

起源 源於日本的米文化

日本清酒簡介

各式各樣的酒精飲料，從葡萄酒到啤酒，再到威士卡及其他酒都深受世界各地人的喜愛。在日本，有日本清酒。近年來，隨著日本食文化的興起，清酒在世界範圍內廣受青睞。

即便是清酒，也有許多種類，口味從“甜”到“幹”，或介於二者之間。清酒類型繁多，比如水果味的“吟釀”，未經低溫殺菌保留鮮味的“生酒”，每種清酒冷熱飲用皆可，溫度不同，口感也各異。

現在，就讓我們來介紹下清酒釀造過程及清酒文化。



日本
酒

繩文時代末期(約公元前1000年)，日本還是個農業文明國家，當時米是最重要的食物也是財富的象征。在日本引進水稻後不久，以米為原料的清酒出現並迅速應用於各種祭祀活動，對人們以及朝廷都有著不可或缺的作用。

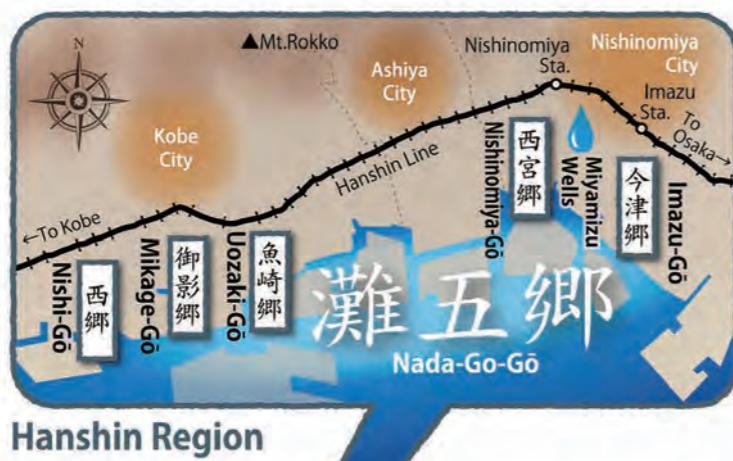
奈良時代(8世紀)，政府甚至還專門成立了壹個生產清酒的部門。到鎌倉時代(12世紀)，清酒的生產在全國範圍內擴大。最後，許多城市也紛紛湧現出知名的清酒生產區域，如京都、博多(福岡縣)、加賀(石川縣)和西宮(兵庫縣)。

江戶時代(1603-1868)，清酒誕生。從技術上講，盡管兩者都是由大米制成的，清酒的生產工藝與到16世紀以前被創造的“濁酒”非精制清酒不盡相同。17世紀初，清酒釀始於西宮，然而大部分的清酒卻是在江戶(今天的東京)消費的。米酒由米釀成，而米又是日本日常飲食的主要來源，因此，清酒的產量也受到了德川幕府的嚴格控制(也就是日本最後壹屆封建政府)，具體控制的程度取決於當年水稻的產量。然而，為了順應江戶的風土民情，西宮的清酒產量也在逐年增加。明治時代(1868-1912)，依靠從英國和德國引進的技術，阪神地區(大阪和神戶之間的地區，包括西宮)清酒釀造商也進壹步提高了清酒的質量，由此，阪神地區也應運而生，而後漸漸發展成為日本最大的清酒釀造區域。



阪神地區的特徵和原料

作為日本最大的清酒釀造區域，阪神地區擁有比其他地區更明顯的優勢。能夠保證用於釀酒的米和水的提供，便是其優勢之壹。16世紀初期開始，人們便意識到嚴選材料將直接影響到清酒的質量，因此，清酒選用的都是高質量的米和水。其中有名的是被稱為“宮水”的只能在西宮市內部門地區才能採集到的伏流水，富含適合清酒釀造的絕佳成分。這種水甚至有時還被賣到壹些地方用來釀清酒。在西宮用宮水釀酒的傳統壹直被延用至今。而用以保存這壹珍貴資源的技術也在日益更新。



Nada-Go-Gō (The “Five Gō” of Nada, The production areas for Nada sake)
The word gō indicates an administrative group of villages

西宮發展成為清酒釀造區域還取決於其中另壹個重要成分：米。在眾多種米中，適合清酒釀造的米也稱為酒米。早在江戶時代，清酒米便在西宮近郊產生。明治時期後，清酒米的改善技術得以在兵庫縣大力推廣並最終形成“山田錦”，也就是現在的清酒米之王。山田錦生長在兵庫縣北播磨地區，那裏有適宜的土壤和氣候，尤其適合釀清酒，米粒大且含白色澱粉核心，被稱為“心白”。其成功的原因之一是可以方便獲得優質原材料，西宮成為了清酒釀造中心。

