



所谓斗瓶取，是指将酒装入具有极佳管理性的斗瓶中进行储藏的清酒，多会使用吊袋等比较花费时间和精力的榨取方法的酒。这是用在最高级的清酒上的方法，成品的味道兼具细腻与奢华。

龙神

【斗瓶取纯米大酿
爱山】

日本酒赏味指南

(日) 田出版社 编著 徐蓉 译



王禄
【纯米吟酿 限定生原
酒 本生】
清酒一般会进行二次火入，但是这款酒完全没有进行火入，作为生原酒本生进行出货。并且这款酒完全不变水，保持刚榨出来的状态，



是不进行过滤的无过滤生原酒。这款酒很好地表现出了其原料山田锦的香味。浓厚且富有新鲜感的味道配上典雅的香气，品饮时有着良好的人喉感。

天狗舞
【纯米酒 山废酿造】
这款酒是将生酛系酒母酿造工序中十分花费时间和

人力的「山卸」部分省略酿造而成。酿造时需等待天然的乳酸菌繁殖，利用麴的酵素力量将米糖化。因为培育出来的酵母十分强壮，所以酸味、香味也都比较强。这款酒如今已经走出日本国门，可以说是国际品牌了。它有着山废式酿造应有的特色，浓厚的香气与酸味调和得恰到好处，在辛口的酒质中有着上佳的甜味。这款有着漂亮的金黄色泽的日本酒，从常温到热饮，享用的方法多种多样。



饮·食教室 06



日本酒赏味指南

(日) 凹出版社 编著 徐蓉 译



华中科技大学出版社
<http://www.hustp.com>

中国·武汉



有书至美
BOOK & BEAUTY

图书在版编目(CIP)数据

日本酒赏味指南 / 日本EI出版社编著 ; 徐蓉译. — 武汉 : 华中科技大学出版社, 2018.10
ISBN 978-7-5680-4576-6

I. ①日… II. ①日… ②徐… III. ①酒文化—介绍—日本 IV. ①TS971.22

中国版本图书馆CIP数据核字(2018)第209512号

NIHONSHU NO KISOCHISHIKI© EI Publishing Co.,Ltd. 2010
Originally published in Japan in 2010 by EI Publishing Co.,Ltd.
Chinese (Simplified Character only) translation rights arranged with
EI Publishing Co.,Ltd. through TOHAN CORPORATION, TOKYO.

简体中文版由 EI Publishing Co., Ltd. 授权华中科技大学出版社有限责任公司在中华人民共和国(不包括香港、澳门和台湾)境内出版、发行。

湖北省版权局著作权合同登记 图字: 17-2018-116 号

日本酒赏味指南

Ribenjiu Shangwei Zhinan

(日) EI出版社 编著 徐蓉 译

出版发行: 华中科技大学出版社(中国·武汉)

电话: (027) 81321913

北京有书至美文化传媒有限公司

(010) 67326910-6023

出版人: 阮海洪

邮编: 430223

责任编辑: 莽昱康晨

责任监印: 徐露 郑红红 封面设计: 锦绣艺彩

制作: 北京博逸文化传媒有限公司

印刷: 联城印刷(北京)有限公司

开本: 880mm×1230mm 1/32

印张: 6.25

字数: 123千字

版次: 2018年10月第1版第1次印刷

定价: 69.00元



本书若有印装质量问题, 请向出版社营销中心调换
全国免费服务热线: 400-6679-118 竭诚为您服务
版权所有 侵权必究

001 酿酒工们“平凡的一天”

中岛酿造 [岐阜县瑞浪市]

008 各式各样的酿酒工，各种各样的酿酒厂

020 日本酒是这样制造出来的

010 决定日本酒味道的两种素材

063 酿造这些酒的人①

067 复杂的日本酒种类大揭秘！！

080 酒铺推荐的必饮日本酒

完全版地域酒图鉴

112 挑选酒客喜爱的酒器

116 探访山田锦的故乡

前往兵库县山田锦特A地区

120 从酒瓶标签来感受日本酒的乐趣



130 酒类的学问！

东京农业大学酿造科学科
潜入报告

111 支撑着造酒业的专业工具以及匠人们

117 酿造这些酒的人②

151 寻找符合自己喜好的日本酒之旅，迷你瓶装酒

161 试着品尝BY (Brewery Year)
不同的日本酒！！

172 与日本各地的顶级名酒相遇
全日本新酒鉴评会

177 酿造这些酒的人③

181 日本酒百年储藏计划

185 本书中提及的日本酒用语解析

193 会让人每晚都想去的

全日本知名饮酒去处

饮·食教室 06



日本酒赏味指南

(日) 巴出版社 编著 徐蓉 译



华中科技大学出版社
<http://www.hustp.com>

中国·武汉



有书至美
BOOK & BEAUTY

001 酿酒工们“平凡的一天”

