

사케의 타입 및 품종에 관한 요인

학습 포인트

제 2 장에서 개요를 배운 후 보다 심층적으로 사케의 타입 및 품종에 관한 요인에 대해 이해한다.

- 주조용 쌀의 품종에 대해 이해한다.
- 정미율과 정미율을 낮추는 이유에 대해 이해한다.
- 누룩 만들기에 대해 이해한다.
- 효모의 종류, 주모의 제조방법에 대해 이해한다.
- 긴쥬즈쿠리에 대해 이해한다.
- 압착과 여과에 대해 이해한다.
- 지역성에 대해 이해한다.

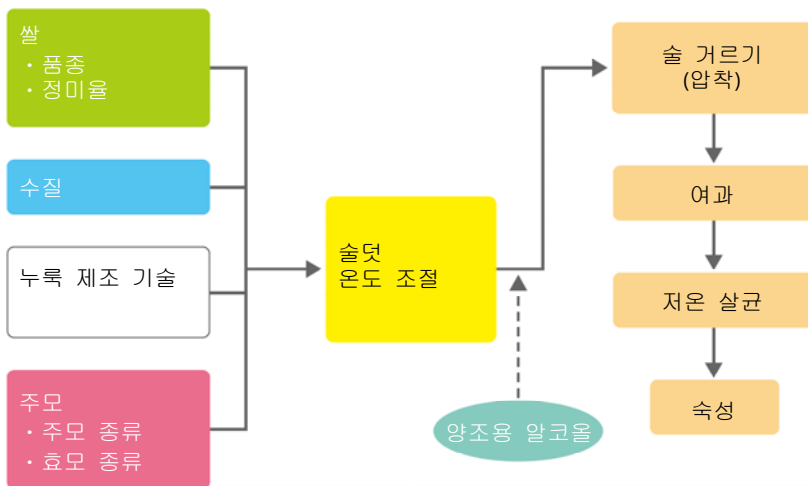
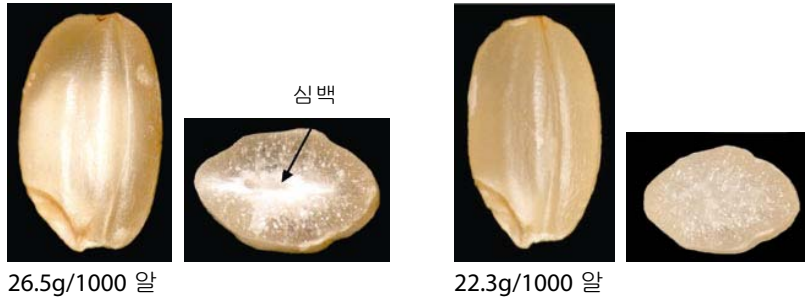


그림 8.1 영향을 주는 유형 및 종류

8.1 쌀

8.1.1 쌀의 품종

일본에서는 현재 약 270 종의 자포니카종 쌀 품종이 재배되고 있습니다. 그중에 주조용 쌀이라는 사케 제조에 적합한 쌀이 있습니다. 이 쌀은 낱알이 크고 심백(쌀의 중심에 백색의 불투명한 부분이 있는 것)이 있으며, 단백질 함유량이 적다는 특징이 있습니다. 쌀 1000 알의 중량을 측정하여 그것이 26g 이상이면 낱알이 크다고 결정됩니다(그림 8.2). 사케 제조에 적합한 쌀은 물을 흡수하기 쉽고 찐 쌀로 만들면 탄력이 있으며, 심백이 있으므로 누룩을 만들기 쉽고 술덧에서도 쉽게 용해되며, 지나치게 많으면 잡미가 발생하는 단백질량이 적은 것이 특징입니다. 주조용 쌀은 이와 같은 성질을 갖추고 있습니다. 또한 주조용 쌀 중에서도 용해성 등에 차이가 있어 그것이 사케의 향미에도 영향을 미칩니다. 주조용 쌀의 가격은 식용쌀보다도 20% 이상 높은 가격으로 거래되고 있습니다.



