

# 酒的 地理标志(GI) 指南书

Geographical Indications Guide Book

2021年  
—  
5月版



## 导言(本书的目的)

酒的地理标志(GI)制度建立于1995年,目的是为了促进作为地区共同财产的“产地名称”的正确使用。酒已确立的特性应为其产地独有,基于这一前提,只要通过获得国税厅长官的指定,即可独家使用产地名称。截至2021年1月,包括国家级GI“日本酒”在内的14个产地已经获得指定。

在本书中,除了制度概要、地理标志的指定情况以外,还刊登了在各产地以及产地的酒类制造商的配合下收集到的13个GI指定产地(不包括“日本酒”)的信息。

通过导入GI,使被制造的酒与其产地之间的联系变得明确,有望提高作为“地区品牌”的附加值。同时,也有助于实现与其他产品的差别化。此外,由于行政将有权进行监管,可以防止假冒产品的流通。由于类似标志也将被禁止,因此还有助于防止对努力建立起来的“地区品牌”的“搭便车”行为。

通过导入GI试图保护的内容并不仅限于此。如何让人放心享用酒这一事物的附加值,为了保护诸如此类世界观和文化,该制度也是必不可缺的。

从消费者的角度来看,在购买酒的时候,光从商品标签等的描述中应该很难看懂酒的价值。获得GI指定的酒的生产基准是公开的,因此可以从酒类销售店或侍酒师等酒类专家处获得等质且有明确依据的信息。可以事先确认品质后再购买,因此能够确保放心。

对于产地来说,它将实现地区品牌的建立,并在地区活性化中主动承担任务。对于消费者来说,它将成为有利于放心享用日本的酒类、并加深理解的标记。通过阅读本书,若能有助于促进和振兴日本全国的地区品牌,将不胜荣幸。

## 目录

什么是酒的地理标志(GI)?	04
酒类的地理标志制度的结构	05
旨在通过地理标志提高“日本酒”的品牌价值	06
让人放心享用酒的“入口”	07
获得GI指定的14个地区	08
壹岐 麦烧酒	10
球磨 米烧酒	16
琉球 泡盛	22
萨摩 芋烧酒	28
白山 日本酒	34
山梨 葡萄酒	40
山形 日本酒	46
北海道 葡萄酒	52
滩五乡 日本酒	58
播磨 日本酒	64
三重 日本酒	70
和歌山梅酒 梅酒	76
利根沼田 日本酒	82

## 什么是酒的地理标志 (GI)?

“地理标志 (GI)”是用来表示酒的“正确产地”，以及该酒是在已满足“一定基准”的条件下生产的。作为促使消费者保护并适当使用作为该地区共同财产的“产地名称”的制度，已经指定了包括国家级GI“日本酒”在内的14个产地（截至2021年1月）。

**当** 您打算买酒、饮用享受时，您是如何选择的？可以与店家商量，亦或也会参考网上的口碑吧。然而，一旦到了店里即使将酒拿在手上，除非对酒非常了解，仅从商品标签等的描述是很难判断酒的价值。在这种情况下，可以依赖的“标记”之一就是“地理标志 (GI)”。

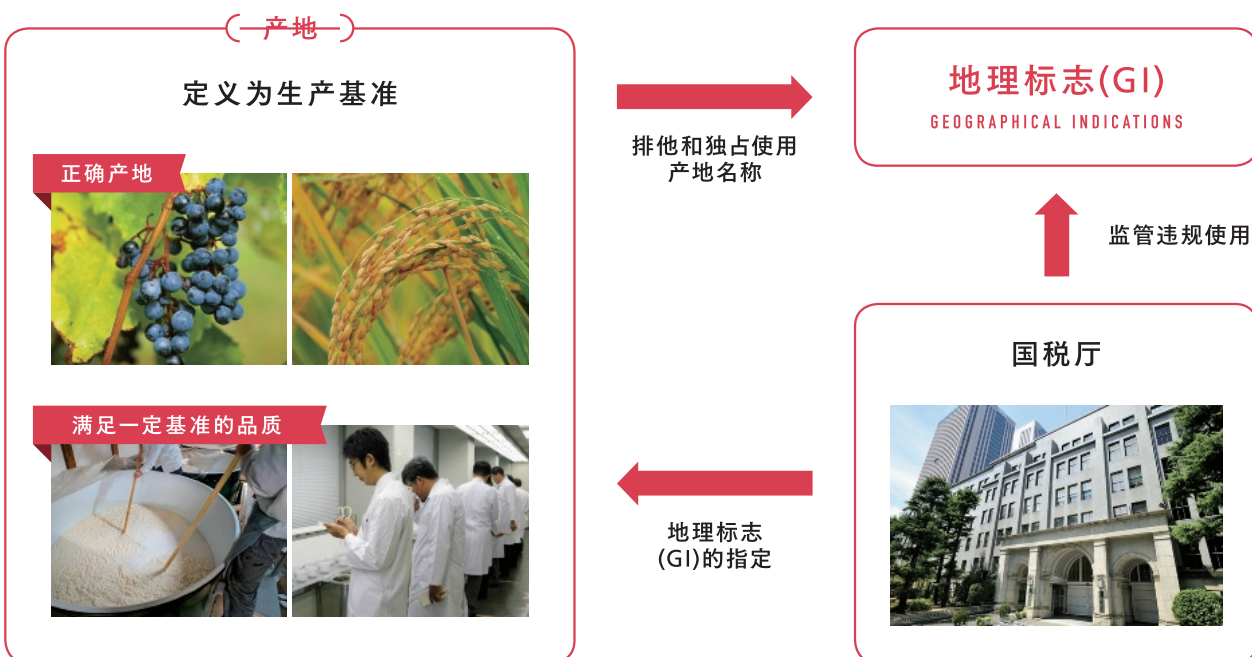
地理标志是用来表示酒的“正确产地”，以及其是在已满足“一定基准”的条件下生产的。标明了地理标志的商品，不仅产地一目了然，而且还可以让人放心地购买。就好比是“国家认证”的标志制度，让人能够对商品做出正确的选择。

对于获得地理标志指定的酒，其应遵守的生产基准是公开的，特别是清酒和葡萄酒，还需承担在出货前进行感官检验的义务。这样，消费者将能够在事先确认酒有着怎样的特长后，再进行购

买。在地理标志已被普及的欧洲，诸如法国的香槟酒和意大利的基安蒂酒等，已被视为可以信赖的特产。

此外，对于酒类制造商和产地来说，该制度不仅更易于向消费者传达酒的特性，还能够保护地区品牌的价值。非正确产地的商品、品质未达基准的商品，甚至是会让消费者误认地理标志的商品将受到严格监管。还将有助于防止假冒产品的流通等，对地区品牌的“搭便车”行为。

至今为止，酒的地理标志在日本全国已指定了14个（截至2021年1月）。聚集了具有个性和魅力的产地。珍藏的一杯，是拥有地理标志的品质也放心的酒——这样的选择方式说不定将会成为理所当然。



## 酒的地理标志制度的结构

地理标志，在WTO(世界贸易组织)协议的附件TRIPS协议（与贸易有关的知识产权协议）中，被定义为知识产权的一种。特别是针对葡萄酒和蒸馏酒，规定即使是不会误导消费者的标志也禁止使用等，执行严格保护。地理标志不仅在日本，也在世界各地都被导入，对消费者来说，也是选择酒类商品时可以参考的信赖标志。

### ■ 最初这个制度为什么会出现?

地理标志制度诞生于近代欧洲。1851年，世界上首次世界博览会在伦敦举行，会上展出的法国产瓶装葡萄酒受到高度好评后，使用该瓶装葡萄酒产地“夏布利”等的名称的假冒产品开始在英国流通。这就是制度的开端。

彼时正值1860年英法商约缔结，法国向英国出口葡萄酒等农产品，而英国则专门生产工业制品。在该国际

分工的扩大过程中，将法国生产的低品质、低价格的酒桶装葡萄酒在英国装瓶，冒充法国产“夏布利”等进行销售变得很容易。

若要纠正这种情况，法国国内法是无法应对的，因此建立跨越国境的制度变得很有必要。地理标志制度就此诞生。可以说，地理标志制度和国际贸易的发展同步前行，与其一同实现制度完善，两者至今依然紧密相关。

### ■ 为什么带有地理标志的酒可以信赖?

在日本国内，很多地区都在生产酒，但即使从大范围视角来看，九州地区是蒸馏酒制造繁荣，而近畿地区则是清酒制造繁荣，每个地区都有其特色。在这些特色的诞生背景中，必定存在着“必然性”（因果关系），它受地形和气候等自然环境，以及文化和历史等人类活动等的影响，历经了时间被集结而成。

用条文将此类“必然性”和该地区的酒所具有的特征进行明示，对在该地区诞生的“真正的酒”进行定义，

是地理标志制度的根本所在。

特别是酒这类制造工程等复杂的加工食品，即使是在同产地生产，也可能有很大的品质差异。具有地理标志的酒的品质，受到“管理机构”的严格管理，该“管理机构”由对该产地“真正的酒”有着深刻理解的专业人士所组成。通过这一举措，消费者将能够从产地名称的标签标示来轻松识别“真正的酒”。

### ■ 拥有地理标志的酒上会有什么样的标示?

在被指定地理标志的地区生产和出货的酒中，已通过“管理机构”品质检查的酒会被贴上标签，标签上标有

地理标志的名称(产地名称)和以下3种中任一种文字。按地区不同，也可能通过特定标记来表示。



## 旨在通过地理标志提高“日本酒”的品牌价值

从2015年12月起，“日本酒”作为国家级GI，被加入了按地区指定的地理标志中。

随着凝缩了日本历史和文化的“Japanese Sake”在海外的人气逐年提高，这也是为了提高“日本酒”整体品牌价值而采取的措施之一。

“日本酒”作为传统的酒，有在红白喜事和传统习俗活动中被饮用的习惯，与日本人的生活和文化紧密结合在一起。基于这种历史和文化背景等，国税厅从2015年12月起将“日本酒”指定为地理标志并加以保护。地理标志“日本酒”仅限于用日本国产大米作为原料米，且在日本国内制造的产品。使用了日本国外生产的大米的

清酒或在日本以外制造的清酒，即使在日本国内市场上流通，也不能使用“日本酒”的标志，这样不仅会容易区分，而且还能有效向海外宣传“日本酒”是高品质可信赖的日本的酒。

尤其是酒的地理标志，是在WTO获得国际认可的制度，因此有望在海外也能获得与日本相同的保护。通过国际谈判来推动各国保护“日本酒”这一地理标

志，能够将“日本酒”与在日本以外制造的清酒区分开来，并提高“日本酒”的品牌价值。例如，2019年2月生效的日本经济伙伴关系协定，已将“日本酒”作为地理标志加以保护。此外，根据2020年1月生效的《日美贸易协定》，美国承诺推进以保护“日本酒”标志为目的修改手续。

通过指定……

### 只有用日本国产大米作为原料米，且在日本国内制造的清酒才能独占使用“日本酒”作为名称

- ①使用了日本国外生产的大米的清酒或在日本以外制造的清酒，即使流入日本国内市场，也不能使用“日本酒”的标志，因此将更容易区分。
- ②能够向海外宣传“日本酒”是高品质可信赖的日本的酒。
- ③即使在海外，通过国际谈判来推动各国保护“日本酒”这一地理标志，能够将“日本酒”与在日本以外制造的清酒区分开来。能够提高“日本酒”的品牌价值。

对振兴“日本酒”在日本国内的需求和促进向海外的出口，做出了很大贡献。

## 创造酒的新价值的“入口”

地理标志是对生产者 and 消费者双方都有利的制度吗？

如何在保护地区品牌的同时，推广酒的享受方法？

就此向管辖该制度的国税厅酒税课的乡课长听取了GI的概况和制度的目标。

Q：请问国税厅开展推广酒的地理标志等的背景是什么？

A：日本的酒类，不仅形成了在历史和文化上都起着重要作用的地方产业，近年来，从地方创生和酷日本等观点来看，也创造了新的价值，相信其发展将有助于搞活地区经济和日本经济等。

国税厅正在实施各类举措以振兴酒类，其中一项便是基于提高酒在日本国内外的品牌价值等的观点，致力于指定和进一步普及地理标志(GI)。

酒的地理标志，被WTO(世界贸易组织)规定为知识产权之一，并作为实现酒的地区品牌化的标准工具，在国际上被广泛使用。因此，也被认为是对促进日本产酒类的出口不可或缺的制度。

Q：活用酒的地理标志对促进品牌化会有怎样的贡献？

A：地理标志只有满足“正确产地”和“具有满足一定基准的品质”的酒才会被允许使用。

酒是一种嗜好品，因此让人享用味道和香气是大前提。如同在欧洲的葡萄酒世界中经常被使用的“Terroir(风土)”的表述，由气候和风土等自然因素以及历史和经济活动等人文因素所创造的、通过该地区和在地区所制造的酒之间的联系而被体现出的价值，在让人享受方面也被认为是一个重要因素。

就这类品质和价值，为了让生产者和消费者之间的沟通变得更容易，地区生产者通过明文规定“生产基准”，建立并确立一个共通的地区品牌形象，是地理标志应该承担的任务之一。

Q：请问今后日本产酒类的地理标志的方向性是什么？

A：主要有2个大的方向性。

第1是指定新的地理标志。由于在日本仍有许多酒的产地，我们将继续推进新的地理标志的指定。因此，针对希望获得新指定的地区，专家也将提供手续和技术方面的支援等。

第2是进一步磨炼地理标志。仅仅获得地理标志的指定是不会提高作为地区品牌的价值的。指定地理标志之后，在各地区建立和实施地区品牌战略是很重要的。

为此，我们将针对地理标志指定不久后展开的宣传等进行“品牌化启动支援”，并以酒类销售店和侍酒师等在直接向消费者传达酒的价值方面起着重要作用的酒类专家为对象，举办研讨会等。同时，为了更简明易懂地向消费者传达地区品牌形象，我们将致力于修订地理标志的生产基准，并明确其品质和价值。

此外，还将通过EPA等国际谈判来推动日本产酒类的GI在海外也能受到保护。

乡敦(Go Osamu)

1973年出生在东京都。1995年从东京大学法学部毕业后，于1995年加入大藏省。从2020年7月起，开始担任国税厅课税部酒税课长。

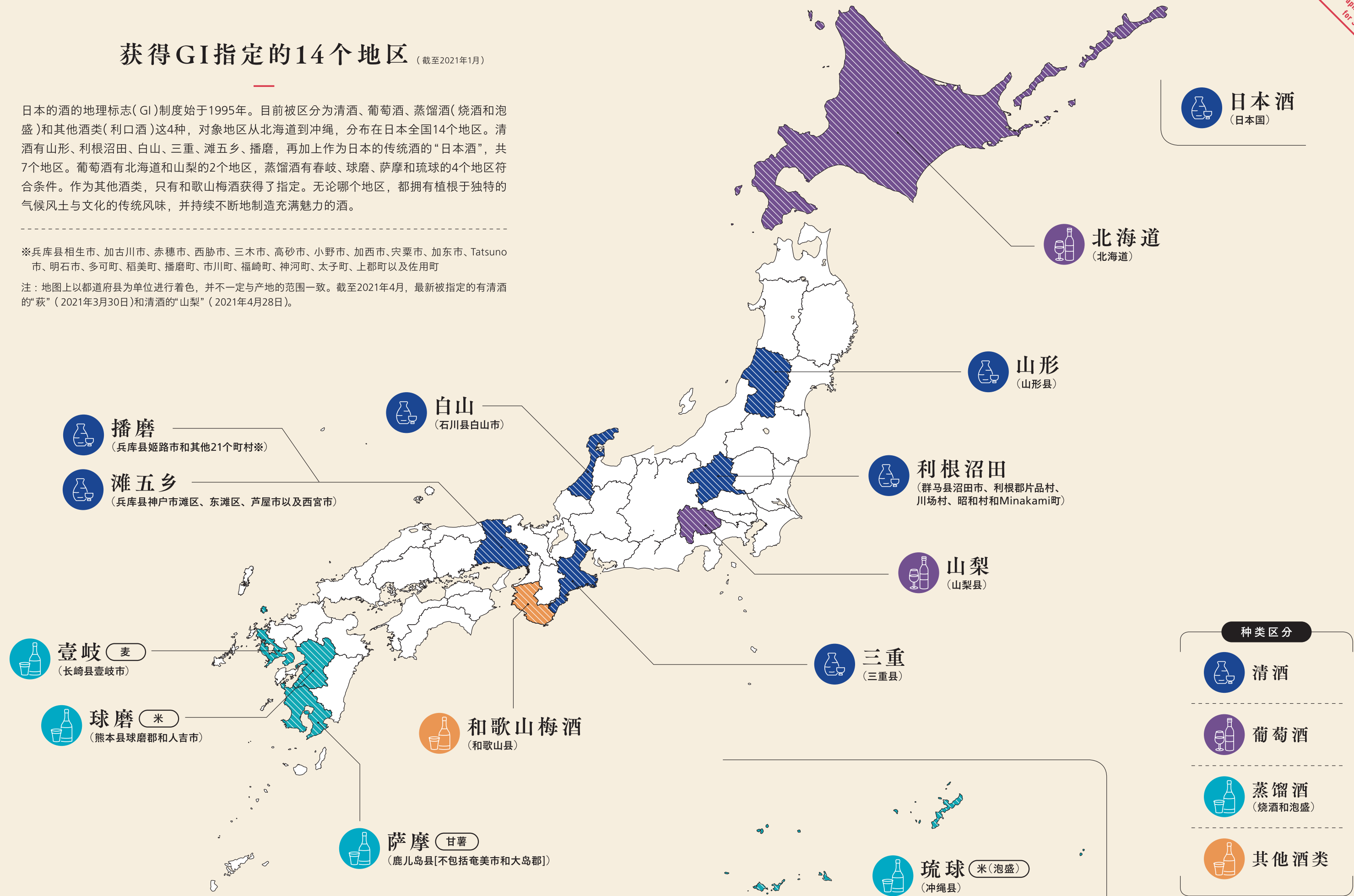


## 获得GI指定的14个地区 (截至2021年1月)

日本的酒的地理标志(GI)制度始于1995年。目前被区分为清酒、葡萄酒、蒸馏酒(烧酒和泡盛)和其他酒类(利口酒)这4种,对象地区从北海道到冲绳,分布在日本全国14个地区。清酒有山形、利根沼田、白山、三重、滩五乡、播磨,再加上作为日本的传统酒的“日本酒”,共7个地区。葡萄酒有北海道和山梨的2个地区,蒸馏酒有春岐、球磨、萨摩和琉球的4个地区符合条件。作为其他酒类,只有和歌山梅酒获得了指定。无论哪个地区,都拥有植根于独特的气候风土与文化的传统风味,并持续不断地制造充满魅力的酒。

※兵库县相生市、加古川市、赤穂市、西胁市、三木市、高砂市、小野市、加西市、宍粟市、加东市、Tatsuno市、明石市、多可町、稻美町、播磨町、市川町、福崎町、神河町、太子町、上郡町以及佐用町

注:地图上以都道府县为单位进行着色,并不一定与产地的范围一致。截至2021年4月,最新被指定的有清酒的“萩”(2021年3月30日)和清酒的“山梨”(2021年4月28日)。



**日本酒**  
(日本国)

**北海道**  
(北海道)

**山形**  
(山形县)

**利根沼田**  
(群馬县沼田市、利根郡片品村、川场村、昭和村和Minakami町)

**山梨**  
(山梨县)

**三重**  
(三重县)

**白山**  
(石川县白山市)

**播磨**  
(兵库县姬路市和其他21个町村※)

**滩五乡**  
(兵库县神戸市滩区、东滩区、芦屋市以及西宫市)

**壹岐** (麦)  
(长崎县壹岐市)

**球磨** (米)  
(熊本县球磨郡和人吉市)

**和歌山梅酒**  
(和歌山县)

**萨摩** (甘薯)  
(鹿儿岛县[不包括奄美市和大岛郡])

**琉球** (米(泡盛))  
(冲绳县)

- 种类区分
- 清酒
  - 葡萄酒
  - 蒸馏酒 (烧酒和泡盛)
  - 其他酒类

# 传承于神明寄居之岛 享用了大地之富饶的酒

温暖气候和广阔平原培育了成为原料的麦和米，  
在岛上被净化的水酝酿出这座岛独有的酒。  
一旦饮上一口，便能感受到壹岐的历史、风土以及岛屿本身的魅力。



长崎县

麦烧酒

# 壹岐



## 在神明创造的岛屿上 接受来自大自然的恩赐

很久以前，伊邪那岐和伊邪那美两位神明创造了第五个岛“伊伎岛”。这个在日本现存最早的历史书《古事记》的一节中登场的岛屿，便是壹岐。它漂浮在位于九州西北部的玄界滩上，是长崎县的一个离岛。在这个人口仅有2万5千人左右，只需1小时就能环岛一周的小岛，能享受到的大自然恩赐可谓令人惊讶。美丽多彩的大海是海胆、鱿鱼、鲷鱼等鱼贝类的宝库。在内陆地区，每年仅出货900头左右的稀有品牌牛——壹岐牛。而在平原地区，自古以来一直进行米麦的栽培。如此受到大自然眷爱的岛屿，还有其他吗？无论大海、山脉还是平原，岛的一切都被神明守护和培育着。

岛上现有150多座神社，在岛民的风俗习惯和文化中留下了色彩浓重的影响。最具象征性的是被称为壹岐神乐的神道祭祀表演艺术。传承自室町时代，神乐舞和音乐都只有神职人

员才能供奉。有神社意味着也有御神酒。老百姓用比大米更便宜的麦制造了酒。“在盂兰盆节回老家时，向佛坛献上一升烧酒和12束素面”岛民说，这种习俗从以前就有。对于壹岐的人们来说，烧酒就是如此贴近生活。

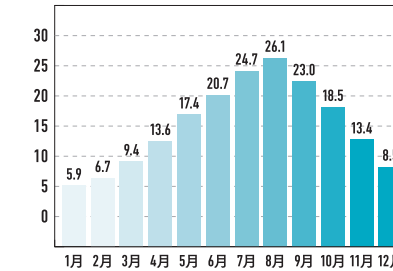
## 在广阔平原上成长着穗子的 麦米栽培地

壹岐的酒在历史上是最早以麦为原料的烧酒，被视为是麦烧酒的发祥地。为什么麦烧酒会在这个岛上诞生呢？答案是岛的地形和与海外的交流是关键。壹岐拥有长崎县第2大平原。内陆地区既没有高山，一天的日照时间也长。对于视湿度为大敌的麦子来说，是最佳栽培地。此外，作为壹岐烧酒特色的使用米麴的制造方法，也源由该地区富饶的稻米收成。

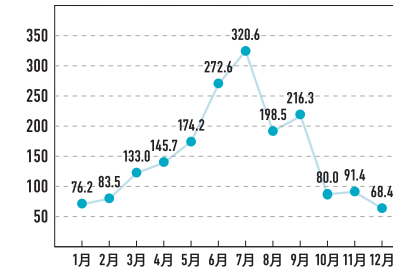
只要材料丰富，那么接下来就是技术。虽然蒸馏技术的由来有各种说法，但经由朝鲜半岛的说法最具有说服力。大陆传来的蒸馏技术和历来一

直供奉给神明的浊酒相互影响后，烧酒就诞生了。烧酒文化会在自古就被视为重要贸易据点的壹岐蓬勃发展，应该可以说是必然的。

平均气温(°C) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量(毫米) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