中岛酿造 [岐阜县瑞浪市]

008 各式各样的酿酒工，各种各样的酿酒厂

020 日本酒是这样制造出来的

010 决定日本酒味道的两种素材

063 酿造这些酒的人①

067 复杂的日本酒种类大揭秘！！

080 酒铺推荐的必饮日本酒

完全版地域酒图鉴

112 挑选酒客喜爱的酒器

116 探访山田锦的故乡

前往兵库县山田锦特A地区

120 从酒瓶标签来感受日本酒的乐趣



130 酒类的学问！

东京农业大学酿造科学科
潜入报告

141 支撑着造酒业的专业工具以及匠人们

147 酿造这些酒的人②

151 寻找符合自己喜好的日本酒之旅，迷你瓶装酒

161 试着品尝BY (Brewery Year)
不同的日本酒！！

172 与日本各地的顶级名酒相遇
全日本新酒鉴评会

177 酿造这些酒的人③

181 日本酒百年储藏计划

185 本书中提及的日本酒用语解析

193 会让人每晚都想去的
全日本知名饮酒去处



酒厂探访

nakashima jozo

酿酒工们 “平凡的一天”

中岛酿造 [岐阜县瑞浪市]

从秋天开始的大约半年时间里，酿酒工们会聚集在酿酒厂里，为酿造出最好的日本酒而献出自己全部的时间和精力。下面采访组会追踪那些酿酒工们的“日常生活”。

摄影：渡边伸雄



清晨6点未到，天空还被黑暗所支配，仍带有几分倦意的酿酒工们纷纷从睡梦中醒来。现在正是日本酿酒季节中最关键的时期，尽管屋内的大型暖炉使房间里温暖舒适，而屋外的黑暗中却飘荡着寒冷的空气。当挂钟的时针指向6点整的时候，大家都默默地离开床铺，消失在冰冷的黑暗中。去哪里，做些什么，他们的动作中没有半

点犹豫。于是，采访组的记者们慌忙紧跟上去……

在岐阜县的瑞浪市有着酿造著名品牌“小左卫门”和“始禄”的酿酒厂，也就是中岛酿造。它创建于元禄时代的1702年，并在2009—2010年迎来了第309批的酿造，是一间具有悠久历史的酿酒厂。

现任社长中岛小左卫门先生从24岁开

Am6:00

天空还未破晓， 酿酒工们的一天便已开始了

酿酒工们的早晨来得很早。清晨6点，太阳还未升起。一天的工作就从将刚蒸出锅的米取出这道工序开始。以酿酒师为首的3位酿酒工，在这半年时间里都会在这个房间里同吃同住。



Am6:30

背起蒸米跑起来！ 跑起来！

刚完成的蒸米，会根据之后被用来制造麴或者酿造酒母等用途而运送到不同的场所。例如麴用的蒸米就会被送至制麴室。麻袋里会装入大约10千克的米，之后酿酒工们需要背着这样的重物多次上下楼梯。

Am9:30

在超过30℃的室温中 默默地制造麴

这个时间，酿酒工们会聚集到制麴室里，将搬运来的蒸米平铺在工作台上，静静地开始制作麴。闷热的房间里充满了紧张的气氛。一不注意就已经满身是汗了。这个工序大约会持续30分钟。



始在酿酒厂里工作，并于平成16年（2004年）从父亲手中继承了家族事业。中岛先生一直立志要开展独自の酿酒事业，所以从2002年开始，便不再依赖从新潟招来的酿酒师以及酿酒工，而是与亲弟弟也是现任的酿酒师中岛修生先生以及酿酒工工头的渡边良平先生一起，仅以3人之力创办了以初代创立者的名字命名的“小左卫门”