야마다니시키
주조용 쌀

니혼바레
식용 쌀

누룩 만들기에 적합하다
용해성이 높고 단백질 함량이 적다

그림 8.2 주조용 쌀과 식용 쌀

일본의 쌀 규격에서는 산지별로 주조용 쌀의 품종이 지정되어 있습니다. 대표적인 품종으로 '야마다니시키', '고하쿠만고쿠', '미야마니시키', '오마치' 등 외에 최근에는 '센본니시키(히로시마)', '코시탄레이(니가타)', '아키타사케코마치(아키타)' 등의 새로운 주조용 쌀이 개발되어 2010년에는 95개 품종이 재배되고 있습니다(부록 1). 또한 주조용 쌀의 품종 개량은 동종 교배를 통해 실시되고 있습니다.

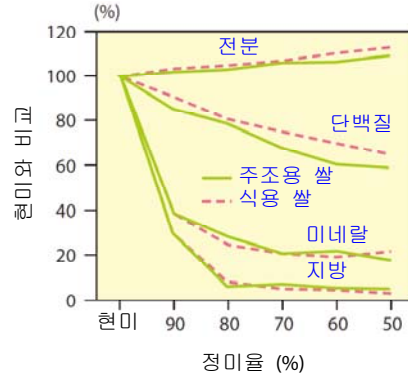
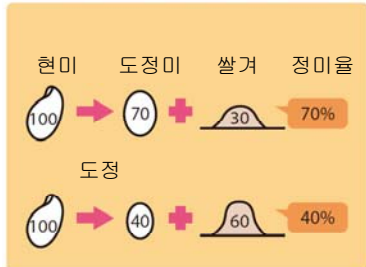
주로 식용이 되는 쌀도 이용되고 있습니다. 2008년에는 사케 제조에 약 18만 톤(백미)의 쌀이 사용되었으며, 그중 주조용 쌀은 4.4만 톤 남짓입니다.

8.1.2 정미율

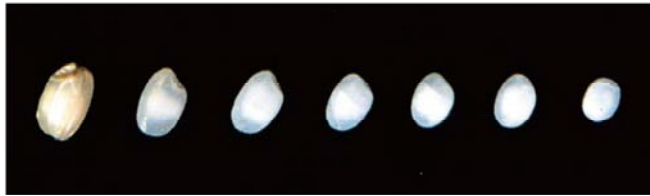
쌀에는 주요 성분인 전분 외에 현미의 표층부나 배아에는 단백질, 지방, 미네랄, 비타민 등의 영양 성분이 많이 함유되어 있습니다. 이와 같은 영양 성분은 누룩균이나 효모의 증식에 중요한 영양입니다만, 지나치게 많으면 발효가 너무 왕성해져 발효의 조화를 무너뜨리는 등 사케의 색이나 향, 맛에 좋지 않습니다. 따라서 원료인 쌀은 배아를 제거한 물론 현미의 표층부를 깎아내어 단백질, 지방, 미네랄, 비타민 등의 성분을 감소시킵니다. 이를 정미라 하며, 식용 백미에 비해 보다 많이 깎아냅니다(그림 8.3).

깎아내는 정도는 정미율로 나타내고 있습니다.

정미율은 정미한 백미의 원천인 현미에 대한 중량 비율입니다. 예를 들어 식용 백미에서는 현미의 8% 중량분의 배아와 쌀겨를 제거한 백미(정미율에서는 92%로 나타냅니다)입니다만, 사케용 원료에서는 현미의 걸부분 30~70%를 제거합니다(정미율 70%~30%). 정미율의 숫자가 낮을수록 원가는 높아집니다만, 향이 강하고 감촉이 매끄러우며 뒷맛이 좋고 조화를 이룬 사케가 완성됩니다.



도정으로 인한 성분 변화



정미율 100% 90% 80% 70% | 60% 50% 35%
 긴쥬 →

그림 8.3 정미율과 성분 변화

8.1.3 쌀 재배 시 기후의 영향

당연한 말입니다만, 기후에 따라 논에서 수확되는 쌀의 양에는 차이가 발생합니다.

벼의 이삭이 나오고 열매를 맺는 시기가 저온이고 일조량이 부족한 해에는 낱알이 작고 용해되기 쉬워져 예년보다 맛이 진한 사케가 됩니다. 한편 고온인 해에는 잘 용해되지 않는 전분 구조가 되므로 쌀의 용해가 나쁘고 술지게미도 많아져 연한 사케가 되는 경향이 있습니다.

