

醸造師厳選清酒笔记

日本酒

sake

手帖

酒

Yamamoto
Yoko

厳選日本酒手帖 さけ

日本酒を識る
知ればもっとおいしい
厳選日本酒コレクション130

(日) 山本洋子———编著 吕灵芝———译

新星出版社 NEW STAR PRESS

(日) 山本洋子 — 编著 吕灵芝 — 译

酿造师严选清酒笔记

日本酒

sake

手帖

新星出版社 NEW STAR PRESS

GENSEN NIHONSHU TECHO written and edited by Yoko Yamamoto
Copyright © Yoko Yamamoto 2014
All rights reserved.
Original Japanese edition published by SEKAI BUNKA PUBLISHING INC.,Tokyo.

This Simplified Chinese language edition is published by arrangement with
SEKAI BUNKA PUBLISHING INC.,Tokyo in care of Tuttle-Mori Agency, Inc., Tokyo
through Beijing Kareka Consultation Center, Beijing.

图书在版编目（CIP）数据

日本酒手帖：酿造师严选清酒笔记 /（日）山本洋子编著；吕灵芝译．—北京：
新星出版社，2017.7

ISBN 978-7-5133-2628-5

I．①日… II．①山… ②吕… III．①酒—介绍—日本 IV．① TS262

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2017) 第 085924 号

日本酒手帖：酿造师严选清酒笔记

（日）山本洋子 编著 吕灵芝 译

策划编辑：东 洋

责任编辑：汪 欣

责任印制：李珊珊

装帧设计：@broussaille私制

美术编辑：42 Studio · Caramel

出版发行：新星出版社

出 版 人：谢 刚

社 址：北京市西城区车公庄大街丙3号楼 100044

网 址：www.newstarpress.com

电 话：010-88310888

传 真：010-65270449

法律顾问：北京市大成律师事务所

读者服务：010-88310811 service@newstarpress.com

邮购地址：北京市西城区车公庄大街丙3号楼 100044

印 刷：北京汇瑞嘉合文化发展有限公司

开 本：889mm×635mm 1/32

印 张：6.75

字 数：98千字

版 次：2017年7月第一版 2017年7月第一次印刷

书 号：ISBN 978-7-5133-2628-5

定 价：68.00元

版权专有，侵权必究； 如有质量问题，请与印刷厂联系调换。

东北的酒

青森	田酒	021
	丰杯	022
岩手	酌右卫门	023
	南部美人	024
宫城	墨迺江	025
	日高见	030
	绵屋	032
	荻之鹤	033
	爱宕之松	036
	伯乐星	036
	乾坤一	037
	山和	038
秋田	雪美人	039
	新政	040
	天之户	044
	满咲之花	046
	雪之茅舍	052
	大和雫	053
	天寿	053
	山本	054
	一白水成	056
	春霞	057
山形	冽	058
	出羽樱	059
	山形正宗	060
	鲤川	061
福岛	写乐	064
	飞露喜	065
	金宝	066
	会津娘	066

关东的酒

茨城	渡舟	071
	乡乃誉	072
栃木	泽姬	073
	旭兴	074
	大那	075
	仙禽	076
	惣誉	077
埼玉	神龟	080
	曾孙	080
神奈川	泉桥	082
	丹泽山	084
	隆	084
	残草蓬莱	085
	升龙蓬莱	085

北陆・甲信越的酒

新潟	根知男山	091
	鹤岭	092
	八海山	093
富山	羽根屋	094
	满寿泉	095
	胜驹	096
石川	狮子里	097
	天狗舞	098
	竹叶	099
	奥能登白菊	099
福井	梵	102
	黑龙	103
长野	水尾	104
	明镜止水	105

中部的酒

静岡	正雪	111
	白隐正宗	112
	矶白慢	113
	开运	114
	初龟	115
	杉锦	116
	喜久醉	117
爱知	酿人九平次	118
	义侠	120
三重	天游琳	121
	伊势白酒	121
	而今	122
	留美子的酒	123
	英	123

近畿的酒

滋贺	七本枪	129
	松司	130
京都	苍空	131
	玉川	132
大阪	秋鹿	134
兵庫	龙力	136
	奥播磨	137
	竹泉	140
奈良	风之森	141
	鹰长	141
	筱峰	142
	栉罗	142
	花巴	143
	生酩酊	144
	睡龙	144

