が良くなる • 理想的な蒸米が出来上がる（外硬内軟） • 線状心白（山田錦、強力）が高精米に向く • 腹白米は精米時に砕けやすい
④タンパク質が少ない	<ul style="list-style-type: none"> • タンパク質が多いと日本酒内のアミノ酸度が増し雑味が生まれる • 精米歩合70%の米には4～6%のタンパク質が含まれる
⑤軟質米である	<ul style="list-style-type: none"> • 精米時間の短縮

（米のでんぷん構造）

でんぷんは玄米重量の70%以上を占める。でんぷんは約80%の「アミロペクチン」と約20%の「アミロース」で構成されている。「もち米」はアミロペクチン100%である。

醸造用玄米の品位（等級）

	特上	特等	一等	二等	三等	規格外
整粒歩合	90%以上	80%以上	70%以上	60%以上	45%以上	45%未満
死米	3%以下	5%以下	7%以下	10%以下	30%以下	
着色粒	0%	0%	0.1%以下	0.3%以下	0.7%以下	
粳の混入	0.1%以下	0.2%以下	0.3%以下	0.5%以下	1.0%以下	50%未満
異物の混入	0%	0.1%以下	0.1%以下	0.4%以下	0.6%以下	50%未満
等級比率	1.1%	20.5%	58.0%	11.6%	6.0%	2.8%

※特定名称酒で使用できる醸造用玄米は三等以上

※平成29年産米の農産物検査結果によれば、検査総量は102,400t。そのうち特上米は1,146t。そのうち兵庫県産が1,088t（約95%）を占め、次いで山口県の順。

醸造用玄米の生産量上位10都道府県

1位	兵庫県	28,377t
2位	新潟県	12,316t
3位	長野県	6,294t
4位	岡山県	6,283t
5位	秋田県	4,821t
6位	富山県	4,496t
7位	広島県	4,187t
8位	福井県	3,788t
9位	山形県	3,527t
10位	山口県	2,714t

【補足】酒造りに定評のある飯米品種

アキツホ	高知県
朝日	岡山県
アケボノ	岡山県
オオセト	香川県
中手新千本	広島県、山口県
日本晴	滋賀県、山口県、福井県
松山三井	愛媛県
ゆきひかり	北海道
レイホウ	佐賀県、長崎県

酒造好適米・品種別生産量上位20品種

1位	山田錦 (37.5%)	38,431t	兵庫、岡山、山口など
2位	五百万石 (20%)	20,564t	新潟、福井、富山など
3位	美山錦 (6.8%)	7,018t	長野、秋田、山形など
4位	雄町	2,873t	-
5位	秋田酒こまち	2,417t	秋田
6位	八反錦1号	2,027t	広島
7位	ひとごち	1,808t	長野、山梨、栃木
8位	出羽燦々	1,729t	山形
9位	吟風	1,576t	北海道
10位	越淡麗	1,357t	新潟
11位	華吹雪	1,133t	青森、福島、秋田
12位	夢の香	1,013t	福島
13位	ひだほまれ	936t	岐阜
14位	蔵の華	874t	宮城
15位	愛山	657t	兵庫
16位	吟ぎんが	596t	岩手
17位	白鶴錦	565t	兵庫、山口
18位	玉栄	558t	滋賀、鳥取、山梨、和歌山
19位	出羽の里	542t	山形
20位	八反	490t	広島