# 大自然恩赐的麦、米和水 培育原材料的岛上的气候和环境

## 源自大麦的清爽香气 为壹岐烧酒赋予了深度

时值初春，来到种植用于烧酒的大麦的深江田原。此时的麦子青青尚年轻，但待到4月~5月的收获季节，就会染成一片金黄色。“通过改良品种进步后被种植的麦子品质好淀粉含量也高。做成酒时的清爽香气源自麦子，这就是壹岐烧酒的风味。”“壹岐之华”的长田浩义先生说到。随风摇曳的麦穗让人心情舒畅，眺望着这一景色，就会明白正是因为在这片土地上自由生长，才会培育出这份风味和丰富的香气。

## 米和水的力量 确立了壹岐烧酒的个性

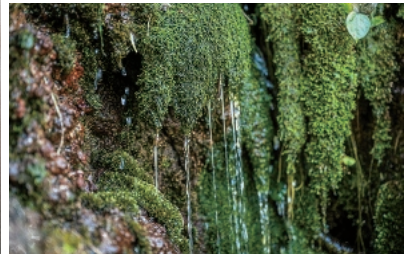
“壹岐烧酒之所以为壹岐烧酒，最大的理由在于用米麴进行酿制。配合比例为米麴1：麦2。占整体1/3的麴的比例非常高，突出甜度和浓稠度”。烧酒制造一般在11月左右至3月进行。作为原料的米和麦则在夏天到秋天进行收获。过去，造酒的杜氏(最高负责人)和藏男(造酒人)都是农户兼业，所以农闲期正好适合造酒。此外，在气候温暖的壹岐，寒冷时期很少发生杂菌繁殖和酒醪变质，很适合造酒。从秋天到冬天，壹岐迎来烧酒

制造的旺季。

造酒还有一个不可或缺的是水。壹岐岛屿的大部分被称为玄武岩的火山岩所覆盖。大约60~100万年前，曾经存在无数的小火山，喷发活动很活跃。经年累月后，雨水经过熔岩和火山灰堆积而成的岩层的过滤，渗入地下，形成了许多水脉。因此，壹岐至今仍有丰富的地下水涌出。水质则较硬，富含矿物质。这种水在促进大米发酵方面起着重要作用。

## 在历史中孕育的 壹岐烧酒文化

江户时代，属于平户藩领地的壹



1.发酵在储酒罐中咕嘟咕嘟地进行。结合人的手和自然的力量，创造出壹岐烧酒。2.壹岐烧酒组合下属7家酒藏的代表们。各酒藏一边用当地丰富的原材料和已继承的制造技术进行切磋琢磨，一边为壹岐烧酒的发展做着贡献。3. GI标志上绘制的7个麦穗代表了7家酒藏。

岐，因可以收获丰富的大米，被课以沉重的年贡。岛民们种植大米的同时复种麦子作为主食，并用剩余的麦子制造烧酒。想必壹岐的人们在痛苦的年贡催缴和日常生活中，通过品味烧酒享受着微小的乐趣吧。虽是家用，但一定程度上还是需要设备。烧酒制造由几个农户合作，互相提供造酒用的瓮和蒸馏釜等设备、资金还有原料。

正如多次重复的，壹岐是一个小岛。在这个小岛上，烧酒藏之间的团结和切磋琢磨是必不可少的。为了不

让受大自然恩赐而生的酒消失，烧酒蒸馏后的蒸馏残渣将被用作牛的饲料。这种循环往复的机制，是从先祖处继承而来的智慧和技术的。

岛上四面环海，渔业文化也很繁荣。在岛上的港口城镇芦边町，目前仍然有从事传统闭气潜水捕鱼的海女。大川香菜女士从县外搬来此处生活。她在芦边町经营民宿“Minatoya”的同时，在捕鱼季节每天都会潜海。“看到海女继任者的招募信息后，就搬来了。开始在岛上生活后发现，每天都能吃到足够的当季的时令食

材。富饶的食物和便利的生活，让我感受到岛上日常生活的魅力”。在“Minatoya”的餐桌上，今天也摆放着岛上的食物和壹岐烧酒。“麦烧酒不仅在宴席和祭典仪式上，在日常生活中也被经常使用。无论是海胆或鲜鱼等鱼贝类、以芦笋为首的陆产食物，还是油脂浓厚的肉类菜肴等，适合搭配任何菜肴。”





- ① 一洲 山之守酒造场
- ② 雪洲25度 重家酒造
- ③ 猿川 角DX盒装 猿川伊豆酒造
- ④ 天之川 壹岐zukushi 天之川酒造
- ⑤ 壹岐之岛25% 壹岐之藏酒造
- ⑥ 初代嘉助 壹岐之华
- ⑦ 壹岐Super Gold 22 玄海酒造



## 携同岛民的感情和文化 继续传承悠久的历史

### 经过蒸馏和陈化 成为凝结各酒藏个性的烧酒

1899年酒造法被确立，据当时的记载，岛上有38家烧酒藏，但现在只有7家酒藏在进行烧酒制造。各自具有个性的风味受什么影响？答案可以从两个侧面来看：蒸馏和陈化。

壹岐烧酒是使用单式蒸馏机进行蒸馏。这种方法将发酵后的酒醪放入蒸馏机，加热以提取酒精和香味成分，它将酒醪在每个釜中蒸馏，因此原料本身的原材料感会很突出。蒸馏的时间和状况的不同，会使凝结于烧酒的

味道和香气的个性也变得完全不同。要谈个性，就不得不谈陈化。蒸馏后的烧酒被保管在储藏室中，在自身化学变化的力量下继续陈化。“烧酒在刚蒸馏后酒精的刺激性很强，难以感受到美味。因此，通过储藏和陈化，水和酒精开始融合，变成被磨去棱角的柔滑风味”。“玄海酒造”的山内昭人先生称，储藏和陈化方法可以发挥各酒藏的个性。“用酒桶储藏数年，酒桶的色素和余香会融入烧酒中，由此改变个性。此外，储存在不锈钢储酒罐和搪瓷储酒罐中，可以在保持具有透明感的风味的同时，使其散发出

柔和的香味。”根据储藏方法和陈化期间不同，可以制成特有的风味。在壹岐烧酒延续了400多年的历史中，原材料、技术和智慧得到了传承。“随着新时代的到来，喝法和饮食的方式也在发生变化。不光是加冰或直饮，还有必要提出类似兑碳酸水等的新的建议。我们希望通过向世界传播壹岐烧酒的魅力，同时提升岛的品牌力”。相信岛民使用岛上培育的原材料创造出并被岛民传承下来的烧酒文化，今后也不会消失，被继续传承给未来。

## 《地理标志产品规范》壹岐 (Iki)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特性

“壹岐(Iki)”是一种锅蒸馏烧酒，保留了酿酒原料大麦的芳香和米曲的甜美而浓郁的味道。此外，这款酒由于原材料当中使用的水质让它的味道比较浓烈。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

长崎县壹岐市是以九州北部玄海滩的生之岛为中心的群岛，该地区拥有丰富的地下水，这些地下水经过长期的玄武岩层提炼。壹岐的地下水富含矿物质且纯净，是壹岐酒的重要原料之一，水的用处非常多，从原料的准备到将蒸馏后的未加工烧酒(“原酒”)当中加入水降低酒精度数，到处都用这种水。在生产过程中，壹岐的地下水能保持良好的发酵状态，赋予壹岐酒浓郁的风味，同时由于使用地下水与原酒混合，因此激发出来的味道比较浓烈。

##### (2) 人为因素

据说由于壹岐的地下水丰富，大米和大麦丰收，“壹岐”酒的生产最开始是当地农民酿来自己喝的。锅蒸馏烧酒起源于中国大陆和东南亚的蒸馏酒生产工艺，随后传入日本。根据支持这种发展历程的其中一种比较有影响的理论“朝鲜半岛路线论”来看，日本和韩国在15世纪积极从事贸易往来，当时韩国已经在制造蒸馏酒。这项技术是通过马岛和壹岐传入日本的，因此据推测日本烧酒的生产起源于这个时期。此外，史料记载，长崎壹岐是日本最早引进大麦烧酒生产的地区，被认为是“大麦烧酒的发源地”。其他地区生产的大麦烧酒是用大麦曲和大麦制作的，而“壹岐”传统上是用米曲和大麦制作的，用量比例为1:2，这种传统方法是确立“壹岐”特色的因素之一。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用地理标志“壹岐”需要满足以下条件。

#### (a) 原材料

- (1) 谷物只使用大麦。
- (2) 只使用由大米制成的米曲。
- (3) 制作醪的米曲和谷物的重量比为1:2左右。
- (4) 在长崎县壹岐市收集的水。

#### (b) 生产方法

- (1) 原料的发酵和蒸馏在长崎县壹岐市进行。
- (2) 该产品是将米曲和水发酵制成初级醪，加入蒸过的谷物和水，然后进一步发酵制成次级醪，在锅中蒸馏而成。
- (3) 如果产品在生产过程中储存，则储存在长崎县壹岐市。
- (4) 产品在长崎县壹岐市使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

为了使用地理标志“壹岐”，需要获得以下组织(以下简称“管理机构”)的认可，根据该管理机构制定的《工作实施指南》，该酒类是否满足该管理机构符合使用地理标志的有关“酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称:壹岐烧酒管理委员会

地址:长崎县壹岐市乡之浦町东触639-3 壹岐酒造协同组合  
 电话号码:+81-920-47-0423  
 电子邮箱: ikisyuzou@future.ocn.ne.jp

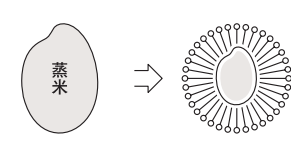
### IV 酒的等级分类相关事宜

罐装蒸馏烧酒(酒税法第3条第10款)



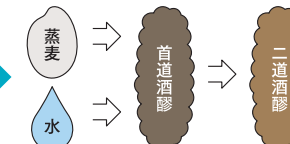
### 烧酒的制造方法

#### ①制造首道酒醪



蒸好大米后冷却。(蒸米)  
 撒上麴菌以增加麴。  
 将水和酵母加入到制作好的麴中。(第一道预处理)陈化1周左右，成品即首道酒醪。

#### ②制造二道酒醪



在首道酒醪中加入蒸麦和水。(第二道预处理)发酵陈化2周左右，成品即二道酒醪。



将二道酒醪用单式蒸馏机蒸馏后，制造烧酒。之后，进行陈化和装瓶。



# 在传说中的乡村里孕育了500年的历史 被人和时间所打磨的宝石般的烧酒制造

位于九州中部的熊本县，以日本三大名城之一的熊本城为中心，东有阿苏众山和天草之海、南有日本三大急流之一的球磨川，拥有丰富的自然和历史。此外，盆地特有的一年四季的温差也成为了农作物丰收的一个重要因素。



熊本县

米烧酒



# 球磨

## 诞生自人吉盆地的球磨米烧酒

人吉球磨位于熊本县最南端，由人吉市、锦町、Asagiri町、多良木町、汤前町、水上村、相良村、五木村、山江村以及球磨村等1市4町5村所构成。熊本县作为盆地为人所知，县厅所在地熊本市所处的熊本平原的周边被阿苏等群山环抱。人吉球磨地区也与其相同，北有县内最高峰的国见岳、东有县内第二的市房山、南边则是雾岛山系和富有包容力的九州山系，被环

绕成典型的盆地。这些群山中蓄存的水流出后，形成了流经人吉盆地中心的日本三大急流之一的球磨川清流。也由于盆地这一重要地理因素，作为内陆气候冷暖温差激烈，特别是11月至2月，频繁发生浓雾，有时接近中午雾才散去，也被称为“雾城”。事实上，数百万年前，人吉盆地是仅次于琵琶湖的第二大湖，从被雾气包围的山上看到的景色，或许表现的就是古代湖泊的景色。

球磨川流域的平原，气候温暖多雨，环绕着1000米级的群山，常年

有深林提供着源源不断的清洁地下水。自古以来就种植着优质的米。用这些米和丰富的水作为原料，在距今500年前，球磨烧酒诞生了。

## 受到相良家历史保护的球磨烧酒

人吉球磨地区，从镰仓时代到明治维新，实际上长达700多年间，一直被相良家统治。应开创了镰仓幕府的源赖朝之命，相良赖景于建久4年（1193年），从远江（静冈）被派至多良木，之后又将长赖调派至人吉，并

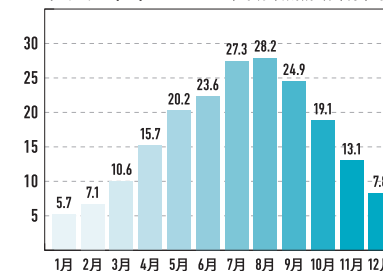
将该地统一为人吉相良，作为相良藩持续统治了37代，直至明治维新。相良家积极与东南亚和大陆进行贸易，并带回蒸馏技术，有说法称这也是开始烧酒制造的契机所在。

在日本，烧酒什么时候开始被饮用并不确定，但也有说法称烧酒制造是自16世纪上半叶起，开始于球磨和萨摩。1954年，在解体修复伊佐市（原大口市）的国家指定重要文化财产“八幡神社本殿”的时候，发现了写有日本最早的“烧酒”文字的涂鸦。屋顶阁楼的木片内侧写着“当时，哈代基那领主 我擦了擦，从来没有盖过烧酒“你在说什么？”的文字。换成现代文来说就是“明明是八幡神社的工程，但施主和尚非常吝啬，一次也没给喝过烧酒。真是让人头疼。”记载日期写着永禄2年即1559年，当时该地区是一个在萨摩岛津氏和相良氏之间飞速进行领主交替的地方。由于芋烧酒是在1700年代以后才开始制造的，此处的烧酒应为米烧酒，这让人联想到在邻接的球磨地区也有平常喝烧酒的习惯。

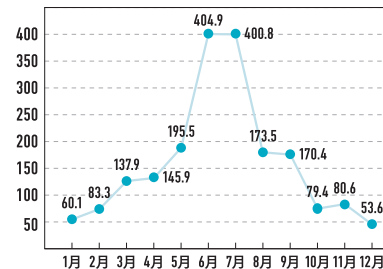
此后，在相良藩开展了百太郎沟的

灌溉工程和幸野沟的水渠工程等大规模工程后增加了米的收成，并且江户幕府授予了相良藩可生产二万二千石米的土地。然而，实际上私下的富裕程度则达到近十万石，不言而喻，充足的米和备受恩惠的水成为了球磨烧酒文化的基础。

平均气温（℃） 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量（毫米） 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



## 保护传统并接受变化 在当地植根的球磨烧酒

### 在时代的摆布中 存活至今的米烧酒

自今500年前，在室町时代开始制造的球磨烧酒，随着时间的推移反复进行了数次进化。在安土桃山时代的文禄庆长之役中从军于丰臣秀吉的相良氏，从朝鲜半岛带回了数十名俘虏，据说其中也有半岛式的蒸馏技术人员。到了江户时代，开始了“酒造株制度”，在人吉城下酿造销售米烧酒时需要“株”。城下以外地区，还有另一个许可制度，叫做“入立茶屋”，虽然该制度认可了酿造销售米烧酒，非常宝贵，但武士和农民能够在自家制造烧酒，喝自己用大麦和杂粮制造的烧酒。到了明治时代，酒造株制度被废除，只要提出申请，任何人都可以造酒，因此林立于约60家制造所。明治31年(1898年)，烧酒等自家用酒的制造被全面禁止，但到明治34年(1901年)，烧酒制造所的数量扩大到200家左右。

在明治时代之前，烧酒的制作方法基本是“使用了玄米的大锅式预处

理和兜窑蒸馏”，无论香气还是味道，都具有独特的风味。然而，与现在用同样分量的大米制造的烧酒相比，只能获取约一半的量，结果成为了一种奢侈的酒。大正时代以后，开始在原料中使用白米，并采用“两道预处理”后，使大量酒醪发酵成为可能。“同时，蒸馏技术也有了进化，实现了一定的效率化，使产额着实提高。

到了昭和时代，战争使大米的使用受到限制，陷入无法进行烧酒制造的事态中。因此，人吉球磨地区的酒厂开始使用芋和麦来制造烧酒，并雇用从冲绳撤离的杜氏等开始吸取技术。由此，麹菌发生了变化。泡盛使用的是黑麹，由它变异而来的白麹，目前几乎被100%使用。此外，昭和47年(1972年)前后开始导入的“减压蒸馏器”，作为技术革新，使得球磨烧酒在全国获得普及，目前27家酒厂几乎都在制造减压蒸馏的烧酒。

### 球磨烧酒适合搭配什么菜肴？

球磨烧酒的口味根据蒸馏方法可分为2大类。一种是从以前就使用的“常压蒸馏”，可以产生浓郁的香味和厚重感。另一种是“减压蒸馏”，通过用真空泵降低蒸馏器内空气的压力来降低沸点，可以产生华丽的香气和柔和的口味。储藏方法不同风味和颜色也不同，“樽熟成”通过将烧酒的原浆酒储存在橡木桶中，增添源自酒桶的香气和口味，生产出仿佛威士忌般的风味。

如果说拥有如此丰富口味的球磨烧酒适合怎样的菜肴，从结论来讲，可以毫不夸张地说，“什么都适合”。日本人的主食不用说也知道是大米。正是因为是用大米制造的，所以即使有点牵强，也没有不适合的理由。此外，如上所述，常压蒸馏富于变化、有着香气深沉厚重的口味，适合肉类菜肴和味道浓重的菜肴，例如使用人吉球磨著名食材香鱼制作而成的甘露煮等。减压蒸馏香气柔和、口味清爽，适合鱼类菜肴和意大利面等，也适合盐烤香鱼等充分发挥食材特色的简单料理。樽熟成配巧克力类的甜品也是不错的。此外，带有吟酿香的水果风



味的球磨烧酒，适合薄切生肉、香料菜肴，还可以作为柑橘类鸡尾酒的基酒使用。

### 源自烧酒的 独有的酒具和文化

让我们了解一下球磨烧酒的喝法。首先，直接享受其本身的口味之“纯粹”。也就是所谓的直饮，适合仔细享受味道。如果想品尝清凉感就“加冰”，如果是餐中酒的话，也推荐“兑冷水”或“兑热水”。此外，“热酒”在人吉球磨地区有特有的酒具“Gala和Choku”。Gala是约一合半容量，用

于加热的白瓷器。过去，将35度的烧酒直接在火上加热后饮用是很普遍的，为此有一种叫做“Choku”的小酒杯。宴席上盛行敬酒，但在该地区有其独特的助兴方式，叫“球磨拳”。类似两个人玩的猜拳，但不光有剪刀石头布3种，出的拳竟然有1根2根手指等6种。比对手高一级就是胜利，连胜2次时就是赢得一次胜负。输了的人要喝一杯Choku的烧酒。每当辛勤交代的时候，在藩主相良家的江戸屋敷中家臣们经常玩耍，这种文化被脉脉相传直至今日。



### 即使一个人也好， 要培养热情的粉丝

“为什么球磨地区是米烧酒？究其原因是在于水和米。周围群山环抱，原本就地下水丰富，有着适合造酒的水质，而且在1700年代，采用先进的土木工程技术实现了新田开发的成功，作为球磨米被视为珍贵宝物。几乎没有因饥荒等引起的叛乱，烧酒使用的是作为主要粮食的丰富的大米而制成。

对当前球磨烧酒行业进行ABC分类法分析发

现，4家酒厂占了总数的88%，而21家酒厂则占12%。就像苏格兰威士忌和波尔多红酒一样，大小酿造商彼此共存。即使是小酒厂也可以保持个性继续存活，所以希望作为酒造组合能够创造一个环境，让延续至今的历史继续被传承下去。另外，为了被世界各地的饮食习惯和饮食文化所接受，各个酒厂的工匠们进一步磨练技能，即使只能培养一个热情的粉丝也好，我们希望以成为被世界接纳的产品为目标而努力。”



### 为了制造世界通用的 球磨烧酒

针对球磨烧酒的制造方法和特征，我们采访了球磨烧酒酒造组合的副理事长大和一酒造元的代表下田文仁先生。

“基本虽然相同，但各酒厂都对原料、水和酒醪的陈化天数有讲究，蒸馏器本身的差异也会对味道产生作用。最初的高低差产生清爽到浓重的口味差异。由于工艺上的细微差别会影响味道，因此每个酒厂对味道的追求永无止境。此外，在传统上，原本是用落于酒藏的

酵母来进行制造的，但近年来，使用的是熊本县开发的酵母与酒藏特有的酵母融合后的酵母等。当然，酒藏也会自主开发，生产出丰富多彩的烧酒。

从世界范围来看，蒸馏酒作为鸡尾酒的基酒开始饮用是很普遍的，但希望能让大家享受球磨烧酒的丰富多彩。希望大家知道直接饮用也很适合餐食。

2020年7月的大雨使人吉市和球磨村的酒厂受灾，其中有的酒厂因数次遭受水灾而开始考虑进退。但目前为止，27家酒厂没有一家落队都在努力前行。虽然复旧还有很长很长的路要走，但抱着绝对不服输的精神大家正在努力。”



# 通过科技创新诞生的口风味， 为球磨烧酒创造无限未来

## 只使用 水、米和菌

造酒是通过酵母的作用将糖分(尤其是葡萄糖)转化为酒精。球磨烧酒亦然。先将洗好的米蒸熟，然后加入种麴繁殖，制造麴。在人吉球磨，曾经使用的是用于清酒和味噌等的黄麴菌，但在温暖的气候下，一直受到杂菌的困扰。到了1940年左右，导入了用于泡盛和芋烧酒的黑麴菌。产生的柠檬酸可防止杂菌的繁殖。从1950年左右开始，开始使用黑麴菌变异后产生的白麴菌，一直延续到现在。

在使用麴菌繁殖后的米麴中，加入

各酒厂从地下取来的人吉盆地的丰富软水和酵母，进行“第一道预处理”。通过这一步制成的首道酒麴用于增加酵母，在接下来的“第二道预处理”中，加入作为酵母的米饭原料的蒸米和水，制成被进一步酒精化的二道酒麴。

将充分陈化后的二道酒麴，通过上述“常压蒸馏”和“减压蒸馏”两种方法进行蒸馏。常压蒸馏，在正常大气压下点燃酒麴，酒精在80度会沸腾，将其蒸汽冷却，制成浓郁且口感厚重的原浆酒。减压蒸馏，通过降低蒸馏器内的压力，使沸点下降到40~50度后进行沸腾。这样就能抑制特有的气味和杂味的成分，制成口味轻柔的

烧酒。

近年来，减压蒸馏会成为主流，是因为它的“轻柔易饮”，不仅在当地而且在全国范围也开始被饮用。但常压蒸馏是绝不会被驱逐的，其怀旧的浓重口味牢牢抓住了球磨烧酒粉丝的心。此外，储藏法不同也给口味加分。有樽熟成、用瓮进行陈化的和储藏3年以上的老酒等。同时，通过在酵母中使用在熊本开发的熊本酵母等，可以制成不仅具有日本酒特色还散发着果味吟酿香的烧酒。使用相同的原材料在同一地区制造，却能如此多变的酒，在其他种类中应该是看不到的。



## 像朋友一样 一直是个熟悉的存在

久保田烈先生在人吉市内主理悠斗窑。他的粉丝遍及全国，是一位在瓷器上留下会流动的线条的陶艺家。

“我居住在人吉市，在这里制作白瓷和青白瓷。将瓷器的坚固形象，通过成形和‘流线’雕刻等创作风格，柔和地表现出来。人吉球磨有包括相良三十三观音在内的很多佛像雕刻，我觉得在小时候看到的那些柔和的衣服，给予了我创造力。