和歌山	纪土	146
	杂贺	147
鸟取	辨天娘	151
	日置樱	154
	諏访泉	156
	富玲	157
岛根	扶桑鹤	160
	开春	161
	十旭日	162
	天稳	162
冈山	酒一筋	163
	赤磐雄町	163
	御前酒	164
广岛	雨后之月	165
	竹鹤	166
	龙势	168
	富久长	169
山口	獭祭	170
	贵	174
香川	川鹤	175
	悦凯阵	176
爱媛	石鎚	177
	伊予贺仪屋	178
高知	龟泉	179

福岡	旭菊	185
	绫花	185
	独乐藏	186
	杜之藏	186
	庭莺	188
	三井之寿	189
	美田	189
佐贺	锅岛	190
	天山	191
	七田	191
	东一	192
大分	鹰来屋	193

本书特色及使用方法	001
用语词典	002
日本酒是大米制酒	006
日本酒的原料是大米	010
酒标是酒藏的信息	016

杉木能酿造醇美	026
1升瓶纯米酒所需的玄米量和田地面积是?	034
味随米而变	042
自然派的日本酒	048
COOL 酒器	062
以“十四代”思考酒价	067
HOT 酒器	078
酒尚纯米,温酒更佳	086
品种丰富的日本酒	100
气泡 sake	106
日本酒中保留的日本计量法	124
樽酒的精髓在静与闲	138
复活的原生种酒米“强力”	152
纯米酒的梅酒	158
sake 菜肴	172
外貌党的收藏	180
品味流年	194
如果,酒剩了	196
日本酒的保存	197
IWC 世界冠军酒	204

酒行列表	198
特定名称清酒的标示	206
注释	208
索引	209
INDEX	211

本书特色及使用方法

- 分地域介绍充分发挥酒米特性、大受欢迎的酒藏。
- 分别介绍定番、季节限定、藏元最爱三个种类的酒。
- 附藏元 & 杜氏推荐“喝这种酒该用这个温度”！
- 来自人气藏元 & 杜氏的一手信息。
- 双语导览、一句话说明，让外国人也能迅速了解日本酒的特征。
- 附美味温酒的做法、酒器及日本酒小知识。
- 附日本酒专业词汇“用语词典”。
- 集中介绍酒藏 DATA，收录大量乐饮小诀窍！

将日本划分为东北、关东、北陆・甲信越、中部、近畿、中国¹・四国、九州七大区域，分别介绍各地酒藏。

· 双语介绍品牌特征。简简单单一句话，让外国人也能轻松了解日本酒！

· 以品牌名为主，标记日文假名和罗马字发音。
· 概要主要介绍酒藏的所在地域、历史、主要的酒米种类、酿造特征、口味，并对酿酒的过程背景进行说明。还会介绍最搭配的食物。

· 大图介绍酒藏的代表性品牌。数据包含酒的甘辛度、酒体轻重、酒精度数，以及酒藏最推荐的饮用温度。

- ①使用米种、精米比例
- AL酒精度数
- ¥税前价格（供参考，请以实际为准。）

· 从季节限定推荐、藏元私藏推荐、特别推荐中选取两种进行介绍。

· 酒藏的地址等基本信息。

不事负田间酒之名，坚守纯米纯味原旨。
As its name suggests, the sake tastes purely of rice, providing a good old-fashioned taste.

田酒

でんしゅ
[Densyu]
青森县株式会社西田酒造店

位于本州最北端。号称青森市发祥之地的油川大溪的
酒藏。大力宣传其不使用非稻田出产的酿造用酒精、
酿造用糖类的宗旨，是富含大米香醇的甘口纯米酒。
西田酒造店所追求的，是能够深刻品味到鲜味成分谷
氨酸等氨基酸风味的酒。将近八成的原料米使用青森
县产的本地米，特别是全国只有“田酒”才使用的“古
城锦”大米，还是藏人在圃场亲手栽培的。“田酒”
不愧是食材丰富的青森的产酒，其吟醸系适合搭配青
森市的比目鱼等白身鱼。纯米系适合搭配大川的金
枪鱼和鲑鱼等红身鱼。