※上位3品種の合計比率は64.3%

酒造好適米・主要品種のトピックス

雄町	<ul style="list-style-type: none"> ・現在栽培されている酒造好適米の中で最も歴史のある品種 ・篤農家である岸本甚造により発見、純系分離を重ねる ・最初は「二本草（にほんぐさ）」と命名された ・1917年（大正6年）には岡山県下で約9,000haの作付があった
越淡麗	<ul style="list-style-type: none"> ・新潟県で産する大吟醸酒用の品種の開発を目的に誕生した
五百万石	<ul style="list-style-type: none"> ・寒冷地向けに開発された早生品種で、大粒で心白がある
出羽燦々	<ul style="list-style-type: none"> ・出羽燦々（100%）を精米歩合55%以下まで磨き、山形酵母と山形オリジナルの麹菌「オリゼ山形」を用いて醸した純米吟醸酒に対して、「DEWA33」の称号と「純正山形酒審査会認定証」を与えている
八反系	<p>（八反錦1号と八反錦2号の違い）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・1号よりも2号の方が茎や穂がやや短く、千粒重がやや大、心白が多くかつ大きい ・1号は広島県内の標高200～400m地帯、2号は同標高400m前後と、より高地での栽培に向く
山田錦	<ul style="list-style-type: none"> ・良質の麴が造りやすく、高精米にも向く ・奥行きのある豊醇な味わいの酒を生み出す ・西日本を中心に2府31県（合計33府県）が栽培している

兵庫県の酒米産地

山田錦	三田市、 三木市 、 加東市 、西脇市、加西市、神戸市北区、小野市、猪名川町、多可町
兵庫夢錦	姫路市、たつの市、市川町、福崎町、佐用町、上郡町
五百万石、兵庫北錦	豊岡市 、篠山市、丹波市、朝来市、養父市、香美町、新温泉町
フクノハナ	出石地区

兵庫県産山田錦の特A地区（特A-A）

吉川町	三木市	38集落	新田、上荒川、畑枝、福井、富岡、前田、上中、古川、実楽、古市、有安、渡瀬、山上、長谷、上松、田谷、法光寺、湯谷、西奥、貸潮、鍛冶屋、大畑、米田、大沢、吉安下、吉安上、稲田、 金会 、福吉、毘沙門、市野瀬、東田、楠原、奥谷、豊岡、南豊岡、北水上、南水上
口吉川町	三木市	15集落	九次、里脇、南畑、くぬぎ原、慎、大島、笹原、 西中 、殿畑、保木、桃坂、東、馬場、蓮花寺、東中
東条	加東市	27集落	天神、掬鹿谷（はしかだに）、黒谷、 古谷（秋津） 、 常田（秋津） 、 西戸（秋津） 、少分谷、貞守、長井、長谷、黒石、横谷、森、岡本、岩屋、森尾、新定、吉井、小沢、栄枝、厚利、松沢、東垂水、大畑、蔵谷、藪、依藤野
社”米田”	加東市	6集落	畑、廻淵、池之内、上久米、 下久米 、久米
社”上福田”	加東市	5集落	上三草、下三草、藤田、牧野、吉馬

第2章 日本酒の醸造方法と種類

日本酒用の黄麹の酵素

αアミラーゼ	デンプンを <u>デキストリン</u> に分解する酵素
グルコアミラーゼ	デキストリンを <u>ブドウ糖</u> に分解する酵素
酸性プロテアーゼ	タンパク質を <u>ペプチド</u> に分解する酵素
酸性カルボキシペプチダーゼ	ペプチドを <u>アミノ酸</u> に分解する酵素

※でんぷんを分解する酵素を「アミラーゼ」、タンパク質を分解する酵素を「プロテアーゼ」、脂肪を分解する酵素を「リパーゼ」と呼ぶ。

製麹作業手順

1日目<床期間>	引き込み	麹室（こうじむろ）の扉を開け、麹室の床に36℃強まで冷めた蒸米を搬入する作業。温度が高い場合は蒸米の積層を反転し温度を下げる
	種切り	蒸米に麹菌を振りかける作業
	床もみ	蒸米の一粒一粒に均等に麹菌が付くように、蒸米を混ぜる作業。白米吸水率は吟醸酒で32%、普通酒で33%
2日目<棚期間>	切り返し	固くくっついていて米粒を崩して混ぜ合わせる作業。床もみ後、8～10時間に水分と品温の均一化の目的で行うこともある。
	盛り	麹菌の増殖により温度が上がりすぎ増殖が止まるため、蒸米を揉み崩し、小分けにして箱に入れていく作業。盛り以後は約45℃に到達して生育が止まる。
	仲仕事	蒸米を薄く広げ、温度ムラを解消する作業。盛りから6～10時間後に行う。品温は34～36℃
	仕舞仕事	蒸米をよく混ぜ、品温を下げる作業。仲仕事から6～7時間後で、品温38～39℃位
3日目<出麹>	出麹 (でこうじ)	麹を麹室から出す作業。出麹判定は、伝統的には「栗香発生からの時間」であったが、現在は外観にて行う。出麹後、麹菌の乾燥を進めることを「出麹乾燥」という。また出麹乾燥で麹を1日放置することを「麹の枯らし」という。逆に、出麹後、その日のうちに醪へ投入することを「出使い」という。

