

日本酒

城山 学 著

SAKE

解说

随书附送语音 CD

标准日本口音演绎

酒名及相关日本酒词汇



上海科学技术出版社

城山学
著

SAKE 日本酒
解说

上海科学技术出版社

图书在版编目 (C I P) 数据

日本酒解说 / (日) 城山学著. —上海: 上海科学技术出版社, 2012.3

ISBN 978-7-5478-1136-8

I. ①日… II. ①城… III. ①酒—介绍—日本

IV. ①TS262

中国版本图书馆CIP数据核字 (2011) 第280483号

本书中地图为原书所有, 仅作示意说明酒的产地及分布用。



上海世纪出版股份有限公司 出版、发行
上海科学技术出版社

(上海钦州南路71号 邮政编码200235)

新华书店上海发行所经销

苏州望电印刷有限公司印刷

开本 889×1194 1/32 印张 5.25

字数 120千字

2012年3月第1版

2012年3月第1次印刷

ISBN 978-7-5478-1136-8/TS·80

定价: 48.00元

本书如有缺页、错装或坏损等严重质量问题,
请向工厂联系调换



细尝日本酒，无疑更能体验日本文化。只有在日本酿造的，方可称为“日本酒”，蕴含着独有的文化及传统。十年前，市场上只流行数个大品牌的日本酒；时至今日，越来越多的人开始接触日本酒，更跃跃欲试各种品牌及款式，客人的选择更多、更广。

日本酒是有生命的，不同的酿造及处理方法，如“山麴”、“生诔”、“生酛”，都会令酒产生根本的改变。饮用时，随着冰冷温热的差异，酒的香醇、质感及层次，皆不断变幻，万别千差，每每带给品尝者一番新的享受及惊喜。说到日本酒的味道种类，可谓不胜枚举，既有馥郁甘香、柔滑清爽之感，亦有淡雅清新、浓醇饱满之态，这是有内涵、不简单的饮料。它的独特之处，就在于无论举杯畅饮还是细细品味，都可应和饮用者的喜好及氛围；开瓶后，不急于一饮而尽的，则可将之贮藏于冷柜内，仍可存放一段时间而不失酒香。

因为经济的不景气，连带影响了酒厂的经营。他们面对重重困难，甚至面临倒闭的危机。根据现有记录，全日本大约有 1 200 间酒厂，但事实上，有部分酒厂已经停业。正如本书所提及，很多酒厂属家庭式经营，全手工作业，负责酿酒的酿造师人数有限，产量也只有数百石。但规模小并不等于质量欠佳，相反小酒厂往往有惊人的卓越品质，只是国外人无从得知而已。正因如此，我希望通过本书，让大家认识更多优秀的日本酒。酒的挑选工作是艰巨的，我精心选出 200 多款日本酒，但由于篇幅有限，更多的酿造方法、品尝技巧、历史状况及其他清酒的品种，皆未能收录其中，只好留待其他书中再予介绍。期待日本酒终有一天，如日本料理般，遍布全世界，并出现在每个酒牌上。

最后，必须感谢万里机构的协助，和一直支持我们的朋友及客人们，大家一起来“干杯”！

本书指南

本书附有 MP3 格式的日语录音，储存于随书光盘。光盘中，每组录音文档名称的架构为 xxxx-y(y)。xxxx 是前缀，y(y) 为后缀，中间以“-”分隔。书内每单元左上角都有一组黑色四位数字，代表 MP3 文件名前缀。附有录音的日语词语旁，则会标以另一组号码，该组号码为 MP3 文件名后缀。另外，凡有录音的日语词语，都会加上日语拼音。

