

*Awesome!*



*Your first*  
初学者的发酵料理书



*book  
of*



*food  
fermentation*

别册!  
自给自足  
Self-sufficiency  
05



# 他们的使命，是酿造 人与人的缘分

日本庆长时代（1596—1615），正值江户城大扩建，日本全国的建筑工匠都聚集在江户城周边。城市由于人口的密集化，也欣欣向荣起来。借此契机，许多商铺相应诞生。有一位名叫十右卫门的人也在那里开创了自己的小酒铺，取名丰岛屋。

Sebastien LEMOINE  
(塞巴斯蒂安·勒莫因)



日本清酒推广顾问，  
生于法国诺曼底，现居东京。  
自认是一个人文主义者，  
富有好奇心并且热爱美食与酒。

田中孝治



丰岛屋酒造营业部部长。  
致力于丰岛屋酒造的酿造、管理和销售  
推广。作为酒厂的管理层第四代预备接  
班人的他，对于清酒的酿造十分熟悉，  
并且十分喜爱饮酒。





秉持着“酿造人与人的缘分”的理念，田中热情地对每位来访客人讲解清酒文化，话语间能感受到他对清酒的热爱。当同行的朋友夸赞田中人很可爱时，他害羞地笑了。





日本清酒厂的门口都会挂一颗图中的草球，是用雪松的枝叶经过反复压缩后做成的。日语中叫作“杉玉”，意思是杉木球。酒厂会在每年深秋初冬之时（酿造开始的季节），取清新的绿色雪松枝扎成球悬挂在门口。当清酒酿造完成之时，雪松球的颜色也由绿变黄，这样一来人们就知道酒酿好了。

在当时，货物运送主要通过货船运输，因此镰仓河川的沿岸就成了最大的商圈，在那里，一家家酒铺如雨后春笋般冒了出来。这些酒铺对前来的客人都是以原价销售，人们可以花少量的钱，喝到大量的酒，因此，这些酒铺在一段时间里生意很好。

见到利好，周边酒铺越开越多，而每家店都是原价卖酒，客人被分流后基本没有办法盈利，于是很多酒铺在开业后没多久就相继关闭。

十右卫门的酒铺却得以生存下来。原来他把装酒的木桶，卖给酱油厂、味噌厂、腌制作坊等，以此盈利。酒越卖得多，空下来的木桶也会越多，这些木桶卖给厂家后的利润，就是保证十右卫门的酒铺存活下来的关键。

当时的十右卫门，不仅为眼前的生存，也要考虑事业长久的发展，因此他一直在苦苦思索。有一天，他结束工作后回家休息，在睡梦中梦到一位女神传授给他某个秘方和灵感。于是在日本传统的三月三日女儿节那天，他开发出了一款名为“白酒”的白色酒，供节日里饮用，寓意对年轻女孩健康成长的美好祝福。这款酒后来风靡一时，也令十右卫门的酒铺声名鹊起。

进入日本明治时代后，丰岛屋开始主营酒造（酿酒厂），最初是在日本兵库县成立了公司，因为日本最早的酿酒产业就在兵库县。十右卫门和他的家人，在那里一边忙农活，一边学习酿酒技术和销售手法。经过5年的时间他终于学有所成，将兵库县的公司迁回了东京神田。但不久后发生了关东大地震，东京市内已经不适合酿酒，所以他们又将酒厂搬到东京的府中市。随着市场扩大，销量不断增加，府中市的酒厂规模也开始满足不了销量，最终酒厂再次搬迁，在1936年的时候搬迁到了东京的东村山市，即是现在的厂址。虽然丰岛屋酒造在东村山市的造酒厂只有80多年的历史，但在东京都内，距离神保町只有5分钟路程的丰岛屋本店（1596年成立），却已

