

令和5年東北清酒鑑評会開催要領

連絡先：仙台国税局鑑定官室
電 話：022-263-1111（代表）内線3432・3433
担 当：藤田・加藤

本鑑評会は、東北地方の清酒製造者の製造技術及び清酒の品質向上を図り、もって酒類業の健全な発達に資することを目的として、仙台国税局が開催するものです。

出品を希望する場合は、下記事項に御留意の上、出品してください。

記

1 出品資格及び出品酒

(1) 出品資格

仙台国税局管内の清酒製造場に限る。

(2) 出品酒

令和4酒造年度中に、仙台国税局管内の自己の製造場で製造した清酒のうち、(3)の出品区分に該当するものとする。

(注) 他の製造場で製造した清酒は、出品できないので留意する。

(3) 出品区分

イ 吟醸酒の部

清酒の製法品質表示基準において吟醸酒に該当するもの

ロ 純米酒の部

清酒の製法品質表示基準において純米酒に該当するもの

(4) 出品点数

1 製造場当たり出品点数の合計は **2点以内**とする。なお、同一貯蔵容器からの出品は、それぞれの区分において1点限りとする。

(注) 同一貯蔵容器とは、酒税法で記帳が義務付けられている帳簿類において、一つの貯蔵容器として管理していると認められるものに限る。

(出品点数内訳)

出品点数	内 訳	
	吟醸酒の部	純米酒の部
合計	1点	1点
	2点	0点
	0点	2点
2点	1点	0点
	0点	1点
1点	1点	0点
	0点	1点

2 出品方法

(1) 出品の申込み

出品する製造場は、別紙1「令和5年東北清酒鑑評会出品酒調査表作成要領」に従って別紙様式1「令和5年東北清酒鑑評会出品酒調査表」(以下「出品酒調査表」という。)に所定事項を記入の上、令和5年9月15日(金)までに仙台国税局鑑定官室へPrimeDriveへのアップロード又は郵送にて提出する。

※開催要領(様式含む)の掲載先は以下のとおり。

<https://www.nta.go.jp/about/organization/sendai/sake/kampyokaikaisair5.htm>

送付先 〒980-8430

仙台市青葉区本町3-3-1 仙台合同庁舎A棟1階

仙台国税局鑑定官室 電話 022-263-1111(内3432・3433)

なお、通信環境や導入ソフトの不具合等により開催要領等をダウンロードできない場合は、紙に印刷したものを郵送するので、令和5年9月8日(金)までに鑑定官室宛連絡する。

おって、「出品酒調査表」の提出後に記入内容の修正があった場合は、速やかに鑑定官室に連絡する。特に、製造場名及び銘柄(英

文表記を含む。)は、そのまま賞状や報道資料等に使用するので、その内容に誤り等がある場合は令和5年9月20日(水)までに連絡する。

(2) 出品数量等

出品数量は、出品酒1点につき500ml規格統一瓶(以下「アール瓶」という。) **6本**とし、その全てに「出品票」及び化粧ラベルを貼付する。

出品酒には、吟醸酒の部、純米酒の部それぞれに該当する出品票を貼付する。出品酒1点につき出品票シート1枚(瓶1本につき1片、計6片。)を使用し、該当項目に漏れなく記入する。また、上下2か所でのり付けする。

(3) 出品酒の搬入

搬入日時 令和5年9月19日(火)午後3時まで (必着)

送付先 仙台国税局鑑定官室(住所等は前記のとおり)

(注)・過剰なこん包及び包装はしない。

・中身が漏れないように栓をしっかりする。

・瓶と栓の間にはラップやアルミホイル等は挟まない。

・栓はアール瓶の口に合ったものを使用する。

・搬入期限を厳守する。

・仙台合同庁舎が耐震工事中につき駐車スペースを確保できないため、郵送による出品を推奨する。

3 品質評価及び賞の決定

(1) 日時及び場所

予審：令和5年10月3日(火)及び4日(水)

決審：令和5年10月6日(金)