8.2 물

대부분의 일본의 물은 탄산칼슘 60mg/L 미만의 연수입니다만, 코베 부근의 나다 지구에는 150mg/L의 경수지대가 있습니다. 칼슘이나 마그네슘, 인산 등의 미네랄은 누룩균이나 효모의 증식을 촉진하여 발효가 진행되기 쉬워집니다. 따라서 경수지역에서는 보디감이 있고 뒷맛이 좋은 싹싹한 사케가 되는 경향이 있습니다.

8.3 누룩 만들기

누룩은 맥주의 맥아와 달리 전용공장에서 일괄적으로 만들어지는 것이 아니라 각 양조장에서 만들어지고 있습니다. 누룩 만들기는 양조장에서 제조를 통괄하는 '토지'가 가장 주의를 기울이는 공정입니다.

누룩의 스타일에는 크게 나뉘어 '총파정'과 '돌파정'이 있습니다(그림 8.4). 총파정은 누룩균의 균사가 쌀알 전체를 덮어 안쪽까지 균사가 침투하고 있습니다. 이 스타일의 누룩은 효소력이 강하고 누룩균이 만드는 비타민 등도 풍부합니다. '총파정' 스타일의 누룩은 쌀을 잘 용해시키고 발효도 왕성해지므로 진한 사케가 됩니다. 주로 풀 보디의 사케나 알코올을 첨가하는 후츠슈에 사용됩니다.

한편 '돌파정'은 쌀알에 점재적으로 균사가 증식하고 있습니다. 단면을 보면 균사가 잘 생육되어 안쪽으로 침투하고 있는 상황과 그렇지 않은 상황이 있습니다. 이는 적당한 효소력이 있으면서 비타민이나 지방산이 적고 이 누룩으로 사케를 만들면 '총파정'에 비해 경쾌한 사케가 완성됩니다. 특히 긴쥬슈에는 '돌파정'이 없으면 안 됩니다. 이와 같은 특성이 다른 누룩은 토지가 씨누룩을 사용하는 양, 수분, 온도를 세밀하게 제어하여 만들어집니다.



그림 8.4 누룩의 종류

8.4 효모와 주모

8.4.1 효모의 종류

사케의 품질에 효모의 역할은 매우 중요합니다. 좋은 사케가 완성되는 양조장의 술덧에서 효모를 순수 분리한 후 발효시험을 실시하여 선발하는 일이 예부터 실시되어 왔습니다. 이렇게 선발된 효모는 1906년부터 일본양조협회에서 '협회 효모'로 배포되고 있습니다. 협회 효모에는 번호가 붙어 있으며, 현재 주류가 된 것은 6호, 7호, 9호, 10호입니다.

향이나 맛에 각각 특징이 있으므로 목표로 하는 주질에 따라 사용되고 있습니다.

또한 최근의 미생물 개량 기술을 사용하여 육종된 과실향 성분의 에스테르를 보다 많이 만드는 효모도 사용되고 있습니다.

표 8.1 사케 효모의 종류

| 번호 | 소스 | 특징 |
|----------|--------------------------|------------------------------|
| 6 | 아라마사 주조(아키타), 1935 | 강한 발효, 달콤한 향, 가벼운 맛을 내는데 적합함 |
| 7 | 미야사카 양조(나가노), 1946 | 경쾌한 향, 긴쥬 및 후츄슈에 적합함 |
| 9 | 쿠마모토현 주조 연구소(쿠마모토), 1953 | 경쾌한 향과 특유의 긴쥬 향 |
| 10 | 도호쿠 지역, 1952 | 약한 산도와 특유의 긴쥬 향 |
| 14 | 호쿠리쿠 지역, 1991 | 약한 산도, 긴쥬 제조에 적합함 |
| 601-1401 | #6, #7, #9, #10, #14 | 비정형 효모 품종 |
| 1501 | 아키타, 1990 | 약한 산도와 특유의 긴쥬 향 |
| 1801 | 품종개발, 2006 | 약한 산도와 특유의 긴쥬 과일향 |

8.4.2 주모의 제조법

주모에 필요한 산성 조건을 만들려면 유산균을 사용하는 방법과 양조용 젖산(90% 용액)을 사용하는 방법이 있습니다. 유산균을 사용하는 방법이 '키모토', '야마하이모토'입니다. 산성 반죽을 떠올리면 좋을 지도 모릅니다. 젖산을 사용하는 방법의 대표가 '소쿠쥬모토'입니다.