经有着420多年的历史，现在是由第16代传人继承着。

丰岛屋的清酒不仅供人们饮用，也是许多神社用来供奉神明的御神酒，比如东京的明治神宫。

## 食帖



## Sebastien LEMOINE

+

## 田中孝治

INTERVIEW

Sebastien，你出生在葡萄酒闻名世界的法国，为何会对日本的清酒情有独钟？

Sebastien — 这故事说来话长。我在巴黎求学时期（20世纪80年代末期），“Sake”（清酒）一度是烈性酒的代名词。通常是在不太昂贵的亚洲餐厅的餐后才会上的酒，装在小小的酒杯里，点着火上桌，喝了之后第二天通常会头痛（笑）。其实那并不是真正的“Nihonshu”（日本酒），但当时的我并不知道。所以在我第一次去日本留学时，并没有对日本清酒产生兴趣，而是专注于研究日本料理和法国葡萄酒的搭配之道。

后来2008年时我再回日本，受邀参加了一个清酒研讨会，现场品尝了山口县很出名的一家酿酒厂的酒款。这家酿酒厂当时正致力于将日本酒面向非日本消费者的推广，这对当时的我来说是一个启发。不仅仅是因为第一次品尝到这么高品质的清酒，同时也听到了酒品背后一个家族世代酿造清酒的美好故事。自此，我开始读能找到的所有关于清酒的英语书籍资料，尤其是美国的一位清酒专家 John Gauntner（约翰·高特纳）的研究。除了看书，我每天在家也会品鉴日本酒，也常常在去日本各地发掘酿酒厂时，与酿造清酒的人和喜爱清酒的人相遇。能遇到这些人是非常幸运的。我认为日本的清酒品质现在正处于前所未有的高峰时代，仅在东京，能看到和品尝到的酒品数量就已多得惊人。



在丰岛屋酒造的宣传页上，看到“酿酒人不仅是在酿酒，也是在酿造人与人之间的缘分”这样一句话，深有感触。

田中孝治 — 很早以前，酿酒被看作是一件神圣的事，是与神的交流，并不是像葡萄酒那样为了保存葡萄而进行的发酵酿造。所以并不仅仅是酿酒那么简单，这是为了与神对话而存在的一份神圣的工作。

酿造出来的酒，会供给人们饮用，伴随着饮酒，人与人之间会有交流，大家在交流中会增进感情，这就产生了我们所说的“人与人之间的缘分”。我们以这个理念为中心，希望酿造出令大家都觉得美味的酒和可以和朋友分享的酒。酿造人与人之间的缘分，对酿酒人来说是一种使命。另外，我们希望自己酿的每一款酒，都有它独特的意义的故事，能给人提供愉悦的享受。如果只是为了买醉，去挑选便宜的酒就行了。而我们酿出的酒，即使喝醉了也会是愉悦和舒服的。

日本酒酿造时的发酵过程是怎样的？

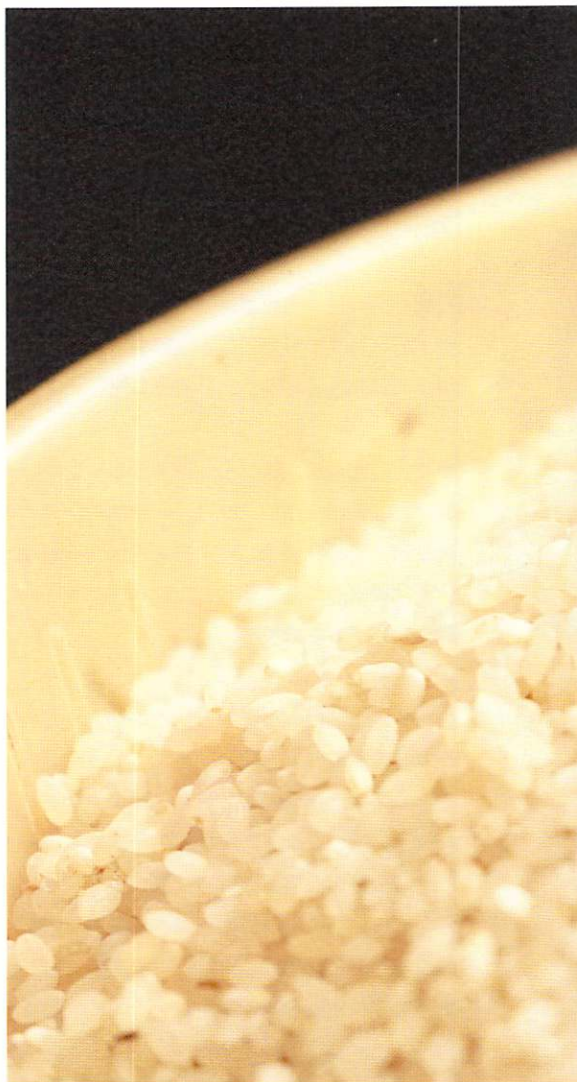
Sebastien — 日本酒的酿造过程，被称为发酵类饮料世界里独一无二的酿造过程。葡萄酒是通过葡萄汁的糖分直接发酵成酒精，而大米本身的主要成分是淀粉，所以如果没有经过预先的糖化步骤，酒就无法发酵和转化成酒精，也就是说要先将淀粉物质转化成糖。