場所：仙台国税局鑑定官室

(2) 品質評価員

仙台国税局鑑定官及び独立行政法人酒類総合研究所職員、管内清酒製造技術指導機関職員、各県酒造組合から推薦を受けた者並びに

東北の清酒に詳しい学識経験者、外国人専門家の中から鑑定官室長が選出した者

(3) 品質評価の実施方法

別紙2「東北清酒鑑評会品質評価要領」による。

(4) 賞の決定

吟醸酒の部及び純米酒の部において決審の成績が上位の出品酒を「優等賞」とする。

なお、優等賞対象製造場の数については、出品区分ごとに出品場数の三分の一以上の最小の場数とし、同順位の製造場がある場合はそれを含むものとする。

おって、優等賞対象製造場のうち、出品区分ごとに、決審の成績が上位3場までの製造場を選定し、成績が第1位の製造場に対する賞を「最優秀賞」、それ以外の2場に対する賞を「評価員特別賞」とする。ただし、3場の選定に当たって、決審の成績が同点の製造場がある場合は、予審の成績がより優れた製造場を上位とし、予審の成績も同点の場合は、決審品質評価員による投票によって決定するものとする。更に、投票の結果同点となった場合は、決審品質評価員の協議により順位を決定する。

(5) 欠格条項

イ 令和3年東北清酒鑑評会以降の当局主催鑑評会において、出品に際し故意に不正を行った者には賞を授与しない。

ロ 令和3年10月1日以降において国税に関する法律、「食品衛生法」（昭和22年法律第233号）及び「食品表示法」（平成25年法律第70号）に違反し処分を受けた者のうち、以下の処分を受けた者には賞を授与しない。

(イ) 酒税法又は酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律の規定による罰金以上の刑

(ロ) 酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律第86条の6第4項の規定による公表（酒類の表示の基準を遵守すべき旨の指示に従わない酒類製造業者の公表）

(ハ) 酒税の保全及び酒類業組合等に関する法律第86条の7の規定による命令（酒類の表示の重要基準を遵守すべき旨の指示に従わない酒類製造業者に対する命令）

(ニ) 食品衛生法の規定による罰金以上の刑及び食品表示法の規定による罰金以上の刑

ハ 令和3年10月1日以降において国税に関する滞納処分を受けた者のうち、国税徴収法の規定による財産の差押処分を受けた者には賞を授与しない。

ニ 令和3年10月1日以降において国税又は地方税の重加算税賦課決定を受けた者には賞を授与しない。

ホ イからニのほか、令和3年10月1日以降においてその他の法令の違反等、酒類製造者として社会的責任を著しく欠く行為を行った事実が判明した場合、その者には賞を授与しないことができる。

へ 賞を授与した後、令和7年6月までにイからホのいずれかの事項に該当することとなった場合、授与していた賞を取り消すことができる。

4 表彰

受賞製造者へ訪問するなどして賞状を授与する。

5 製造技術研究会

(1) 日時及び場所

令和5年11月16日（木）①10:00～13:15または②13:30～16:45

仙台合同庁舎A棟8階講堂（住所は2（1）送付先のとおり）

(2) 参加者

酒類製造関係者及び東北清酒鑑評会品質評価員とする。

(3) 事前参加登録及び参加日時指定

別紙様式2「令和5年東北清酒鑑評会製造技術研究会事前参加登録票」に所定事項を記入の上、令和5年10月27日（金）までに仙台国税局鑑定官室へ送付する。

なお、「出品酒調査表」送付時に同封することも可能である。

おって、後日鑑定官室より参加する時間帯を指定し連絡する。

(4) 留意事項

イ 過度な混雑を避けるため、鑑定官室から指定した時間帯に製造技術研究会会場へ入場すること。

ロ 基本的な感染対策を実施するとともに、発熱等の風邪のような症状がある者は、研究会への参加を見合わせること。

ハ 酒類製造関係者以外の者を同伴することはできないので留意する。

6 結果の公表及び出品者への通知

東北清酒鑑評会の概況及び受賞者名等については、記者発表を行うとともに、令和5年11月10日（金）に国税庁ホームページにて公表する。

なお、品質評価員による「最優秀賞」及び「評価員特別賞」についてのコメントも、併せて公表する。
おって、各出品酒の品質評価等の結果は、後日、出品者に送付する。

7 注意事項

- (1) 出品に際して、税務署職員の立会採取は要しない。
- (2) 出品に要する諸経費は、全て出品者の負担とする。
- (3) 出品の際には、記帳及び課税処理を確実に行う。
- (4) 火落菌に汚染した疑いのある出品酒については、製造技術研究会における展示は行わない。