球磨烧酒的话，我平时嗜好减压蒸

馏。我认为清爽的减压烧酒非常适合带有淡青色的青白瓷。而琥珀色的樽熟成，我推荐能原封不动映出烧酒那美丽颜色的白瓷。说到制作陶器，首先要构思想法，但是当面对陶器时，有时候想法会凝固。在这样的日子，晚餐时，和亲友团聚在一起享受烧酒放松心情，就会不受束缚，构思源源不断地涌出。我虽然在各地都举办个展，但不会不假思索地寻找‘有球磨烧酒吗？’，它就是如此一个熟悉的存在。今后也想把球磨烧酒，当作朋友和人生的乐趣一同生活。”



## 《地理标志产品规范》球磨 (Kuma)

### I 酒类原产地与酒类特性有关事项

#### (a) 酒的特性

“球磨”是一种锅蒸馏烧酒，通常具有大米的温和甜味和清爽的味道。此外，通过常压蒸馏制成的产品能散发出大米特有的香气，使用减压蒸馏制成的产品则会散发出果香。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

熊本县球磨地区与同县人吉市位于九州中部群山环抱的球磨盆地内，虽然纬度低，但冬季平均气温低，温差大。大雾天数多，在这样的环境下，可以促进低温发酵，在适宜的环境中保存，是适合制作酒香清新的烧酒的产地。

此外，流经球磨盆地的球磨河水系是适合烧酒生产的软水，用这种软水生产的“球磨”烧酒良好保留了大米的温和甜味。

此外，球磨盆地温度变化大，拥有丰富的优质球磨川水源，是熊本县优质稻米的主要产地之一。

##### (2) 人为因素

据说，由于球磨盆地得天独厚的水资源，大米产量丰富，自大米非常珍贵的时代以来，该地区就一直能够用大米来生产烧酒。此外，由于地处偏远，盆地封闭在深山之中，稻米不受外人的剥削。在其他地区，由于饥荒等原因，大米烧酒的生产受到限制，人们用大米以外的原料酿造酒，而球磨的酿酒商却能够继续用大米生产烧酒。

球磨的酿酒厂始终坚持只用大米作为烧酒的原料，如今的“球磨”可以说起源于这样的历史，因为他们追求球磨原有的风味并把祖辈们的酿酒技术传承了下来。

少有的游客来到此处，被用“球磨”酒款待，后来这款酒被誉为“神秘国度的优质白酒”。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

要使用地理标志“球磨”，必须满足以下条件：

#### (a) 原材料

- 使用的谷物必须是日本种植的大米。
- 必须使用由日本产大米制成的米曲。
- 在熊本县球磨地区或同县人吉市收集的水。

#### (b) 生产方法

- 原料的发酵和蒸馏应在熊本县的球磨地区或同县人吉市进行。
- 本酒是由大米、米曲和水等原料在锅中蒸馏而成的酿制成。但仅限于由米曲和水制成的初级麴，即需要加入米曲和水进一步发酵的产品。
- 如果在生产过程中需要储存，则必须在熊本县球磨地区或同县人吉市内储存。
- 产品在熊本县球磨地区或同县人吉市使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

为了使用“球磨”地理标志，需要获得以下组织(以下简称“管理机构”)的认可，根据该管理机构制定的《工作实施指南》，该酒类是否满足该管理机构符合使用地理标志的有关“酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：球磨烧酒管理委员会

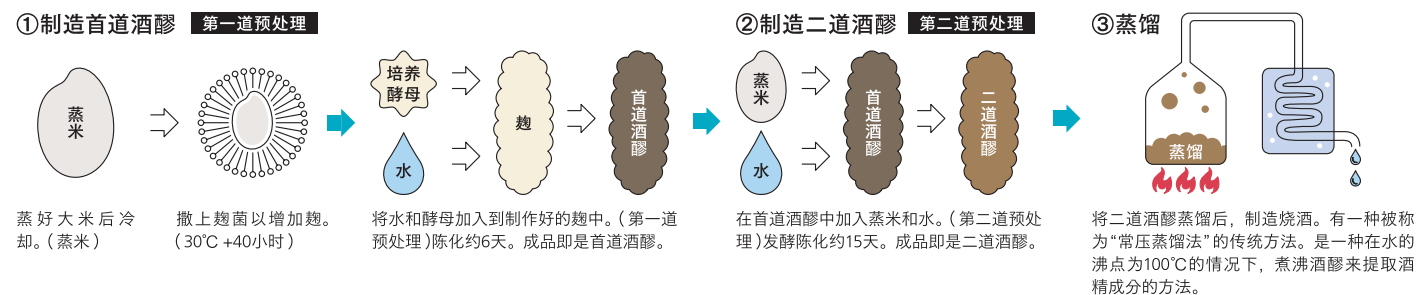
地址：人吉市麓町5-1 熊本县球磨烧酒酒造组合  
电话号码：+81-966-22-5059

### IV 酒的等级分类相关事宜

锅蒸馏烧酒(酒税法第3条第10款)



## 烧酒的制造方法



# 自琉球王国时代起持续 有着约600年骄傲历史的日本最早的蒸馏酒

从1429年琉球王国诞生起，经历美国统治时代后回归日本。在瞬息万变的时代变迁中，泡盛和冲绳人一同存活了下来。以琉球名义获得GI认定的日本最早的蒸馏酒，绽放着亦可称为冲绳个性的罕见独创性。



# 琉球

## 源于外交， 发挥于外交的酒

冲绳县位于日本列岛的西南端，有着连绵不断的小岛。在琉球王国时代，冲绳利用其可以自由渡海的地利，与中国和东南亚各国进行中转贸易，作为东亚屈指可数的贸易国家，非常繁荣。随着外交的蓬勃发展，衣、食、住和学问技能等各种文化也一同传来。蒸馏酒技术也是其中之一，被认为是15世纪从当时的贸易国暹罗

(泰国)和中国传来的。将作为贸易品获得的蒸馏酒为范本，在学习当地的蒸馏技术的同时，使用适合在本国气候下造酒的黑麴。反复改良制造方法，最终生产出了原创的蒸馏酒。据称这就是泡盛的起源。

冲绳自古就根植了欢待外宾的“好客”文化。在王国时代，泡盛曾是重要的宴客之酒。它被当作招待王族和来自中国的册封使的高级酒，从曾经被献给德川幕府的历史来看，也能看出泡盛作为外交不可或缺的特产

品，曾被视为珍贵宝物。

## 只有首里的3个町 才被允许制造泡盛

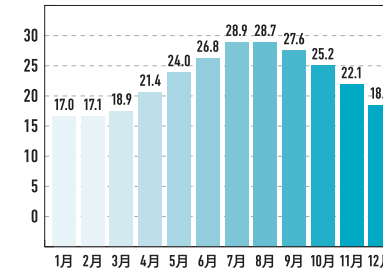
为了保持高品质，泡盛的制造曾在王府的管理下进行。只有首里的鸟堀町、崎山町和赤田町被允许制造。这片可以从首里城俯瞰的地区被称为“首里三箇”，据称当时约有40家造酒所鳞次栉比。造好的泡盛被运到首里城，并储藏在名为“钱藏”的建筑物中。在那个时代，平民之间，不仅

是制造连饮酒也是被严格限制的。由于在搬运途中发生过被盗贼袭击事件，王府注意到已在冲绳发展起来的武道和空手道上。为了保护贵重的酒，指派了技艺超群的空手道家作为护卫。这些故事虽有各种说法，但无论怎么样，冲绳引以为豪的文化和泡盛之间的意料之外的亲和性，或许从以前就存在着。

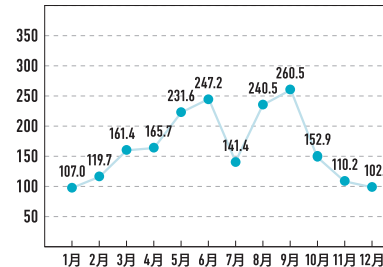
为了在亚热带气候下也能实现长时间保存，泡盛酒被制成高酒精度，并且由于富含的陈化成分，放置时间越长味越美。最早意识到这种陈化的魅力的先人们，为了追求更美味的酒，他们用瓮储藏和管理，建立了培育“老酒”的文化。据推测，平民可以喝泡盛是在明治时代左右开始，据说曾有许多家庭从琉球王国时代开始持续培育老酒，达一二百年。第二次世界大战导致了这些老酒和造酒所都被烧毁，但战后，依靠工匠们的情，泡盛又复兴了。如今，从冲绳本岛到

宫古岛和八重山诸岛，分布着47家造酒所，可以享用到有着多彩的度数和风味的泡盛。

平均气温(°C) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量(毫米) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



# 黑麴之力与仕次技术 将传统继承至下一个百年老酒

## 制造泡盛的关键在于首里的泉水和黑麴菌

在“首里三箇”之一的崎山町，我们探访了自1887年以来一直在制作泡盛的“瑞泉酒造”。在爬往首里城第二门的石阶途中，有一片泉水被称为吉祥泉——瑞泉。创始人被这片过于清澈的泉水深深打动，希望制造如水一般的酒，并将此念头留在了公司名称上，据说这就是“瑞泉酒造”的由来。在首里的城下町，泡盛制造得到发展的重要因素之一，就在于这片丰富的泉水。6代目佐久本社长告诉我们：“首里城的地层是由易渗水的石灰岩和难渗水的泥岩构成的。一下雨，石灰岩就会浸水，积留在泥岩之间，然后从交界处涌出。所以首里城虽然在高台上，但泉水总是很丰富。”

泡盛无论四季，一年都可以制造。之所以能这样，是由于自古以来就存在于冲绳的黑麴菌。在温暖潮湿的气候下，在酒醪的发酵过程中，容易因杂菌而引起腐烂。然而，由于黑麴比其他麴菌能产生更多的柠檬酸，对杂菌抵抗力强，最适合冲绳的造酒。此外，黑麴具有能产生出厚重感、深度

和芳醇香气等泡盛特有风味的功能。目前，只使用黑麴菌进行造酒的地区，据说在世界只有冲绳。“泡盛是冲绳人的骄傲。县内47家造酒所所有的泡盛都获得了GI认证，这也是一种荣誉。所有的造酒所团结一致希望向世界进行传播。”

## 通过不断添加酒来增加美味深奥的老酒世界

我们拜访了可以喝到稀有老酒的“Karakara to Chibuguwaa”，并与店主也是泡盛大师的长岭哲成进行了交谈。“威士忌等洋酒是从储藏酒桶中获取香气的成分，进行老酒化，但泡盛的特性是不挑容器，通过自身所有的成分进行化学变化而成为老酒。但是，仅靠放置是培育不出好的老酒的，所以老酒制造中使用了从王国时代开始就有的‘仕次’技术。在年代久远的母酒里，不断添加比她年轻的老酒。通过反复这一步骤，使品质变得稳定，加深芳醇的香气和醇厚的口味。“睡得越沉的酒起得也越晚。就像这句话所说，老酒与空气接触时间越长，就越能够散发香气”。使用传统的酒具德利(酒壶)“Karakara”和

小猪口杯“Chibuguwaa”，一边小眠一边品味。放置了20~30年的老酒

等，据说可以享受到如同香草和枫糖浆的甜香。在战前，冲绳每个家庭都

曾培育百年老酒。而目前，据说正在致力于培育“下一个百年老酒”。老

酒是传家宝。这种精神至今仍然存在，并与未来相连。



1.“瑞泉酒造”自创业起就将据点设在崎山町。  
2.“我觉得在首里继续造酒事业是我们的价值所在”佐久本社长称。  
3.即使在各个家庭也用瓮来培育老酒。  
4.睡在瓮中的泡盛通过自身的力量继续陈化。  
5.泡盛自古也被用于菜肴。冲绳豆腐乳、冲绳红烧肉正是典型代表。  
6.“餐时兑冷水、餐后直饮等，希望人们能尝试多种方式来品味泡盛的魅力”长岭先生说。

# 保留原料个性丰富的特征 赋予香气和味道以深度的独有的制造方法

## 使用来自冲绳大地的黑麴菌和丰富的水来进行全麴预处理

泡盛制作方法的特征在于全麴预处理。一般的烧酒，是先制造米麴等，然后加入芋和麦等原料进行第二道预处理，但泡盛是将所有原料米都制成米麴后再进行一次预处理发酵。正是因为气候温暖，所以减少预处理工程，以防止酒醪变质，并赋予其浓厚而深奥的口味，是冲绳独特的传统制造方法。原料米主要使用籼米。理由是它硬质且光滑使得黑麴菌容易混入、酒精收获量比其他米高，并且具

有独特的甜味。在预处理时，使用琉球石灰岩地层产生的冲绳的水。据说富含矿物质的硬水有促进黑麴菌和酵母活动的力量。如果开始扑哧扑哧冒泡，并散发出水果香，则证明发酵正在顺利进行。连续数日，一边确认状态并等待酒醪陈化约两周。

## 简单的单式蒸馏 能很好地保持原料原有的味道

蒸馏时，使用单式蒸馏机也是泡盛独有的制造方法。在提高酒精度的同时，也牢牢地保留了原料的香味。单式蒸馏将其实现，也正是单式蒸馏使

得充满独特芳香和复杂口味的个性泡盛就此诞生。刚蒸馏后的原浆酒，酒精度在50度左右。因此，要加水来调整度数。刚制成的新酒香气强烈，口味也刺激。通常会陈化半年到一年，待出现醇厚感后才出货。陈化3年或以上的酒可以标记为老酒。酒精度和陈化年数不同，当然会存在多样的香味，而且因不锈钢储酒罐、陶瓷和瓶子等储藏容器的不同，口味也会发生不同变化，这也是泡盛的妙趣所在。



## 《地理标志产品规范》琉球（Ryukyu）

### I 酒类原产地与酒类特性有关事项

#### (a) 酒的特性

##### (1) 感官因素

“琉球”是以黑曲霉和水为原料，用米曲制成的发酵醪液蒸馏而成的罐装蒸馏酒。“琉球”酒以米曲为原料，加入最适量的油制成，具有浓郁的风味。传统常压蒸馏制成的产品具有令人愉悦的香气，而减压蒸馏制成的产品则会具有苹果和香蕉等果香。尤其是常压蒸馏的陈年酒（保存三年或更久），由黑曲霉分解大米成分所散发出的甜香草气与松茸的香气融为一体，香气浓郁而丰富。

##### (2) 微生物因素

“琉球”中使用的黑曲霉的学名是源自琉球的名称（Aspergillus luchuensis：琉球曲霉），被指定为国菌。

“琉球”只使用黑曲霉制成的米曲，在米曲中加入水和酵母进行发酵，整个酒曲的调配是琉球独有的传统制作技术，在冲绳县代代相传。正是这种技术赋予了“琉球”感官元素，包括浓郁而丰富的香气和浓厚的风味。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

冲绳县位于日本列岛西南部的琉球群岛，自古就是东亚重要的通商口岸。亚热带气候带来高温、高湿和大量降雨。在这种气候下酿造清酒时，发酵过程中因有害细菌而变质的可能性很高。然而，与其他曲霉相比，形成大量柠檬酸的黑曲霉能够保持良好的发酵，这种黑曲霉形成的各种成分赋予了“琉球”独特的特征。

此外，琉球石灰岩带贯穿冲绳，水质为矿物质丰富的硬水，气候炎热，微生物（黑曲霉和酵母菌）活跃，因此酒的风味更加复杂和丰富。

##### (2) 人为因素

“琉球”的制作历史悠久，关于制作工艺的历史有多种说法。由于与琉球王国的贸易伙伴所使用的蒸馏酒的生产方法有相似之处，因此有人说琉球酒的传统制作方法起源于500多年前，当时通过文化交流从东南亚或中国大陆引入了各种技术，这些技术后来形成了符合琉球的气候和文化的酿酒工艺。

“琉球”又称“琉球泡盛”或“泡盛”。关于这些名字的由来，也有许多不同的理论。有人说，蒸馏后酒精度会立即超过40%的“泡盛（字面意思是膨胀的气泡）”这个名字，来自于从高处往下倒酒来测量酒精含量时会在容器中形成气泡的缘故。酒精度数特别高的泡盛也被称为“花酒（Hanazake）”（字面意思就是花的酒），因为容器中的气泡是会分层的，看起来好像鲜花盛开一样。

“琉球”有着经过多年蒸馏而形成的成熟的文化。陈酿至少三年的琉球被称为“古酒（kusu）（陈年烧酒）”。威士忌或其他酒类通常储存在桶中并在获得桶中的香味成分后成熟。然而，“琉球”则是被储存在罐子和瓶子里，随着酒本身所含的风味成分经历物理和化学变化而成熟。因此，琉球的特点是即使在包装在容器中并投放市场后仍会持续成熟。在地理起源上，建立了消费者自己将“琉球”培育成“古酒（kusu）”的文化和技术，并将其称为“仕次ぎ（shitsugi）”（将酒贮藏多年形成陈年老酒的意思）。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用地理标志“琉球”需要满足以下条件：

#### (a) 原材料

- (1) 只能使用归类于琉球曲霉（Aspergillus luchuensis）的黑曲霉制作出来的米曲进行酿酒。
- (2) 酿酒用的水必须是在冲绳县收集的水。

#### (b) 生产方法

- (1) 原料的发酵和蒸馏在冲绳县进行。
- (2) 醪液是将米曲和水的成分发酵制成的醪液，然后在锅中蒸馏。
- (3) 如果在生产过程中需要储存，则必须在冲绳县内储存。
- (4) 产品在冲绳县使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

为了使用“琉球”地理标志，需要获得以下组织（以下简称“管理机构”）的确认，根据该管理机构制定的《工作实施指南》，该酒类是否满足该管理机构符合使用地理标志的有关“酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：GI琉球管理委员会

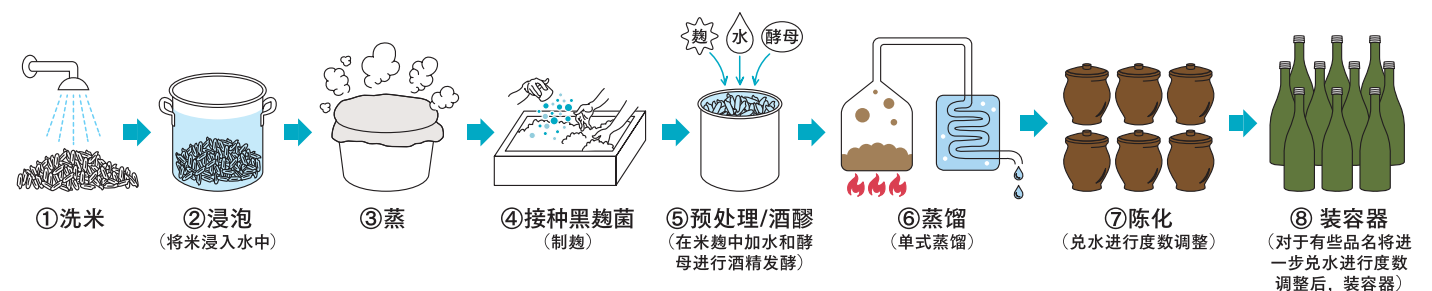
地址：冲绳泡盛蒸馏器协会 冲绳县那霸市港区二丁目8-9  
电话号码：+81-98-868-3727  
电子邮件：info@okinawa-awamori.or.jp  
网站：www.okinawa-awamori.or.jp

### IV 酒的等级分类相关事宜

罐装蒸馏烧酒（酒税法第3条第10款）、原料酒（酒税法第3条第17款）



## 泡盛的制造方法



# 壮观的樱岛喷烟 直上天空 结合了先人智慧和南国环境的造酒

鹿儿岛县由被称为本土的九州岛的南端部分和被称为离岛的岛屿组成。南北距离约600公里，有的地区冬天每天早晨都在冰点以下，而有的地区属于南国特有的潮湿闷热的亚热带气候，表情非常丰富。



鹿儿岛县  
芋烧酒

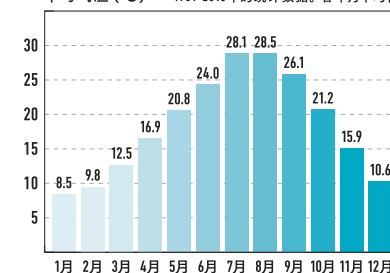


零下，有着犹如雪国般的寒冷，但在县本土南部的指宿市，同样是1月，却温暖到油菜花盛开。而到了最南端的与论岛，平均气温在15度左右，与冲绳县几乎相同。这种气候差异，让人重新深切思考“鹿儿岛很广阔”。同时感受到它还拥有不适用于南国温暖形象的地区。按照气候分类，它横跨了温带和亚热带，但耸立着九州最高山峰的屋久岛还有冷温带的一面，在同一个县内有着3种气候，这在世界上也是稀有的。

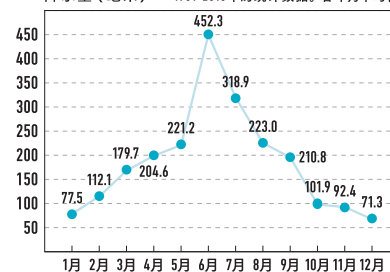
鹿儿岛县雨量充沛，年降水量超过2000毫米，从全日本范围来看也是个多雨的县。其中，屋久岛的年降水量可是日本第一的。赤道附近被暖化的“黑潮”从台湾东侧朝着屋久岛流入。顺着这个势头，暖湿空气爬上屋久岛的高耸群山，在山顶附近冷却后变成云，造成大量降雨。另外，每到夏天，台风仿佛说“终于等到了”便一扫而过。这样的情况，说是被雨眷爱也不为过。这些丰富的雨水孕育了

森林，是屋久岛的生命和生活之源。在这样的“水之岛”屋久岛上，留有许多美丽的自然，包括岛上中央地区宫之浦岳在内的屋久杉原生林被联合国教科文组织列为世界自然遗产。

平均气温 (°C) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量 (毫米) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



# 萨摩

## 鹿儿岛县的象征 “樱岛”所展现的存在感

“今天飘着大量的火山灰，樱岛有精神真好”摇晃在行驶在鹿儿岛市内的城市电车(有轨电车)内，当我看着应该是刚喷发的，变得越来越大的蘑菇云时，身后传来了这样的声音。

耸立于鹿儿岛县本土正中央的活火山，不用说就能知道的“樱岛”，是鹿儿岛县民的骄傲之一。几乎每天都在喷发，鹿儿岛方言中被称为“he”的火山灰随风摇曳飘扬而去。在鹿儿

岛的天气预报中甚至有其他地区应该没有的“樱岛上空风”的预报，告知明天的灰的流动方向。通常的话，听到火山喷发就会想到灾难，但在鹿儿岛却是日常风景，看着从樱岛升起的滚滚浓烟，不知为何大家看上去都很高兴。

不仅是灰，说到从天而降就会想到的雨水亦是如此，刚感受到“啊，春天的气候真舒服”时，梅雨就立刻来了。在鹿儿岛县，一到梅雨季节就会下起狂风骤雨。但是，在鹿儿岛有“岛津雨”一说，平安时代，传言是源赖

朝的庶子的岛津氏第一任家长岛津津久，因为是在雨天出生，就有了“雨天是发生好事情的前兆”的积极想法。无论下雨还是下灰，都觉得“今天是个好日子”的积极看法似乎体现出南国豁达和温柔的人性。

## 鹿儿岛是日本最长， 并拥有多彩气候的县

包括离岛在内，鹿儿岛县南北全长约600公里，或许是理所当然，县内南北气候差异很大。例如，位于县北部的伊佐市1月的平均最低气温达到

# 拓展烧酒行业可能性 着眼世界，地理标志将是一大利器

## 芋烧酒是最适合在鹿儿岛的 风土生产的酒？

甘薯是芋烧酒不可缺的原材料之一，它的根就像在地里爬行一样生长，所以即使在台风攻击多到被称为台风银座的鹿儿岛，也不会被风吹走。此外，虽然雨多就会积水腐烂，但鹿儿岛是火山灰堆积形成的白砂台地，地虽薄，但排水性极好，非常适合培育甘薯的环境。