Standard Select
田酒 特别纯米

“华吹雪”的米香浓郁，是不挑顺料理的米酒，

低温 中温 高温 10℃以下、40℃以上

① 曲米 & 糙米 华吹雪 55%
② 15.5 度
③ 1282 日元 (720ml) 2525 日元 (1.8L)

Season Special (销售时期: 8月-9月)

酒米“华想”，故名登场。

田酒 纯米大吟醸
百四拾

低温 中温 高温 10℃以下

① 曲米 & 糙米 华想 40% ② 15.5 度
③ 2524 日元 (720ml) 5048 日元 (1.8L)

Brewer's Recommendation

复活栽培“古城锦”是“田酒”的独创。

田酒 纯米大吟醸
古城乃錦

低温 中温 高温 0-55℃以上

① 曲米 & 糙米 古城錦 45% ② 15.5 度
③ 2238 日元 (720ml)

酒藏 DATA

● 创业年: 1878 年 (明治十一年) ● 藏元: 西田 氏 (五代目) ● 杜氏: 棚川 康清 外派流 ● 地址: 青森县青森市
市田川大津 46

020 - 021

将日本酒酿造中出现的词语，按照实际操作顺序进行解说。

日本酒 通常指以酒曲的酵素来糖化蒸米，通过酵母发酵酒精制成的酿造酒，即“清酒”。酿酒过程会排出二氧化碳气体。据《魏志·倭人传》（《三国志·魏书·乌丸鲜卑东夷传》中关于“倭人”的段落）记载，卑弥呼也饮用这种酒。

口嚼酒 日本酒的起源之一。以太古酿酒手法酿造，先利用唾液内含有的淀粉酶将大米糖化，再借助天然酵母自然发酵。据说负责口嚼的都是年轻的巫女。

供物发酵酒 日本酒起源之二。献给神的供物米饭生长霉斑，被霉菌内含的淀粉酶糖化，在天然酵母的影响下自然发酵而成。

酒米 适合日本酒酿制、蛋白质含量较少的大颗粒米。特征是中心部的心白。米味相对淡薄。饭食用的米一般被称为“饭米”。

心白 米粒中央呈现白色的不透明部分。虽然可以做成优质米曲，但颗粒太大则容易裂开。本以为英语中会将其译成“White heart”，没想到却使用了音译的“Shinpaku”。

山田锦 别名“白钻”的酒米，主产地在兵库县。距离初次育成已经过去了九十年，但依旧凭借其能够酿造美酒的实力而颇受欢迎。几乎所有金奖酒都是使用“山田锦”酿造。

精米·精米比例 通过让米粒相互摩擦，从外部切削米粒。在酿酒业界称之为“磨”。精米比例是指将米粒切削的程度，详见 P207。

洗米 清洗磨精后的米粒。讲究的酒藏会使用小号洗米机，每次只清洗10kg左右。也有的酒藏依旧会用冷水人工清洗。

浸渍 蒸酒米前将其先浸泡于水中，以秒为计算单位令其吸收水分的精细作业。吟酿的酿造业对秒表的需求与田径运动不相上下。

蒸米 日本酒用的稻米不用炊制，而是蒸。这是为了让米粒更适合曲的酵素糖化和酵母的酒精发酵。据说好的蒸米标准是“外硬内软”。

米曲 蒸米之后培养出曲菌便成米曲。常见的有黄曲、白曲、黑曲三种。黄曲味近甘栗，多用于清酒酿造；白曲、黑曲味偏酸，多用于烧酒酿造。古语云“一曲二配三造”，可见曲是造酒中最为重要的部分。