这时，就轮到酶登场了（淀粉酶）。在蒸熟的米上混入米曲菌，经过大约 48 小时繁殖出米曲霉。在此之后，才能轮到酿酒酵母来登场发挥作用。

日本酒酿造时的糖化过程，正是因为酶的作用而得以延长，不仅是在准备酒母时进行，当酒在桶中酿制时也仍在持续进行。

发酵在日本酒酿造中扮演怎样的角色？

Sebastien — 可以说是最中心的角色。酵母将被发酵的糖分（经过糖化的）转化为酒精和二氧化碳，同时，也产生一系列的有机物、酸和酯。虽然不与发酵本身直接关联，但在发酵过程中活跃的米曲里的酶，也在持续不断地将米中的淀粉



转化成糖（糖化），并将蛋白质分解成氨基酸和肽，所有这些物质，毫无疑问，都是成就清酒风味必不可少的“角色”。

传统地说，酒母是必须经过乳酸发酵阶段的，由此才可获得一个只有酵母才能繁殖的环境。

在日本，有些酒厂使用购买的酵母，也有些使用存在于空气中的天然酵母，你们使用哪种？

田中孝治 — 我们使用购买的酵母来增添酒的风味。不同的酵母会带来不同的风味，有些散发出水果味，有些虽无香味，却有助提炼出更纯粹的风味，也有一些可以用来酿造酸味的酒，等等。



研磨后的酒米。

这时候，就会采集这一年份酒的酵母样品进行研究分析，然后发现新的酵母的DNA，再进行培养，之后便可使用。

我们一般是使用同一类型的酵母，除非有突然流行的酵母或者不错的新型酵母出现，可能会购买少量进行试酿。

一般来说，酒藏由于经年累月的酿造，空气中会存留一些酵母菌，但我们一般不使用这些酵母菌来酿酒。以前是因为没有太多的酵母选择，然而现在选择越来越多，比如将酵母A和酵母B混合，加以不同的发酵条件，就能产生不同的风味，这不是很有趣吗？

Sebastien — 由酵母所产生的有机物质是日本酒香气的直接来源。这就是为什么酵母要经过酿酒厂的严格筛选，除了那些只使用酒窖空气中的酵母的酿酒厂。葡萄酒的香气，与所使用的葡萄品种直接相关，而清酒的香气则被我们称为“间接香气来源”（受到发酵或其他因素影响）。

酵母是从日本明治时代末期开始进行登记编号和培养的。在日本酒酿造中，有两种主要的常用酵母——7号酵母和9号酵母（因为使用较多），还有另外十余种酵母也非常重要。每一个酒藏其实都有属于自己的土生土长的酵母，我个人认为，如果要所有的变种都计算进来的话，是无法确