以第 17 页的“一白水成”
 的“ふくろくじゅしゅぞう 福禄寿酒造  2”为例，MP3 档名即为 1302-2.mp3：

一白水成 专属前缀	ふくろくじゅしゅぞう 福禄寿酒造 后缀	
1302	- 2	.mp3

只要在电脑或其他播放器选取光盘中的 1302-2.mp3 文档，即可听到“ふくろくじゅしゅぞう 福禄寿酒造”的日语读音。

正文按地域及都道府县由北而南铺陈，再按精选酒名的罗马拼音首字母顺序排列。每瓶日本酒的介绍都有固定图示和格式，如右图：

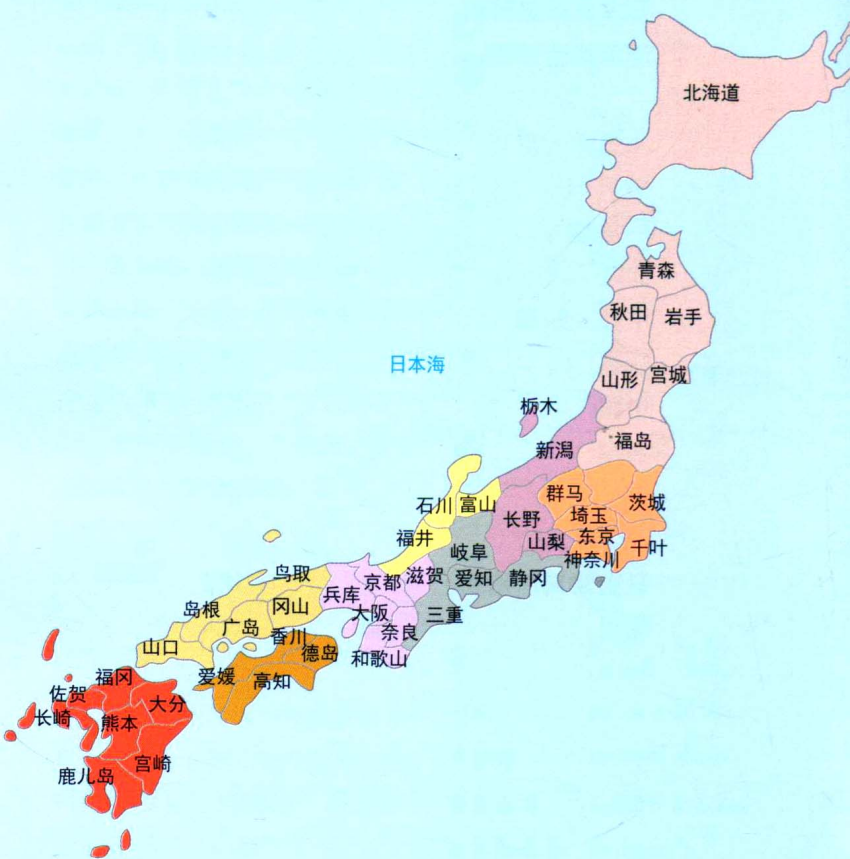
	酒厂
	产地
	网址
	电话
	传真
	酒名
	级别
	原料米
	精米度
	酒度 (清酒相对密度)
	酸度
	氨基酸度
	酵母
	首席酿酒师
	酒精度
	容量
	\$1 000 ~ \$4 000 (零售价，下同)
	\$4 000 ~ \$6 000
	\$6 000 ~ \$8 000
	\$8 000 ~ \$10 000
	\$10 000 以上

目录

日本地图	6
清酒级别分类	7
日本酒标签解读	9
清酒酿造过程	10
北海道・东北	11
关东	41
甲信越	59
北陆	79
中部・东海	91
近畿	111
中国	123
四国	141
九州	151
日语常用清酒词汇	162
索引	164