別紙様式1

令和5年東北清酒鑑評会出品酒調査表

担当者名		税務署名
電話番号		
メールアドレス		

		日本語表記	アルファベット表記(全て大文字で記入 昨年と同じ場合は、右欄にレを入れて下欄は記載不要)	昨年と同じアルファベット表記
製造場名	ふりがな			
銘柄	吟醸酒	ふりがな		
	純米酒	ふりがな		

法人番号	
製造責任者氏名	ふりがな

※
1製造場当たり出品点数の合計は2点以内である。

製造技術研究会出品目録への掲載を希望しない場合は、「希望しない」欄に丸印を記入してください。	原料米	希望しない
	アル添の有無	希望しない
	新甘辛度	希望しない
	使用酵母	希望しない

【吟醸酒の部】

符合	順序・貯蔵容器	原料米・仕込配合	原料処理(留仕込)	酒母	麴(留仕込)		もろみ温度・日数・各種歩合・アル添			火入れ・貯蔵	成分	
					種麹	種麹	留仕込温度	もろみ日数	アル添量(純アル)		生酒期間	アル添前
イ	仕込順序	品種(等級)	掛米の吸水率 浸漬後 % 蒸米 %	酒母のタイプ <input type="checkbox"/> 普通速醸 <input type="checkbox"/> 中温速醸	種付時吸水率(品温) % (°C)	種麹 商品名	留仕込温度 °C	もろみ日数 日	アル添量(純アル) g/t	生酒期間 日	日本酒度	日本酒度
		精米歩合	掛米のさらし時間 時間	<input type="checkbox"/> 高温糖化 <input type="checkbox"/> 生もと <input type="checkbox"/> 山 麩	製麴時間 時間	メーカー					最高ポーメ	汲水歩合(留即) %
	容器No.	酒母総米 添総米	麴米の吸水率 浸漬後 % 蒸米 %	最高温度(40℃以上時間) °C	酵素剤使用 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無	(日目)	もろみ最高温度 °C	汲水歩合(最終) %	粕歩合 %		酸度	酸度
		仲総米 留総米	掛米のさらし時間 時間	使用酵母(別紙)	出麴歩合 %	(日目)	もろみ最高温度 °C	汲水歩合(最終) %	粕歩合 %		アミ/酸度	アミ/酸度
		麴歩合 %										
ロ	仕込順序	品種(等級)	掛米の吸水率 浸漬後 % 蒸米 %	酒母のタイプ <input type="checkbox"/> 普通速醸 <input type="checkbox"/> 中温速醸	種付時吸水率(品温) % (°C)	種麹 商品名	留仕込温度 °C	もろみ日数 日	アル添量(純アル) g/t	生酒期間 日	日本酒度	日本酒度
		精米歩合	掛米のさらし時間 時間	<input type="checkbox"/> 高温糖化 <input type="checkbox"/> 生もと <input type="checkbox"/> 山 麩	製麴時間 時間	メーカー					最高ポーメ	汲水歩合(留即) %
	容器No.	酒母総米 添総米	麴米の吸水率 浸漬後 % 蒸米 %	最高温度(40℃以上時間) °C	酵素剤使用 <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無	(日目)	もろみ最高温度 °C	汲水歩合(最終) %	粕歩合 %		酸度	酸度
		仲総米 留総米	掛米のさらし時間 時間	使用酵母(別紙)	出麴歩合 %	(日目)	もろみ最高温度 °C	汲水歩合(最終) %	粕歩合 %		アミ/酸度	アミ/酸度
		麴歩合 %										