切地算出可使用的酵母种类数量的。此外，那些酵母公司和实验室，也在关于新的香气和酿造流程优化的研究中，持续稳定地推出着新的酵母（例如无泡沫发酵）。

有人说发酵是酿酒的灵魂所在，你们是否同意？

田中孝治 — 我个人认为，酿酒师的主要工作是尽最大可能，给酵母菌提供理想的发酵环境，这样才能最好地发挥它们的作用，制作出好酒。与此同时，使用好的原材料，比如水，也是酿造好酒的关键所在。

Sebastien — 很久以来，发酵都被认为是一种神秘甚至使用魔力的过程。只是想到人类在几千年前，还不完全了解这些起关键作用的微生物的时候，就能发现并开始用自己的经验和直觉去完善发酵过程，就会觉得很不可思议。

如今，我还是常常听到有酿酒师对我说他的工作意义是尽一切可能，为酵母创造一个最佳的工作环境，帮助它们生产出酒精，并带给清酒优雅的香味。

有时候，酿酒师甚至还会对着酵母说话，这也给发酵增添了一些神秘色彩。也是因为如此，每一个工作日的开始和结束时，酿造团队都会向清酒的神明致礼，以示崇敬。

日本酒是如何进行等级区分的？

Sebastien — 如今，有两种分级标准并存。一种是日本税务中央政府所规定的关于日本酒的分级标准，用于监管酒类行业。另一种分级标准是地区性的，由地区政府（或地方生产商协会）管理。地区分级标准在日本国内的各个地区会有所不同，所以这套分级制度有限制，不能统一代表所有地区酒款，相比起我的祖国法国的 AOP（原产地保护级别）的分级体系来说，约束力要小得多。当然，这也是因为日本酒各个产地的特色，并没有大部分法国 AOP 酒款的地区特色那么鲜明。

相反，第一套分级制度 NTA（National Tax Administration）则被更广泛地使用。它针对高品质日本酒即“特定名称酒”，清楚地列出了对原材料的质量和生产程序的衡量标准。其他的日

本酒则被称为“普通酒”，好比法国的“餐酒”。但是其中有一些普通酒还是很好喝的。

为了达到“特定名称酒”的条件有许多，我们先说说对消费者来说较重要的几条。比如之前田中所说的，是否使用纯米，还有是否添加过酒精，就可以以此来区分纯米和非纯米。

另外一条就是“精米步合”。精米步合的数值越低，说明打磨得越多，米粒剩余的部分越少，越是接近米粒中淀粉物质的中心，反之同理。

因此，按精米步合的比率，可以划分出日本酒的大吟酿和吟酿等级。按使用原料，可分为纯米大吟酿或大吟酿，这两种是最高等级的日本酒。精米步合的比例在 60% 及以下的，可称为纯米吟酿或吟酿。这四个名称代表了日本酒里香气最丰富、口感最细腻的品种。

还有另外四种相较之下等级较低的酒，分别是特别本酿造酒和本酿造酒（精米步合低于或等于 70%），以及特别纯米酒和纯米酒。

但要注意的是，你自己品尝后的感觉和评价，才是最重要的分级标准！

一间 420 年历史的酒造，如今是否依旧遵循着传统方法酿造？

田中孝治 — 我们在酿造方法上，一直秉持着一个原则：坚持“不易”（保持白酒的制作和传统的产品制作）和“流行”（开发新的产品系列，比如气泡清酒等）。

基本的酿造方法是不会改变的，但除此以外，也要考虑流行的元素，以及时代口味的更替，比如添加一些人们喜好的口味，或者使香味更浓等。但这仅仅是为了提高当下的竞争力，如果不停改变酿造风格，就会变得很糟糕。在我们的产品册里，“金婚”系列就是不变的招牌产品。

我们主要的产品都用大酒桶做，采用传统酿造方式。洗米等步骤通过机器来做，搅拌还是靠人工。新产品或一些试作品，比如采用新酵母或改良了口味等，是放在小桶里酿造，小桶会全部保持手作，从洗米开始。大桶一般是全国商店、超市有售，而小桶的数量有限，只会是一些特许经营商店有售。