日本地图



北海道, 东北

北陆

甲信越

关东

中国

四国

九州

东海

近畿



清酒级别分类

0100

とくていめいしょうしゅ

特定名称酒 ◆01

符合日本国税局公告里“清酒酿造质量的表示基准”为“特定名称酒”，如同大吟酿、纯米吟酿、纯米等，普通酒并不包括在内。

ぎんじょうしゅ

吟醸酒 ◆02

精米比例在 60% 以下，在じょうぞう酿造 ◆03 方面，以低温长期发酵。

じゅんまいしゅ

纯米酒 ◆04

精米比例一般为 70% 以下，甚至没太大限制。酿造过程中，不添加酒精，原料是米 ◆05 和米こうじ麹 ◆06。

ほんじょうぞう

本酿造 ◆07

精米比例在 70% 以下，添加酒精比例为原料米总量的 10% 以下。

げんしゅ

原酒 ◆08

上槽后的原味酒，制作中不加水作调整。

こしゅ

古酒 ◆09

新酒酿出 1 年后，可称为古酒。市场上一般只会出售 3 年或

3 年以上的古酒，而 5 年以上的熟成酒，则可叫作秘藏酒 ◆10。

なまざけ

生酒 ◆11

一般完成酿造后，要进行两次加热杀菌（火入）。生酒则完全没有这个工序，酿造后便直接出售。酒内的酵母仍然活跃着，酒质也不断变化，需要冷藏，“本生” ◆12 或“生生” ◆13 都属于“生酒”。

なまづめしゅ

生诔酒 ◆14

贮藏前，只做一次加热杀菌。与生酒相比，酒质较为稳定，同样能保持新鲜的口感。

なまちょぞうしゅ

生贮藏酒 ◆15

以生酒的状态贮藏，并于出货前进行一次加热杀菌，以稳定酒质，确保不变质。由于贮藏时间较长，故相对生诔酒，生贮藏酒的味道要复杂些。

浊酒 ◆16 / 发泡浊酒

酿造后，在将醪分隔的同时，保留了米渣的白色沉淀物于酒液

内，故称为“浊酒”。由于如同生酒一样没有加热杀菌，当中的酵母继续进行发酵，自然产生二氧化碳，如同香槟酒质。于11～2月间推出，有些则要待到夏季才推出。

しずくざけ
雫 酒 ◆17

上糟前，将醪放于吊袋内，

悬挂起来。不另加压，让酒液自然滴下，以保持酒质细致柔滑。又称为“袋吊雫酒” ◆18。

きじょうしゅ
贵 醸 酒 ◆19

日本酒税局研发的酒款，以一般方法酿造，在酿造的第三阶段添加纯米酒。味道偏甜，酒质浓稠，价钱也略高。

ほんじょうぞうけい
本 醸 造 系 ◆20

	原材料	精米度
だいぎんじょう 大 吟 醸 ◆21	米、米曲、酿造酒精	50% 以下
ぎんじょう 吟 醸 ◆22		60% 以下
とくべつほんじょうぞう 特 別 本 醸 造 ◆23		60% 以下
ほんじょうぞう 本 醸 造 ◆24		70% 以下
ふつうしゅ 普通 酒 ◆25		沒有限制

純米系 ◆26

	原材料	精米度
じゅんまいだいぎんじょう 純 米 大 吟 醸 ◆27	米、米曲	50% 以下
じゅんまいぎんじょう 純 米 吟 醸 ◆28		60% 以下
とくべつじゅんまい 特 別 純 米 ◆29		60% 以下
じゅんまい 純 米 ◆30		70% 以下

日本酒标签解读

0200

正面标签

品牌、酒名



纯米吟醸雄町

酒的级别
或种类

げんりょうまい
原料米 ◆ 1种

背面标签

① 品种(统称)

② アルコール度 ◆ 2 (酒精度)

③ 原材料名称

④ 精米度

⑤ 容量

清酒 旭鳳	
アルコール分	16度以上17度未満
原材料	使用米雄町 雄町100% 米・米こうじ
	精米歩合50%
内容量	1.8L
製造年月	
旭鳳酒造株式会社 広島市安佐北区可部三丁目8- 電話(082) 8 1 2 - 3 3 4 4	

お酒は20才になってから

⑥ 满20岁人士
才可饮用

⑦ 制造日期

⑧ 酒厂名称及所在地

法例规定，标签上须注明 ① ~ ⑧ 项资料

附加数据

せいまいぶあい

精米歩合 ◆ 3 (精米度)

