



**正宗烧酒和
泡盛酒的主
要品种的特
点和生产工
艺**

米烧酒

米烧酒在日本的全国各地生产，最古老的生产地区是球磨地区（熊本县球磨郡及人吉市），它拥有被世界贸易组织TRIPS知识产权协议保护的“球磨烧酒”地理标识（见第19页）。在这个地区，球磨川流经群山环抱的高原，自从13世纪的镰仓时代起就开始种植大米。虽然这个地区什么时候开始米烧酒生产还不清楚，但河川沿岸至今仍有近30个烧酒厂。

为了生产米烧酒，第一道发酵工序中用到了米曲，第二道发酵工序中则加入蒸米饭和水来发酵。通常被用来制作清酒的黄曲霉菌，直到20世纪的前期被用于米烧酒中米曲的发酵。然而，白曲霉菌在如今被大量使用，黑曲霉菌和黄曲霉菌也被那些追求更浓郁香味的人士所广泛使用。通常，米烧酒在蒸馏后和装货前，要经历六个月的储藏和酿造。在这期间，它会失去一些辛辣刺鼻的味道，从而使香气稳定下来。

由日本主食之一大米制作的米烧酒，有一种能增进食物味道的诱人香气。米烧酒有

很多品种，包括通过常压蒸馏生产的烈酒，通过真空蒸馏生产的香气和味道清淡的淡酒，以及通过土瓮和桶酿造的芳香特殊的酒。更烈的品种通常与热水一起饮用，而更清淡的品种通常加冰饮用。米烧酒的酒精度一般是25%。更烈的品种在熊本县更受欢迎，在那里人们有一个习俗，就是在叫做“gara”的容器中直接加热米烧酒，然后从叫做“choku”的小杯中饮用。





泡盛酒

泡盛酒生产于日本冲绳县，其主要的原料是大米（例如泰国米）。泡盛酒的商标为“琉球泡盛酒”，这个地理标志受到世界贸易组织有关知识产权的TRIPS协议的保护。制作泡盛酒的方法如下：首先，将黑曲霉菌撒在已经煮熟的大米上并培育出麴；接下来，将一等份的麴和一点五等份的水连同酵母，放入发酵池中。这个最初的步骤是制作泡盛酒的特有步骤，因为其只使用了黑曲霉菌且只经过了一个发酵工序，其中大米被作为主要的原料来生产麴。在酒醪米糊做好后，含有麴的酶将米中的淀粉分解为糖，同时酵母也在经历发酵过程后产出酒精。经过接下来近两个星期的发酵，米糊的酒精度接近18%，之后将其放入罐式蒸馏器中蒸馏。在制作泡盛酒的过程中，经常会用一种特殊的蒸馏仪器促使酒醪流动。这种蒸馏器外形像一匹马，有利于使泡盛酒的味道更浓郁醇厚。

单一发酵工序也是使泡盛酒味道浓郁的一个重要原因。常压蒸馏方法使它的特有气味十分清香，能让人们产生

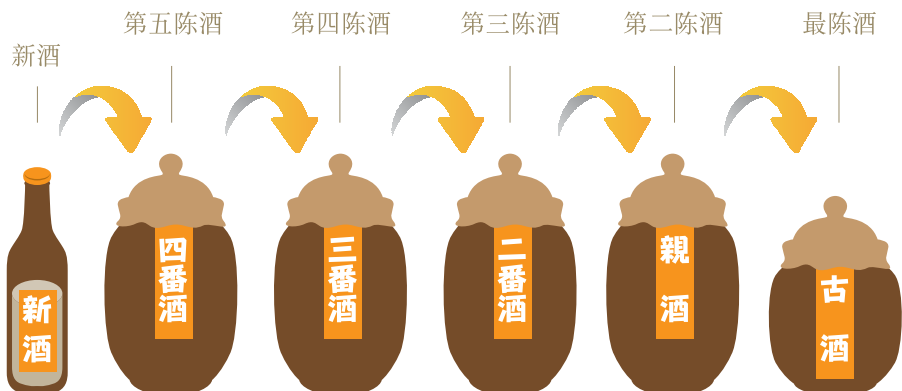
自己在闻像苹果和香蕉这些水果气味的感觉。由于含有油性物质，它还有一种和松茸菌类似的香味。特酿的泡盛酒经过三年或者更长时间的储藏之后，可以被称作“kusu”。油性物质缓慢的化学反应使它具有一种清新的甘草香气。通常来说，品尝泡盛酒最流行的方式是加冰块或者兑水，而品尝“kusu”最好的方法是直接饮用。

