

白神山地的日本清酒

日本清酒是用大米、米麴和水酿造的酒精饮品。早在日本有史记载以前，人们就开始以各种各样的形式饮用它。白神山地的群山流淌着低矿物含量的纯净山泉水，田地里生长着以滋味细腻、气味清香闻名全国的稻米。两者相加，便是本地各种高品质酒类的奥妙所在。

日本清酒的酿制技术在 16 世纪已臻完善，比如打磨精米，加热杀菌，使用木桶储存等等步骤。今天的从业者采用的大多还是先辈们开创的工艺与流程。到了 19 世纪，酿酒业者开始在蒸熟的米饭中加入一种被称为“麴”的真菌来发酵，这就是米麴。日本清酒口味众多，成品的最终风味取决于好几项因素，米麴是其中之一。另一大重要因素就是精米，即去除谷粒外壳一部分后留下的大米。谷粒外壳富含蛋白质，内芯则以淀粉为主，外壳磨去得越多，淀粉占据发酵物的比例就越高，酿造成品的风味也就随之改变。比如酿造「大吟酿」这种高级清酒，谷粒外壳需要磨去 50% 以上，而最昂贵的酒品则需要磨掉 70%。

白神山地的秋田县区域内主要有两家酿酒厂：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于 1901 年在当时一个名叫“八森村”的小渔村里起家。为了将新鲜的山泉水引入地处海边的酿造厂，据说当时村民们铺设了一条总长超过 3 公里的私人

专用管道。酒厂早年由被称为“杜氏”的酿酒大师掌控全局，但近年已经导入了以员工为主体的公司化制度。

山本酒造店出产多个品级的纯米酒。由于纯米酒在酿造过程中不可另行添加糖或蒸馏酒，酒品风味在极大程度上依赖于大米本身，因此，大米的品质至关重要。为了确保稻米品质符合要求，山本酒造店拥有自己的稻田。其中大约一半的稻谷为有机种植，不使用任何农药和化肥。

喜久水酒造

能代市的喜久水酒造创立于 1875 年。这家酿造厂的酒品都储藏在用已废弃的地下铁路隧道改造的储藏库中。隧道建于 1900 年，长 100 米，终年保持 12° C 的恒定温度，为酒品提供了理想的储藏环境。喜久水酒造产品种类丰富，从平价酒品到售价高达每瓶 10 万日元的大吟酿应有尽有。酒厂十分看重自己的地方特色及其与能代市的紧密团结。

与时俱进的日本清酒

尽管日本清酒有着悠久的历史，但随着消费者——尤其是年轻消费群体的兴趣转向其他饮品，全国的日本清酒产量已大幅下滑，如今只有 20 世纪 70 年代初全盛时期的三分之一。为了应对这一局面，秋田县的五家酿造厂自冠“NEXT 5”之名，结成同盟，协力重振事业。这五家酒厂的历史介于 100 到 330 年之间，相对年轻的掌门人如今面临着相

似的挑战，比如与酒厂年长的杜氏之间的冲突，因为掌控生产的杜氏大多不接受新想法。

如今，NEXT 5 的掌门人正合力开发新的饮料品种（如起泡清酒），制定营销策略，期望

能吸引年轻消费群体，同时开拓海外市场。山本酒造店的现任掌门人山本友文正是

NEXT 5 的成员之一，其产品目前已出口到了 12 个国家。