辗磨原料米的外层，因其含
有较多的蛋白质、脂肪等。以大
吟酿为例，精米度达 50%，即表
示已磨去 50% 的外层杂质。

にほんしゅど

日本酒度 ◆ 4

表示口感的甘甜程度，采用
酒度计来度量。假如数值显示正
数，例如 +3，表示酒中糖分较少，
属爽口型酒；+6 比 +3 则更为爽口。
相反，如果数值是负数，如 -3，

则属甜型酒，而 -6 又比 -3 更为
甘甜，表示酒中糖分较多。

さんど

酸度 ◆ 5

反映出酸在酒中的含量。日
本酒度相同的两款酒，其酸度数
值较小的一瓶味道较为甘甜。

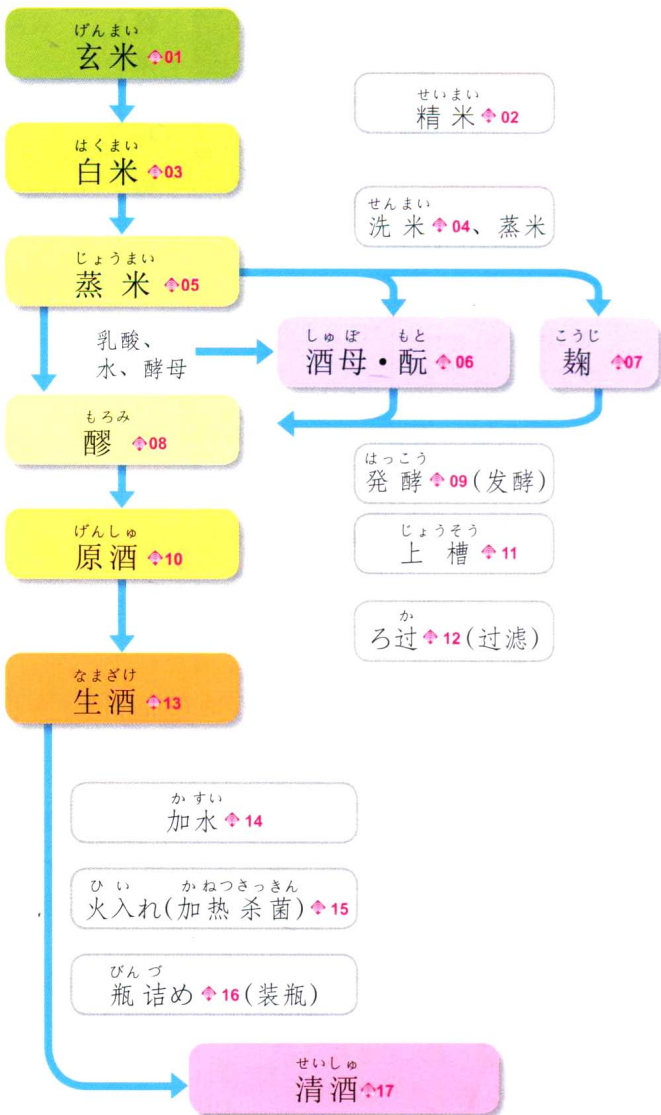
さんど

アミノ酸度 ◆ 6 (氨基酸度)

被视为衡量日本酒美味的指
标。事实上，氨基酸度过高，会
形成杂味，影响口感，须与其他
酸度及酒度一起考虑来衡量酒
品。

清酒酿造过程

0300



北海道・東北



1000

ほっかいどう とうほく
北海道・東北 ♠1

あきたけん
秋田県 ♠4 (p. 17)

やまがたけん
山形県 ♠7 (p. 27)

ほっかいどう
北海道 ♠2 (p. 13)

いわてけん
岩手県 ♠5 (p. 20)

ふくしまけん
福島県 ♠8 (p. 36)

あomoriken
青森県 ♠3 (p. 15)

みやぎけん
宮城県 ♠6 (p. 21)