'키모토', '야마하이모토'에서는 찐 쌀과 누룩, 물만을 약 8℃에 담급니다. 서서히 온도를 올려 유산균을 늘립니다. 약 2주일 후 충분히 산이 생성된 시점에서 효모를 첨가합니다. 추가적으로 온도를 천천히 올려 약 22℃까지 도달하면 알코올이 생성과 증가한 산에 의해 유산균을 사멸하고 효모만이 증식합니다. 이 방법으로 주모를 만들면 1개월이 걸립니다. 그래서 개발된 것이 사전에 젖산을 첨가하여 담그는 방법인 '소쿠쥬모토'입니다. 일반적으로는 '소쿠쥬모토'가 많이 실시되고 있습니다. 순도가 높은 젖산을 사용하는 '소쿠쥬모토'와 유산균으로 젖산을 생성시키는 '야마하이모토', '키모토'에서는 '야마하이모토', '키모토'가 유산균 등의 미생물군이 관련되어 있으므로 향미가 보다 다양해집니다. 제조된 사케에는 펩타이드가 많다는 보고가 있습니다(그림 8.5).

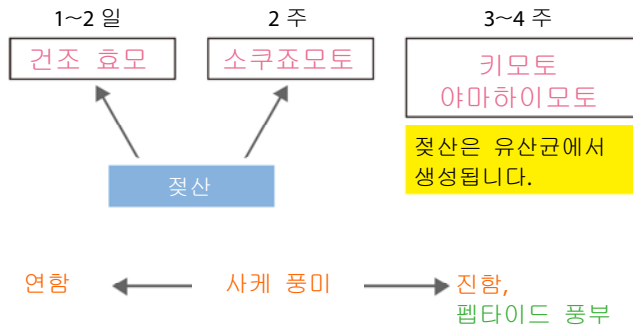


그림 8.5 주모의 스타일

8.5 '긴쥬즈쿠리'

향이 강하고 담백하고 깔끔한 맛의 조화를 이룬 긴쥬슈를 만드는 포인트는 아래 및 그림 8.6에 표시한 바와 같습니다.

- (1) 양질의 원료미 사용: 긴쥬용 누룩을 만들기 쉽다. 저온 발효 아래에서도 쌀이 쉽게 용해되고 적당한 맛이 탄생한다.
- (2) 정미율을 낮춘다: 긴쥬향의 생성을 저해하는 지방질의 양이 감소한다. 단백질의 양이 감소하므로 맛이 담백하고 깔끔해진다. 또한 효모의 활동을 억제하여 산이 적어진다.
- (3) 긴쥬용 누룩 만들기: 적당한 효소가 조화를 이룬 돌파정 누룩을 만든다.
- (4) 저온 발효: 효모의 활동을 억제하여 산이 적어진다. 향을 생성하는 효소의 활동이 유지되어 향이 날아가지 않도록 한다. 또한 쌀의 용해가 적어져 맛이 지나치게 진해지지 않는다.
- (5) 적당한 압착: 압착할 때의 압력을 강하게 하지 않는 쪽이 경쾌한 맛이 된다. 와인의 프리런과 같은 이미지다.