曲室 让蒸米繁育曲菌变为米曲的密闭房间。天花板很低，严寒期能够保持高温高湿。就算藏中严寒，这里也是 30℃ 以上的挥洒汗水的乐园。

曲菌 微生物的一种，能够制造分解淀粉和蛋白质的酶。别名叫“豆芽”，但曲菌异常强壮，可不是豆芽菜一般的孩子。

酵素（酶） 米曲生成的蛋白质的一种，能够将蒸米的淀粉转化为糖。经常有人误会酵素是一种生物，其实人类唾液中也含有酵素。

酵母 微生物的一种。摄取糖分，分泌二氧化碳和酒精。与酵素不同，酵母是一种生物。虽然是所谓的单细胞生物，但工作起来非常勤奋。

协会酵母 日本酿造协会颁布的优良酵母。1 号到 5 号为永久空号，6 号、7 号、9 号分别是新政酒造、真澄酒造和香露发现的。

曲米 用以培育能够左右酒水风味的曲菌的加工米，约占整体用米的 20%，增加使用量会让酒味变浓。一般都使用上等米。

挂米 只经过蒸制加工的米。与曲米相比，通常会使用较廉价的米。曲米和挂米自成一派，分别在酒母和三段加工的“添、仲、留”中进行使用。

并行复发酵 曲菌作用下的米淀粉糖化，及其所产生的糖分在酵母作用下进行酒精发酵，这两个过程同时进行的现象。糖化和酒精发酵的赛跑。

生酏 与江户时代的寒造搭配，发明于灘（地名），是一种使用乳酸进行天然乳酸菌发酵的复杂而巧妙的酒母制法。需将米、米曲和水混合，在严寒中经历从深夜到清晨不断搅拌的过程（即“山卸”）制成。过去的人真厉害！

速酿酏 明治四十三年（1910 年）由江田镰治郎开发而成，是一种添加合成乳酸，使酿酒不再需要乳酸菌发酵过程的划时代造酒法。明治的人也好厉害！

山废酏 即“山卸废止酏”，简称“山废”。明治四十二年（1909 年）由嘉仪金一开发，是将生酏简化，借助乳酸菌发酵的造酒法。经常有人将其误会成古代传统制法，但这其实是明治时期的技术。

水酏·菩提酏 平安时代出现的现存历史最悠久的造酒法。采用乳酸菌发酵，口味偏酸的浊酒多用此法酿制。

三段加工 造酒初期花四天时间，分三次在酒母中加入米曲、蒸米和水，是使酵母迅速繁殖的造醪技术。

添 三段加工过程中向酒母内加入的成套米曲、蒸米、水。以初添、仲添、留添的顺序加入，每次都会让酒醪成倍增长。

踊 是指加入初添后，在仲添之前放置一天时间。这是为了让酵母增殖。并不是指休息一天高兴得要跳舞……应该与日语中将楼梯转弯处的平台称为“踊场”的意思差不多。

醪 尚未完全析出的酒与溶解后的米混合而成的粥状物。在为期三周的发酵时间里，酵素会溶解酒米，而酵母则会一刻不停地合成酒精。

吟酿制法 将酒米磨小，酒醪在低温中缓慢发酵，制成上品美酒的方法。不过对酵母来说，寒冷是最大的麻烦。

碳素过滤·炭过滤 在酒醪中加入活性炭，令其吸附香气和味道。与冰箱冷藏库的除臭剂原理一样。不过最近无碳素过滤越来越多了。

上槽·榨 过滤酒醪，将酒水与酒粕分离。不过滤酒醪的酒叫作浊酒。若没有专门执照，酿制浊酒是违法的。

藪田机 长得像手风琴一样的扁长形自动榨酒机，最初的制造厂商的名字成了此种机器的通称。它能够有效榨取酒汁，因此被广泛使用。最后剩下的酒粕呈板状。

槽 竖型榨酒机。高级酒通常都是上槽。物如其名，长得很像船。使用时并不是将酒醪直接倒入，而是分装在酒袋中叠在一起进行压榨。

生酒 榨出后不经加温杀菌直接出货的酒。虽然风味新鲜清爽，但极易变质，需要冷藏管理。也被称为“生生”。

火入 指65℃以上加热杀菌的工序。让酵素失活，杀灭酵母和杂菌。一般会在初榨和出货前分别进行火入。此法比巴氏消毒法的发明时间还早。

一回火入 日本酒通常会进行两次火入，而这是指只进行一次火入的酒。新鲜风味和稳重的鲜味结合在一起。有生贮藏酒和生灌两种。

瓶火入·瓶热酒 将酒装入瓶后再进行火入。因为耗费时间、工序繁杂，因此会使用最细致的手法，且多针对高品质日本酒进行。能够对酒水风味产生立竿见影的影响。

酒藏 酿制日本酒的厂商。全日本约有一千五百家。现存记录最古老的酒藏是茨城县须藤本家“乡乃誉”，创业于1141年，目前已经到了第55代目，可能也是世界最古老的酒藏。酒藏的经营者称“藏元”。