正如大家所預料，釀清酒是需要特殊技能的。在日本，有壹個專業釀造清酒的團隊稱為“杜氏”。杜氏分布於日本的多個地區，都在為各自所在的區域釀造清酒。尤其是在阪神地區，阪神地區的人也就是大家熟知的“丹波杜氏”已有很長的清酒釀造史。起初是來自阪神地區北方山區的流動工人，在冬季農忙淡季時過來釀酒。丹波杜氏精湛的釀酒技術享譽全日本。其他地區工作的釀酒人杜氏也學習了這項技能。而丹波杜氏人自己也在遊歷和傳授這項技術。

就這樣，擁有優良的原料，如宮水，山田錦以及技藝高超的丹波杜氏，阪神地區成為了清酒釀造中心。



日本清酒的生產工藝

清酒釀造用的大米經過拋光，除去了谷物的外殼，只留下了中間的澱粉，這樣有助於提高清酒品質。因此，以洗落掉碾米中的米糠作為釀酒工作的開始。按照慣例，釀酒廠“藏人”的工人會在寒冬時將米放在木桶裏用腳洗好。把米浸入水中，當米吸收了足量的水後，再把它放在一種叫做“甑”的蒸籠中，這個蒸籠放在一個叫做“釜場”的房間裏的一個大鐵鍋上。當杜氏確認大米蒸熟了以後，會把它從蒸籠撈出，並放在草席上冷卻。這個時候，從阪神地區吹來的被稱為“六甲山風”寒冷幹燥的風會慢慢將大米吹冷。

蒸熟的大米會經好幾道工序。米麴制作便是其中一個，也是釀酒過程中最重要的環節。有一個專門制作米麴的房間叫“麴室”。將作為霉的一種的黃曲菌放進蒸米中，加到蒸熟的大米中放置兩天制成米麴。麴室以高溫保存大米這樣米麴可以充分作用。

下一個“制作酒醅”：將宮水加到米麴和蒸熟的大米中，再放到一個窄窄的矮木桶中搗碎成糊狀物醣（酒母）。這樣乳酸就產生了，乳酸有利於純酵母的培養，而純酵母是釀造清酒的關鍵，它可以抑制細菌的生長。在過去，制作醣（酒母）差不多要花費一月余。在明治後期才有了這樣一個縮短工期的工藝。



傳統蒸大米工藝

醣（酒母）好了以後，釀酒工就開始做酒醅。一般會用一種叫做“三步發酵”的方法：分別在第一天、第三天和第四天往酒醅中加入米麴，蒸熟的大米和水。這道工序是日本清酒獨有的。與此同時，米麴將大米中的澱粉轉化成糖，酵母也將糖發酵成酒精。20天之後，酒醅就制成了。這個時候，酒精濃度達到了約20%。

一旦酒醅可以接受施壓，就把它放在一個由棉布制成並用柿子中提取的鞣酸染色的袋子“酒袋”裏，然後把清酒榨出來，放在一個罐子裏，而剩下的渣則保存在布袋裏，稱為清酒渣或清酒糟，用在很多地方，如日本料理中。再將被壓榨的清酒移至大木桶中經巴氏低溫殺菌，保存6個月使其成熟，待到秋天後裝入木桶中運入市場進行銷售。

清酒飲用的文化及好处

17世紀上半葉標誌著改良清酒的出現。幾乎所有阪神地區生產的清酒都被運到了江戶（現在的東京）一個被稱為“下行酒”的地方並很快流行起來。19世紀初，從其他地區到江戶，包括西宮來的清酒的數量年均超過100萬桶。在當時出版的書籍中，有許多關於“清酒”的書，清楚地記載了其在江戶人民的生活中根深蒂固的程度。當時，日本食文化也隨之發展，餐桌上配清酒似乎也成了一個重要的傳統。

清酒的消費方式也在逐漸演變。為增加清酒飲用的愉悅度，各式各樣的酒杯也隨之出現。以前，清酒都是直接放在金屬架子上用明火加熱的，近世後期，則是把一個叫做酒器的陶瓷酒杯放在金屬架子上，然後用熱水將清酒加熱，以便更好地控制溫度。

不久之後，壹種叫做盃的小陶瓷杯也出現了，盃不僅用於裝清酒，有時也把它放在壹個叫做“鉢”或“盃洗”的臉盆裏，裝滿水，就又是另壹種享受方式了。這也被稱為壹種風雅也成了日本的壹種審美價值。



白鹿記念酒造博物館

館址

662-0926 兵庫縣西宮市鞍掛町8-21

總機

81 (0)798 33 0008

URL

<https://sake-museum.jp/en/>

開放時間

10:00 a.m. - 5:00 p.m. (最終入館截至 4:30 p.m.)

購票

¥200 - ¥500 (入場費因展覽而異)

定休日

星期二(遇國定假日則延至隔日、遇連續休假則延至假期次日)

特殊休息日：夏季(8月中有三日休息)、年底年初

交通

阪神電車「西宮」站下車，往南步行15分鐘



非常感謝您的閱讀，鑒於本篇僅為日本清酒的文化及魅力的簡單闡述，如需獲取更多詳情請訪問白鹿記念酒造博物館(兵庫縣西宮市)。請不要忘了抽空參觀我們的博物館--期待您的到來！