

白神山地的日本清酒

日本清酒是用大米、米麴和水釀造的酒精飲品。早在史料記載以前，它們便以各種各樣的面目出現在了日本人的生活中。白神山地的群山流淌著低礦物含量的純淨山泉水，田地裡生長著以滋味細膩、氣味清香聞名全國的稻米。兩者相加，便是當地各種高品質酒類的奧妙所在。

日本清酒的釀製技術在 16 世紀已臻完善，比如打磨精米，加熱殺菌，使用木桶儲存等等步驟。今天的從業者採用的大多還是先輩們確立下來的工藝與流程。到了 19 世紀，釀酒業者開始在蒸熟的米飯中加入一種被稱為「麴」的真菌來發酵，這就是米麴。日本清酒口味眾多，成品的最終風味取決於好幾項因素，米麴是其中之一。另一大重要因素就是精米，即去除米粒外層一定部分後留下的大米。米粒外層富含蛋白質，內芯則以澱粉為主，外層磨去得越多，澱粉佔據發酵物的比例就越高，釀造成品的風味也就隨之改變。比如釀造「大吟釀」這種高級清酒，米粒表層至少需要磨去 50%，而最昂貴的酒品則需要磨掉 70%。

白神山地的秋田縣區域內主要有兩家釀酒廠：山本酒造店和喜久水酒造。

山本酒造店

八峰町的山本酒造店於 1901 年在當時一個名叫「八森村」的小漁村裡起家。為了將新鮮的山泉水引入地處海邊的釀造廠，據說當時村民們鋪設了一條總長超過 3 公里的

私人專用管道。酒廠早年由被稱為「杜氏」的釀酒大師全盤掌控，但近年已經引入了以員工為主的公司化制度。

山本酒造店出產多個品級的純米酒。由於純米酒在釀造過程中不可另行添加糖或蒸餾酒，酒品風味在極大程度上依賴於大米本身，因此，大米的品質至關重要。為了確保稻米品質符合要求，山本酒造店擁有自己的稻田。其中大約一半的稻米為有機栽培，不使用任何農藥和化學肥料。

喜久水酒造

能代市的喜久水酒造創立於 1875 年。這家釀造廠的酒品都儲藏在用已廢棄的地下鐵路隧道改造的儲藏庫中。隧道建於 1900 年，長 100 公尺，終年保持 12° C 的恆溫，為酒品提供了理想的儲藏環境。喜久水酒造產品種類豐富，從平價酒品到售價高達每瓶 10 萬日圓的大吟釀應有盡有。酒廠十分看重自己的地方特色及其與能代市的緊密連結。

與時俱進的日本清酒

儘管日本清酒有著悠久的歷史，但隨著消費者——尤其是年輕消費者的喜好轉向其他飲品，全國的日本清酒產量已大幅下滑，如今只有 1970 年代初全盛時期的三分之一。為了應對這一局面，秋田縣的五家釀造廠自冠「NEXT 5」之名，結成同盟，一起重振事業。這五家酒廠的歷史介於 100 到 330 年之間，相對年輕的掌門人如今面臨著相似的挑

戰，比如與酒廠年長的杜氏之間的衝突，因為掌控生產的杜氏大多不接受新想法。如今，NEXT 5 的掌門人正合力開發新的飲料品種（如氣泡清酒），制定行銷策略，期望能吸引年輕消費者，同時開拓海外市場。山本酒造店的現任掌門人山本友文正是 NEXT 5 的成員之一，其產品目前已出口到了 12 個國家。