而麴作为另一个重要的原料，最初是学习日本酒用黄麴进行预处理的，但在温暖潮湿的鹿儿岛，细菌繁殖导致很难稳定。因此，开始将酿造泡盛用的黑麴用于芋烧酒制造。由于黑麴菌在造酒过程中会生产大量的柠檬酸，和其他麴菌相比，它可以提高酒醪的酸度，抑制因杂菌引起的腐败，这也是它的一大特征。由此芋烧酒制造的精度发生显著提升。

芋烧酒是由鹿儿岛的气候和台地，加上最适合的原料，还有先人们不可估量的研究和努力制造而成的。

## 团结一致，向着拥有崭新可能性的未来前进

目前，鹿儿岛县内有113家(截至2021年5月)烧酒藏，是全日本最多的酒藏数量，这也是鹿儿岛被称为烧酒王国的缘由。虽说有2000种以上的品名，但没有两个味道是相同。虽然一直都没有增加新的烧酒藏，但在2018年，新酒藏诞生了。

三岛村由鹿儿岛县的竹岛、鱼岛和黑岛三座离岛组成。其中的黑岛，以振兴为目的，新建了“三岛烧酒无垢之藏”。这是在全日本范围也罕见的公设公营的烧酒藏，通过三岛村民、三岛村公所和鹿儿岛本土的人们的合作而建成的。

原料的甘薯，是由农家到酒藏职员，地区团结一致进行种植的。村公所开展事业推进和开拓休眠农田等，而公所职员自己在烧酒藏工作，实际进行烧酒制造。进行烧酒制造的地方也是岛民、公所职员和地区振兴合作队等移住民等的交流场所。虽是从“想在村里造烧酒”这一念头开始起步，但由于许可证和法律的限制，在村里很难开展，于是便将原料甘薯从三岛村送到鹿儿岛本土的造酒企业，继续制造。之后，不断推动，并以使用村里的甘薯和水为条件，作为“烧

酒特区”，获得了在村里制造的许可。通过从甘薯到烧酒制造的一连贯生产，创造了崭新的居民自豪感。

无论是创业150多年的老字号酒藏，还是刚刚建成的新酒藏，都期待烧酒行业整体的发展，每天以真挚的态度对待烧酒制造。

## 鹿儿岛居民熟悉的偏甜调味， 是配合芋烧酒的吗？

就像人们经常说的“鹿儿岛的调味是甜的”，这里的口味的确挺甜的。炖菜中会加入粗砂糖，就算醋拌海蕴也不会吃了咳嗽。其中酱油的味道更是令人震惊，经常被误认为是关东地区新年时用来蘸年糕的砂糖酱油。然而，这种甜酱油与鹿儿岛的灵魂食物“鸡肉刺身”颇为般配。

“为什么是偏甜调味？”对此有各种说法，而在气候温暖的鹿儿岛比寒冷地区消耗的卡路里更多，作为补充，偏甜调味更受人喜爱。而且奄美大岛等砂糖产地也近，处于一个容易获得砂糖的环境。此外，将当时属于高级品的砂糖，大量使用在菜肴中，也具有款待的意义。诸如此类，其中，



鹿儿岛有喝辛口芋烧酒的文化，而辛口芋烧酒则适合偏甜调味的菜肴。因此，酱油也是甜的更受人喜爱。这一说法，让听者不停点头感叹“的确、的确”。

各种要素重叠而促成了喜好偏甜调味的风土文化，但对芋烧酒来说，稍感甜味的菜肴，还有用甜酱油吃的刺

身(这里说的刺身是鱼和鸡肉两种)都相得益彰。从甜味中感受到的酒的鲜味和厚重感，充分发挥食材的味道，更显其醇厚，在口中与芋烧酒的辛味融合，让人伸手还想吃下一口。然后，喝芋烧酒，接着起筷，形成无限循环。

虽然个人喜好有不同，但鹿儿岛甜

甜松松的“油炸鱼糕”和芋烧酒的组合，会让人有一种安心感，如果打比方的话，就仿佛在父母家中的感觉吧。此外，和烤巧克力蛋糕等甜点一同品尝芋烧酒，也可以让人度过一个和往常稍有不同的新鲜愉快的时光。



鹿儿岛县酒造组合会长、滨田酒造代表董事社长滨田雄一郎先生。最近会兑碳酸或者将羊羹当下酒小食喝，发现了至今未尝试过的享受芋烧酒的新方法，“可能性还有很多很多”，他坚定地说道。



# 可谓为独一无二的GI萨摩的芋烧酒 未来将继续进化

## 竟然未为人所知？ 芋烧酒是如何制成的

一旦知道了芋烧酒的制造工程，喝的时候就会感觉和杜氏的距离一下子缩短了。

用于制造芋烧酒的麴有很多种类，以芳醇香气、具有分量的厚重感以及鲜味为特征的“黑麴”；口感轻盈、爽快且清爽的“白麴”；而细腻难管理、以前就存在的用于日本酒的“黄麴”，也因为烧酒制造技术的发展，近年来被越来越多的酒藏使用，只要管理好温度和卫生，就能制造出低糖度低酸味的清爽烧酒。此外，市来串木野市的金山藏，复活了自明治时代发现后一直沉睡的“黄金麴”，正在进行浓郁水果香气的芋烧酒的制造。

麴完成后，加入水和烧酒酵母，让酵母繁殖约一周左右，制造首道酒醪。这时候，麴会把淀粉变成糖，酵母再把糖变成酒精，之后，该是堪称主角的甘薯登场了。甘薯的种类

很多，据称通常使用的有黄金千贯、为制造芋烧酒而经过品种改良的Joy White、鹿儿岛主要生产红萨摩、紫薯和安纳芋等40多种。甘薯比马铃薯更容易变坏，因此会在前一天或当天早上收获并带着泥土直接运送。一边迅速洗去泥土和污垢，一边将芋的两端切掉，再用手刮去变坏的部分、变色和被虫咬的部分等。如果芋有变坏的部分，就会导致酒产生异味。这项工作虽是在秋冬时期用冷水进行的艰巨的工程，但却是一项对美味芋烧酒来说必不可少的重要工作。将芋和水加入首道酒醪中发酵约10天后制成的即为二道酒醪。将发酵后的酒醪蒸馏，可得到芋烧酒的原浆酒。从最先出现的称为“初垂”的高酒精度状态开始继续蒸馏一段时间，一般在平均37至38度左右时开始稳定。本格烧酒是1次单式蒸馏烧酒，所以口味中会存留适度芋风味。蒸馏方法也有在常压下进行的常压蒸馏和用真空泵给蒸馏机减压后进行减压蒸

馏的2种蒸馏方法。常压蒸馏适合制造味道和香气都浓厚的长期陈化酒，而减压蒸馏因挥发成分少，能制成轻质轻、个性柔和的清爽口味。

蒸馏后的原浆酒被过滤，并在储酒罐或瓮壶中陈化，然后加水将酒精度调整到25度左右后，装瓶出货。

造酒人一边保护基础的传统制法，一边继续新挑战的，通过他们，烧酒的制造技术今天也在不分昼夜地发展。

## 希望普及尚未被很正确理解的烧酒知识

鹿儿岛大学位于鹿儿岛县鹿儿岛市。这里是全日本唯一可以专门学习烧酒制造的地方。我们采访了烧酒和发酵学教育研究中心的鲛岛吉广客座教授，该中心是一个旨在培养今后承担烧酒和发酵领域发展的人才，以及传播烧酒文化的基地。

“烧酒从其原料、蒸馏法、储藏法到饮用方法都具有非常高的自由度。而且，它使用地区农作物并用传统技术和制造方法制造，这是其他酒类所没有的特征。日本烧酒已被认定对健康也有益，长年以来世界上的蒸馏酒一直抱有对健

康的影响以及很难作为餐中酒饮用等问题，但这些如今已经被解决，我认为蒸馏酒应该努力的目标世界，在烧酒中可以找到答案。另外，虽然是蒸馏酒，但却能创造出与酿造酒相同世界的酒，就只有烧酒了，非常独特。外观无色透明，加热后饮用时的温度、酒精度，甚至下酒菜都一样。只要让人们了解这种文化并将其扩大，烧酒的市场应该还会扩大。而大学是开展此类活动的好地方。日本各地，还有海外的学生来到这里，可以接触正宗九州的烧酒文化，而且传播信息的能力也很强，容易推广烧酒文化”

以此处为中心，遍及蒸馏酒的世界。这是我们的愿望，因此命名了“北辰藏”。烧酒在今后，或许会在世界上发挥领导力。



## 《地理标志产品规范》萨摩 (Satsuma)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特点

“萨摩”是一种罐装蒸馏烧酒，由于制作原料的关系，其特点是有着红薯的华丽而浓郁的香味，这是因为使用了鹿儿岛县生产的优质新鲜红薯作为酿酒的原材料。此外，它在蒸馏后的口感会变得光滑绵柔。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

覆盖鹿儿岛县大面积的白洲高原排水良好，有许多地下水位低的地区，适合种植红薯。因此，自江户时代起就广泛种植红薯，是日本最大的红薯产地。因此，鹿儿岛是一个非常适合用红薯生产烧酒的地区，因为它可以稳定地供应这种原料。

##### (2) 人为因素

红薯是在17世纪从琉球引进的，最初生长在萨摩，因此日语中被称为“萨摩芋 (Satsumaimo)”。

“萨摩”的生产技术是由现在鹿儿岛县南萨摩市笠沙町黑濑地区的黑濑酿酒师和现在的鹿儿岛南萨摩市金峰町阿多郡的阿多酿酒师建立和传承下来的。

目前鹿儿岛县工业技术研究所技术开发和传播方面处于领先地位，鹿儿岛大学的烧酒和发酵科学教育和研究中心也进行红薯烧酒的研究和开发并培养后继人才。

从明治时代开始，随着黑曲霉 (Aspergillus luchuensis) 和白曲霉 (Aspergillus kawachii) 的使用、二次发酵工艺、制曲装置的开发以及蒸馏装置的改进，让“萨摩”的生产质量变得更高。

由于这些生产技术的改进，现在的“萨摩”的特点已经确立。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用地理标志“萨摩”需要满足以下条件。

#### (a) 原材料

- 仅限于鹿儿岛县 (不含奄美市、大岛地区，下同) 收获的红薯。
- 仅限鹿儿岛县收获的大米或者红薯制成的米曲。
- 在鹿儿岛县收集的水。

#### (b) 生产方法

- 原料的发酵和蒸馏均在鹿儿岛县进行。
- 将米曲、红薯和水制成的醪发酵，然后用锅蒸馏。
- 如果在生产过程中储存，需在鹿儿岛县储存。
- 产品在鹿儿岛县使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特性的相关管理事项

为了使用“萨摩”地理标志，需要获得以下组织 (以下简称“管理机构”) 的确认，根据该管理机构制定的《工作实施指南》，该酒类是否满足该管理机构符合使用地理标志的有关“酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：萨摩烧酒管理委员会

地址：鹿儿岛市锦江町8-15 鹿儿岛县酿酒协会

电话号码：+81-99-222-1455

电子邮件：k-kagoshima@tanshikijoryu-shochu.or.jp

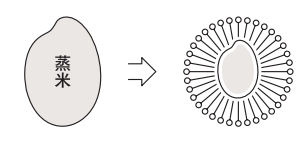
### IV 保持酒的特性的相关管理事项

罐装蒸馏烧酒 (酒税法第3条第10款)

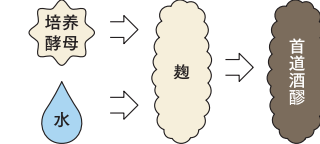


## 烧酒的制造方法

### ① 制造首道酒醪 第一道预处理

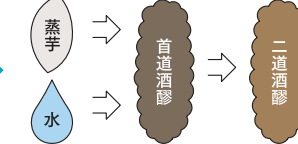


蒸好大米后冷却。(蒸米)  
撒上麴菌以增加麴

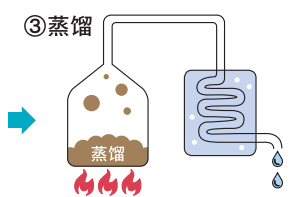


将水和酵母加入到制作好的麴中(第一道预处理)。陈化约6天。成品即是首道酒醪。

### ② 制造二道酒醪 第二道预处理



在首道酒醪中加入蒸芋和水(第二道预处理)。发酵陈化约10天。成品即是二道酒醪。



将二道酒醪蒸馏后，制造烧酒。

# 着眼于新时代的挑战 朝向更高的目标

白山是日本第一个被指定的清酒地理标志。  
尊重美丽大自然和悠久历史的同时，  
不惧创新，勇攀高峰。



都各有不同。即便如此，所有的酒藏都实现了丰富厚重感且具有鲜味的口味，以及让人感受到品位的口味”

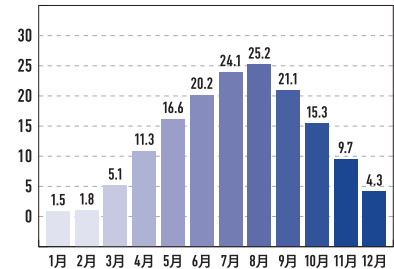
而让丰富厚重感得到发挥的，正是在预处理中使用的手取川的伏流水。因洪水泛滥而反复被层层折叠的地层所过滤、且富含矿物质的预处理用水，平稳地进行造酒的发酵过程，发挥出米的鲜美，生产出口味丰富浓郁且具有厚重感的清酒。

100年来，吸收了地层矿物质而来的伏流水，孕育出了“GI白山独有的”清酒，株式会社吉田酒店代表董事社长吉田泰之先生说道。“含有白山融雪水的手取川伏流水，缓慢地从地层中吸收矿物质，成为偏硬的水。酒藏周围的米也因土壤的影响而具有独特的矿物质感。我希望利用这些水和米的矿物质感，制造白山独有的清新爽快的清酒。”

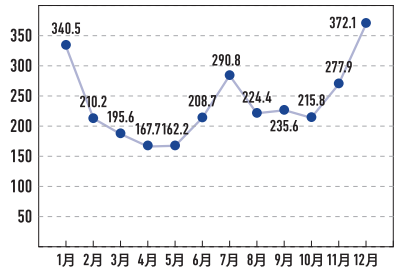
GI白山的“丰富厚重感”让许多人着迷。来自石川县的艺术师，主理food creation的诹访绫子女士也是其中之一。诹访女士目前在山梨县的森林地

带设有工作室，与自然共存，她告诉我们：“即使在远离雄伟群山、清水等的地方饮用，也能感觉自己仿佛是在白山的大自然中。在石川县，生食文化很发达，直接食用被认为是一种奢侈，GI白山的清酒也让人有同样奢侈的感觉。就好像在品味白山这片土地本身一样。”

平均气温(°C) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量(毫米) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



# 白山

## 大雪和泛滥的河水成为造酒的基础

在名列日本三大名山的灵峰“白山”脚下的斜面上，白山市呈扇形蔓延。位于白山市西北侧的手取川流域的年平均降水日数约为220天，平原地区的年平均降水量也约为2600毫米，山区则约为3300~3600毫米。相当于全国平均水平的2倍，湿度一整年都高达70~80%左右。冬季受西北季风影响，气温下降，日本海产生的大量水蒸汽结成雪后落下堆积，使山区成为

日本屈指可数的大雪地区。严寒让发酵细致地进行，雪裹着尘埃落下使空气变得干净，为造酒创造出最佳环境。

另一方面，在气候相对温暖的平原地区，年平均气温与全国平均几乎相同，利用广阔的耕地和丰富的水，水稻种植处于繁荣状态。丰富的水来自于古时候曾被称为“暴川”的手取川。由于易崩塌的白山的斜坡位于上游，造成了许多灾害，但同时它也是支撑和发展了人们生活的水源。手取川反复多次的泛滥，带来了大量的泥沙，形成了宽广的扇形地。白山市位于手

取川形成的扇形地正中，手取川贯穿全市，但由于治水工程的进展，现在也很少被称为暴川了。

## 灵峰白山带来的丰富厚重感

“白山清酒唯一也是最大的共通点就是‘丰富的厚重感’”，白山酒造组合理事长兼株式会社车多酒造代表董事的车多一成先生称。“使用GI白山这一名称，需要精米程度低于70%，麴比例高于20%等，有非常严格的条件。此外，GI白山的5家酒藏的造酒理念

# 实现与美丽大自然的共存， 通过现代流的感觉和技术来酿造 “新时代的SAKE”

## 通过SDGs的观点保护并发展土地

以联合国教育科学文化组织为母体、以保护和利用大地遗产为目标的日本地质公园协会将白山市全市认证为“白山手取川地质公园”。在宣传这片土地的魅力和价值，并保护自然的同时，进行可持续开发，整个城市都在展开SDGs的推进工作。SDGs是2015年联合国峰会为改变世界而设定的17个目标。为在2030年前实现这一目标，全世界都在努力推进。“这些SDGs的观点在今后的造酒中会变得非常重要”吉田先生说。“在春天到秋天之间，播种收割大米，天冷了就开始造酒，天热了再开始种米。像这样，造酒从以前起就是在融入自然的循环中进行的。虽然使用大量电力，一整年都能够在舒适的环境中造酒是很棒，但合理而美丽的自然循环若因全球变暖而被毁坏的话，就太浪费了，因此我们想制止这一现象。为了在10年、100年后继续接受白山的恩赐进行造酒，我公司从2021年5月

起已将所有电力转换为自然能源。”

株式会社吉田酒店将销售额的一部分捐赠给白山手取川地质公园，并正在开展保护和培育大自然的活动。生活在森林环绕的环境中，深知大自然重要性的诹访先生认为“思考森林与造水密切相关”，因此作为白山市SDGs活动的一部分，目前正在参与策划林业项目。“从大自然中获得灵感或在大自然中自己发现玩耍方式。我感觉到这种幼年时期的成长经历，正在对自己现在的活动产生着影响。在深山的森林里拥有了住宅兼工作室后，开始更深入地思考如何在保护森林的同时使用它”

“从大自然中获得灵感或在大自然中自己发现玩耍方式。我感觉到这种幼年时期的成长经历，正在对自己现在的活动产生着影响。在深山的森林里拥有了住宅兼工作室后，开始更深入地思考如何在保护森林的同时使用它”

不单单是保护被山脉哺育的森林和被森林哺育的水，而是通过长期可持续的方式进行利用，创造出更大的价

值。没有米、水和微生物等大自然的恩赐，造酒就不可能存在，因此推进SDGs的酒藏也增加。通过“SAKE”这一在世界上引以为豪的日本文化，做出社会贡献，而在获得GI的地区——白山进行这样的贡献，具有重要意义。SDGs的推进，将不仅给白山，还会给整个清酒行业的价值带来提升。

## 通过传承与刷新来构筑 “新世代的白山”

株式会社车多酒造生产的清酒中，8成是采用山废预处理。这是名列日本四大杜氏之一的石川县能登杜氏在全日本范围引以为豪的传统手法，需要非常高超的技术。车多先生说：“山废预处理需要复杂的温度调整，而且与普通的酒母相比，需要2倍时间才能完成。是一种非常费事的制造方法。然而，正是山废预处理才能将清酒的浓郁口味和厚重感表现出来”。

株式会社车多酒造长期进行研究，每年一边进行细微的改良一边开展山废预处理的清酒制造。在将长久来继



承下来的“真正的技术”传承给新世代的同时，不断吸收新风，探索和实践适合时代的造酒方式。

“希望年轻一代的杜氏们和新世代能够继承山废预处理。希望在利用积累至今的传统的同时，创造可以被同代人享受的山废和符合时代的新的山废。因为每一代人所感受的美味和追求的口味都不一样”。为了回应前辈酒藏的心思，可以说是新世代杜氏代表的吉田先生，也正在倾力于山废预处理。株式会社吉田酒店使用山废专用的预处理室，致力于制造前所未

有的口味的山废预处理。

“我们的目标是成为能够活用山废特有的宜人酸度和适中鲜味的造酒方式。”

“用山废预处理制造的酒的主流是鲜味强烈型，但我在推进的山废是一种活用了新鲜酸味和发酵产生的气体感的酒。因此，不仅要制造强大的酒母，还大大改变了酒醪的发酵管理和完成压榨后的酒的管理。通过自然界的乳酸菌等各种细菌的接力而制造的山废，是一种潜藏了绝佳可能性的制作方法。宜人的酸度和适中的鲜味是

山废的个性，很适合低酒精度的酒，是我公司正在推进中的新酒的重要轴心。我们希望在保留传统的同时继续采取新的举措”吉田先生表示了决心。

白山杜氏们在尊重传统的同时不畏创新，一边切磋琢磨一边开拓了酒文化。将现代流的感觉和技术加入到从先人处继承而来的技术中，着眼于时代的造酒方式今后还将继续发展。在美丽大自然所赐予的最佳造酒环境下，白山清酒今天也在朝着更高的高度继续努力。



1.在有着丰富自然环境的工作室中工作的food creation主理诹访绫子女士。2.白山酒造组合理事长、株式会社车多酒造代表董事车多一成先生。3.株式会社吉田酒店代表董事社长吉田泰之先生。4.在进行山废日本酒预处理的吉田泰之先生。5.享用GI白山的日本酒的诹访绫子女士。6.起源于战国时期的传统“一揆荞麦面”。7.山菜、白点鲑和杜父鱼等白山脚下丰富的自然恩惠。

## “随时作为挑战者” 正直且果断的造酒

白山清酒自古时候起作为“加贺的菊酒”而为人熟悉。因为手取川上流生长着成群的紫花野菊、龙脑菊、山白菊等野生菊，手取川的水被称为菊水受到尊重。中国的仙道有“集菊花露水为长生不老之药”的教义，用菊花制造的清酒被称为菊酒，被视为珍贵宝物。

喝菊花祈求长寿避邪的“重阳节”被认为是在平安时代传入日本的，但“加贺的菊酒”最早出现在文献中是室町时代的大永7年(1527年)。相传白山比咩神社(白山本宫)的长吏阿佛坊在到访京都时，将其献给了公

卿。白山比咩神社是日本全国2000多座白山神社的总本社，处于较高地位的住持长吏，访问了当时的首都京都，并选择了“加贺的菊酒”作为代表土地的贡品。从这一点来看，也容易推测出菊酒是有多么珍贵难得。

GI白山的5家酒藏正是起源于具有这样的历史和地位的菊酒。

GI白山的酒藏在切磋琢磨的同时，以稀少精英方式提升价值，保持各自多样的理念。

株式会社车多酒造贯彻“人的五感和经验在传承技术上不可或缺”的想法，尽可能坚持手工制造方法。

株式会社小堀酒造店将传统的杜氏技术与最新型的机器相结合，不断追求理想的酒。

株式会社金谷酒造店以“为酒文化做贡献”为理念，同时实现传统式造酒与创新式挑战。

株式会社吉田酒造店在保护和培育自然环境的同时，不断进行崭新挑战，创造出新世代的酒。

菊姬合资会社本着“日本酒是无形文化财产”的信念，充分利用其最佳的特色和熟练的技术，挑战造酒。

丰富多样的GI白山5家酒藏的共通点是在继承传统的同时不满足于现状，有着不惧挑战的“进攻姿态”。有着众多个性丰富上等好酒的白山清酒，即使在这个时候也在脚踏实地、重复不断地挑战和进化。

## 在传统的基础上不断革新 开拓新时代的白山清酒



- ① 天狗舞 纯米大吟醸  
株式会社车多酒造 / 720ml
- ② 万岁乐 菊之雫 吟醸  
株式会社小堀酒造店 / 720ml
- ③ 手取川 纯米大吟醸 山废预处理  
株式会社吉田酒造店 / 720ml
- ④ 高砂 纯米酒 石川门  
株式会社金谷酒造店 / 720ml
- ⑤ 菊姬 加州菊酒 纯米酒  
菊姬合资会社 / 720ml