酒母の種類

	期間	乳酸	山卸	概要
速醸酒母	約2週間	人工添加	×	<ul style="list-style-type: none"> • 主流の酒母。安全に酒母が造れる方法
高温糖化酒母	約1週間	人工添加	×	<ul style="list-style-type: none"> • 最も短期間で造れる方法 • 55°Cで麴の酵素がよりよく働く
生酏	約1ヶ月	自然添加	○	<ul style="list-style-type: none"> • 最も手間のかかる方法。寒酏とも呼ばれた • 江戸初期に製法が確立
山卸廃止酏（山廃）	約1ヶ月	自然添加	×	<ul style="list-style-type: none"> • 生酏から山卸の作業を除いた方法 • 山卸の代わりに水麴を使用

その他の酒母

秋田流生酏	<p>秋田県内で伝承されている酒母造りの方法。その特徴は次の5つ。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 半切り桶は使用しない 2. 電動の攪拌機を使用する 3. 仕込み温度を生酏より高い14～15°Cにする 4. 総ハゼ麴を使用する 5. 電気行灯（あんか）で温度調節をおこなう
菩提酏	<ul style="list-style-type: none"> • 昔の酒母造り（15世紀）で、製造工程で生米を使用するのが特徴 • 米の1割を炊き、残りの9割の米の中に埋めて水を加える • 奈良市にある菩提山正暦寺にて確立された • この菩提酏で造られた酒を「菩提泉」と呼ぶ • 菩提泉は麴と掛米の両方に白米を使用する「諸白造り」だった • 「多聞院日記」や「御酒之日記」に造り方が掲載されている

酒母の仕込み配合

仕込み配合の計算問題は毎年出題されるため、必ず計算方法を覚えておく。

総米の量を1,500kgとする場合

酒母の総米	醪の総米の7%	$1,500 \times 0.07$	105kg
麴米の量	酒母の麴歩合は33%	105×0.33	35kg
掛米の量		$105 - 35$	70kg
酒母に用いる汲水	速醸の汲水歩合は110%	105×1.10	115L
乳酸	汲水100L当たり650ml	$650 \times 115 \div 100$	750ml

総米の量を2,000kgとする場合

酒母の総米	醪の総米の7%	$2,000 \times 0.07$	140kg
麴米の量	酒母の麴歩合は33%	140×0.33	46kg
掛米の量		$140 - 46$	94kg
酒母に用いる汲水	速醸の汲水歩合は110%	140×1.10	154L
乳酸	汲水100L当たり650ml	$650 \times 154 \div 100$	1001ml

第3章 主要生産地とプロフィール

杜氏と蔵人

杜氏	日本酒における醸造責任者で、酒造りのトップ技術者
頭（かしら）	副リーダー
麴屋（こうじや）	麴造りの責任者
酛屋（もとや）	酒母造りの責任者
釜屋	酒米を蒸す担当
船頭	出来上がった醪の搾り担当