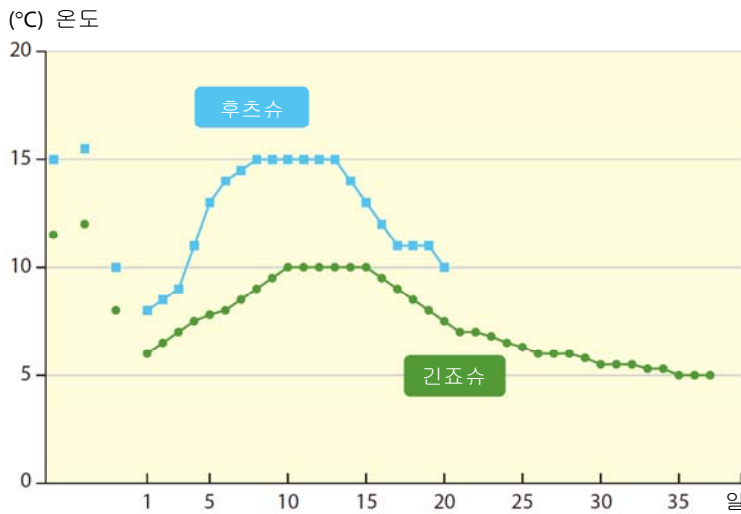
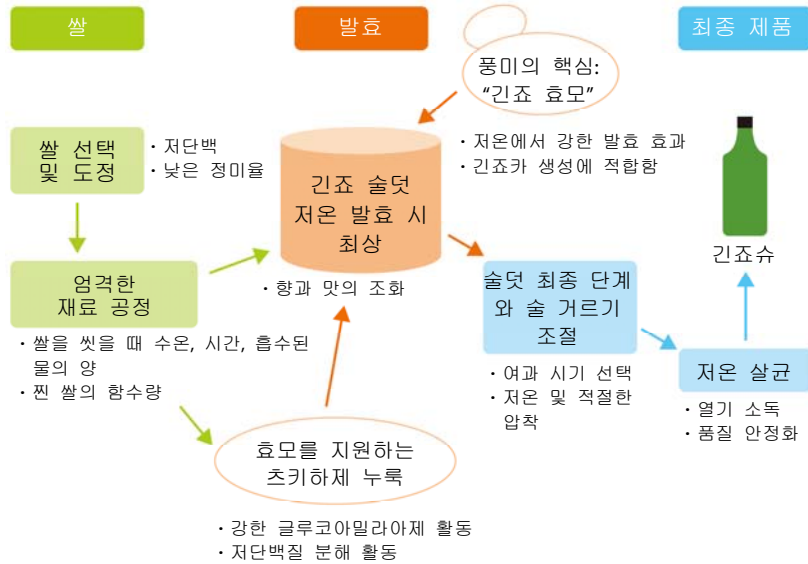


그림 8.6 긴쥬 기술

8.6 양조용 알코올, 그 밖의 원료 사용

긴쥬슈, 혼쥬조슈슈, 후츠슈에는 당밀과 곡물 등을 원료로 하는 농산물에서 추출한 에틸 알코올을 사용하는 것이 인정되어 있습니다. 긴쥬슈, 혼쥬조슈슈에는 쌀 중량의 10% 이내의 알코올을 술덧에 첨가할 수 있습니다. 사용하는 알코올의 농도는 30%로 사용되는 것이 일반적입니다. 알코올의 사용에 따라 향의 성분, 특히 에스테르가 추출됩니다. 한편, 쌀이나 발효에 유래하는 성분이 희석되므로 신맛이나 감칠맛 등은 적어지고 경쾌한 맛의 사케가 됩니다.

후츄슈에는 양조용 알코올 이외에 소주, 당류, 유기산, 아미노산, 사케, 술지게미의 사용이 최대 쌀의 중량에 대해 50% 미만까지 인정되어 있습니다. 양조용 알코올이나 그 밖의 원료를 사용하고 있는 경우는 라벨에 표시됩니다.

8.7 압착방법 · 여과

발효가 끝난 술덧을 짜내어 지게미와 사케로 분리합니다. 처음에는 약간 탁한 사케가 나오고 그 후 맑은 사케가 됩니다. 처음에 나오는 약간 탁한 사케를 '아라바시리'라 합니다. 그 후 압력을 가하지 않은 상태에서 나온 사케 '나카구미' 또는 '나카다레'가 가장 양질입니다. 마지막으로 압력을 강하게 하여 나오는 부분은 쓴맛이나 떼은맛이 많아집니다.

양조장에 따라서는 자루에 술덧을 채우고 매달아 사케를 떨어뜨리는 곳이 있습니다. 이것도 압력을 가하지 않고 짜내기 위한 방법입니다. 이렇게 짜낸 것은 '후쿠로도리'나 '시즈쿠사케'라고 합니다(그림 8.7). 또한 일부에서는 원심분리도 실시되고 있습니다.

'우로카'는 여과 과정을 거치지 않았다는 뜻입니다만, 압착할 때에는 거름천을 이용하여 지게미와 사케를 분리하므로 어느 정도의 여과는 실시되고 있습니다. '우로카'는 양조장의 독자적인 방안으로 압착 후 정밀한 여과를 실시하지 않은 경우, 또한 여과할 때에 활성탄을 사용하지 않은 경우를 말합니다. 또한 '우로카'의 경우, 미세한 입자나 활성탄을 사용하면 제거되는 향이나 맛의 성분이 함유되므로 향미가 농후한 사케가 되는 것으로 생각됩니다.