尽管“kusu”的酒精度超过了40%，却散发着清新的芳香，而并没有强烈的酒精气味。为了在品尝“kusu”的同时，保证“kusu”的高质量，人们采用了一种叫做“shitsugi”的方法。这种方法需要几个装有不同年份生产的“kusu”的缸子。如果

单一发酵工序也是使泡盛酒味道浓郁的一个重要原因。

用五个缸子的话，当从储存着年份最久的“kusu”的第一缸舀出一杯酒的时候，要从第二缸中舀出同量的酒放入第一缸中补足，以此类推，直到最后将最新的“kusu”放入最后的一缸酒中。如果直接将最新的酒和年份最久的酒混到同一缸中，这样的“kusu”就会失去品质和特质。同样，如果泡盛酒一直储存在一个缸中从未开封的话，那么它的实际含量就会因为挥发而减少，而酒精度也会大体上每年减少1%。尽管“shitsugi”

的过程看上去非常缓慢，但是这是一种保证“kusu”独特性的绝佳方法，能确保每一次饮用都能有相似的品质和酒精度。通过这种方法，人们能够制造出储藏超过百年的“kusu”。



大麦烧酒

九州有两个大岛：壹岐岛和对马岛。这两个岛作为连接日本和亚洲大陆的主要交通枢纽在三世纪成书的汉文古籍《魏志》的《和人传》中有所记载。对马岛上的山峰陡峭，丛林密集，而壹岐岛地形非常平坦，有长崎县第二大的平原。因此，壹岐岛是种植谷物瓜果的理想地区。壹岐岛同样因为高品质的牛肉和从玄界滩打捞的新鲜海产品而闻名。除此之外，壹岐岛还是大麦烧酒的原产地。

壹岐岛的大麦烧酒是用米麴和蒸熟的大麦制成的，和其他地区制作的烧酒不同。壹岐岛大麦烧酒中米麴和大麦的比重是1:2，这一传统从一个多世纪前的明治时期就保留下来了。在制作工艺方面，第一次发酵工序是用白

曲霉菌中培育出米麴。第二次和第三次发酵工序是用将米麴和蒸熟的大麦进行发酵。传统的制作方法是采用常压蒸馏，而现在有些米麴的制作采取了真空蒸馏的方法。在壹岐岛上的每一个酿酒厂都有自己制作烧酒的独特方法，例如有的酒厂使用缸来发酵，有的酒厂用橡木桶储存酒。

传统的壹岐岛烧酒有一种烤大麦的香味，常压蒸馏使其和包裹着巧克力的大麦味道相似。在这种方式中，大麦中的淀粉经历了水解过程分解出糖。这些糖和氨基酸经过加热产生了清新的香味。它还有一种因米麴带来的强烈口感，当兑热水饮用的时候，这种口感格外强烈。

“壹岐岛烧酒”这个商标受到世界贸易组织有关知识产权的TRIPS协定保护。



相比之下，生产于大分县等其他地区的烧酒通常是用麦麴和蒸熟的大麦制作的。在第一次发酵工序将水和从蒸熟的麦子和白曲霉菌中培育出来的麦麴混合。第二步是加入蒸熟的麦子和水将其发酵。由于采用真空蒸馏法，大部分的品种都含有混合着果香的清新口感。由于这些

酒的颜色通常是透明的，所以最好加入冷水或者冰块后饮用。这些酒同样也是制作鸡尾酒的上好原料。



传统的壹岐岛烧酒有一种烤大麦的香味，和包裹着巧克力的大麦味道相似。

芋（甘薯）烧酒

整个九州都生产芋烧酒，但是鹿儿岛县和宫崎县南部生产得最多，因为芋烧酒的主要原料芋是当地的特产。通常来说，第一次的发酵要用到麴、水和酵母，要将酵母培育到一定的量。第二次要将水和蒸熟的甘薯块加入酵母中进行发酵，接下来是蒸馏。需要两道发酵工序的原因是即使发酵的规模很大，发酵过程进行得还是非常缓慢。在这种方法于20世纪早期被采用之前，麴、甘薯和水是同时使用的。这种方法被称为“Donburi（大碗）发酵”，而最近一些酿酒厂开始根据历史记录采用这种方式进行酿酒。尽管甜土豆通常会在发酵前被蒸熟，一些酿酒厂会采用烘烤的方式使酒具有一种特殊的甜味和芳香。