※古代では女性が**刀自（とじ）**と呼ばれていた

三大杜氏

南部杜氏	岩手県が発祥の地。現在、日本最大の杜氏集団
越後杜氏	新潟県が発祥の地
丹波杜氏	丹波篠山出身者がそのほとんどを占める

※**但馬杜氏**を加えて四大杜氏ということもある

各地の杜氏

南部杜氏	岩手県	日本最大の杜氏集団。岩手県花巻市が拠点
山内杜氏	秋田県	秋田県横手市を出身地とする
会津杜氏	福島県	1989年に誕生
下野杜氏	栃木県	2006年に立ち上げ。新世代の杜氏流派
越後杜氏	新潟県	南部杜氏に次ぐ大きな杜氏集団
富山杜氏	富山県	2013年に誕生した新しい杜氏組合
能登杜氏	石川県	石川県珠洲市を出身地とする。漁師系杜氏
丹波杜氏	兵庫県	灘の蔵元が立ち上げた、かつての最大勢力
但馬杜氏	兵庫県	かつては但馬杜氏を加え、四大杜氏と呼ばれていた

主要生産地の統計データ

カッコ () 内の%は全国シェア、順位は全国順位

	日本酒生産数量	特定名称酒比率	清酒免許場数	酒米生産量
青森県	3,863kl (1%、20位)	73% (14位)	23場 (34位)	1,418t (1%、16位)
宮城県	6,784kl (2%、14位)	96% (1位)	36場 (23位)	1,078t (1%、19位)
秋田県	14,769kl (4%、5位)	53% (32位)	42場 (16位)	4,821t (5%、5位)
山形県	7,839kl (2%、10位)	83% (8位)	56場 (7位)	3,527t (3%、9位)
福島県	9,867kl (2%、7位)	60% (28位)	70場 (5位)	2,341t (2%、11位)
栃木県	8,417kl (2%、9位)	28% (39位)	40場 (19位)	1,113t (1%、18位)
長野県	7,359kl (2%、12位)	59% (29位)	86場 (3位)	6,294t (6%、3位)
新潟県	33,757kl (8%、3位)	69% (20位)	99場 (1位)	12,316t (12%、2位)
富山県	4,064kl (1%、19位)	86% (7位)	24場 (33位)	4,496t (4%、6位)
石川県	5,731kl (1%、16位)	82% (9位)	41場 (16位)	1,455t (1%、15位)
静岡県	3,777kl (1%、21位)	88% (5位)	30場 (27位)	845t (1%、25位)
愛知県	12,328kl (3%、6位)	25% (41位)	52場 (11位)	431t (1%未満、31位)
京都府	74,691kl (18%、2位)	18% (44位)	54場 (9位)	1,063t (1%、20位)
兵庫県	112,727kl (28%、1位)	25% (40位)	89場 (2位)	28,377t (28%、1位)
奈良県	3,194kl (1%未満、26位)	72% (15位)	40場 (19位)	305t (1%未満、32位)
岡山県	2,177kl (1%未満、33位)	64% (25位)	53場 (10位)	6,283t (6%、4位)
広島県	7,120kl (2%、13位)	56% (30位)	60場 (6位)	4,187t (4%、7位)
山口県	7,423kl (2%、11位)	90% (2位)	46場 (13位)	2,714t (3%、10位)
高知県	4,517kl (1%、17位)	66% (23位)	20場 (37位)	236t (1%未満、33位)
福岡県	3,533kl (1%、22位)	61% (27位)	73場 (4位)	1,706t (2%、14位)

酒米生産タイプ

青森県	自給自足タイプ
宮城県	自給自足タイプ
秋田県	自給自足タイプ
山形県	自給自足タイプ
福島県	移入依存タイプ
栃木県	移入タイプ
長野県	自給移出タイプ
新潟県	自給自足タイプ
富山県	移出超過タイプ
石川県	移入依存タイプ
静岡県	自給自足タイプ
愛知県	移入タイプ
京都府	移入依存タイプ
兵庫県	自給移出タイプ
奈良県	移入タイプ
岡山県	移出超過タイプ
広島県	自給移出タイプ
山口県	移入タイプ
高知県	移入タイプ
福岡県	自給自足タイプ