北海道·东北简介

北海道是酿造清酒的主要地区之一。这里四面环海，海产丰富，曾有不少新潟县的酿酒师迁移到这里工作。长期受着他们的熏陶，北海道的酒质也以清雅爽口为主。但近年全球变暖，原本严寒天气、不宜种植的情况转变了，合适的酿酒用米如“吟风”，便得以栽种出来，就当地来说这是个大突破。

岩手县、秋田县以及青森县的酒厂，一般都处于内陆地方，二户市更是南部酿酒师的集中地。比如秋田县就有山内酿酒师，他们主张清雅爽口的酒款。而山形县划分为沿海及内陆地区，酿造偏向浓醇味道、有着诱人酒香的酒款，十四代便是其中的典型。宫城县的仙台市，曾是日皇的居住地，生活、文化水平因而提升不少，同时因沿海的关系，清雅爽口的酒款便成为这里的首选。福岛县相邻关东地区，因此酿造与文化也与之相当接近。

ちとせつる 千歳鶴^{▲1} Chitosetsuru

北海道・东北◎北海道

创业于1872年，日本^{にほん}清酒^{せいしゅ}▲2（株）是北海道首间酒厂。坚持用本地酒米^{ごんぶう}“吟风100%”▲3酿制纯米大吟酿。130多年前吟风停产，一度被迫采用本州岛酒米。10年后吟风“复活”，马上重用。千岁鹤出自津村弥。他是第一位受皇室加冕的酿酒师，有“现代の名工”^{げんだい めいこう}▲4的称号。酒中带有淡丽辛口的个性，酒款平温熟成。



- ◆ 日本清酒（株）
- 〒 北海道札幌市中央区南3条东5丁目2
- 🌐 www.nipponseishu.co.jp
- ☎ 011-211-7106
- 📠 011-207-6026
- 🌸 千岁鹤
- 🍶 纯米大吟醸
- 🍷 吟风100%
- 🌟 60%
- 📊 +4
- 📊 1.1
- 🏠 非公开
- 🌐 非公开
- 👤 佐藤和幸
- 📏 15～16度
- 🍷 1800ml 高 高 高
- 🍷 720ml 高

おとこやま 男山^{▲1} Otokoyama

北海道・东北◎北海道

蝉联美国世界食品品质评鉴大会（Monde Selection）比赛30年。最早见于江户时代。当时男山是驰名清酒，享有“铭酒之代名词”的美誉。德川将军担心大众过分沉溺美酒，竟下令关闭男山酒厂。至明治时代，全国却有20多间酒厂都以“男山”命名。北海道的男山酒造^{おとこやましゅぞう}▲2正是其一。



- ◆ 男山（株）
- 〒 北海道旭川市永山2条7丁目
- 🌐 www.otokoyama.com/
- ☎ 0166-48-1931
- 📠 0166-48-191
- 🌸 男山
- 🍶 纯米大吟醸
- 🍷 山田锦100%
- 🌟 38%
- 📊 +5
- 📊 +1.3
- 📊 0.8
- 🏠 协会9号
- 👤 作山久之进（南部）
- 📏 16度
- 🍷 1800ml 高 高 高 高 高
- 🍷 720ml 高 高

ゆき はな
雪の花
Yuki No Hana

北海道・東北◎北海道



清酒 純米大吟醸 雪の花

厳選された、北海道産酒造好適米を丁寧に磨き上げ、能志の山々に降り積もった雪が雪清水に、その良質な仕込水で蔵人達が精魂込めて仕込み時間をかけて醸した、四季折々の料理が美味しい、「雪の花」の清酒をお楽しみ下さい。

アルコール分/15度以上16度未満
原料米名/米・米麴 精米歩合50%
原料米/北海道産酒造好適米吟風100%
日本酒度/+5 酸度/1.2 アミノ酸/1.5
株式会社 雪の花