杜氏 造酒的监督人。一说其语源为“刀自”（音“toji”，与“杜氏”发音相同）。“刀自”是女性之敬称，由此可见过去造酒的从业人士为女性。一说这一名称是为纪念中国的酒神“杜康”。

己酸乙酯 酯的一种。虽是吟酿酒最具代表性的奢华芬芳，但人们对其好恶分明。

己酸 脂肪酸的一种。几乎没有香味。有人把己酸乙酯略称为“己酸”，实际上它们有着根本上的不同。略称时请注意，二者是完全不同的东西。

日本酒度 日本酒口味甘辛的标准。根据比重来决定。日本酒比重（15℃日本酒与4℃同体积水的质量比）为1时日本酒度为±0。比水轻则为日本酒度+，属于辛口；比水重则为日本酒度-，属于甘口。

酒的比重 酒米溶解后生成糖分使酒醪比重较高，待其发酵成为酒精后比重会变低。酒醪在初期都为甘口，随着时间推移渐渐转为辛口。

甘口 留存酒醪糖分，减少酒精发酵量，增加酸味维持风味平衡酿成的鲜美酒水。近年来比较流行。

辛口 本来辛口酒是糖分少而酒精含量多的酒，可现在人们似乎已经不再用其来界定风味，而是流行把好喝的酒都称作辛口。

酸度 日本酒的酸量指标。酸越多数值越大。酸度超过15的酒则酸味强烈。酸能够增加风味的深度，酸度高就会感到辣口。

酿造年度·BY Brewery Year的缩写。例如，平成二十六年（2014年）7月1日到平成二十七年（2015年）6月30日，在此期间酿造的酒都计算为26BY（平成二十六年度）。

日本酒是大米制酒

日本酒的种类实在太多了，让人难以挑选。销售日本酒的店铺玉石混杂，很容易使人迷惑。纯米酒的原材料只有简单的“米·米曲”，合成清酒就会变成“酿造酒精、米、米曲、糖类、增味剂（氨基酸）、酸味剂”这样复杂的成分，其中甚至还有在酿造酒精中添加酒粕（根本没有米·米曲！）的黑心合成清酒。只追求低成本的廉价酒，和花费时间只用大米精心酿制而成的酒，是两种完全不同的饮品。希望各位在选择时，一定要记住“米·米曲”（kome·komekoji）。

最近的酒之所以跟以前大不一样，是因为生酒变多了。以前，残留气体的新鲜生酒只有在严寒的酒藏中才能喝到。如今，冷链物流、冷链管理已经普及，人们一整年都能享受到生酒的美味了。“清爽鲜美（fresh & juicy）”这样的形容，是在生酒流通于市面后才开始出现的。同时，类似香槟那样在瓶内进行二次发酵的发泡酒也开始增多，新的日本酒时代已经到来。品位高雅的纯米大吟酿、清澈的纯米吟酿、温润的纯米、甘美的熟成古酒……日本酒的种类数不胜数。品味美酒的方法也不止一种。正因为如此，才更加有趣！