品牌。中岛酿酒师和渡边先生现在依旧亲自参加日本酒的酿造工作，另外还纳入了山本品以先生。作为日本全国的知名品牌，却只采用少数员工制作酿造，这在同等级别的酒厂中是十分少见的。但是中岛酿酒厂的特色是“年轻与热情”。酿酒师级别以下的酿酒工全部都是30岁左右，在这里没有论资排辈的概念，大家可以尽情地各抒



沿河岸建造的中岛酿造。优美的风景让人很容易就度过一段悠闲的时光，宛如时光穿越一般。

Am10:00 确认酒母、醪的状态



(左) 将蒸好的米倒入水麴(在水中加入麴以后混合而成的原料)中，同时酿酒工工头用手进行搅拌。酒母的品温约在 $10 \sim 20^{\circ}\text{C}$ 。在搅拌的过程中，胳膊因为低温变得通红。

(右) 一名酿酒工在酒桶旁，使用温度计测量醪的温度。并且一边目测发酵的进度一边用专门的櫂对醪进行搅拌。



想象自己酿造出的日本酒被人们饮用时的样子，是我们工作的动力

我们酿酒厂2009年度的酿造量为630石(1石约为180升)，虽说是酿酒工只有3人的小规模酒厂，但是我们4人一直在思考“应该如何制作出让客人们喜爱的日本酒”，并且怀抱着挑战这一目标的勇气进行着各种讨论。我们从大自然获得水和米来酿造日本酒，在感激这一恩赐的同时，想在先贤智慧的基础上构筑属于我们的世界。



中岛小左卫门

中岛酿造代表董事长社长。为了宣传小左卫门品牌的魅力，不只跑遍日本各地，还飞往亚洲、非洲、欧洲等地。

己见，只为了同一个目标——创造顶级的小左卫门世界。

在尊重传统的同时，不忘在其中加入自己全新的创意。这正是一直以来支撑着小左卫门的原动力，也可以说是在全日本正逐渐增加的那些年轻酒

Am11:00

共同合作清洗大米以及使其吸水

“三、二、一”，伴随着口号声将11千克的大米倒入洗米机。大米再通过管道装入到袋子中。然后立刻将那个袋子放入装有水的桶里。



Am12:00

休息片刻后再次前往制麹室

在清洗完大米之后，酿酒师和一名酿酒工立刻前往制麹室。将从前一天便开始制作。刚刚完成的米麴取出进行冷却，以完成“出麴”的工序。他们将米麴装入布袋中，背在身后，向制麹室跑去。一边在酒厂的地板上跃出“嘎吱嘎吱”的声音一边下了楼。米麴被依次铺开进行冷却。看起来就像是沙画一样美丽。



厂所生产酒的魅力所在。

采访组拍下了酿酒工们在黑暗中忘我工作的景象。酿酒工们会在某个时间段3人聚在一起协同作业，完成之后又会立刻散开继续各自的工作。动作是如此的熟练，完全没有半点儿时间上的浪费。



Pm3:00

接待酒厂参观

这一天，由京都来的“美山庄”的老板、厨师长们来到酒厂参观。中岛社长负责接待，并进行了解说和举行试喝大会，加深了众人对小左卫门的了解。



Pm4:00

酿酒工们再次聚集在制麹室

在阳光将人影逐渐拉长的时候，酿酒工们再次聚集到制麹室内，将昨日制成的麹米移至麹盖（制造日本酒时使用的一种浅口方盒，如照片所示）中，叠在一起放置。



Pm7:00

晚餐是唯一的团聚时刻

将次日早晨需要的蒸米放入蒸米机后，几个人才得以围坐在一起享用晚餐。紧张的气氛得以缓和，终于迎来了短暂的休息。喝着自己酿造的日本酒，所展开的话题果然还是关于酿造日本酒。围绕着如何进行新的尝试而展开了热烈的讨论。