酒類販売数量（順位）

	日本酒	単式蒸留焼酎	連続式蒸留焼酎
1位	新潟県 11.3L	鹿児島県 21.8L	北海道 7.4L
2位	秋田県 9.8L	宮崎県 18.6L	青森県 6.9L
3位	山形県 7.9L	大分県 9.4L	秋田県 6.8L

第6章 日本酒と料理の相性

日本酒と世界の料理の相性例

分野	料理	日本酒
前菜	フォアグラのテリーヌ	貴醸酒
	カプレーゼ	純米吟醸酒
	トマトのブルスケッタ	純米吟醸酒
	イワシのマリネ	本醸造酒
	小エビのアヒージョ	生酏系純米酒
	クラゲの和え物	本醸造酒
魚貝・甲殻類料理	オマールエビのアメリカーナソース	純米酒の古酒
	ムール貝の香草パン粉焼き	特別純米酒
	イカ墨のパエリア	生酏系純米酒
肉料理	コックローヴァン	古酒
	仔牛のロニヨン（キドニー）マスタード風味	古酒
	金華ハムの蜜煮	貴醸酒
チーズ	チェダーチーズ	生酏系純米酒
	フレッシュチーズ（モッツァレラ）	純米吟醸酒
	白カビ ソフトタイプ	生酏系純米酒
	シェーブル（フレッシュ）	純米吟醸酒
	シェーブル（熟成）	純米吟醸酒の古酒
	ウォッシュタイプ	古酒
	セミハード	生酏系純米酒
	ハードタイプ	古酒

- 特定名称は純米酒がほとんどだが、「蒸し物」に関しては純米吟醸酒、「和え物・酢の物」に関しては吟醸酒が占める割合が高い
- 「鍋物」と「肉料理」においては、「生酏系酒母」の割合が50%以上を占める
- 燗酒の相性においては、「椀盛り」が100%、「鍋物」が95%、「焼き物」が85%を占める

第7章 烧酎

焼酎製造の特徴

<ul style="list-style-type: none"> • 焼酎では日本酒の酒母工程を一次醪と呼び、醪の工程を二次醪と呼ぶ
<ul style="list-style-type: none"> • 焼酎では麴の全量を一次醪に入れる
<ul style="list-style-type: none"> • 芋などの主原料は二次醪だけに入れる
<ul style="list-style-type: none"> • 乳酸を必要とせず、発酵温度も高い
<ul style="list-style-type: none"> • 上槽の工程が焼酎にはない

焼酎製造のポイント

製麴	<ul style="list-style-type: none"> • 黒麴菌はアスペルギルス・アワモリ、白麴菌はアスペルギルス・カワチの学名が使われていたが、現在では両方ともアスペルギルス・リュウキューエンシスと呼ばれている • 焼酎醪の役割として、クエン酸をたくさん生産することが重要である。日本酒では酒母の乳酸が雑菌汚染の防止に重要な役割を果たすが、焼酎ではクエン酸が同様の働きをしている • 米麴用には一般に精米歩合90%程度の白米が用いられ、回転ドラム式の製麴に適した粘りの少ない品種が適す
一次醪	<ul style="list-style-type: none"> • 一次醪は醪日数6日くらいで、最高温度30°Cくらいで酒母を増殖・発酵させる • 焼酎の仕込みでは、最初の醪数本は純粋培養酵母で仕込むが、多くの焼酎蔵では「差し酛」として別の一次醪の3~4日目のももの一部を純粋培養酵母の代わりに使用する。それにより発酵が順調になり、アルコール収得率も向上する • 焼酎酵母は清酒酵母に近いが、清酒酵母よりも酸性に強く、高温での発酵に適している等、焼酎醸造に適した性質をもった菌株が選ばれている
二次醪	<ul style="list-style-type: none"> • 一次醪、二次醪では清酒醪と同様に、糖化と発酵が同時に起こる並行複醗酵の状態にある
蒸留	<ul style="list-style-type: none"> • 蒸留前の二次醪のアルコール分は通常14~20程度であるが、得られる焼酎のアルコール分は37~43程度になる • 通常ウイスキーやブランデーは2回蒸留だが、焼酎では多くの場合1回蒸留である • 蒸留時間は3時間が標準である • 蒸留機の醪を入れる部分を蒸留缶と呼ぶ • 蒸留が進むにつれて、蒸留缶の醪の温度は上がっていく • 加熱方法には直接加熱と間接加熱があり、直接加熱の場合は醪は増えていく。それに対して間接加熱は醪は減っていく