## 《地理标志产品规范》白山(Hakusan)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特点

白山的清酒总体来说味道浓郁而醇厚，充分利用了大米的美味。其中纯米吟酿酒和吟酿酒具有果香和适度的酸味，以其丰富的口感和风味，使饮酒者感受到尊贵。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

石川县白山市位于从1300多年前作为宗教信仰的神山白山发源的手取川的冲积扇上，底流水丰富。这种水含有大量的钙和少量的钾，因此在清酒酿造过程中能够促进温和发酵，帮助大米快速溶解，从而激发出大米的美味，形成白山特有的浓郁醇厚的清酒品质。

##### (2) 人为因素

自古以来，白山的清酒就是由“菊酒(菊花酒)”的历史和传统培育而成的。在古代，“菊酒”是一种菊花花瓣漂浮在杯中的清酒。根据平安时代编纂的礼仪规则之一的《延喜式》记载，在菊花节日期间，宫内有喝菊酒的习俗。还有一种对“菊酒”的说法是，喝完浓郁醇厚的清酒后瓶子里滴出来的酒看起来像菊花图案。

此外，在山科言继的著作《言继卿记》(写于1527年)中，也记载了白山的“菊酒”被带到京都，这意味着自古以来在该地区就有酿造清酒。

此外，在贝原益轩的《扶桑记胜》(写于1700年左右)中，对于白山地区酿造的清酒，有以下记载，可以看出清酒的品质受到了历代以来的高度评价。“鹤来城(现白山市)距金泽约12公里。有一条河流从白山流入，被称为手取川。清酒是用水酿成的。清酒是用雪融水酿成的。清酒清澈，非常美味。有人周游一个国家，品尝了各种清酒。而这里的酒是世界上最好的清酒。”

基于这样的背景，白山地区的清酒制造商追求酿造极其美味和浓郁的清酒，和能让饮酒者感到尊贵的技术，并努力开发“山废下料法(Yamahai-jikomi)(山废酿造法)等进行酿酒生产。此外，2005年还推出了当地品牌“白山菊酒”，努力保持清酒的特性，提高清酒的质量。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用地理标志“白山”需满足以下条件：

#### (a) 原材料

(1) 酿酒用的大米及米曲仅限使用日本国产大米(仅限于根据1951年第144号法《农产品检查法》规定的等级为1级或更高的酿造糙米，并且大米抛光率为70%或更低)。

(2) 石川县白山市收集的水。

(3) 使用酒税法第3条第七款规定的“清酒”原料。但是，不得使用酒税法施行令第2条规定的清酒原料中，除酒精以外的原料(以包括用于制作米曲的大米在内，原料中酒精的重量不超过原料重量的50%为限)。

(备注) 精米比例为《清酒生产方法及质量标志标准——国税厅1989年第8号通知》第1条第1款规定的比例。

#### (b) 生产方法

(1) 本酒应在石川县白山市按照酒税法第3条第7款(第7款c项的部分除外)规定的清酒制造方法进行生产。但是，生产时不得使用液化下料方式。

(2) 酿造时应使用酒母。

(3) 酒曲米(用于制作米曲的大米)的使用率在20%以上。

(4) 如果在酿造过程中需要储存清酒，则必须储存在石川县白山市。

(5) 产品在石川县白山市使用容器装满后才能交付给消费者。

(备注1)“液化准备”是一种不经蒸煮而使用酶使酒米液化的制备方法。

(备注2)“酒母”是由大米、米曲和水繁殖的酵母发酵剂，用于促进生产清酒的过程。

(备注3)“酒曲米使用比例”依据《清酒生产方法及质量标志标准——国税厅1989年第8号通知》第1节第3项规定执行。

### III 保持酒的特性的相关管理事项

为了使用地理标志(GI)“白山”，使用地理标志的酒需要由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认，在该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6段或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时，需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关的事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：GI白山酒管理组织

地址：转交 白山清酒制造商协会 石川县白山市东新町12

电话号码：+81-76-276-4888

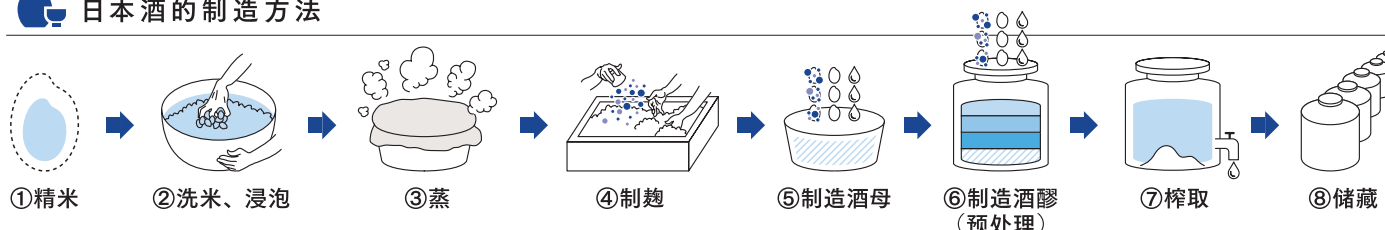
网站：www.sake-hakusan.info/

### IV 酒的等级分类相关事宜

清酒(Seishu)/日本酒(Sake)(酒税法第3条第7款)



## 日本酒的制造方法



## 被风土和传统所栽培 反映出葡萄的个性

2013年7月山梨获得了葡萄酒的首次GI指定。  
被山梨的风土培育的葡萄、作为葡萄酒酿造发源地的历史，  
以及产地团结一致被造酒人提升的酿造技术。  
山梨葡萄酒的每一滴中都倾注了所有这一切。



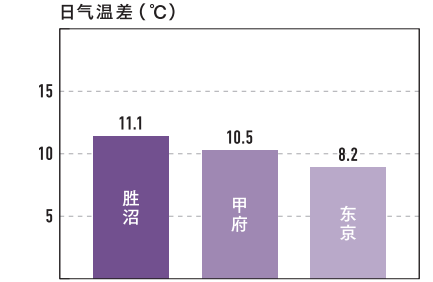
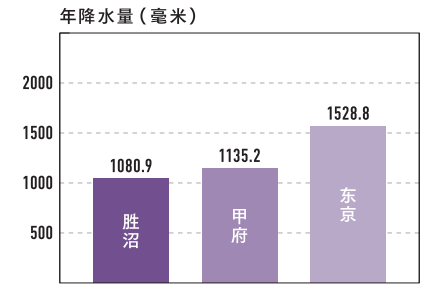
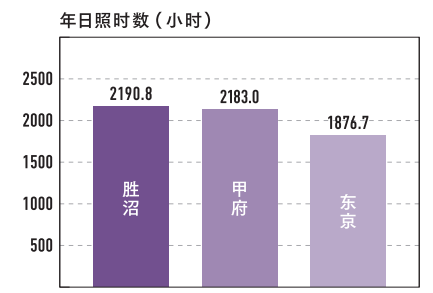
的胜沼，葡萄作为名特产也深受旅客的喜爱。

1的葡萄酒产量的葡萄酒产地，引以为傲，无论今昔都驰名在外。

### 从葡萄名产地到葡萄酒酿造的发源地

以葡萄之乡闻名的山梨是在明治初期开始制造葡萄酒。作为明治政府殖产兴业政策的一部分，葡萄酒制造被嘉奖，据说在1870年，山田宥教和谏间宪久生产了使用山葡萄和甲州的葡萄酒。1877年，日本首家民间葡萄酒酿造公司“大日本山梨葡萄酒会社”成立。之后，胜沼的2个青年高野正诚和土屋龙宪将在法国留学时学到的葡萄酒酿造技术在当地推广后，以胜沼为中心，山梨逐渐发展成为葡萄酒产地。葡萄农家也开始酿造葡萄酒，葡萄酒成为农家熟悉的饮品。将葡萄酒装入一升瓶中，用喝热水的茶碗饮用等，葡萄酒成为植根于风土的酒，受到人们的喜爱并形成了独特的葡萄酒文化。

目前，山梨聚集了自明治初期以来代代经营的家族葡萄酒庄、大酒厂和新葡萄酒庄等约90家葡萄酒庄。作为拥有日本最多的葡萄酒庄和日本第



气象厅：气象统计信息气象年平均值 (1981~2010年，其中胜沼的年日照小时数为1986~2010年)  
※日温差是指年平均最高气温与年平均最低气温之差。

# 山梨

### 适合葡萄种植的盆地特有气候

山梨县是日本葡萄酒的发源地，2019年宣布为“葡萄酒县”引起热议等，多年来一直与葡萄酒同行。春天发芽秋天结果的葡萄园，也是留在山梨人们心灵中的原始风景。

山梨南有富士山，西有南阿尔卑斯山，北有八岳，东有秩父山地等，是一个四面被高山环绕的内陆县，有着以甲府盆地为中心而形成的地形。因此，不易受梅雨和台风的影响，全年

降水量少。日温差较大，日照时长为全日本最长级别，属于盆地特有的气候。同时，看似盆地的扇形地排水良好，即使水比较少也非常适合栽培果树。白天阳光明媚、夜间凉爽的自然环境，使得果实的糖度增高，色泽优良。特别是葡萄、桃子和李子有着傲居日本第一的生产量，山梨也作为水果大国为人所知。

追溯山梨的葡萄栽培历史，甲州品种的起源现存了2个传说。一个是在奈良时代的718年，僧侣行基在修行期间梦到手拿葡萄的药师如来，他将

这一形象做成木雕奉纳给柏尾山大善寺时，发现了葡萄树。据说这棵就是甲州。另一个说法是在镰仓时代的1186年，胜沼一个名叫雨宫勘解由的居民发现了甲州。无论那个，甲州已有近1000年的历史，并且被不断地栽培。如今，通过DNA分析结果发现，甲州的源头在里海附近，沿着丝绸之路经中国被传到日本。江户时代，在胜沼发明了使用竹架的栽培方法。对于喜欢干燥的葡萄，通风良好的架子栽培成为在多雨的日本进行葡萄栽培的原型。在作为宿场町而繁荣

# 时间证明了 适合山梨土地的葡萄

## 经过长年累月 被培育而成的甲州品种

山梨的葡萄和葡萄酒受到了来自条件良好的土地的恩惠，山梨县葡萄酒造组合会长安藏光弘先生告诉我们。

“在山梨，无论朝向东西南北哪个方向都可以看到山，即使在全日本范围也是有必要特别提及的盆地。除了雨少和日照时间长的自然要素外，在不同海拔高度的地方都有葡萄园，也是魅力所在。从甲府盆地的正中海拔不到300m处，一直往山上到海拔800m左右，根据海拔高度不同，培育着各种各样的葡萄品种。土壤因地而异，受火山影响的粘土质土壤培养出果味浓郁、酸味稳定的葡萄，而多砂石排水良好的扇形土壤培养出的葡萄通常具有华丽的香气”

在葡萄品种中，如果说山梨的代名词，那就是“甲州”。它也是被登记在O.I.V.(国际葡萄与葡萄酒组织)的日本固有的品种。

“甲州少算也已经在在这片土地栽培了800多年。由于植物会被适合土地的系统替换，既然是适合山梨风土的

葡萄，那也可以说它是经过时间过滤证明的。另外，栽培量较多的红葡萄酒用贝利A麝香虽然不及甲州，但已经被栽培了80多年，也是适合山梨的品种”

经过长时间的努力，山梨建立起了适合风土和品种的栽培方法，并提高了品质。即使是同一个品种，也会因土壤、海拔等多种因素呈现出不同的味道，形成葡萄酒的个性。“就甲州而言，海拔低的甲府为酸度低果味浓郁的类型，海拔高则生产出有矿物质感酸味明显的类型。最近，由于种植在排水良好的河边，会产生柑橘般美丽的香气，受到人们的瞩目。贝利A麝香也是如此，胜沼产的散发着华丽的草莓般的香气，而在高海拔高的穗坂，则香气低调有着经典红葡萄酒的感觉。栽培地区不同风格也不同，所以我们酿造的时候也觉得很有趣。”

## 作为积极进行信息交流的葡萄酒产地的气质

在酿造方面，Sur Lie(酒泥陈酿)是山梨的特色之一。在法语中，它是在沉淀物之上的意思，不立即将发酵后产生的酵母的沉淀物除去，而是保

留到春天，为葡萄酒增添美味。

“甲州葡萄本身是粉红色的。由于皮中含有单宁，会有涩味，在酿造白葡萄酒时，为了不受到皮的影响，通常会轻轻压榨。这样就会变成轻快的葡萄酒，一直到1980年代中期，甲州葡萄酒的主流都是甜口。为了能在用餐时享用，不断摸索试着制造辛口，并将发源自法国卢瓦尔河地区的酒泥陈酿制造方法导入甲州。”

Mercian反复研究的技术诀窍立即被公开，并成为山梨的标准。正是由于这片土地上密集了葡萄酒庄，所以有着跨越围墙进行合作，整个产地一同振兴葡萄酒的传统。

“最近，还出现了使用小维多、西拉等各种欧洲品种在各种海拔进行挑战的酒庄，大家一起交流信息。新品种中会诞生新的葡萄酒，希望能打磨



甲州和贝利A麝香，提高GI山梨的魅力”安藏先生说道。同时，如果你对GI山梨葡萄酒感兴趣，也希望去山

## 作品和葡萄酒中都体现出色彩浓郁的地域性

梨走走。

“亲眼看，亲身感受风，回家后一边回想山梨的自然风光，一边喝葡萄酒，会变得更有趣。同一产地诞生的酒和食材是很相配的，例如鱈鱼的改良品种“富士之介”和用葡萄酒渣培

育的甲州葡萄酒牛肉等，希望能配合山梨的食材一起享用。”

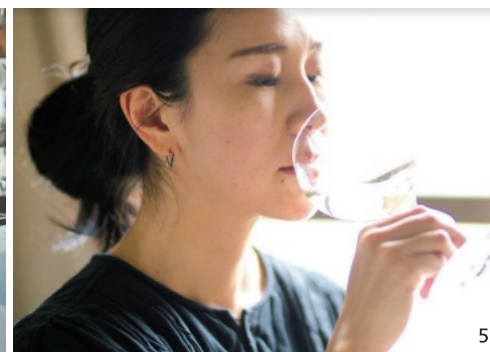
染色作家古屋绘菜女士在山梨出生长大，她现在在山梨进行创作活动。到访工作室时，庭院里种着一株漂亮的葡萄树。

“葡萄对山梨人来说是很熟悉也很重要。我从小家里就有一升瓶葡萄酒，是父母和祖父母喝的。以至于第一次出县的时候才知道，这种情况很少见”

古屋女士说，生活在东京的时候也

会不自觉地拿起山梨的葡萄酒。

“甲州具有果味的舒适香气，轻轻地进入体内，飘扬一阵然后散去。我喜欢这种爽快的感受。听说培育葡萄对葡萄酒很重要。会体现土地本身的味道，所以只有在山梨才能做到。我对于表现自然也一直很留意，因此让自己处于富裕的大自然中，通过自己这一媒介来发表作品，而地域性也会在某处出现。作为制造者，能够感受到共通的部分”，她从创作者的视角来表达GI山梨葡萄酒。



1. 胜沼有以“Kurambon Wine”为首的，以日式家屋为特征的老字号葡萄酒庄。2. 山梨县葡萄酒造组合会长、“Chateau Mercian”总经理安藏光弘先生。3.山梨县葡萄酒造组合副会长、“三得利登美之丘葡萄酒庄”所长庄内文雄先生。4.5. 发表了以花为主题的蜡染作品，活跃于日本国内外的古屋绘菜女士。

## 造酒人的方针 体现在葡萄酒的个性上

葡萄酒会反映出土地的个性。GI山梨葡萄酒的原料仅限于甲州和贝利A麝香等42个指定品种，并且仅使用在山梨县内收获的葡萄。关于制造方法，规定了需在县内酿造、储藏和装容器等基准。

“压榨方法和酵母的选择等，取决于每个葡萄酒庄的方针，有多种多样。但最大程度地发挥葡萄的特征并与葡萄酒相结合，对于葡萄酒制造是很重要的”山梨县葡萄酒造组合副会长庄内文雄先生说。辨识年年好坏不同的葡萄，精挑细选、控制品质等，GI山梨葡萄酒中被倾注了造酒人的热情，它很好的展现了葡萄本来的味道

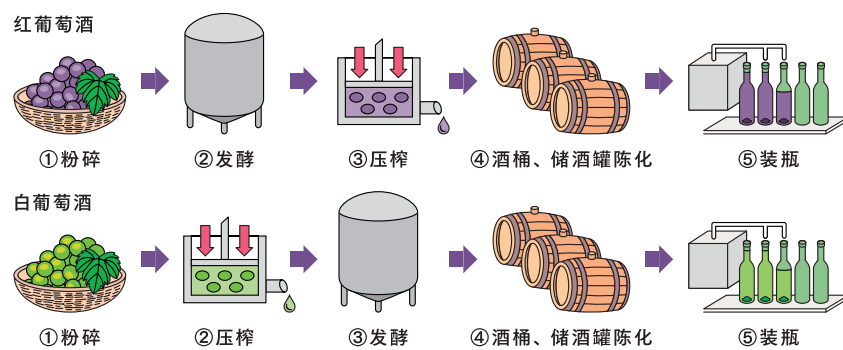
和香气等品种特性，拥有平衡感良好的特征。

“即使甲州一种，也生产出了很多不同风格的葡萄酒，有浸渍发酵的橙葡萄酒、起泡葡萄酒等各种各样。获得GI山梨认证意味着，将以确切的品

质交付给客人。GI也是一个世界性的制度，所以它将成为向世界打出的一步棋”庄内先生说。不仅限于日本，更要放眼于世界，与此同时，植根于山梨气候风土的葡萄酒的制造也在进行着。



### 葡萄酒的制造方法



## 将充满山梨风土的 葡萄的个性与葡萄酒相结合



- ① 玉藻甲州Kiiooka2018  
Chateau Mercian / 750ml
- ② 城之平2015  
Chateau Mercian / 750ml
- ③ 登美之丘 甲州2019  
三得利登美之丘葡萄酒庄 / 750ml
- ④ 登美之丘 赤2017  
三得利登美之丘葡萄酒庄 / 750ml
- ⑤ Kurambon Sparkling甲州  
Kurambon Wine / 750ml
- ⑥ Kurambon甲州  
Kurambon Wine / 750ml



## 《地理标志产品规范》山梨 (Yamanashi)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特性

##### (1) 感官因素

山梨葡萄酒是一种均衡的饮品，反映了葡萄品种的特性，如展现了其原有的香气和口感。这是通过选择品种和提高品质来实现的，例如在山梨很久以前种植的“甲州”葡萄和“贝利A麝香”葡萄，以及原产于欧洲的酿酒葡萄，选择那些将在山梨自然环境中能够生根的品种，并想办法改进它们的栽培方法等等。

其中，甲州品种酿造的葡萄酒香气浓郁，入口柔和。而另一方面，干葡萄酒则具有水果柑橘香味和清爽的酸度。

用贝利A麝香酿制的葡萄酒具有浓郁的红紫色调，甜美的芬芳，以及温和的单宁涩味。此外，由酿酒葡萄酿制的白葡萄酒具有温和的酸味、成熟的酿酒葡萄果实的特有香味和丰富的口感。由酿酒葡萄酿制的红葡萄酒则具有浓郁的色调，在单宁厚重的酒体和圆润的口感之间取得了良好的平衡。

##### (2) 化学因素

山梨葡萄酒，包括起泡酒，是指满足以下酒精含量、总二氧化碳含量、挥发性酸含量和总酸度条件的饮品：

- (i) 酒精含量为大于等于8.5%，小于20%。但是，如果葡萄酒中加入了补充糖类则其上限应低于15%；甜葡萄酒（这表示产品残糖水平为45g/L或以上。以下亦同）的下限为大于等于4.5%。
- (ii) 总二氧化碳含量为 250 mg/L 或以下（不包括甜葡萄酒）。
- (iii) 红葡萄酒的挥发性酸含量为 1.2 g/L 或以下。白葡萄酒和桃红葡萄酒，则为 1.08 g/L 或以下。
- (iv) 总酸度值为 3.5 g/L 或以上。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

山梨县是被县内西部边界的赤石山脉和从县南部边界向东北延伸的富士山脉所环绕的山区。

该地区几乎不受海洋的影响，因此受雨季或台风的影响不大。气候具有盆地的特征，白天气温升高，但早晚急剧下降，形成很大的温差。

这些自然因素为葡萄的种植提供了理想的环境，因为在葡萄的生长季节，雨季造成的极端湿度的影响是有限的，台风造成的风害和阳光不足引起的疾病也不太可能发生。在葡萄成熟的过程中，这些对葡萄的整体质量（如着色和含糖量）会产生积极影响。

葡萄种植地主要分布在富士河的支流流域。

许多葡萄种植地位于由花岗岩和安山岩崩塌形成的缓坡上，土层深厚而肥沃，排水良好。这些良好的条件使葡萄能够健康地生长和成熟，酿造出平衡良好的葡萄酒，很好地保持了葡萄品种的特性。

##### (2) 人为因素

据说山梨葡萄酒的生产始于1870年左右。当时栽培的葡萄大部分被用作食用葡萄，剩余的才用于酿酒。

即使葡萄种植量增加，也可以加工成葡萄酒出售，让农民可以从事葡萄种植，而不必担心产量过剩。就这样，他们的葡萄栽培技术和创造力得到了反复的提升。

除此之外，葡萄酒的产量也有所增加，发酵技术也得到改进，创造了一个良性循环，为该地区的经济发展做出了贡献。

自明治时代以来，日本政府、山梨县政府和市政当局为这些葡萄酒产业提供了各种帮助，包括法律服务、资金支持和研究开发以改进葡萄品种。

如今，山梨产业技术中心设有葡萄酒中心，山梨果树实验站设有以发酵为目的的葡萄栽培科，均为县级机构。这些研究所不仅开展葡萄栽培和葡萄酒发酵的研究，还为山梨酿酒商提供技术指导和支

持，成为生产优质山梨酒的技术基础。

此外，1947年在山梨大学成立了一个发酵研究所（今天的“山梨大学葡萄科学研究中心”），这是进一步致力于持续研究和人力资源开发工作的一个例子。

与欧洲产区相比，日本的葡萄酒产区降雨量更大，在山梨县的葡萄种植季节也可以看到降雨的影响。

然而，山梨酿酒商使用了各种设计，例如将雨伞放在树篱种植的葡萄上，或将葡萄种植在树篱高处以避免雨水溅落。就这样，优质葡萄的种植在该地区扎下了根。

葡萄酒中的铁与海鲜搭配时会产生鱼腥味，但山梨葡萄酒的总铁含量比国外生产的少。这是因为山梨虽然不临海，但寿司店很多，人们喜欢吃海鲜。因此，山梨葡萄酒为了适应人们的口味，经历了无数次的生产设计改良。

山梨葡萄酒与使用海鲜食材的日本料理等菜肴相得益彰，这也是葡萄酒成为山梨人熟悉的饮品的原因之一。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用“山梨”地理标志，应当符合下列条件：

#### (a) 原材料

(1) 葡萄酒必须完全由山梨县采摘的葡萄酿制而成（且仅限下列品种）。

甲州、贝利A麝香、黑皇后、贝利阿利坎特A、德拉瓦尔、杂交品种(甲斐黑、甲斐白、笛吹-赛美蓉、哈莫黑、宝石诺、蒙德光辉)、酿酒葡萄品种(霞多丽、赛美蓉、长相思、白皮诺、墨