《裏面に続く》

令和 5 年東北清酒鑑評会出品酒調査表作成要領

項 目	作成に当たっての注意事項
全 般	<p>エクセルファイル上では数値は半角数字で記入してください。 複数の原酒を調査した場合などで、特に当記入要領に記載のない場合は、使用割合の最も多いものの情報を記入してください。また、空欄は「×」を記入してください。</p>
担 当 者 名 電 話 番 号 メ ー ル ア ド レ ス	<p>記入事項や出品酒についての問合せに使用します。記入担当者に連絡できる電話番号及びメールアドレスを記入してください。</p>
製 造 場 名	<p>製造場名のアルファベット表記について、すべて大文字かつブロック体で記入してください。また、コンマやスペースなどがはっきり分かるように記入してください。 表記方法については、全国新酒鑑評会の出品酒調査表や輸出で使用している会社名等を参考に、よく検討してください。 英語による賞状や国税庁ホームページでの結果の公表において、御記入いただいたものを、そのまま転記します。</p> <p>(記入例) 株式会社、有限会社 → 「CORPORATION」、「CO., LTD.」等 合資会社 → 「LIMITED PARTNERSHIP」等 合名会社 → 「GENERAL PARTNERSHIP」等</p>
銘 柄	<p>製造場を代表する銘柄を記入してください。吟醸酒の部と純米酒の部で銘柄は同じでも構いません。 清酒、吟醸、大吟醸、純米等の品質表示事項等は記入しないでください。 賞状や報道機関に公表する資料等に、そのまま転記するので、間違いのないように楷書ではっきり記入してください。 資料等に記載する場合は、都合により略字体を用いる場合もありますので、あらかじめ御了承願います。 アルファベット表記については、全て大文字で記入してください。また、製造場及び銘柄について、昨年と同じアルファベット表記で問題ない場合は、「昨年と同じアルファベット表記」にレ点を入れてください。</p>
製 造 責 任 者	<p>製造責任者の氏名（ふりがな含む）を記入してください。</p>
法 人 番 号	<p>法人の場合は、法人番号（13桁）を記入してください。国税庁ホームページでの結果の公表において、御記入いただいたものを併記します。</p>
製 造 技 術 研 究 会 出 品 目 録 へ の 掲 載	<p>製造技術研究会で配付する出品目録に掲載を希望しない項目がある場合は、それぞれの項目について、エクセルファイル上では「希望しない」をメニューから選択し、紙の様式は該当する太枠内の「希望しない」欄に丸を付けてください。</p>
仕 込 順 号	<p>出品酒のもろみの仕込順号を記入してください。調査してある場合は、調査割合の多い方から三つまでを記入します。</p>

項 目	作成に当たっての注意事項
容 器 No.	出品酒を採取した貯蔵容器の容器番号を記入してください。瓶貯蔵の場合は容器の容量と本数を記入してください。
原料米・仕込配合	使用した原料米の品種（等級）、精米歩合、酒母・添仕込・仲仕込・留仕込の総米（蒸米と麴米の合計）、麴歩合を記入します。品種等が二つ以上の場合は、使用割合の多い順に記入してください。
掛 米 の 吸 水 率 (浸 漬 後 、 蒸 米)	掛米（留）の浸漬後及び蒸し後の吸水率を記入してください。 $\frac{(\text{浸漬後白米重量} \text{ 又は } \text{蒸米重量} - \text{白米重量})}{(\text{白米重量})} \times 100$
掛 米 の さ ら し 時 間	掛米（留）が蒸し上がってから仕込むまでの時間を時間単位（30分は「0.5」時間）で記入してください。
使 用 酵 母	<u>別紙「酵母一覧表」を参照し、該当する酵母の番号を記入してください。該当する酵母がない場合には、酵母名を記入してください（複数使用している場合には、割合の最も多いもの）。</u>
麴 米 の 吸 水 率 (浸 漬 後 、 蒸 米)	麴米（留）の浸漬後及び蒸し後の吸水率を記入してください。
麴 米 の さ ら し 時 間	麴米（留）を引き込んでから種付けするまでの時間を時間単位で記入してください。
種 付 時 吸 水 率 (品 温)	麴米（留）の種付け時の吸水率及びその時の品温を記入してください。
製 麴 時 間	麴米（留）の引き込んでから出麴するまでにかかった時間を時間単位で記入してください。
最 高 温 度 (40℃以上の時間)	麴米（留）の製麴時の最高品温及び品温が40℃を越えてから出麴するまでにかかった時間を時間単位で記入してください。
出 麴 歩 合	麴米（留）の出麴時の吸水歩合を記入してください。 $\frac{(\text{出麴重量} - \text{麴白米重量})}{(\text{麴白米重量})} \times 100$
種 麴	麴米（留）の種麴の商品名とメーカー名を記入してください。
酵 素 剤 使 用	もろみへの酵素剤使用の有無を記入又はチェックしてください。