그림 8.7
거름천으로 술 거르기

8.8 히이레의 유무

히이레는 2.10 절에서 설명한 바와 같이 살균과 함께 효소의 활동을 멈추고 품질을 안정시키는 목적으로 실시합니다. 그러나 히이레로 인해 갓 짜낸 사케에 있는 신선함은 적잖이 상실됩니다. 최근 여과 기술의 발달과 저온 저장, 저온 유통의 보급에 따라 히이레를 실시하지 않고 저온에서 저장하여 유통하는 제품인 '나마자케'가 많이 시장에 유통되고 있습니다.

대부분의 나마자케는 무균 여과기를 이용하여 미생물을 제거하고 있습니다.

8.9 저장기간, 저장환경

8.9.1 나마자케의 숙성

나마자케로 유통하는 사케는 통상 5℃ 이하로 냉장됩니다. 저장기간은 제조에서 6 개월 정도로 봄에서 여름에 걸쳐 소비됩니다. 저장기간이 길어지면 효소적 산화에 의한 헤이즐넛 등 나무 과실의 자극적인 향이 발생합니다. 또한 맛은 자극적인 얼얼함이나 떼은맛은 감소하고 단맛, 감칠맛, 농도가 증가합니다.

8.9.2 히이레 후의 숙성

히이레 후의 사케에서는 효소는 활동성을 잃고 효모 등의 미생물도 사멸하므로 물리 및 화학 변화만이 일어납니다.

긴조슈 등에서는 10℃ 이하의 저온 저장을 실시하는 곳도 있지만, 통상 실온에서 저장됩니다. 겨울철에 제조된 사케는 여름을 지나 가을이 되면 출하가 시작되고 제조 후 약 1년간 소비됩니다.

저장기간이 길어지면 사케에 함유된 아미노산과 당의 메일라드 반응에 의해 착색이 진행됩니다. 또한 에스테르에 유래하는 과일향이 감소하고 달게 탄 향이 증가합니다. 수년에서 수십 년간 저장하면 색은 호박색에서 짙은 호박색이 되고 향은 보다 복잡해지며, 간장, 건과, 나무 과실을 연상시키는 복잡한 향이 됩니다. 그중에는 고무와 비슷한 유향 냄새가 발생하는 것도 있습니다. 맛은 짝은맛이나 자극은 감소하고 매끄러워지는 한편, 맛의 복잡함이나 쓴맛이 느껴지게 됩니다. 온도나 산소는 이 반응을 촉진시킵니다.

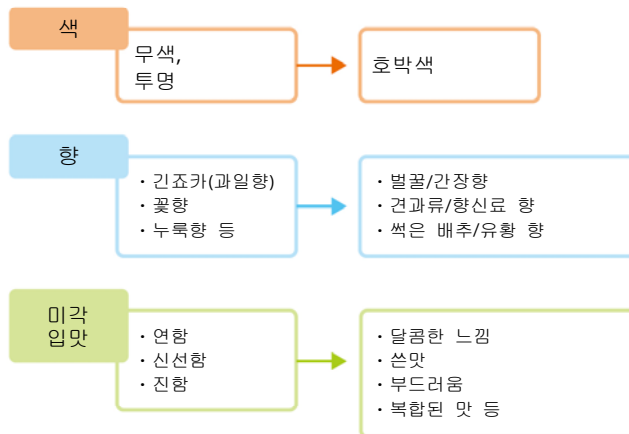
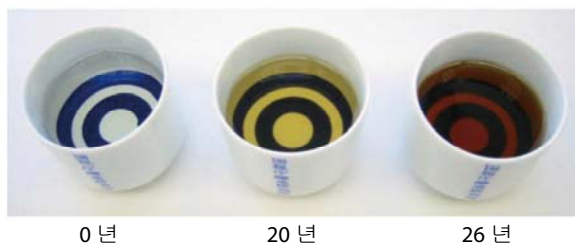


그림 8.8 숙성 중의 변화

8.10 지역성

지역성을 초래하는 요인에는 쌀, 물, 환경, 선호하는 맛, 주조 기술의 차이가 있습니다.