保存は冷蔵庫で、開栓後はお早めにお召し上がり下さい。
お瓶は2リットルになってから、お瓶の中や瓶口部分の温度は瓶底
乳児の発育に影響を及ぼす恐れがあります。

製造元 雪の花酒造株式会社
北海道小樽市真栄1丁目8番1号 TEL.0134-22-4364

内容量720ml

製造年月



雪の花酒造



北海道小樽市真栄1丁目



8-1



www1.odn.ne.jp/yukino-hana



0134-22-4364



0134-25-4314



雪の花



純米大吟醸



吟風100%



50%



+5



1.2



非公開



非公開



非公開



15 ~ 16度



720ml



全

おたる

小樽 ◆2 最小の酒厂之一是雪の花酒造

ゆき はなしぞう

◆3. 创业于1961年，初期是OEM（代工生产）形式运作。1990年，他们充满信心地开始经营自家的品牌，起了一个优雅的名字——“雪之花”。酿酒用的酒米，也是当地出产的“吟风100%”。味道淡雅爽口，加上那份如同细雪般、渐渐地融化开去的松软口感，别具一格。

でんしゅ

田酒

◆1

Denshu

北海道・东北◎青森县



单 看“田酒”的名字，很容易引起人们的疑问：“是哪个品牌的田酒？”看上去，如同酒类级别的称号。其实它很坦率地告诉了你：“田酒”就是称号。顾名思义，“用田里原料米酿成的酒”。引发当时的纯米酒潮流，更带出“日本酒要回归原点”的意识。

田酒出现于1974年。此时人们一般所饮用的都是三增酒^{さんぞうしゅ}◆2（含有很多糖类及酒精添加成份的酒）。然而，西田酒造^{にしだしゅぞう}◆3屡败屡试，最终田酒诞生，成为成功的酿造，并获得“日本之宝”的美誉。

- ◆ 西田酒造店
- 〒 青森县青森市油川大浜46
- ☎ www.Densyu.co.jp/
- ☎ 017-788-0007
- ☎ 017-788-2553
- 🌸 田酒
- 🏆 纯米大吟醸
- 🍷 山田锦100%
- 🌾 40%
- 📊
- 📊
- 📊
- 🏆 协会9号
- 👤 细川良浩（南部）
- 📊 14～15度
- 🍷 720ml 高 高

ほうはい 豊盃 Houhai

北海道・东北◎青森县

- 三浦酒造店
- 青森县弘前市石渡5-1-1
- N / A
- 0172-332-1577
- 0172-332-1581
- 豊杯
- 大吟醸つるし酒
- 山田锦 100%
- 40%
- +3
- 1.4
- 非公开
- 协会9号
- 三浦刚史
- 16 ~ 17度
- 1800ml
- 720ml



日本酒界新一代！选用
“山田锦”^{やまだにしき} 酒米为原料，

带出非常精巧而协调的味道，展现出大吟酿的风范。产自三浦酒造店^{みうらしゅぞうてん}，青森县一间很小的酒厂。建于1930年，产量只有400石。现由藏主的两个儿子接管，都成为酿造师。由于产量不多，全国只有大约20间店铺发售，可遇不可求。获得3次日本全国新酒年鉴会金奖。

1203

むつはっせん 陸奥八仙 Mutsu Hassen

北海道・东北◎青森县

- 八戸酒造
- 青森县八戸市大字湊町字本町9番地
- N / A
- 0178-43-0616
- 0178-45-6743
- 陆奥八仙
- 纯米吟醸中汲み无过滤生原酒
- 华吹雪 100%
- 55%
- +1
- 1.7
- 非公开
- 协会16号
- 伊藤贤一(南部)
- 17 ~ 18度
- 1800ml
- 720ml



以本地酒米“^{はなふぶき}華吹雪”^{むつ おとこやま} 酿造，贯彻地酒特性，渗透着年青一辈对酿酒的渴求。八戸酒厂的名牌是“^{むつ おとこやま}陆奥男山”^{おとこやま}。年轻南部酿酒师伊藤贤一及藏主儿子满怀热忱，决心做出具有自家风格的酒款，10年前创出陆奥八仙。果味丰郁浓厚，扎实的酒体中，还带有华丽的香气，澎湃地倾泻开来，给饮者带来一份惊喜。