近年来，很多种类的甘薯被用来制作芋烧酒。有下面这些例子：

黄金千贯：这是做芋烧酒使用最多的一种芋。它的果肉带有一种浅黄的颜色。用它做的烧酒有着蒸熟的甘薯所特有的浓郁甘甜的口感。

紫色品种：山川紫和绫村紫都是知名的品种。它们包含着名为蓝莓花青素的色素，果肉呈紫色。用它做的烧酒能让人想起红酒和酸奶的味道。

橙色品种：用橙色果肉的芋制成的烧酒有着近似于煮胡萝卜和南瓜的味道，和番木瓜等热带水果的口味也很像。橙色来自胡萝卜素-β，其使得这种烧酒有独特的口味。

黑曲霉菌：这种霉菌先前是用来做冲绳泡盛酒的。在20世纪早期被用来制作芋烧酒。人们相信它有利于将甘薯浓郁的口感显现出来。

白曲霉菌：实际上是黑曲霉菌的一种变种。因为黑曲霉菌的黑色孢子会弄脏工作区域、仪器和衣服，这种白曲霉菌在战后的九州地区变得流行。比起黑曲霉菌，用白曲霉菌制作的烧酒的香气和口感要更柔和一些。

尽管兑冷水和加冰块饮用芋烧酒会很美味，但是通常要兑热水饮用芋烧酒才能感受到那种惬意芳醇的口感。因为加热之后的芋烧酒的口感



更加醇厚甘甜。如果酒精度为25%的芋烧酒以6比4的比例被水稀释，烧酒的酒精度就会接近日本清酒的酒精度。酒水的兑比可以通过改变热水的添加量进行调整。最好首先倒入热水，然后等热水变凉了一点后缓缓地倒入烧酒，这样它们会完美融合，微妙的醇香也完全显现出来。然而在鹿儿岛，还有另外一种方法来品尝芋烧酒：将烧酒和冷水放入一个叫做“Kuro Joka”的黑色罐子里，然后用直接的热源加热。这种方法被称为“Dar-eyame”或者是“Dai-yame”，其最初的含义是驱除疲劳。鹿儿岛县生产的烧酒又被称为“萨摩烧酒”，这个地理商标受到世界贸易组织有关知识产权的TRIPS协议的保护。

东京的伊豆诸岛也生产芋烧酒，那里的居民称其为

“Shimazake（岛酒）”。有人认为这种酒的制作工艺来自于鹿儿岛，但实际上“岛酒”是用麦麴，而不是鹿儿岛的米麴做的。而且它还有着将甘薯的口感和大麦醇香的口感融合的特色。

黑糖烧酒 (红糖烧酒)

黑糖烧酒是一种带有红糖细腻甜蜜的芳香的烧酒，只在日本鹿儿岛县的奄美群岛生产。根据酒税法，这些为大岛税务局所管辖的岛屿是唯一被允许生产由红糖和米酒曲酿成的烧酒的地方。如今，在日本奄美群岛、喜界岛、德之岛、冲永良部岛和与论岛上都分布着生产黑糖烧酒的酿酒厂。

虽然有糖作为原料，但黑糖烧酒还以米酒曲为原料，以此为黑糖烧酒提供能使酵母充分繁殖的氨基酸、多种维生素和脂肪酸。同时，酒曲中含有的柠檬酸也能保证酒醪的酸度。此外，氨基酸是使得高品质的酒精和酯类芳香四溢的原材料，而米酒曲也能帮助加快发酵过程，从而赋予烧酒浓郁的风味。

一般来说，在黑糖烧酒的第一道发酵工序，首先会使用由白曲菌培植来的米酒曲来制作酒醪糊状物，然后在第二道发酵工序中加入红糖。红糖并不是直接萃取于被榨取之后的白色甘蔗汁，而是在甘蔗汁经过炖、浓缩和凝