尔乐、赤霞珠、西拉、品丽珠、黑皮诺、小维多、白诗南、灰皮诺、维欧尼、莎恩伯格、雷司令、琼瑶浆、麝香葡萄、神索、丹魄、马尔贝克、丹娜、阿尔巴尼诺、桑娇维塞、内比奥罗、巴贝拉、莫尼耶皮诺、仙粉黛、茨威格、歌海娜、卡曼妮、小满胜)

(2) 葡萄酒必须使用酒税法第3-13条规定的“果酒”原料制成。但同法第3条第13款D项中规定的果酒中使用的调味剂，只能使用葡萄汁或浓缩葡萄汁（且仅限于使用山梨县采收的葡萄），调味剂中所含糖分的重量不得超过加入调味剂后酒的重量的十分之一。

(3) 葡萄酒必须由葡萄制成，其中甲州品种的含糖量为14%或以上，酿酒葡萄品种为18%或以上，其他品种为16%或以上。

但是，如果葡萄栽培期间的天气不好，对于在包括葡萄栽培期间在内的当年采摘的葡萄，其所需的果汁含糖量可以减少1.0%。

此外，在根据酒税法第3条第13款C项中规定的生产方法生产的葡萄酒当中，用于通过容器发酵获得起泡品质的产品所用的葡萄，如计划在不再更换容器的情况下运输的或者使用可以密封容器的，含糖量必须满足以下条件：甲州品种为11%或以上，酿酒葡萄为15%或以上，其他品种13%或以上。

(4) 酿造葡萄酒时不得使用水、酒精或烈酒作为其成分的一部分。

对于白兰地而言，上述成分只能用作在预定装容器中发酵的饮料的添加物。它们只能在发酵过程结束之后添加到所述容器中。

#### (b) 生产方法

(1) 葡萄酒必须在山梨县按照酒税法第3-13条规定的生产方法生产，并且必须是满足《果酒等生产方法和质量指标标准(国税厅公告2015年10月18号)》(第1段、-3项规定的“日本葡萄酒”。

(2) 添加糖类时(根据酒税法第3条第13款C项用于果酒的糖类，不包括在计划运输过程中无需更换容器或容器可以密封的容器中发酵获得起泡品质的产品中使用的糖类)，须根据酒税法第3条第13款B或C项规定的生产方法进行添加，且添加的糖类的重量必须在以下范围内，具体取决于所使用的葡萄品种。

- 对于100%使用甲州品种的产品，每100毫升可加10克糖。

- 对于使用超过85%酿酒葡萄的产品，每100毫升可加8克糖。

- 对于使用其他品种的产品，每100毫升可加8克糖。

(i) 在葡萄采摘和装瓶之间添加的酸化酸的总重量必须为9g/L或以下

(ii) 可添加脱酸剂直至总酸度降至5g/L。

(iii) 作为生产过程的一部分，如果要储存葡萄酒，则必须将其储存在山梨县。

(iv) 产品在山梨县使用容器装瓶后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色的相关管理事项

为了使用“山梨”地理标志，需要得到以下组织(以下简称“控制机构”)的确认，确保根据控制机构制定的业务实施指南，相关酒类从酒厂生产(包括根据《酒税法》(1953年第6号法)第28条第6款或第28条第3款第4段的规定获得酒类生产许可证的酒厂)到离开酒厂时(《酒税法》第28条第1段规定者除外)满足所有与“酒类原产地与酒类特性有关的事项”和“酿酒原料及生产方法的有关事项”相关的规定。

管理机构名称：“山梨”地理标志管理委员会

地址：山梨县葡萄酒造组合 山梨县地厂产业中心2楼

山梨县甲府市东光寺3-13-25

电话号码：055-233-7306

网址://www.wine.or.jp

(b)管理机构如发现葡萄栽培期天气恶劣，应当按照业务申请指引立即予以披露。

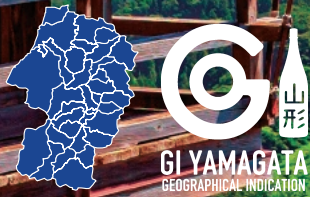
### IV 酒的等级分类相关事宜

葡萄酒

GI Yamanashi

# 从无惧变化的“不易流行论”的精神中 产生新的传统

2016年，山形成为全日本第一个以县为单位获得日本酒GI的县。尽管在日本国内外获得高度评价，但并不满足于伟大的功绩。作为始终走在时代前列的挑战者，不断开拓新的传统。



山形县

日本酒



## 1987年起持续展开 以县为单位的切磋琢磨

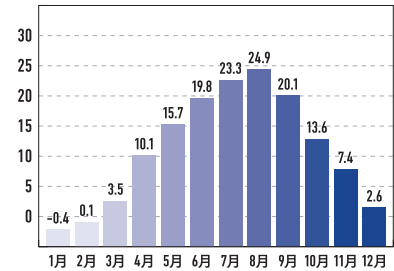
2016年12月，山形县以县为单位，获得了日本酒GI认证。这是在全日本被首次创下的功绩，而且到目前为止以县为单位获得认证的数量仍停留在2个县，难易程度可见一斑。这一可以被称为伟业的功绩，是基于山形县长期钻研造酒的历史。1987年，在县立机构山形工业技术中心的指导下，“山形县研酿会”成立了，开始了旨在提高造酒技术和培养人才的活动。作为县内所有51家酒藏的中心，四处奔走，为获得GI认证做出了巨大贡献的山形县酒造组合会长、出羽樱酒造株式会社代表董事社长仲野益美先生，从第一年度起参加“山形县研酿会”，并担任了第4代会长。

“在研酿会，互相饮用彼此酒藏的酒，并交换意见，无需揣摩。这是一个为了创造更好的会，所以没有人会顾虑。不陈腐于此，宣言‘要做更好的酒！’，并能切磋琢磨不认输的县民性格，也是让品质得到提高的重要原因。”仲野先生笑着说道。

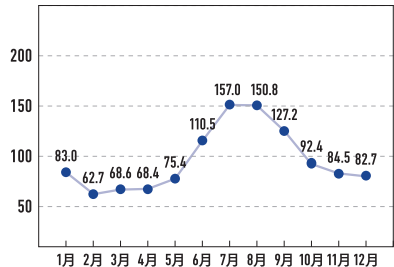
山形工业技术中心收集并分析米的

含水量和发酵温度等来自县内所有酒藏的数据，并将其反馈给每个酒藏。由此使得准确共享优秀技术成为可能。如果造酒只依赖少数被称为“名杜氏”的人，有可能会产生技术偏差和中断。通过官民共同合作体制，实现了“在团队体制下稳定进行的造酒”，每个人都拥有可靠的造酒技术，山形成为拥有了众多全日本数一数二水准酒藏的县。

平均气温(°C) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量(毫米) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



# 山形

## 适于日本酒制造的气候 虽严酷但备受恩惠

山形县东有奥羽山脉，西有出羽丘陵，被秀丽群山环绕，由南北延伸的3个盆地和庄内平原组成。不用说也为人所知，这里是日本屈指可数的大雪地带，根据地方的不同，有的会达到地面3米以上的积雪。不过，由于受到地形的恩赐，也是一个自然灾害相对较少的县，除了冬季的严酷，是一个非常适合居住的土地。山形的气候，四季变化较大，全年昼夜冷暖温差激烈，

适合培育农作物，粮食自给率也高。不仅是全日本数一数二的大米产地，还是一个以水果王国而闻名的农业县，同时也是个乳畜业和畜牧业繁荣盛行的富饶县。

而支撑了这片富饶的主轴是母亲河“最上川”。最上川从山形县内流出，在山形县内止流，作为流域仅限于一个都府县的河流，它的长度为日本第一。最上川占山形县约75%面积，拥有丰富的伏流水，自古以来支撑着人们的生活，并实现其大幅度的发展。最上川富含了来自月山、藏王山、鸟海山等

名列日本百名山的群山的雪融水。山上的积雪深深地渗透到地层中，经过长时间过滤后成为雪融水。通过使用这种丰富且清冽的水来造酒，创造出GI山形的日本酒所特有的“柔软透明感”。

此外，严冬不仅生产出润泽的雪融水，也为造酒提供了最佳环境。雪裹着空气中的尘埃落下，使空气变得清澈干净，因大雪而自然形成的4~5°C的室内环境，不仅适合于促进酒发酵的微生物的活动，还是不易繁殖杂菌的最佳温度。日本屈指可数的大雪，对于山形县的造酒发展和品质维持是必不可少的。



# 山形的水、山形的酒米、 山形县杜氏追求的世界基准的 “YAMAGATA”

## 作为挑战者 不惧变化，构筑传统

在向传统造酒致敬的同时，不惧变化尽情享受。在山形县造酒的根底中流淌的正是“不易流行论”的精神。开发低酒精的日本酒和具有酸味的新鲜日本酒。用冰兑热酒，不做啤酒花园取而代之做冷酒花园等，为了扩大日本酒的可能性，做出了很多努力。

山形县很早就开始出口日本酒，目前进行出口的酒藏超过整体的80%，总出口量傲居东北地区之首。其中最早的是1997年开始出口的出羽樱酒造株式会社。印证了仲野先生所说的“不是光沿着成功之路走，而是要成为在继承历史和传统的同时，开拓新土地进行播种的县”。

GI是一个产地公开保证其品质和价值的国际权威制度。世界著名的GI有葡萄酒“勃艮第”和“香槟”。只有香槟区生产的起泡葡萄酒才有资格被称为“香槟”，通过与其他地区明确进行差别化来提高土地和产品的价值，并确立作为一大品牌的稳固地位。而

在日本酒中，可以用“YAMAGATA”来确立类似于勃艮第”和“香槟”的地位。

为了开发酒米并提高技术和品质，今后也将继续进行切磋琢磨，通过由山形的水、山形的酒米和山形县的杜氏所制造的“全山形日本酒”，追求下一个高度。“新的挑战产生的连续变化，终将成为传统”，以这一信念为本，山形县不断开展新的挑战。

## 吟酿王国所创造的 透明感和多样的口味

与其他县相比，山形县有着更高的吟酿酒生产率，作为“吟酿王国”而驰名。在适合造酒的天赐环境中诞生的日本酒，有很多是闻名全日本的。“出羽樱”、“十四代”、“Kudoki上手”、“米鹤”等，都是日本酒爱好者必定喝过的上等佳酒。纯米酒、本酿造酒，酸甜平衡恰到好处，可以清晰地感受到米的馥郁鲜味。纯米吟酿酒、纯米大吟酿酒，具有桃子和香蕉般的果味，香气华丽，有着无杂味的清澈口味。各自具有充满个性和丰富多样的

口味，但同时共享了一个大的共通点，就是最上川雪融水带来的“柔软透明感”。

泷口智子女士出生于山形县，是在日本国内外开展PR业务的株式会社GreenCreate的代表董事，同时也是活跃的国际唎酒师和美食作家。她告诉我们，GI山形的日本酒的魅力正在于这种柔软的透明感。

“当口中含着山形的日本酒的时候，首先会感受到的是柔软和醇厚。此外，与其他县和日本酒相比，多数酒都具有饮用后会轻轻消失的透明感。果然水的区别还是非常大的。生活在山形的时候，因为太过理所当然以至于没有意识到，但现在觉得能拥有如此干净和丰富的水，真是一个天赐的环境。”泷口女士说，口味多样的山形县日本酒，不仅有着透明感这一大的共通点，与各种菜肴都很容易搭

配。“我是根据菜肴来选酒的，但山形县日本酒口味种类繁多，任何菜肴都适合，所以会经常饮用。不光是山形县的乡土菜肴，还可以配合西餐、水果和甜点。例如纯米大吟酿酒的话，想搭配使用了著名的‘Dashi(凉拌菜)’的菜肴或芝麻豆腐拌水果等来享用。”

可使用的酒米的自由度之高，被认为是实现GI山形多样的口味的因素之一。在生产规定中，水应该是在

山形县内汲取的”，但关于酒米只规定了“国内生产”。不设限制得以产生多样口味，但山形县原创的酒米开发也很活跃。1984年，由县、酒造组合和JA(日本农业协同组合)组成的“山形县酒造适性米振兴对策协议会”成立，开始进行酒米的研究。历经11年的岁月，诞生了最早的山形原创的酒米“出羽灿灿”。适合纯米吟酿酒的出羽灿灿的诞生，成为了“吟酿王国山形”的基石，至今仍在创造

大量的上等佳酒。

之后，还诞生了适合纯米酒的“出羽之里”和2017年的适用于纯米大吟酿酒制造的造酒用米“雪女神”，她可以实现“傲视世界的顶级酒质”。至此，山形引以为傲的“酒米三部曲”完成了。在致力于县原创的酒米开发的同时，也积极引进山田锦、雄町等全日本地区的酒米。坦率地接受好的事物、柔和的精神和柔软性正是GI山形的强势。



摄影：松木一浩



1.出羽樱酒造株式会社，荣获多项国内外荣誉奖项。2.在全县展开技术提升后，出现了许多地方杜氏。3.山形县酒造组合会长、出羽樱酒造株式会社代表董事社长仲野益美先生。4.GreenCreate代表董事泷口智子女士，谈论了有关GI山形的日本酒的搭配。5.山菜天妇罗可以品尝到蜂斗菜花茎、独活、荚果蕨等来自山林的恩赐。6.山形的家庭菜有胡桃豆腐、南蛮腌叉鱼、醋味噌拌大叶拟宝珠和蚶乌贼等。

## 有国际性评价做保证 可靠的品质和价值

GI山形的日本酒在日本国内外的大赛中屡次获奖。在代表性的国际比赛之一的国际葡萄酒挑战赛(IWC)上,山形县连续6年获得金牌的次数,保持了全日本最高记录。自从IWC在2007年设立日本酒类别之后连续每年获奖,而出羽樱酒造株式会社则从2013年以来连续9年获得金奖。在2021年举行的同一大赛中,“出羽樱大吟酿”和“出羽樱贵酿酒”被选为金奖。1499个品名中只有103个品名获奖的事实,证明了其高品质和高价值。

从获得金奖的酒中评选出各个类别的奖杯奖,然后再从各个类别的奖杯奖中选出唯一的桂冠,就是“Champion Sake”。Champion Sake是参加IWC的所有日本酒中的顶点,而出羽樱已两次加冕该桂冠。分别为2008年的“出羽樱纯米大吟酿一路”和2016年的“出羽樱纯米出羽之里”。作为同一酒藏获得两次Champion Sake,出羽樱酒造株式会社是第一家。曾经最多的参赛数有346个酒藏1282个品名,而“出羽樱纯米出羽之里”正是那一年的Champion Sake。山形县的日本酒中除了出羽樱之外,也不断出现了很多成为Champion Sake候补的奖

杯获奖酒,赢得了世界性好评。

获得GI认证,能进一步提升其价值,而山形县已巩固了作为“代表日本的美酒县”的地位。GI山形认证酒的魅力在于其个性丰富不固守常规的乐趣。所有酒都有着兼具透明感和柔软的酒质,而且富有多样性、深沉精致的口味让饮用它的人着迷。GI山形的51家酒藏,为了生产稳定、优质和高品质日本酒,全县一同反复钻研,为了提高技术跨越酒藏的围墙,不断进行切磋琢磨。虽然在日本国内外受到高度好评,并且是全日本第一个以县为单位获得GI的县,但山形县不因此自骄,始终作为挑战者开拓新的传统。

## 诞生于连续的挑战中 继承崭新传统的山形日本酒



① 出羽樱纯米大吟酿  
雪女神 四割八分  
720ml

② 出羽樱纯米大吟酿  
雪女神 三割五分  
720ml

③ 出羽樱纯米吟酿  
艳姬  
720ml

④ 出羽樱纯米大吟酿雪若丸  
720ml

⑤ 出羽樱 纯米吟酿 出羽灿灿(本生)  
720ml

⑥ 出羽樱 纯米 出羽之里  
720ml



## 《地理标志产品规范》山形 (Yamagata)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特性

“山形”酒一般说来质地柔滑,口感清新。特别是“山形”的纯米酒和本酿造酒口感浓郁、细腻、温和。此外,“山形”的纯米大吟酿酒和吟酿酒口感细腻,果味浓郁,酒香醇厚。

#### (2) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (i) 自然因素

山形县地处日本海气候带,冬季多雪。这种气候带来了山形山脉优质的地下水,这是“山形”酿造不可缺少的条件。山形的地下水是清澈、柔软、含铁量低的水,适合制作清酒。使用这种水酿造“山形”酒有助于获得纯净的口感。

此外,山形县严冬的寒冷抑制了破坏清酒的微生物,适合长期低温发酵。正因如此,山形是采用特殊方法酿制吟酿酒的理想场所。结合清澈的母水,这种气候有助于酿造质地柔软的“山形”清酒。

##### (ii) 人为因素

在山形县工业技术中心和山形县酒造组合(技术研究委员会)的领导下,山形县的公共和私营部门以及当地社区都共同组织了旨在开发人力资源和改善酿造技能的计划。其结果是,“山形”的所有酿酒厂都采用了过滤、巴氏杀菌和储存的技术,以保留新鲜压榨的清酒的独特风味。

在以水果生产而闻名的山形县,消费者往往更喜欢果味浓郁、味道和谐的清酒,能通过品酒让人联想到香蕉或富士苹果、甜瓜和法国梨等山形县种植的水果。山形县工业技术中心还开展了清酒酿造技术的研究,尤其是吟酿酒的生产技术。

自1978年以来,山形县工业技术中心和山形县酒造组合一直在通过有关清酒酿造技术的讲座和研讨会,为山形清酒的酿造提供短期培训课程。1987年,作为提高酿酒技术的一部分,山形的酿酒厂和山形县工业技术中心的工作人员组织了山形酿酒研究小组,提供以吟酿酒制作为重点的培训。

此外,以开发代表山形县的大吟酿酒为目标,山形县于1981年启动了品牌项目“山形讚香(Yamagata Sanga)”。自1985年以来,通过“山形讚香”评估委员会管理的严格质量测试,认证率为30%至40%左右的大吟酿能够以统一的品牌名称“山形讚香”进行发货。消费者对市场上销售的“山形讚香”制酒的客观评价会通过学习会等组织反馈给酿酒厂,从而提高山形县制酒的整体水平。

这些努力帮助形成了“山形”清酒的独特品质。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用“山形”地理标志,应当符合下列条件:

#### (a) 原材料

- 必须使用日本产的大米和米曲。
- 只能使用在山形县收集的水来酿造“山形”酒。
- 仅使用《酒税法》(1953年第6号法)第3-7条规定的制酒材料。但是,除酒精外,不能使用酒税法实施条例第2条规定的其他清酒材料(且仅限加入的酒精重量不超过酒米(含制作米曲的大米)总重量的50%的情况下才能使用)。

#### (b) 生产方法

- “山形”酒必须按照《酒税法》第3-7条规定的制酒方法在山形县进行生产。
- 在制酒过程中,“山形”酒必须存放在山形县内。
- “山形”酒必须在山形县装瓶后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

使用地理标志“山形”时,需要获得以下管理机构的确认,根据以下管理机构创建的质量管理规定,通过感官测试验证产品是否符合规格要求。

管理机构名称:山形县酒造组合

地址:日本山形县山形市绿町1丁目7-46

电话:+81-23-641-4050

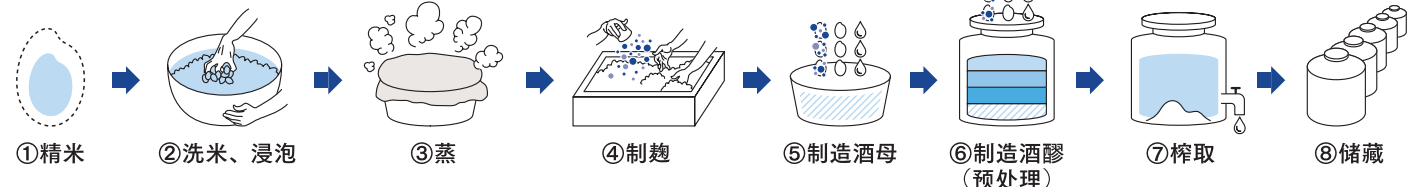
网址:<http://www.yamagata-sake.or.jp/>

### IV 酒的等级分类相关事宜

清酒(Seishu)/日本酒(Sake)(酒税法第3条第7款)

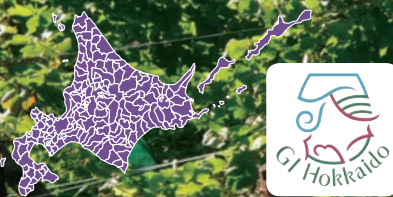


## 日本酒的制造方法





©北海道葡萄酒株式会社



北海道

葡萄酒

# 北海道

## 蕴藏了崭新的可能性 在北方大地上制造的葡萄酒

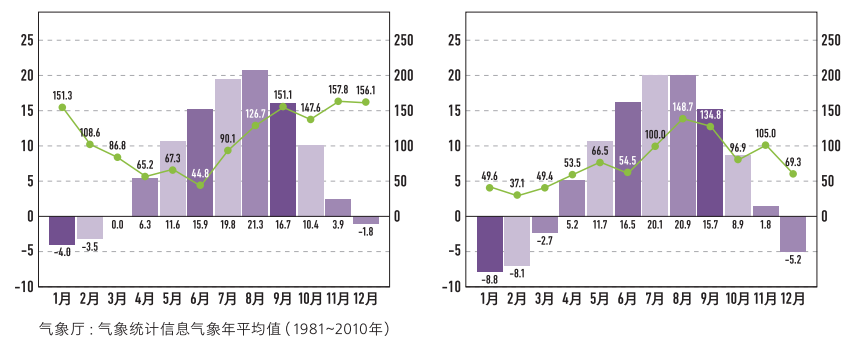
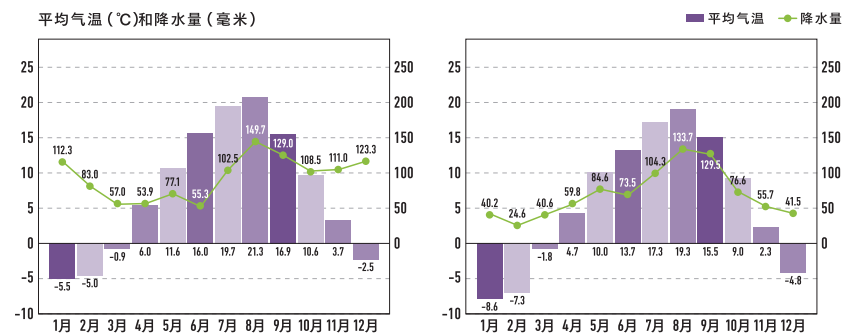
在北海道，葡萄酒庄数量迅速增加，作为葡萄酒产地充满活力。2018年6月，作为葡萄酒，北海道被指定成为第2例GI。挑战精神旺盛的造酒人们化困难为动力，为日本葡萄酒界带来新风。

©Hokkaido Wine Co., Ltd.