20 岁以上的国民每晚饮用 1 合²，就能让休耕的 100 万公顷土地复活

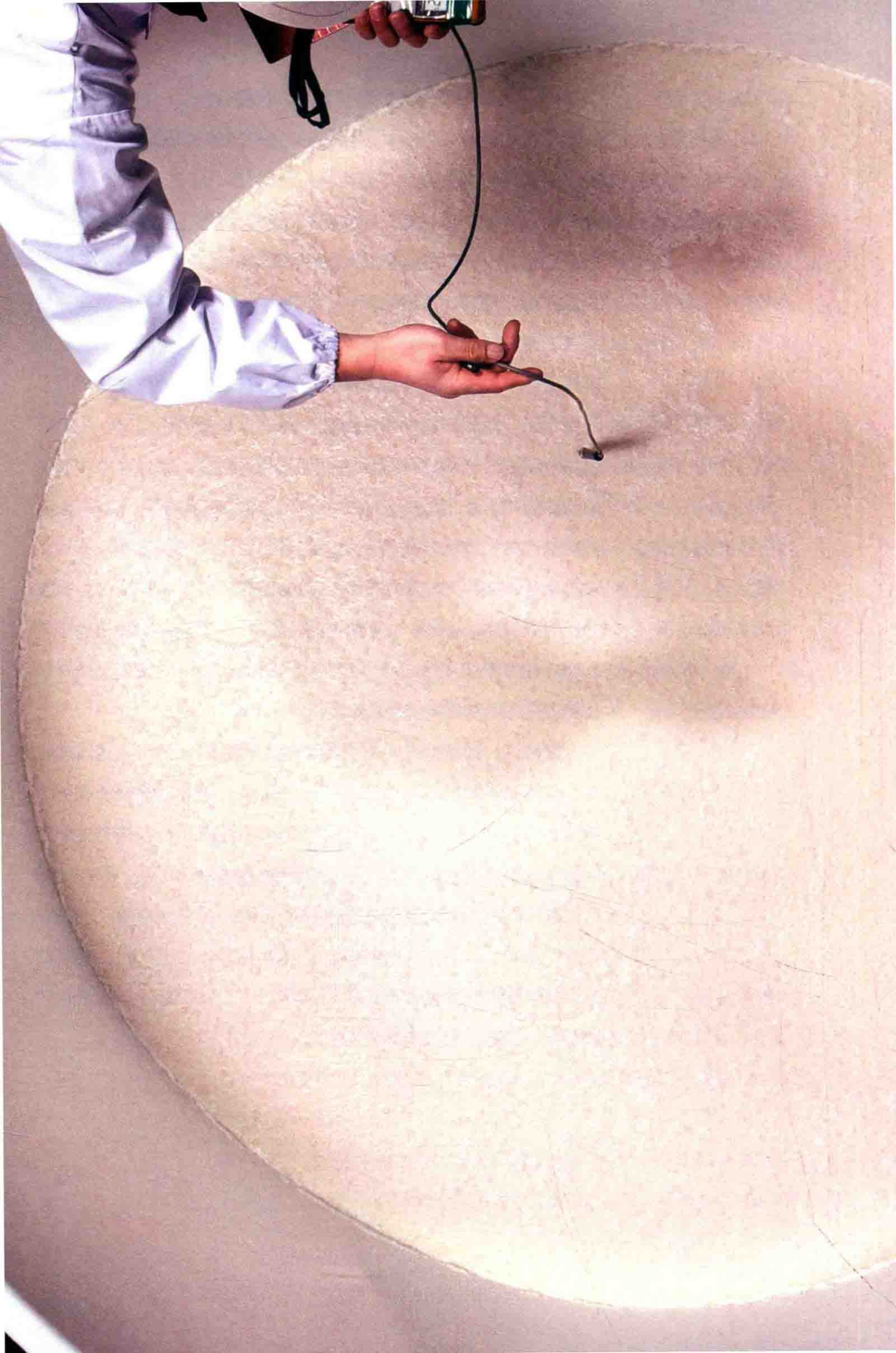
1 升瓶装的纯米酒需要用到多少米，相当于多大面积的耕地呢？葡萄酒的话，想必会有专业人士能说出他乡的产地名、土壤，甚至葡萄树的相关信息，日本酒却很难得到那样的信息。这究竟是什么呢？

米，既是酿酒原料，也是日常主食。由于实在太贴近生活，人们认为自己已经对其知根知底，可实际上却一无所知。每次探

访酒藏，到田间地头与农民们交流，我都会产生一种感觉——大米酿的酒，说不定有非常大的意义。能让大米实现价值最大化的，会不会就是纯米酒呢？

由于大米产量过剩，国家实施了生产调整（休耕）政策，结果却造成了酒米不足这个问题（休耕政策已决定于2018年废除）。开发酒米“誉富士”的宫田祐二先生说：“水田是唯一没有连耕损害的田地，能形成具有永续性的大米生产系统。此外，它还能发挥堤坝作用。”就算天降豪雨，只要有水田，就能充当堤坝。有了水田，泥鳅和青蛙也会增加，鸟类也会被吸引过来。生态环境是一环扣一环的，种植酒米也有其重要意义。氮元素增多会影响酒的口味，因此在栽培过程中必须尽量抑制其生成。虽说如此，目前主流的耕种法却是利用氮素肥料和农药使得稻米颗粒增大，以增加收获量。其结果就是水田里的田螺和鹈鸟渐渐消失，生态环境遭到破坏。不过，也有不依靠农药和化学肥料来种植酒米的农家。我希望能永远支持不仅美味，更能让人体会到包含原材料栽培者在内的制造者热情的酒。