項目	作成に当たっての注意事項
最高ボーメ	「6.8」等、小数点以下第1位までの数値形式で記入してください。（「-68」は記入ができないよう設定しています。）
汲水歩合	「留即」には、留仕込までの汲水歩合、「最終」には、追水を含めた最終的な汲水歩合を記入してください。
アルコール量 (純アルコール)	もろみにアルコールを添加した場合は、白米1トン当たりのアルコール添加量（ アルコール分100%換算 ）をリットルで記入してください。アルコールを添加していない場合は、「0（ゼロ）」を記入してください。
アルコール添前もろみ量	アルコール添前（純米の場合は上槽前）のもろみの液量を記入してください。
生酒期間	上槽してから火入れするまでの日数を記入してください。
貯蔵温度	出品までの平均貯蔵温度を記入してください。平均が求めにくい場合は、最も長い期間貯蔵した温度とします。冷蔵せずに室温（常温）に置いていた場合は、常温と記入してください。
成分 (アルコール添前/ 上槽前)	吟醸酒の部で、アルコール添加をしている場合は、アルコール添加直前のもろみ成分を記入してください。アルコール添加をしていない場合や純米酒の部では、上槽直前のもろみ成分を記入してください。日本酒度の「+」の符号は不要です。
成分 (出品酒)	出品酒の各成分を記入してください。日本酒度の「+」の符号は不要です。

御記入いただいた内容については、集計したデータ等を、清酒の製造技術及び品質の向上を図ることを目的に講話会等で公表することがありますが、各製造場の個別データを公表することはありません。

酵母一覧表

該当する酵母の番号を記入してください（該当するものがない場合には、酵母名を記入）。

き よ う か い 酵 母	6号	1	青森県	まほろば華酵母	21	秋田県	秋田流花酵母AK-1	37	福島県	F7-01（うつくしま夢酵母）	57
	7号	2		まほろば吟酵母	22		秋田流花酵母AK-4	38		TM-1	58
	9号	3		まほろば醇酵母	23		こまち酵母	39		TUA	59
	10号	4		ハ号酵母	24		こまち酵母スペシャル	40		701-G31（うつくしま煌酵母C10）	60
	11号	5	岩手県	ジョバンニ（F2）	25		こまち酵母R-5	41		701-15（うつくしま煌酵母G30）	61
	14号	6		ゆうこ（P40）	26		秋田酵母No. 12	42		901-A113（うつくしま煌酵母R50）	62
	601号	7		岩手201号非尿素	27		秋田酵母No. 15	43		N901-A113（うつくしま煌酵母N-R50）	63
	701号	8		岩手201号非尿素低酸度化（IW201、Fox201）	28		AKITA雪国酵母UT-1	44		52-5S-38	64
	901号	9	宮城県	宮城A酵母	29		AKITA雪国酵母UT-2	45		M310	65
	1001号	10		宮城B酵母	30		KA	46		秋田今野No. 1号	66
	1101号	11		宮城マイ酵母	31	NF-KA	47	秋田今野No. 2号	67		
	1401号	12		泡なしマイ酵母	32	16-1	48	秋田今野No. 4号	68		
	1501号	13		みやぎ酵母・愛実	33	No31	49	秋田今野No. 5号	69		
	1601号	14		宮城酵母・ほの馥08	34	TY24	50	秋田今野No. 12号	70		
	1701号	15		宮城酵母・ほの馥17	35	2408	51	秋田今野No. 24号	71		
	1801号	16		宮城酵母・ほの馥21	36	YK0107	52	秋田今野No. 25号	72		
	1901号	17				YK2911	53	秋田今野No. 32号	73		
	KT901号	18				Y-1	54	秋田今野No. 35号	74		
	No. 28	19			NF-Y-1	55	秋田今野No. 38号	75			
	No. 77	20			YK009	56	秋田今野IY-2	76			
						秋田今野IY-3	77				
						秋田今野IY-4	78				
						秋田今野IY-5	79				
						秋田今野IY-6	80				
						秋田今野IYAPU-3	81				
						自社酵母	82				

東北清酒鑑評会品質評価要領

1 品質評価の方法

官能評価分析により行う。

2 品質評価員の数

予審及び決審それぞれ9名以上で行う。

3 予審、決審の実施目的

(1) 予審

プロファイル法（分析型評価）により出品酒の特徴を評価するとともに、相対的に品質の優れたものを決審に選出するために行う。

(2) 決審

香味を総合的に評価し、高級清酒としての品格のより高いものを優等賞授賞酒として選出するために行う。

4 部門ごとの評価方針

(1) 吟醸酒の部

吟醸酒としての固有の香味の調和及び色沢の良否を評価する。

(2) 純米酒の部

純米酒としての固有の香味の調和及び色沢の良否を評価する。

5 官能評価の諸条件

(1) 評価室

仙台国税局鑑定官室

(2) 容器

プラカップを用いる。アール瓶より10mlピペットにてプラカップへ取り分ける。

(3) 温度

各回の品質評価開始時の評価酒の温度は、17～20℃を目標とし、その温度を評価室に掲示する。

(4) 評価酒の提示方法

イ 出品酒の香気成分（カプロン酸エチル）含量により区分し、各区分内では原則として無作為に並べる。ただし、新甘辛度について前後の出品酒と大きく異ならないよう配慮する。