间也长，是一个非常适合葡萄生长的环境。

在毗邻余市町的小樽市，有在北海道首次成功栽培了德国葡萄品种的北海道葡萄酒社的总公司酿造所。它是北海道上最大的葡萄酒庄，一直稳定持续地生产着使用了小樽市和余市町的葡萄的葡萄酒。生食用品种尼亚加拉和早熟坎贝尔的葡萄酒生产量也很

高。位于北海道中部靠近太平洋的十胜平原上的池田町，在1960年代，开始了使用在寒冬也能结果的野生山葡萄进行的葡萄酒制造。现在则使用优化克隆茨威格、肯纳和西贝尔品种的清见；杂交品种的清舞；还有山幸等具有优秀耐寒性的黑葡萄品种，进行葡萄酒制造。



葡萄酒产地气象分类

分类	属于该分类的地区	合适的葡萄品种
I区	德国、法国北部、北海道	霞多丽、雷司令、黑比诺
II区	法国波尔多、意大利北部、山形	赤霞珠、梅洛
III区	法国南部、意大利南部、长野	西拉、桑娇维赛

# 北海道

### 适合葡萄栽培 气候少雨凉爽

这是一个葡萄酒庄层出不穷，作为葡萄酒产地备受关注的地方。它就是有着全日本第一的酿造用葡萄品种的栽培面积，日本葡萄酒的制造量仅次于山梨和长野，位居第3位的北海道。以制造葡萄酒为目标搬来北海道的人也在增加，葡萄酒庄的数量达到了47家(截至2021年3月)。

典型的葡萄产地有后志地区的余市町、空知地区的岩见泽市、上川地区

的富良野市和十胜地区的池田町等。在这些地区，4~10月的日照时数长达1100小时以上，气温凉爽平均在15°C以下。所以可以生产糖度较高，还富含有机酸的葡萄。由此制造出了能感受到丰富酸味的葡萄酒。此外，降水量较少，在700毫米以下，处于病害风险也相对较低的情况。

而凉爽的气候，使得栽培的葡萄品种也是欧洲品种较多。其中肯纳等德国品种较多也是北海道的特征之一。北海道在历史上盛行种植以肯纳为首的，米勒-图高、巴克斯等德国品种，

甚至占日本全酿造量的半数以上。在白葡萄品种中，霞多丽和长相思的栽培面积最近也有所增加。

以自然派的Domaine Takahiko(2010年创立于余市町)为代表，高级品种黑比诺的种植也在增加。曾经，有一段时间黑比诺被认为很难在日本栽培，但余市町的生产者实现了适合日本菜肴的优质黑比诺葡萄酒的制造。余市町也于2011年被认证为北海道首个葡萄酒特区，新的葡萄酒庄陆续建立。气候在北海道中属于相对温暖，葡萄园处于丘陵地带斜面上，日照时

# 与严寒做抗争 实现进化的葡萄栽培

## 应对大雪和寒冷 一个可怕的试验和错误

在北海道，最早被种植的葡萄树可以追溯到大约150年前。1875年，因北海道开拓使分发了生食用葡萄苗木为契机，次年在札幌成立了“开拓使葡萄酒酿造所”。这一契机，开启了北海道葡萄酒的历史，但也开始了与大雪和严寒的长期斗争。

北海道的葡萄树在雪和土的覆盖下坚持忍耐严冬，等待春天的到来。北海道葡萄酒制造的先驱“池田町葡萄与葡萄酒研究所（十胜葡萄酒）”所长佐野宽先生称，如果没有与自然的抗争就谈不上葡萄栽培。

“北海道基本上很凉爽，但气候会因地区而异。例如靠近日本海的岩见泽会下大雪，而十胜和池田町却因雪被山脉遮挡降雪量很少，但由于吹干燥风，有时候最低温度会降至-20℃以下，相当寒冷。”

为了不让葡萄遭受冻害，生产者长期以来反复摸索寻找适合各个地方的方法。对葡萄树来说，雪像外衣一样起到御寒的作用，因此在空知、后志地区等有着众多葡萄园的大雪地区，

会采取斜向植树等措施，将树木牢牢地埋在雪中。

“在十胜的情况下，由于雪很少，所以会采用将树木埋在土里的培土方法。一到春天雪会自然融化，但土就必须用手来挖，非常辛苦。”

因此，注意到北海道东部地区自然生长的山葡萄并重复进行交配等，一直专注于开发适合寒冷地区的葡萄品种。

“欧洲的葡萄品种成熟需要120天，但在夏季短暂的十胜，生长期为90天，少了1个月。首先，作为极早生品种制作了清见，但它不抗寒。于是将它与具有优秀耐寒性的山葡萄相结合。反复进行了21000多种的交配，最后实现产品化的只有山幸和清舞2种。这项会让人精神异常恍惚的工作，持续了50年。”

## 让葡萄酒文化得以扎根 不懈努力的开拓者精神

最初“池田町葡萄与葡萄酒研究所”是因山葡萄而诞生的。在池田町因冷害导致异常歉收，为了振兴农业，研究所开始致力于葡萄栽培，即使被嘲弄不可能，也依然继续挑战，让葡萄

酒文化得以扎根。

“本来，十胜是一片不会生长葡萄的土地。当时的丸谷金保池田町町长看到即使遇到冷害也结着沉甸甸果实的山葡萄后，认为寒冷的土地也应该可以栽培葡萄，要振兴街市，就需要葡萄酒产业。现在，池田町町民的人均葡萄酒消费量是日本人平均水平的4~5倍”佐野先生说。曾经开拓了酷寒大地的北海道人民的开拓者精神，如今也存在于葡萄酒制造中。

“最近，由于全球变暖，主流品种

## 希望人们每天享用 北海道的葡萄酒

也变得可以生产了，对于造酒人来说，这是一片激发挑战精神的土地。如今，葡萄酒庄增加，出现了各种动



向，我认为我们现在正处的阶段是，要确立怎样才是活用了北海道土地的葡萄酒。今后，我们希望在努力提升品质的同时，利用GI制度，向日本国内外传播北海道葡萄酒的魅力，为振兴北海道这一产地而努力”

负责高级时装品牌“cantate”的松岛绅先生，出生于池田町旁边的幕别町。据说他从以前开始就很熟悉葡萄酒。

“北海道葡萄酒给人的印象是，很

多都有着干净的矿物质感、独特的酸味和如同百合花等的花香般的感觉。在当地的烤肉店里也会放着半瓶装的葡萄酒，还有些酒只有町民才能买到，葡萄酒是人们熟悉的日常饮酒。”

当被问及北海道葡萄酒适合的菜肴时，“北海道的菜肴基本上味道浓重而且又甜又咸。所以我觉得口味浓郁的菜肴和北海道具有酸味的葡萄酒很相配。带着旅行的心情买下北海道产

的土豆，并将它制成黄油土豆，搭配着一起吃也不错”，松岛先生说。他从自身坚持MADE IN JAPAN的产品制作的角度，和我们谈论了GI的可能性。

“如同服装一样，叙述其在哪里是谁怎么制作的等，会让顾客高兴。正是因为是入口的东西，让人安心就更重要，如果日本的葡萄酒的产地也能变得明确，就可以说是在北海道生产的，成为让人产生兴趣的契机。”



©北海道葡萄酒株式会社

©北海道葡萄酒株式会社

©北海道葡萄酒株式会社

- 1.“池田町葡萄和葡萄酒研究所”，被称为葡萄酒城，作为观光景点也很受欢迎。
- 2.所长佐野宽先生。
- 3.一到春天，在修剪过的葡萄枝上嫁接并培育苗木。
- 4.使用了十胜岳等以十胜为灵感的“cantate”的横须贺夹克。
- 5.“cantate”设计师松岛绅先生。他也因为在美食方面的造诣很深而为人所知。

## 将富含有机酸的葡萄变为葡萄酒

北海道葡萄酒具有酸度丰富的特征。那是因为凉爽的气候使葡萄富含有机酸。GI北海道葡萄酒对总酸值设立了一定的基准，并用数值将酸味明确化。仅使用在北海道收获的葡萄作为原料，品种限定为肯纳、尼亚加拉、山幸和黑比诺等57个品种。此外，制造、储藏、装容器等需在北海道内进行等，对制造方法也设定了基准。“池田町葡萄与葡萄酒研究所”在葡萄酒制造上特别讲究葡萄。“葡萄酒是不加水制造的酒，所以葡萄的好坏会影响葡萄酒。味道因年份和土地而不同，即使使用同样种类的葡萄，葡

萄酒的特征也会变化。自己做得最棒的作品是下一个产品，每天都抱着这样的心情不断”

除了有效利用了丰富酸度的起泡葡萄酒，甜口的冰葡萄酒也是北海道独有的。“12月中旬气温降至-15℃以

下时，把树上结冰的葡萄收获后立即压榨。这样就会变成带有浓郁甜味的果汁”，佐野先生说。为了制造反映出北海道风土的多彩葡萄酒，各家葡萄酒庄都在切磋琢磨，技术和口味都在不断进化。

### 特意用雪包裹葡萄树，以度过严寒时期

北海道遭受的降雪数量之多，在世界葡萄酒产地也是史无前例的。如何顺利地“越冬”这一点是北海道特有的课题。冬天因为雪的重量使葡萄树折断，裸露的葡萄树遭遇冻害，会给来年春天的生长带来深刻影响。为了克服这个问题，使用篱架栽培将葡萄树以倾斜角度种植。秋天葡萄收获

后，树木会被移除出篱架，保持平躺在地面上的状态，在严寒时期到来之前，表面就会开始积雪。特意让葡萄树保持会埋入雪中的状态，不受外部气温影响，在一定温度下实现越冬。



## 诞生于凉爽的气候中 丰富酸度和水果香气

©北海道葡萄酒株式会社



① Traditional Method  
北海道 Rosé  
北海道葡萄酒/750ml



② 北海道产Vintage 白  
十胜葡萄酒/720ml

③ 山幸  
十胜葡萄酒/720ml

④ Bloom Rose  
十胜葡萄酒/750ml



## 《地理标志产品规范》北海道(Hokkaido)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特点

##### (1) 感官因素

对于白葡萄酒而言，颜色一般近乎清澈或略带黄色。味道层次丰富，具有鲜艳的花朵、青苹果或橙子的果香。白葡萄酒具有丰富的酸度。干葡萄酒让饮用者清楚地感受到酸度，而甜葡萄酒则具有很好的酸甜平衡，两者都带有果味且味道清淡。

至于红葡萄酒，颜色则一般为浅樱桃红色或略带深红色的紫红色。一些红葡萄酒具有辛辣或果香，而另一些则具有淡淡的成熟风味(酒香)。红葡萄酒口感适中或清淡，酸度清晰，涩味温和，即使经过长时间的陈酿，仍具有果香。

而对于桃红葡萄酒来说，颜色一般为紫色或橙色。桃红葡萄酒具有浓郁的果香。甜葡萄酒在甜度和酸度之间取得了很好的平衡，能让饮用者想象出是以葡萄为原料，而干葡萄酒则让饮用者清楚地感受到它的酸度，两者都带有果味和清新感。

##### (2) 化学因素

北海道葡萄酒是在酒精度数、总亚硫酸盐含量、挥发性酸含量和总酸度方面满足以下要求的葡萄酒，包括起泡酒。

- (i) 酒精度数为 14.5% 以下。
- (ii) 总亚硫酸盐含量为 350 mg/kg 以下。
- (iii) 挥发性酸含量为 1.5 g/L 以下。
- (iv) 通常不加酸的情况下，如果是以果汁含糖量低于21%的葡萄为原料，那么白葡萄酒和桃红葡萄酒的总酸度为5.8g/L以上(酒石酸换算，下同)，而红葡萄酒的总酸度在5.2g/L以上；如果是以果汁含糖量在21%以上的葡萄为原料，则白葡萄酒和桃红葡萄酒的总酸度5.4g/L以上，红葡萄酒的总酸度为4.8 g/L以上。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

与日本其他葡萄种植区相比，北海道气候更加寒冷，生长季节积温低。为此，根据 Amerine & Winkler(加州大学戴维斯分校)的分类，北海道地区被列为气候区划的“区”，这在日本产区中是罕见的。因此，据说北海道地区适合种植德国品种和法国品种的霞多丽和黑比诺，尤其是北海道的气候最适合在日本栽种欧洲白品种。

北海道的葡萄栽培地区(主要地区有后志的余市町、空知市的岩见泽市、上川市的富良野市、十胜市的池田町等)，4~10月的日照时间为1100小时以上，每天的温差很大，因此可以收获含糖量高的葡萄。此外，由于4月至10月的月平均温度为15℃或更低，因此可以种植酸含量高的葡萄。而且，在日本国内其他地区，为了收获酸度高的葡萄，需要在高海拔的地方种植葡萄，但在北海道，即使海拔200米以下，也可以种植这种葡萄。

此外，与日本国内其他葡萄种植区相比，4月至10月的湿度较低，降水量在700毫米以下，因此可以控制霉菌等病害的发生，一般来说，葡萄都可以在健康的情况下收获。

北海道葡萄酒的特征就是在这样的自然环境中种植的葡萄所形成的。此外，由于全年温度低，酿造后的葡萄酒可以保持较低的自然状态的储存温度，因此可以保持酒香中的果味直到生产推出。

##### (2) 人为因素

在北海道，1875年美国葡萄被移植到札幌，1876年作为当时政府的开拓使(开发委员会)的开发鼓励业务成立了“葡萄酒酿造所”。最初的葡萄酒是使用当地的野生葡萄制造的，但后来使用了康拉德等美国葡萄。酿造所于1887年转移到私营部门，并继续生产，直到1913年该业务停止。

从那时起，葡萄酒作为一个产业的生产就一度停止了，但从1965年左右开始，政府开始研究各种适应寒冷气候种植的葡萄品种，或通过野生葡萄藤杂交育种以及葡萄酒的生产方法。1984年，随着“道产葡萄酒恳谈会”(北海道葡萄酒协会)的成立，葡萄酒制造商之间的信息交流活跃起来，因此葡萄的栽培方法和葡萄酒的生产方法得到了迅速的发展。

北海道的葡萄酒生产与葡萄栽培的发展有着密切的关系。北海道地域辽阔，可以进行大规模生产，树篱栽培主要是用于酿酒葡萄的种植。但是，由于北海道冬季严寒，有的地区会有大雪覆盖，因此形成了独特的栽培方法。

例如，在大雪地区(如后志、空知等地)，将葡萄藤埋在雪里，可以防止树枝因降雪而折断，也可以通过阻挡外部空气进入，达到保温效果，防止葡萄藤结冰。因此，主要采用藤架以倾斜为主的单侧水平线(单面横线法)来种植。此外，在降雪量小但极冷的地区(如十胜)，为防止结冰，冬季可将葡萄藤埋入土壤中过冬。这种适应北海道自然环境的葡萄栽培方法是通过酿酒师的创造性努力和北海道葡萄酒委员会的活动而建立的。除了适应北海道自然环境的野生葡萄品种和杂交品种的葡萄栽培方法外，当地还积极开发耐寒品种。

此外，由于使用酸含量高的葡萄作为原料，因此采用了一般不添加酸的生产方法，仅在需要调节pH值的情况下才使用酸，目的是稳定色调、调节亚硫酸盐等，但不以增加感官酸度为目的。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用地理标志“北海道”需满足以下条件：

#### (a) 原材料

(1) 只有在北海道收获的葡萄(且仅限于下列品种)才能用作酿酒用果。

酿酒葡萄品种(米勒图高、肯纳、巴克科斯、珍珠、琼瑶浆、雷司令、莫里欧麝香、斯格瑞博、伊尔塞奥利维、霞多丽、长相思、白皮诺、灰皮诺、麝香(奥托奈麝香)、欧塞瓦、穆斯卡特拉、茨威格、莱姆贝格、特罗灵格、丹菲特、黑皮诺、梅洛、赤霞珠、哈莫黑、品丽珠、

库宾珠、米多斯卡本内、多尔莎卡本内、阿克龙、帕拉斯)

美洲葡萄(尼亚加拉、波特兰、德拉瓦尔、旅路、早熟坎贝尔、纽约麝香、康科德、红色尼亚加拉)

野生葡萄品种(喜马拉雅、山葡萄、紫葡萄)

杂交品种(赛必尔9110、赛必尔5279、赛必尔10076、赛必尔13053、清见、富良野2号、清舞、山幸、清见与山葡萄的杂交品种、山·索维农葡萄、山·弗里多尼亚、扎拉甘津、隆多、丽晶、汉堡麝香·山葡萄(北醇)、岩松5号)

(2) 必须使用酒税法第3条第13款规定的“果酒”原料。该法第3条第13款d项规定的调味料，只能使用果汁或葡萄浓缩汁(均需以北海道采收的葡萄为原料制造)。

(3) 酿酒葡萄品种应采用果汁含糖量在16.0%以上、美洲葡萄品种在13.0%以上、野生葡萄品种和杂交品种在15.0%以上的葡萄。但是，如果葡萄栽培期间的天气不好，对于在包括葡萄栽培期间在内的当年采摘的葡萄，其所需的果汁含糖量可以减少1.0%。

(4) 一般情况下，不得使用水、烈酒和酒精。白兰地可以被添加到预定发送的容器中的发酵酒中，前提是酒之后不会转移到其他容器中。

#### (b) 生产方法

(1) 葡萄酒应是指按照酒税法第3条第13款规定的“果酒”生产方法在北海道生产的葡萄酒，并符合“国税厅2015年10月第18号通知”中“果酒等生产方法及质量指标标准”第1条第3款规定的“日本酒”的标准。

(2) 依照酒税法第3条第13款b项、第13款c款或第13款d项规定的生产方法添加糖类的，添加糖类的总重量等于或小于水果中所含的糖分。

(3) 依照酒税法第3条第13款d项规定的调味料(以下简称调味料)的，所添加的调味料中所含糖分的重量不得超过加入调味料后的果酒重量的10%。

(4) 加酸前果汁总酸度小于7.5g/L的加酸，会被视为是以增加感官酸度为目的，故不被允许。但仅限果汁含糖量在21%以上，加酸前果汁总酸度在7.5g/L以上的，加酸量不超过1.0g/L，可作为以稳定色调、调整亚硫酸盐等品质维持为目的的最低限度的pH调整，这是允许的。

(5) 可以使用脱酸方法，直到总酸水平降低至2.0 g/L。

(6) 如果在生产过程中需要储存葡萄酒，则应储存在北海道。

(7) 产品在北海道使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色的相关管理事项

(a) 为了使用地理标志(GI)“北海道”，使用地理标志的酒需要由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认，酿酒厂在将该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6段或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时，需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关的事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：地理标志“北海道”使用管理委员会

地址：日本北海道小樽市色内1丁目1番12号小樽运河码头内  
NPO法人Winecluster Hokkaido

\* 为了使用管理委员会的长期发展，我们将提供北海道葡萄酒委员会积累的知识以及持续性的支持。

(b) 管理机构如发现葡萄栽培期天气恶劣，应当按照业务申请指引立即予以披露。

### IV 酒的等级分类相关事宜

葡萄酒



# 将大自然的恩赐与杜氏的技术结晶化 诞生自日本屈指可数的精选产地的上乘佳酒

在全日本流通的清酒中，“滩五乡”的品名占到了约25%。  
它傲居日本酒生产量首位，即使在日本国内也是数一数二的精选产地，驰名在外。  
这片土地上的造酒始于室町时代，并在江户时代发生了巨大发展。  
继承了这一传统的杜氏，至今仍然坚守信念酿致力于造酒。



兵库县

日本酒

# 滩

# 五乡

## 开始于室町时代的造酒 在江户时代中期迎来鼎盛

滩五乡作为今津乡、西宫乡、鱼崎乡、御影乡和西乡5个地区的总称而被命名。目前，在东西延伸的带状地区内，已有26家酒厂加入了滩五乡酒造组合。酿造着获得GI认证的品名。在该地区开始造酒的最早记录可以追溯到室町时代。另一方面，在武库川对岸的摄津地区的伊丹，于江户时代初期开发了可以大量酿造清澈日本酒的技术，与现在的清酒共通。此

后，在宽永年间(1624~1643年)，伊丹的造酒师杂喉屋文右卫门酒搬到西宫开始造酒。之后，60多年内，聚集了众多造酒师，奠定了滩五乡的基础。伊丹的酒虽然在江户的城镇广为流传，但从江户时代中期起，位于濑户内海一侧的滩开始抬头。其原因在于只滩五乡才有的适合造酒的自然背景。

## 重叠了众多自然要素 成为全国知名的造酒地

对滩五乡的造酒来说，被称为官

水的地下水是一大恩惠。以慕尼黑的啤酒、苏格兰的威士忌、中国的绍兴酒为代表，世界上的上等佳酒都有相合适的水存在。官水是在江户时代由樱正宗6代目的山邑太左卫门发现的。他曾在西宫和鱼崎进行造酒，发现不同地点造出的酒的味道也不同，并找到原因在于水。距离西宫市海岸约1公里处的一座浅井中涌出的官水，含有大量成为麴

菌和酵母的营养素的磷、钙和钾等矿物质成分，但却不会破坏风味的铁，是奇迹般的硬水。因为可以促进酵母的发酵，它被认为是酿造芳醇美酒的最佳选择。冬天从北侧的六甲山吹来的六甲强冷风也是有必要特别提到的一点。刺骨冷风使得蒸米可以迅速冷却。通过将预处理用米保持在5~10度的合适温度，能够抑制杂菌的繁殖，稳定酒的品质。此外，采用的精米是利用从山上流出的河流作为动力，进行水磨加工的。这种靠人力无法实现的高纯白度的米，从江户时代起开始就已获得。此外，滩五乡是一个面朝大阪湾的地方，对于将桶装的酒类货物运送到江户的货船来说，非常适合就航。滩酒特有的优雅清爽

的风味，也符合居住在江户的人们的嗜好，滩五乡的名声一下子传遍了全国。

水、风、米3个要素重叠，滩五乡的造酒从江户时代开始就让人见识到了巨大发展。这一传统至今仍然根深蒂固。即使在技术发达的现在，该地区独有的冷卸酒仍沿着自古以来的制造方法。在气温升高的春季，将冬季酿造的酒进行陈化，一直到夏季，待到9月出现醇厚香味之后出货。作为在秋季品尝的季节风情，受到许多爱酒人的喜爱。而曾送去江户城镇的桶装酒，至今仍然使用人工削制的酒桶储藏。即使时代转换到令和，滩五乡的个性也在被继续传承。



来源：滩五乡酒造组合

# 水、米还有可靠的技术 通过三位一体创造的清酒

## 传统与创新合二为一 成为混合型的造酒

正如之前所述，连接着太平洋一望无际的汪洋大海的大阪湾，雄伟耸立的六甲山系的群山，将滩五乡从南北两侧夹住，赋予了它适合造酒的绝佳风土。即便在地形上获得了无数的恩惠，如果没有能够很好地控制它们的造酒人，也无法酿造出美味的酒。滩五乡拥有丹波杜氏，他们是与南部杜氏和越后杜氏齐名，被称为日本三大杜氏之一的造酒技术者集团。将自江户时代起就有的高超的技术传承至今。就杜氏的这一技术，我们采访了拥有360多年历史的“菊正宗”的生产本部长田中伸哉先生。“滩五乡的酒的魅力在于没有杂味且爽快。也就是人们常说的‘漂亮的酒’，这是只有对气候、水和米的特性了如指掌的丹波杜氏才能制造出的味道。为了不间断地生产这种酒，在滩五乡，约100年前就成立了名为‘滩酒研究会’的技术者协会。目的在于用科学来证实杜氏的经验和直觉，并进一步提高技术”，田中先生说。滩酒研究会的成立，不仅提高了造酒技术，还为人

才培养做出了贡献。不仅吟酿、纯米和本酿造等种类增加了，甚至还发展到各个酒藏都拥有自己的酵母。“由于各酒藏熟知其酵母的特征，可以延长储藏期间并推进陈化。相反，也可以不进行陈化，在新鲜的香味状态下出货等。使得多彩酒质的滩五乡得以诞生。”想喝有劲道的粗酒、想品尝在口中清爽即化且有果味的酒等，最终促成了大量接近用户喜好的品名的出现。

## 只要是造酒人都会羡慕 奢侈地使用酒米王者

与宫水一样，在滩五乡的酒所使用的原料中，米也是重要因素之一。即使在获得GI认证的品名中，也有很多都使用了被称为米酒王者的兵库县产山田锦，作为要点。“为什么山田锦在日本是最受推崇的酒米？原因在于米的中心被称为心白的淀粉质。造酒不可缺少的麹菌容易进入，制成的麹容易糖化。另外，米越磨就可以制成糖度越低酸味也越低的漂亮酒质，但山田锦有着即使精米后也不易裂的特征，所以把会产生杂味的外侧削去后也不会碎。宫水如山田锦。说到滩五