쌀: 같은 품종의 쌀이 일본 전국에서 재배되고 있는 것이 아니라 쌀의 품종에 따라 각각 재배에 적합한 토지가 있습니다. 주조용 쌀은 지역별로 품종이 지정되어 있습니다(부록 I).

물: 대부분 일본의 물은 연수입니다만, 일부에는 경수지대가 있어 경수를 연상시키는 씹쌀한 맛의 사케가 생산되고 있습니다.

환경: 니가타현, 야마가타현, 아키타현 등 일본해에 면한 지역은 겨울 동안 눈이 많고 안정된 저온과 청정한 환경을 유지할 수 있으므로 깔끔하고 섬세한 사케가 됩니다.

선호하는 맛: 큐슈 지방은 요리의 간이 약간 단 것을 좋아하여 사케도 단맛 타입의 술이 많습니다. 또한 내륙지역이나 눈이 많은 지역에서는 소금을 사용하여 식품의 보존성을 높일 필요가 있었습니다. 이와 같은 지역에서는 단맛의 사케가 많은 경향이 있습니다.

주조 기술: 근대의 사케 양조 기술은 19 세기의 나다·이타미 지방의 기술에서 유래합니다(10.3 항 참조). 그곳에서 각 지방에 기술이 전파되어 지방의 쌀, 물, 환경, 선호하는 맛에 맞춘 기술이 성립되었습니다. 그 기술은 각 지방의 양조인 집단(9.3 절 참조)을 통해 전승되어 지역성을 완성했다고 할 수 있습니다.

표 8.2 주요도시의 평균 기온·일조시간·강수량

평균 기온(°C)

| | 아키타 | 니가타 | 도쿄 | 후시미 (교토) | 나다 (코베) | 사이조 (히가시 히로시마) |
|------|------|------|------|-------------|------------|----------------------|
| 1 월 | -0.1 | 2.6 | 5.8 | 4.6 | 5.7 | 2.0 |
| 2 월 | 0.2 | 2.5 | 6.1 | 4.8 | 5.8 | 2.5 |
| 3 월 | 3.2 | 5.4 | 8.9 | 8.1 | 8.9 | 6.1 |
| 4 월 | 9.2 | 11.2 | 14.4 | 14.1 | 14.7 | 11.7 |
| 5 월 | 14.2 | 16.1 | 18.7 | 18.8 | 19.2 | 16.5 |
| 6 월 | 18.8 | 20.4 | 21.8 | 22.7 | 23.0 | 20.8 |
| 7 월 | 22.8 | 24.5 | 25.4 | 26.7 | 26.8 | 24.5 |
| 8 월 | 24.5 | 26.2 | 27.1 | 27.8 | 28.0 | 25.3 |
| 9 월 | 19.9 | 22.0 | 23.5 | 23.6 | 24.6 | 21.2 |
| 10 월 | 13.6 | 16.0 | 18.2 | 17.5 | 19.0 | 14.9 |
| 11 월 | 7.6 | 10.2 | 13.0 | 11.9 | 13.5 | 9.2 |
| 12 월 | 2.8 | 5.3 | 8.4 | 6.9 | 8.4 | 4.1 |
| 년 | 11.4 | 13.5 | 15.9 | 15.6 | 16.5 | 13.2 |

일조시간(hr)

| | 아키타 | 니가타 | 도쿄 | 후시미 (교토) | 나다 (코베) | 사이쵸 (히가시 히로시마) |
|------|--------|--------|--------|-------------|------------|----------------------|
| 1 월 | 44.6 | 56.1 | 180.5 | 122.4 | 145.6 | 120.1 |
| 2 월 | 65.6 | 75.9 | 161.1 | 113.4 | 132.1 | 129.9 |
| 3 월 | 135.7 | 130.9 | 159.2 | 145.2 | 158.9 | 151.4 |
| 4 월 | 175.0 | 181.9 | 164.9 | 169.7 | 183.1 | 186.3 |
| 5 월 | 191.4 | 204.8 | 180.9 | 181.8 | 197.8 | 196.9 |
| 6 월 | 178.0 | 168.1 | 120.1 | 130.4 | 146.8 | 149.2 |
| 7 월 | 171.5 | 182.7 | 147.5 | 145.6 | 180.0 | 171.8 |
| 8 월 | 200.4 | 214.8 | 177.5 | 176.5 | 207.4 | 191.4 |
| 9 월 | 154.9 | 146.4 | 112.9 | 129.2 | 146.6 | 144.5 |
| 10 월 | 148.1 | 142.8 | 129.9 | 152.2 | 164.9 | 169.1 |
| 11 월 | 84.7 | 90.0 | 141.4 | 135.0 | 148.5 | 140.7 |
| 12 월 | 47.6 | 59.4 | 171.1 | 133.1 | 154.1 | 137.7 |
| 년 | 1597.4 | 1651.0 | 1847.2 | 1734.3 | 1965.8 | 1885.6 |