固三个阶段后得到的红糖固化物。之后，固化物将被水和蒸汽分解，所得到的液体随之被冷却用于第二道发酵工序。散发芬芳的棕色酒醪米糊状物看起来或许很美味，但尝起来却和蒸馏前的味道一样，酸而无甜味。

黑糖烧酒的芳香中有一种独特的甜味，这是红糖的典型味道，其中还隐约透着些许酸味以及淡淡的椰子油的芬芳。黑糖烧酒的口味细腻，

通常兑冷水比兑热水的口味更佳。由于黑糖烧酒代表着奄美地区富饶的自然环境和悠久的传统，鹿儿岛县酒造组合（酿酒协会）奄美岛分支将每年的5月9日和5月10日定为“奄美黑糖烧酒日”。

泡盛酒的浓郁的芳香亦来自于仅一道发酵工序。





酒粕（过滤酒粕） 烧酒

酒粕烧酒是用酒粕制作而成的。酒粕是酒醪米糊状物压榨出清酒之后的剩余物。长久以来，酒粕被广泛运用于饮料的原材料和防腐剂等各种用途。酒粕也被作为一种辅助清酒制作的“柱（Hashira）烧酒”，在清酒被压榨之前加到酒醪中以提高酒的浓度，以使烧酒能更长久地得到保存。在日本的某些地区，经过蒸馏后得到的无酒精剩余物通常会被用作水稻种植的肥料，因此酒粕烧酒常常在某些与水稻种植相关的特殊场合下被饮用，其中包括神社的例行祭祀、庆祝丰收的“早苗振

（Sanabori）”节等。这些是建立在日本人物尽其用的生存哲学之上的。大米不单单只作为一种主粮，还能作为清酒、酒粕、烧酒的原材料，同时蒸馏后的残余物也会被作为培植来年水稻的肥料得到循环利用。

生产酒粕烧酒有两种方法：“粕取（Kasutori）”酿法和“粕醪取（Kasumoromitori）”酿法。酒粕含有酵母和大米的残余物，还有大约

8%的酒精。在蒸馏之前，酒粕经过再发酵以提升酒精浓度。

“粕取（Kasutori）”酿法：根据传统的制作方法，在酒粕中加入少量的水，然后在酒粕中的酵母的作用下发酵约一个月，并在蒸器中蒸馏。发酵中的酒粕与稻壳混杂在一起，并在蒸器中均匀分散，以保证酒粕充分地、与蒸汽接触。包含大量酒精的蒸汽在冷却之后，就成为了烧酒。

“粕醪取（Kasumoromitori）”：在这种方法中，酒粕和水被混合至稀粥状态，并发酵两周，之后用常压蒸馏法或真空蒸馏法进行蒸馏。这种方法中，酒粕有时被用作第二道发酵工序的原料。

由于稻谷在蒸馏之前就混入酒粕，这使得“粕取”烧酒有一种源于酒粕、稻谷和干草的精致、甜蜜和独具风味的芬芳。而在木质容器中蒸馏的“粕取”烧酒亦带有一种微微的木质芬芳。因为这些独特的芬芳和味道在刚被蒸馏后十分强烈，烧酒一般需储存一些时日才可饮用。

最流行的享用“粕取”烧酒的方法是将之冷却或加冰饮用。“粕取”烧酒也可作为制作梅酒的原料。一般来说，“粕醪取”烧酒的芳香和味道要比“粕取”烧酒更柔和。

目前有一种新的酒粕烧酒，首先由真空蒸馏法制作的清酒中提取高品质的酒粕，再将该酒粕细致地碾碎后酿制而成。这种烧酒有着与高级清酒相似的风味，冷却后或加冰饮用都口感上乘。

发酵中的酒粕与稻壳混杂在一起，并在蒸器中均匀分散，以保证酒粕充分地、与蒸汽接触。

原产地名称的 认证—— 世界贸易组织的 TRIPS知识产权协定

基于对“风土”或是传统产区特有的品质的考虑，原产地命名管理系统应运而生。该系统被世界贸易组织用来授予波尔多葡萄酒、夏布利酒、香槟地区出产的香槟起泡葡萄酒、科涅克白兰地等一系列特定农产品产地的证明。

在众多的正宗烧酒和泡盛酒中，壹岐烧酒、球磨烧酒、萨摩烧酒以及琉球泡盛酒均已获得世界贸易组织关于原产地名称的认证。