ロ 評価番号は、重複しない一連の番号とする。出品酒の提示は、評価番号順に行い、アール瓶に表示する。

6 品質評価項目

総合評価は部門ごとの評価方針に基づき、評価酒の酒質を総合的に判断したものとする。

(1) 予審

香味等の特徴を明らかにするためにプロファイル法を実施する。

総合評価については、5段階の採点法で行う。

(2) 決審

総合評価については、3段階の採点法で行う。

7 評価成績

予審での全評価員の総合評価の合計を予審での成績とし、決審での全評価員の総合評価の合計を決審での成績とする。

(予審の品質評価用紙)

東北清酒鑑評会品質評価用紙 (予審)

品質評価番号 _____ 品質評価員 _____

[必須項目]

総合品質 良好 普通 難点

[任意記載事項]

香り

高低	<input type="checkbox"/> 低い	<input type="checkbox"/> 心地よい	<input type="checkbox"/> 華やか	<input type="checkbox"/> くどい・過多
エステル	<input type="checkbox"/> 酢酸イソamil	<input type="checkbox"/> 酢酸エチル		
アルコール・アルデヒド	<input type="checkbox"/> イソamil アルコール	<input type="checkbox"/> アセトアルデヒド		
熟成・劣化	<input type="checkbox"/> 熟成香	<input type="checkbox"/> 老香・過熟	<input type="checkbox"/> 生老香	
	<input type="checkbox"/> 酵母様・粕様	<input type="checkbox"/> 硫化物様	<input type="checkbox"/> 脂肪酸	
麴・甘臭・焦げ臭	<input type="checkbox"/> 麴	<input type="checkbox"/> 甘臭・焦げ臭	<input type="checkbox"/> 4-VG	
酸臭等	<input type="checkbox"/> 酸臭	<input type="checkbox"/> シアセチル		
移り香	<input type="checkbox"/> る過臭	<input type="checkbox"/> カビ臭		
その他				

味

きれいさ	<input type="checkbox"/> きれい	<input type="checkbox"/> くどい・過多		
口当たり	<input type="checkbox"/> なめらか	<input type="checkbox"/> あらい・ざらつく		
後味・きれ	<input type="checkbox"/> すっきり・きれあり	<input type="checkbox"/> 残る・もたつく		
濃さ	<input type="checkbox"/> 濃醇	<input type="checkbox"/> うすい		
甘味・酸味	<input type="checkbox"/> 甘味	<input type="checkbox"/> 甘味強く不調和	<input type="checkbox"/> 酸味	<input type="checkbox"/> 酸味強く不調和
旨味	<input type="checkbox"/> 旨味	<input type="checkbox"/> 旨味強く不調和		
苦味・渋味	<input type="checkbox"/> 苦味	<input type="checkbox"/> 苦味強く不調和	<input type="checkbox"/> 渋味	<input type="checkbox"/> 渋味強く不調和
熟成・劣化	<input type="checkbox"/> 熟成味	<input type="checkbox"/> 過熟・劣化		
その他				

外観

<input type="checkbox"/> 異常着色	<input type="checkbox"/> 濁り	<input type="checkbox"/> ガス感
-------------------------------	-----------------------------	------------------------------

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

取り取り

取り取り

取り取り

取り取り

取り取り

取り取り

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

線
取
り
切

吟醸酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符 号 <small>(○で囲む)</small>	イ ・ ロ
(太線を記入してください)	
受付番号	
暗 番	

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

取
り
切
り

取
り
切
り

取
り
切
り

取
り
切
り

取
り
切
り

取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	

線
取
り
切
り

純米酒の部 出品票	
税務署名	
製造場名	
符号 (○で囲む)	イ・ロ
(太線内を記入してください)	
受付番号	
暗番	