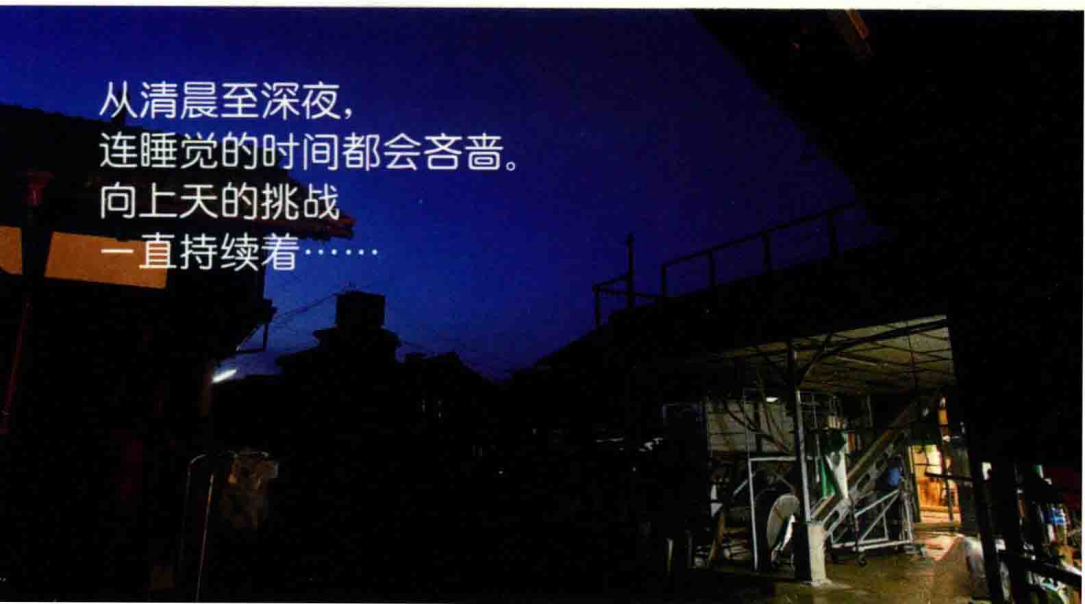
Pm11:00

酿酒的工作

即便是晚餐过后的休息时间，也不忘关注正在制造的麹米的温度。如果温度上升的话，就需要进行降温工作。这需要2~6个小时。



从清晨至深夜，
连睡觉的时间都会吝啬。
向上天的挑战
一直持续着……





各式各样的 酿酒工， 各种各样的 酿酒厂

在日本各地进行着酿造工作的日本酒厂，都有着“希望可以酿造自己所爱的酒”的想法。不过酒厂不同，酿酒工的工作又会有一些不一样的地方。这里将会具体介绍3家不同酒厂的酿造过程。

摄影：蟹由香（柳泽造酒）。渡边伸雄（相泽造酒）



- 结人 -



- 爱乃泽 -



- 獺祭 -



柳泽造酒

—群马县势多郡—



“不断寻求新的味道，
今后也不会停止进化的
脚步”

深受当地群众喜爱的
味道极具个性的美酒

“不论是什么职业，工作都不轻松。但是如果酒厂获得了‘真是辛苦啊’的夸奖的话，我们是十分感激的。”专务董事柳泽清嗣先生（39岁）笑着说道。从东京农业大学毕业以后，他当过一段时间的上班族，而后回到了老家的酒厂工作。



与儿子一起，一共3人共同合作将蒸米装入酒母的桶中。为了更好地从底部混合酒母，柳泽圭治先生（36岁）大半个身体都伸进了桶中。即便对味道的理念各有不同，那也不是一件坏事。因为在酿酒的时候都会一样为了酿造出“美酒”而竭尽全力。这就是“结人”（酒的牌子）。

酒厂探访

yamagisawa shuzo



柳泽造酒创立于明治10年(1877年)。作为当地的知名品牌,其甜口酒的“桂川”和“上州一”深受人们喜爱。因为上州严苛气候的关系,人们在结束了一天的劳动之后会十分需要一杯可口的“甜酒”。如果只是喝甜酒的话,那么只要配点简单的腌菜就可以当下酒菜了,也不需要花费上州的劳动女性们多少精力。

身为副酿酒师的弟弟,虽然柳泽主治先生和哥哥一样进入到东京农大进行学习,可“最初并没有酿酒的想法。但是因为会在哥哥忙不过来的时候出手帮忙,之后竟不小心就沉迷其中了”。对酿酒工来说,这是一个在自己家中获得工钱的职场,也是度过半年共同生活的场所。建立了难得的信赖关系,上了年纪的酿酒工每