강수량(mm)

| | 아키타 | 니가타 | 도쿄 | 후시미 (교토) | 나다 (코베) | 사이쵸 (히가시 히로시마) |
|------|--------|--------|--------|-------------|------------|----------------------|
| 1 월 | 114.4 | 180.3 | 48.6 | 48.8 | 38.9 | 48.2 |
| 2 월 | 92.0 | 128.0 | 60.2 | 65.2 | 54.2 | 61.2 |
| 3 월 | 93.0 | 140.6 | 114.5 | 112.3 | 90.8 | 116.4 |
| 4 월 | 117.6 | 93.6 | 130.3 | 135.4 | 121.4 | 127.1 |
| 5 월 | 122.8 | 103.3 | 128.0 | 154.9 | 142.1 | 148.0 |
| 6 월 | 127.5 | 128.3 | 164.9 | 229.9 | 189.6 | 251.5 |
| 7 월 | 178.1 | 178.2 | 161.5 | 215.3 | 145.8 | 232.2 |
| 8 월 | 181.9 | 142.7 | 155.1 | 143.7 | 100.0 | 137.6 |
| 9 월 | 177.9 | 163.0 | 208.5 | 204.9 | 171.4 | 181.0 |
| 10 월 | 160.7 | 148.9 | 163.1 | 120.5 | 106.0 | 97.5 |
| 11 월 | 183.5 | 200.6 | 92.5 | 75.2 | 64.7 | 70.5 |
| 12 월 | 163.8 | 204.4 | 39.6 | 41.7 | 39.8 | 32.7 |
| 년 | 1713.2 | 1775.8 | 1466.7 | 1545.4 | 1264.7 | 1503.8 |

8.11 정리

플 보디와 라이트 보디의 사케 성분 차이, 또한 그와 같이 되는 제조 요인을 정리했습니다(표 8.3). 실제 제조에서는 '키모토'와 '긴쥬즈쿠리'의 조합 등 목적으로 하는 주질에 맞춰 요인을 조합합니다.

표 8.3 사케의 보디를 결정짓는 요인

| | 플 | 라이트 |
|--------------------|--|---|
| 성분 | 알코올 도수가 높다 산도가 높다: 산이 많다 일본 주도가 마이너스: 당분이 많다 아미노산도가 높다: 아미노산이나 펩타이드가 많다 | 알코올 도수가 낮다 산도가 낮다: 산이 적다 일본 주도가 플러스: 당분이 적다 아미노산도가 낮다: 아미노산이나 펩타이드가 낮다 |
| 쌀의 품종 | 주조용 쌀(야마다니시키, 오마치 등 특히 용해되기 쉬운 품종) | 주조용 쌀(고하쿠만고쿠 등 야마다니시키 등에 비해 약간 용해되기 어려운 품종) 식용쌀 |
| 정미율 | 높다 | 낮다* |
| 수질 | 경수 | 연수 |
| 쌀에 대한 물의 양 | 적다 | 많다 |
| 누룩 만들기 | 총파정 | 돌파정* |
| 주모 | 키모토, 야마하이모토 | 소쿠쥬모토, 고온당화주모 |
| 발효 온도 | 높다 | 낮다* |
| 지게미 비율 | 낮다 | 높다* |
| 히이레까지의 기간(나마자케 기간) | 길다 | 짧다 |
| 저장 온도 | 높다 | 낮다 |
| 여과 | 여과하지 않음 | 여과 활성탄의 사용 |

*는 긴쥬즈쿠리의 요건