蒸留方法

常圧蒸留	蒸留缶内の醪温度は、約85~95°Cの範囲で蒸留が起こる。蒸留の間、蒸留缶内は高温ならではの抽出や化学反応が起こり、留液には香ばしい香味を与える。
減圧蒸留	蒸留缶内の空気を蒸留の出口から真空ポンプで吸引しながら、減圧条件下で蒸発温度を低くして、45~55°Cで加熱すると、蒸留缶の中の醪が高温にならないため、軽快タイプで果実香(エステル)を得やすい。1970年代初頭に開発された。

蒸留器の変化

<p>カブト釜式蒸留器</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 中国型で、現在でも中国雲南一体から東南アジアでは使用されている • 醪を加熱する甑の上に下に向かって凸になったフタを乗せ、その中に冷却水を入れて滴り落ちる液体を集めるもの • 蒸し器の上に冷却水を入れたフタを乗せた形状をしており、アジアの「蒸す」調理文化と密接に関連したもの • 琉球の他、薩摩、球磨、対馬、八丈島といった焼酎産地に広く分布
<p>ツブロ式蒸留器</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 薩摩に分布していた • ツブロと呼ばれる錫製の帽子状のものを冷却水を入れる桶に埋め込み、ツブロの内部で液体を凝縮させ、ツブロの縁から外へ取り出す蒸留器 • 江戸時代に漢方医が用いていたランビキと呼ばれる小型蒸留器と構造がよく似ていて、ヘレニズム型と考えられている
<p>木樽製蒸留機</p>	<ul style="list-style-type: none"> • 1914年（大正3年）頃から、直火加熱だったカブト釜式とツブロ式を木樽を用いた蒸気吹き込み式に改良され、大量生産が可能になった

消費量の変化

- 1970年代前半、「6:4のお湯割り」で甘藷焼酎の知名度が高まる
- 2000年代前半、甘藷焼酎がブームになり、大手メーカーが大きく売上を伸ばす
- 単式蒸留焼酎の年間販売数量（成人1人当たり）において、鹿児島県、宮崎県、大分県、熊本県の上位4県の中で1997年よりも2017年の方が数量が伸びているのは大分県だけである
- 2005年の単式蒸留焼酎の課税数量は約500千kl

第8章 焼酎・泡盛と料理の相性

奄美黒糖焼酎

ウナギの蒲焼き	<ul style="list-style-type: none"> • 黒糖の香りが、濃口醤油、味醂、砂糖などで作られるタレの風味にコクや深みを与える存在となる • お湯割りやオンザロックが良い
ブリの照り焼き	<ul style="list-style-type: none"> • 照り焼きのタレの香りに深みを与えると共に、味わいの余韻にシャープな印象を残す
焼き鳥（タレ）	<ul style="list-style-type: none"> • 蒲焼き、照り焼きと理由は同じ
すき焼き	<ul style="list-style-type: none"> • 蒲焼き、照り焼きと理由は同じ
黒酢の酢豚	<ul style="list-style-type: none"> • 黒糖の香りは黒酢の香りにもよく調和する
回鍋肉	<ul style="list-style-type: none"> • 甘口の味噌である甜麺醬（テンメンジャン）の熟成した香りに、黒糖の香りがよく合う • 常圧蒸留の黒糖焼酎をお湯割りにして味わう
タッカルビ	<ul style="list-style-type: none"> • コチュジャンの風味に黒糖焼酎の香りが、より華やかで芳醇な印象を与える • お湯割りが最適