所用的米是“五百万石”,再加上当地的“若水”。清嗣先生表示,“并不是通过所使用的米让酒味产生不同,而是要活用米的特性,以不同的理念酿造出不同味道的酒。”



现任酒厂负责人说道:“如果没有背负传统和历史的话,大概不会产生出‘必须竭尽全力制造出好酒’的气魄吧。”据说上一代说过,“因为甜酒很好喝,所以就来酿造甜酒吧”。



年都会辛勤地完成同样的工作。“对生活充满了热情。希望可以像他们一样生活下去。”在这里学习到了面对工作时的正确态度。“为什么周末和过年都不休息呢？难免产生这类想法。这时便会得到‘因为是酿酒厂，这是什么蠢问题’的答复。我们可以看着老一辈工作时的样子，并且一同工作。这是多么大的荣幸啊。”

“美味”才是各种酿造手段的最终目标

“桂川”都交给了批发商负责，但是并没有人去买。“大约10年前，辗转于各家批发商和酒铺之间。其中有一些十分讲究的酒铺。当时一心希望可以在这样的酒铺出售自己的商品。如果可以将‘桂川’摆在那样的店内，并且推荐的话，那么客人应该会购买的吧。但是店方并没有同意，并且指出那样可能会有损于自家店面的声誉。这一残酷的现实让我们更加下定了决心，一定要酿造出让这个人心甘情愿摆放店内的美酒。”

于是开始频繁地拜访并且学习。“那个时候多亏店家的慷慨，尝试了各种人气美酒。还提出了要不要尝试酿造与‘桂川’不一样的酒的建议。并且表示到时候可以考虑作为PB（私人品牌）商品在店内出售。”于是我们进行了新的尝试，而店主在试喝过完成的新品种后抱住了头。“他当时小声说道，‘只靠感觉和心情是没办法酿出好酒的’（笑）。我顿悟到自己必须脱离‘桂川’的品牌，清楚了解自己的水平。”

使用糯米酿造的甜酒代表柳泽造酒的个性，因此无论如何都希望大家可以感受它的“美味”。“但是其实柳泽可以制造出更多不同的酒，并且不通过这样来得到大家的认同是无法真正开始的。真正察觉到这一点花



理想中的酒是美味又不会太复杂，并且柔和的酒。年轻的兄弟想要酿造的是有着洗练的味道，拥有高雅芳醇的甜味，口感圆润的酒。”虽然这里是乡下，但是我们的产品都是在都市里进行角逐的，所以绝对不可以放松。”（清嗣先生）



费了我大约2年的时间。”那之后又经过了4年的岁月，某一天，一直支持我们的酒铺老板为我们介绍了东京有名的酒铺。“我已经邀请他们试喝过了。‘酒的味道占50分，你们的努力占10分。靠我的卖力推荐又再加10分。’店长一边催促着我们努力学习，一边将日本全国的酿酒厂介绍给了我们。”

现在也是兄弟二人一起奔波于各家酿酒厂。“不但什么都愿意给我们参观，还什么都愿意教给我们。在和别家酒厂的管理表格进行比较的时候发现‘啊！这个时间我是在睡觉啊’，深深地感觉到自己还是不够勤奋。”

就这样，我们持续进化着“结人”的味道。“美丽、柔和、简单明了的味道是理想中美酒的味道。然后我们酿造出来的酒与各式各样的人相遇，并且将他们联结在一起。所以我们的酒叫作‘结人’。”



相泽造酒

— 栃木县佐野市 —



“酿造美味的日本酒，与严谨的执着相遇”

为了管理，进行连续的
确认、记录、测定、记录

清晨5点30分，采访组到达时受到了酿酒师面带笑容的迎接，并且就之后的采访和摄影介绍了明确的注意事项，工作时的路线、会有危险的场所、适合拍摄的位置等。与最初的笑容不同，酿酒师脸上的



5点30分。夜色还未完全褪去。在光线还有些昏暗的室内酿酒师独自一人开始了一天的工作。



出麴后的麴。在麴加入酒母之前会像照片中所展示的一样，先经过一晚的静置（为了使其枯干）。