酿酒这一传统产业，对自然环境十分敏感。日本酒有八成是水，水质会给酒的发酵带来非常大的影响，因此酒藏会近乎神经质地去保护水源。此外，追求品质的酿酒过程还与杉树有关联。即使在包含着各种尖端科技的新材料不断涌现的现代，杉木依旧是酿酒过程中不可或缺的重要材料。无论是曲室的墙壁，还是育曲的“曲盖”，都由杉木制成。我在参观材料加工厂时，听闻曲盖必须顺着天然杉木的纹路，不使用任何机械设备，只用手斧切削而成，否则便无法使用，着实吃了一惊。



上好的酒，能串联起农业、林业、窑业、渔业

有了美酒，就会追求良器。广受好评的超薄酒杯专为六十年前螺旋桨飞机时代的头等舱设计，据说其中还应用了手工吹制玻璃的技术。而谈到酒器，自然要提到日本为之骄傲的陶瓷器。备前烧、信乐烧、有田烧等等，再加上漆器和锡器。这些全都是 Made in Japan !

此外，还有一样与酒息息相关的东西，那就是下酒菜，亦即酒肴。蔬菜和鱼贝类，发酵调味料和发酵食品都能烘托出酒的美味。光是饮用上等米酒，就能把农业、林业、窑业、渔业全都串联在一起。

选一种酒来喝，仅仅是一杯的选择，或许就能改变一个地区，甚至改变全日本。所以，大家都要一日一合纯米酒！（当然可以多喝一点，换成纯米大吟酿亦佳。）

山本洋子

* 日本美酒众多，奈何版面有限，只得从大量品牌中选取一些进行介绍。

日本酒的原料是大米

本来，日本酒就是仅用大米酿造的酒。只是，现在市面上流通的日本酒中，有八成都加入了酒精。这些添加的酒精被称为“酿造酒精”。乍一看似乎是酿造酒的名字，但实际上那些都是蒸馏酒。也就是说，在酿造酒中还掺杂着蒸馏酒。在美国，添加酿造酒精的日本酒被判断为利口酒，其税额会上升。为此，出口到美国的日本酒几乎全是纯米酒。

纯米酒大体可分为三种。分别是将玄米研磨掉 50% 以上、以纯米酿制的最高等级的纯米大吟酿，将玄米研磨掉 40% 以上酿制的纯米吟酿，以及纯米酒。这些酒都以米·米曲和水为原料，所使用的米必须接受相关的等级检查。



摄影：森谷康市

收获 · 玄米 · 精米

酒米是指适合酿酒的米。其特征是颗粒大，心白率高。第 12 页的图片是青森县西田酒造店用于酿制“田酒”的“山田锦”。酒米“山田锦”于大正十二年（1923 年）杂交成功，昭和十一年（1936 年）以“山田锦”之名面市。2001 年，产量已经超过“五百万石”，是人气第一的酒米。其亲种为“山田穗”和短秆“渡船”。适宜栽培的地域非常广泛，从东北的宫城县到九州の宫崎县都可种植。主产地在兵库县。

研磨 · 白米 · 加工

将玄米研磨至 40%，就成了宝石般温润美丽的“山田锦”。为保证风味，需要精心挑选不开裂的颗粒。中心部是被称为“心白”的白色不透明部分。“山田锦”以颗粒大、心白呈线性闻名，同时淀粉含量高，会造成杂味的蛋白质和脂肪含量少。此外，吸水性高也是“山田锦”的特征之一。

醪

将大米洗净、蒸制，使其吸收水分变成蒸米。然后种入曲霉，制成米曲。将米曲、蒸米加水混合，就成了用以发酵的酒母（也就是酏）。接下来是三段加工。分三次在酒母中加入米曲、蒸米和水。其后静置 25~40 天发酵。第 14 页照片里的是上槽前 4 天的缸。大米在其中不断变化形态，最终分解为酒粕和酒。

収
穫

げ
ん
まい

精
米



摄影：名智健二