乡酒，这两者都是不得不谈的。通过融合两者，生产出上乘的酒”，田中先生说。尤其是滩五乡使用的在播磨平原培育的山田锦，每一粒都具有大而柔软的特征。这种从富含水分和养分的土壤中收获的米，是每个造酒师都想亲手摸一下的，尤其是制作大吟酿时被认为能发挥力量。具有厚重感且充满鲜味的酒。上乘酒米山田锦，是酿造这种理想口味时不可或缺的。

## 都市中散布着酒藏 在世界上也是独一无二的地区

滩五乡拥有无数作为日本第一的造酒地的要素，不断地用它的魅力吸引着各种爱酒人。艺人、模特兼记者，



活跃于不同领域的吉川亚树女士也是其中一人，她对日本酒的爱之深，还获得了唎酒師和烧酒唎酒師的最高资格“酒匠”，以及被称为日本版葡萄酒侍酒师的“SAKE DIPLOMA”。吉川女士参观过东北和北陆为首的各种酒藏，她从有她个人特色的视角，讲述了滩五乡的魅力。“在高楼林立、高速公路沿海延伸的都市的正中央，竟然制造着日本顶级的酒，真是让人震惊。拿美国作比方的话，就好比是高

级葡萄酒在曼哈顿市区被生产一样。这样的奇迹，在世界上任何地方都找不到”，吉川女士说。滩五乡位于大阪梅田和神户三宫这两个代表关西的都市中心的正中央。乘坐电车或汽车就可以轻松到达，而且可以像逛街一样随意参观酒藏，也是它的特征。这也是吉川女士告诉我们的。“还有很多造酒企业将曾被用作酿造清酒的酒藏的建筑物改造成资料馆或纪念馆。这也是历史悠久的滩五乡所独有的。

例如，白鹤酒造资料馆为了重现工作内容，放置了真人大小的人偶；菊正宗酒造纪念馆则将具有优良传统的生酛酿造法和江户时代使用的道具一同进行介绍。”可以近距离地感受深奥的造酒现场，还可以在场内的小卖店试饮刚刚榨好的酒。“无论工作还是平时，我经常会拜访白鹤酒造资料馆和菊正宗酒造纪念馆，但最近女性客人也很多哦。光是这点能感受到滩五乡的酒很受欢迎。”



1.“滩五乡的酒在日新月异地成长着”，菊正宗的田中先生说。2.菊正宗酒造纪念馆是将1659年建造的酒藏移位后重建的。它在向现代传达造酒的历史。3.滩五乡遍布了幽静的住宅区。被山和海环绕的地带，虽是都市，却流淌着缓慢的时间。4.吉川亚树女士的youtube频道“日本酒女子的SAKE讲座”非常受欢迎。

## 以“日本酒”为主题 被认证为日本国内首次的日本遗产

拥有卓越技术的丹波杜氏所经手的滩五乡酒，使用了富含矿物质、能促进麴菌和酵母发酵的宫水。该地区的清酒因后味爽快，受到日本酒爱好者的好评。该地区的清酒因后味爽快，受到日本酒爱好者的好评。其中，过夏后被储藏陈化的称为“秋晴”或“秋上”，香味被调整后增添了丰富纯熟的风味，酒质获得进一步提高。调和了清酒的甜、辛、酸、苦、涩等五种味道，进化成清爽醇厚的酒。自古以来，作为“滩之生一本”，一直是只属于

滩酒的特征。

此外，结合了滩酒研究会的成立所带来的技术进步，滩五乡的另一个特点是它还生产出其他任何地方都找不到的酒。例如，白鹤酒造的“翔云纯米大吟酿”采用自家农场栽培的原创“白鹤锦”米作为原料。是该公司花费超过10年的岁月培育开发出的酒米。白鹤酒造超过270年历史的传统工艺和创新技术相互作用，酿造出的酒的口味也是独一无二的。纯米大吟酿具有能联想到菠萝和桃子的华丽水果香，优雅丰盈的甜味和温和的酸味巧妙地交织在一起。另一方面，纯米吟酿入口后醇厚的甜味和清新的酸味会穿鼻而过，仿佛苦巧克力的温和香

气让人回味悠长。通过饮用比较各种品名，可以享受到滩五乡深奥的世界观。

2020年，滩五乡被认证为以“日本酒”为主题的日本遗产。自古流传下来的造酒文化，不仅在技术方面，在造酒师为地区发展而留下的艺术、教育、建筑等方面也获得好评。收藏了国宝和重要文化财产的白鹤美术馆、弗兰克·劳埃德·赖特设计的樱正宗山邑家的别墅Yodoko迎宾馆、还有1929年由造酒师笃志设立的滩初高中也是其中之一。为都市的现代化建设做出了巨大贡献，建立了被全球喜爱的酒文化。希望您能走在滩的街道上，亲身感受它的呼吸。

## 清酒的五味被完美调和 自古就受人喜爱的“滩之生一本”



① 翔云 纯米大吟酿  
白鹤锦 720ml  
② 翔云 纯米吟酿  
白鹤锦 720ml



## 《地理标志产品规范》滩五乡 (Nadagogo)

### I 酒类原产地与酒类特性有关事项

#### (a) 酒的特性

滩五乡(字面意思是“滩这个地方的五个乡村”)出产的日本酒(清酒)通常比较温和,入口的味道及回味都很好。其中,贮藏至秋季的清酒味道会更好、口感更温和,因此具有喝不腻的清酒品质。

此外,纯米吟酿和吟酿的果味和温和的味道相结合,具有良好的风味和棉柔的口感,因此才让它具备了回味良好的清酒品质。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

滩五乡是西乡、御影乡、鱼崎乡、西宫乡、今津乡的总称。滩五乡是东西向延伸的长带状区域,北依六甲连峰,南临大阪湾。(以下《生产标准》中的“滩五乡”指神戸市滩区、东滩区以及兵库县芦屋市、西宫市)冬天,来自西面的季节性风在明石海峡汇聚,越过山峰,到达山顶,然后以“六甲嵐”(Rokko Oroshi:六甲山脉自上往下吹的山风)的形式下降。这样的土地特征提供了非常适合“寒造り(Kanzukuri:冷天酿酒)”的气候。

滩五乡临海边的陡峭山坡上,东西方十公里范围内有九条急流。过去,大量优质白米是利用水力通过水车碾米生产的。此外,由于该地区是海域,航运很容易。因此,该地区的酿酒业得到了发展。

除此之外,以宫水(Miyamizu)为代表的地下水涌入该地区的地层,带来了含有酵母生长所需的氯和钾等矿物质的硬水,这种水中的铁含量低,不易引起着色,因此适合酿造清酒。

用这种水当作“仕込み水(Shikomi-mizu:用于酿造清酒的水)”,能促进强烈而健全的发酵,因此开发出了具有入口味道和回味协调一致的高品质清酒。此外,在4月份之前将具有寒造清酒特征的清酒进行加热,并让它在春季和夏季开始陈酿,当温度开始上升时,清酒的口感会变得更加均衡和顺滑棉柔。这种方式叫做“秋上がり(Akiagari)”,冬天酿酒常温保存,春天加热后经过夏天的存放,到了秋天酒味变得更加醇厚的意思。在这样进行“秋上がり(Akiagari)”工艺的清酒中,那些温度接近外界温度且未经进一步热处理直接从储罐中运出的清酒被称为“ひやおろし(Hiyoaroshi)”。这种清酒传统上是九月或者九月以后才能从滩五乡运出去销售。

##### (2) 人为因素

清酒“滩五乡”的特色深受丹波杜氏(丹波的酿酒大师)的影响。

丹波杜氏与南部杜氏和越后杜氏并称为日本三大杜氏。他们是酿造清酒的技术专家,并且非常勤奋。他们通过先进的酿造技术充分发挥大米的特性。此外,他们对滩五乡地区的天气和水的特性有充分的了解,并利用这些知识酿造出口感协调、回味良好的清酒。

除了拥有传统酿酒技艺的杜氏所发挥的积极作用外,许多大学发酵学或酿造学专业的技术专家和研究人员都隶属于滩五乡的清酒酿酒厂,以科学知识支撑着丹波杜氏高度先进的酿酒技术,并一直在推进技术开发以进一步改进。滩酒研究会(Nadashu-Kenkyukai)(简称SNSR)是一个由这些技术专家和研究人员促进技术交流的民间组织,也为滩五乡清酒酿酒厂的酿造技术和人力资源开发做出了贡献。

SNSR由六个研究小组组成,即水研究小组、大米研究小组、酿造研究小组、清酒质量研究小组、管理研究小组和编辑研究小组,并一直在广泛开展活动。SNSR除了出版《滩酒研究会通讯》外,1969年还基于对滩酒酿造技术的综合调查出版了《滩酒》,并在1988年出版了《滩酒第二辑》,让大家了解酿造技术。此外,SNSR于2010年成立了清酒质量审查委员会,以审查和认证“灘の生一本(Nada-no-kiippon)”(清酒中最优质的纯米酒)的清酒质量。

这些技术专家和研究人员的研究和技术开发,以及滩酒研究会组织的技术交流,对保留了滩五乡清酒口感协调、回味良好的特点起到了很大的作用,也进一步提炼了这款清酒的质量。

此外,1953年,滩五乡酒造组合(滩五乡酿酒商会)与神戸市联合成立滩区地下水调查委员会,以调查地下水流程和水质变化。1954年与西宫市共同成立

了宫水保存调查委员会,定期对冬夏井水进行同步分析调查。另外,滩五乡酒造组合与滩酒研究会进行合作,通过对建筑工程产生的地下水影响的调查研究,一直在保持该地区地下水质量,并不断研究决定了滩五乡清酒特征的水质变化状况。

通过这些培养人才、提高酿造技术的努力,以滩酒研究会为代表的民、公、社三者相结合的社会各界组织的通力合作,让滩五乡清酒口感绵柔醇厚,回味无穷的特点一直流传至今。通过引进四季可用的酿酒设备,可人工实现“寒造り(Kanzukuri:冷天酿酒)”,因此全年都能生产出具有滩五乡特色的清酒。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

使用“滩五乡”地理标志,必须符合下列条件:

#### (a) 原材料

- 1) 仅限使用根据《农产品检验法》(1951年第144号法)规定等级为3级或更高级别的大米用作酒米和米曲。
- 2) 仅限使用滩五乡收集的水。
- 3) 仅限使用《酒税法》第3条第7款规定的“日本清酒(清酒)”原料。但是,酒税法施行令第2条规定的清酒原料中,不得使用除酒精以外的原料(仅限原料中酒精的重量不超过包括制作米曲的大米在内的酒米重量的25%为限)

#### (b) 生产方法

- 1) 应当按照酒税法第3条第7款规定的清酒生产方法在滩五乡地区生产清酒。
- 2) 如果在生产过程中需要储存,则必须在滩五乡地区储存。
- 3) 产品在滩五乡地区使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

- a) 为了使用地理标志(GI)“滩五乡”,使用地理标志的酒需要由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认,在该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6段或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时,需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称: 滩五乡酒造组合

地址: 兵库县神戸市东滩区御影本町5丁目10-11  
联系电话: +81-78-841-1101  
网址: www.nadagogo.ne.jp/

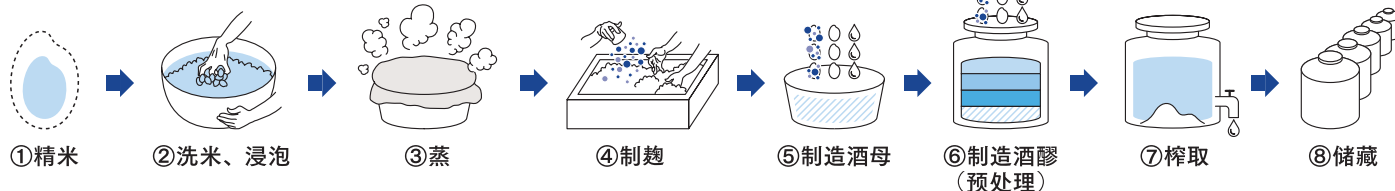
- b) 经上述(a)项认证的酒类,如想要在其容器或包装上注明“ひやおろし(Hiyoaroshi)”的同时在其容器或包装上注明地理标志的,则必须按照业务操作指南执行。

### IV 酒的等级分类相关事宜

清酒(Seishu)/日本酒(Sake)(酒税法第3条第7款)



## 日本酒的制造方法





# 自神话时代以来一直延续的根源 脉脉相传的日本酒的故乡

博磨由姬路市、明石市、相生市、加古川市、赤穂市、西胁市、三木市、高砂市、小野市、加西市、宍粟市、加东市、Tatsuno市、多可町、稻美町、播磨町、市川町、福崎町、神河町、太子町、上郡町以及佐用町组成。

播磨平原是一个肥沃的谷仓地带，作为造酒用米“山田锦”的日本第一大产地而为人所知。



兵库县

日本酒

# 播磨

## 在被称为日本缩影的环境中 拥有日本酒起源的地区

兵库县位于靠近日本列岛中心的位置，有标准时间子午线经过。在近畿两府四县中面积最大，东与京都、大阪，西与冈山、鸟取接壤，北有日本海，南有濑户内海。南北有海，孕育着山脉、平原、岛屿等多样自然环境，因此被称为“日本的缩影”。古时候有摄津、播磨、但马、丹波、淡路5个旧国，地势各异，至今仍保留着独特的文化和风俗。拥有悠久的历史，

在公元713年左右编纂的日本最早的地方志《播磨国风土记》中，可以看到当时的产品、土地的状态和神话传承。其中记载了“大神之御粮、湿后生霉。酿为酒，献作庭酒，并设宴，故曰其为庭酒之村。今人云其为庭音之村”，通过记载中所述这个地方是播磨西北部的庭田神社，因此也被称为“日本酒的发源地”。各地都存在着以古代文献为依据宣传自己是日本酒起源的地方，日本的造酒是在何时何地开始的，尚不明了。据推测，有很大的可能性是随着水稻种植

的普及，在各地开始了造酒，但在播磨国风土记中，除了庭酒之外，还有一些与酒有关的描述，可以推测出在这个区域从古时候起酒就为人所爱。原因在于播磨的环境。在日本酒的制造中，米和水都很重要。首先，“水”是占日本酒80~85%的根源。相对于能使酵母发酵旺盛的硬水，软水可以抑制发酵，容易制成具有甜味的清酒等等。水是形成风味的主要因素，而酒藏使用酒藏所在地的水，因此，在口味中会出现地域性。播磨流淌着数条通往播磨滩的河流。其中主要的



5个被称为“播磨五川”，来自中国地区山区的伏流水含铁量少且优质，这一得天独厚的条件被认为是播磨作为酿造产地实现发展的主要因素之一。

## 制造美酒不可欠缺 水、气候和土壤3个条件

与水一样重要的是气候和土壤。由于昼夜温差较大，山谷和盆地适合制作酒米。北部地区为海拔50~150米的山间地，由于六甲山系会阻挡暖空气，日较差超过10度。属内陆气候，寒冷季节有积雪，平均气温比中南部低1~2度左右。此外，冬季也降水量较多，作为河流流经道路长且宽广的水源地区，滋润着平原地区。相对，向西南部延伸的播磨平原被夹在加古川、市川、梦前川、揖保川和千种川水系之间，形成了肥沃的三角洲地区。兵库的地面由称为神户层、大阪层群的地层组成，是一种可以大量蓄藏石灰、镁和钾等矿物质的粘土质土壤，能很有效地保留肥料成分。这片土地被认为是最适合制作酒米所必须的株高、结实、大颗粒的稻米，酒米生产之兴旺，在江户时代已诞生了品牌。近年来，作为被称为“酒米之王”的山田锦的诞生地，其生产量傲居日本第一。此外，濑户内海沿岸的中南部属于温暖、降水量少的濑户内气候，日照时间超过2000小时。这

种少雨倾向，被认为是孕育了日本酒不可或缺的酒麴文化。在造有姬路城的大城市，可以出口到京都和大阪等酒类消费地区，也使得造酒得到了很大的发展。



# 诞生于兵库县的酒米之王 保护山田锦，传承给未来

## 兵库县出产的山田锦是如何诞生的？

除了庭田神社，兵库县还有很多与酒的历史有关的轶事。现在的伊丹市鸿池据说是清酒的发祥地，在江户时代初期，伊丹和池田地区作为造酒地而繁荣。到了江户时代后期，滩(西宫市和神戸市沿岸地区)成为日本酒的一大生产地，名扬天下。当时，播磨作为以播州杜氏为代表的劳动力和原料米的供给地，起着重要作用，这成为了后来被称为酒米之王的“山田锦”诞生的基础。一般来说，酒米比饭米(食用品种)长得高，所以容易倒伏，产量也差。如果栽培困难且没有利润的话，农户就不会生产酒米。作为对策，酒藏和特定的地区签约，为了稳定地生产优质酒米，酒藏每年以比普通米更高的价格购买一定的数量，这就是“村米制度”。因此为契机，酒藏和播磨的生产者之间建立了超越单纯销售合同的关系，为专心研究农业的农户提供了良好的成长环境。当时，滩的酒藏经常使用北摄(大阪北部)生产的米，播磨米并没有受到好评。在这样的情况下，米的品种改良

变得很活跃。1893年，政府将繁育作为国家事业开始进行。设立了国家农业试验场，开始筛选适合各地区的优良品种。“山田锦”就是在这样的环境下诞生的。1923年，以“山田穗”为母，“短秆渡船”为父，进行人工交配，于1931年被认证为系统名为“山渡50-7”的新品种。1936年，因为拥有稳定的产量和适合造酒的性质而被肯定，兵库县将这种米命名为“山田锦”，并指定为奖励品种。当时，滩的酒藏使用的是北摄米，但战时因受到管制，被禁止从县外购买大米，滩也开始采用县内米“山田锦”。使用了以后，发现不会太大的断面形状呈细线状，是理想的心白，满足了酒米只含少量蛋白质的条件，不会引起杂味，“山田锦”也渐渐地被生产者所认可。

## 继续守护山田锦是酒米试验地的使命

从诞生至今已有80年，兵库县产的山田锦作为造酒用米被全国的酒藏所渴望，保持了不可动摇的地位。被指定为酒米的品种有100多种，但山田锦有什么不同呢？询问后发现，它的真正价值被发挥在大吟酿中。日

本酒按名为精米步合的研磨比率，被分成大类。由于米的表层所含的磷和镁会成为杂味，所以最高级别的大吟酿的比率在50%以下，也就是白米的大小会减少到一半以下。山田锦即使磨了这么多，心白也不会被破坏而保留下来。为了能调动味道和香气，需要承受必要的严苛制造过程，而这一物理特性正是山田锦的优势所在。还有许多酒藏说，能够承受30%精米(削去7成)的只有播磨产的山田锦。在东播磨有着全日本唯一的专注于酒米的研究组织“酒米试验地”。“为了生产高品质的山田锦，我们正在进行栽培试验、山田锦原原种的生产，以及抗气候变化和病虫害的新酒米的培育等”，课长杉本琢真先生说。通过不断积累踏实的调查和每日不休的研究，向山田锦提供支持。

## 希望通过GI指定来传播播磨的魅力



播磨作为邻近的造酒地滩五乡的劳动力和原料米的供应地而发展，从江户时代后期开始成立了许多酒藏，并确立了其作为清酒产地的地位，如今拥有22家酒藏。在访问的几个地方，听说了制造方法的差异和历史等有关其他酒厂的话题，能够感受到各酒藏之间建立着良好的关系。“首先，在播磨地区有4个酒造组合，不仅为了传播酒，还有围绕着酒而产生的播磨历史和文化，启动了一体化的‘播磨酒文化巡礼协议会’。2015年，为纪念播磨国风土记被编纂1300周年，

以当时的酒为形象制造了‘庭酒’。这类活动促进了GI指定的获得”，主导了“GI播磨”的“播磨酒研究会”会长田中康弘先生(田中酒造场代表)说道。“播磨是最早被记载为使用酒麴进行造酒的地方。从那时候开始，就一直宣扬‘播磨是日本酒的故乡’的主题。目前，有15家酒藏在进行‘GI播磨’酒的制造，但我的梦想是终有一天所有酒藏都开始制造。”演歌歌手丘Midori出生于姬路市，作为姬路和宍粟的观光大使，她向我们描述了播磨的魅力。“以著名的星鳧为

首，这个地区一年四季都可以捕到高品质的鱼贝类，是海鲜的宝库。用当地的米制造的‘GI播磨’酒和近海的海鲜。可谓为最佳联姻的组合，让每天的生活变得更丰富。”我们访问位于明石的江井岛酒造株式会社时，向杜氏中村裕司先生询问了相关造酒的问题，并得到了以下答复。“酒藏从以前开始一直在制造与当地食材相适合的酒。每个人都想在自己居住的地方吃喝美味的食物。能听到‘真好吃’也是让我们最高兴的事情。”



1. 为“GI播磨”认证贡献了力量的姬路市“田中酒造场”的第6代主人田中康博社长。2. 赤穗的酒厂“奥藤商事”成立于公元1601年。拥有200多年历史的酒藏也并不少见。3.“江井岛酒造”的杜氏中村裕司先生在检查加热前的生酒。4.“在自己出生和长大的城市生产的酒让世界各地的人们着迷，我感到很高兴”，丘Midori女士说。GI播磨今后还将向海外传播。

## 兵库县产山田锦演奏的播磨特有的风土

“GI播磨”是在日本酒地理标志(GI)中第5个获得指定的，要求位于东播磨、北播磨、中播磨和西播磨的酒藏，仅使用兵库县产山田锦和在产地汲取的水制造，满足了这些严格基准的清酒才可以获得认证。通过指定兵库县产山田锦作为单一原料米，在一定程度上也可以决定酒的方向性。2020年为止，日本酒的产品种类共有55种，使用由山田锦被健全地培育而成的酒麴，总的来说，都有着柔和圆润的口感、细腻的厚重感和丰富的香味，具有苦味少，酸味舒适，饮

用后会留下轻快后味的特征。尤其是纯米吟酿酒和吟酿酒，散发出如同苹果般华丽的水果甜香。庭田神社在播磨国风土记中被记载为造酒的舞台，同时也被称为日本酒发祥地，与其共同开发的“庭酒”，是以更接近古代播磨所采用的制造方法的形式为参考，并使用了在庭田神社所有地内获取的天然麴菌和酵母菌。曾经只有3种麴的原菌被认为是日本酒制造的关键，但之后在庭田神社收集到新品种被认证为第4种。它成为姬路酒造组合的所有物，并规定只向播磨的酒藏分发。全国各地都散布着精选产地，但却少有造酒会使用从自然界中分离出来的麴菌和酵母菌，被称为“奇迹

之酒”。在GI播磨指定活动中起到主导作用的“播磨酒研究会”代表田中康博先生，是姬路市的造酒厂田中酒造场的第6代主人，他们在运用现代技术制造高精白的酒的同时，通过从江户时代传承而来的石挂式天平压榨和生酛制法等，凸显了存在感。“白鹭之城”闻名世界，是以世界文化遗产和国宝的姬路城为构想的代表品名。播磨的酒与建造于江户时代的美丽的天守阁，一同走过的悠久的历史，成为了进一步加深酒的风味的最佳精华。一边阅读记载了曾为城主的黑田重隆和池田辉政等的历史书籍等一边品味，您觉得怎么样？

## 与其美丽而被比喻为白鹭的姬路城同行



## 《地理标志产品规范》播磨(Harima)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特性

总的来说，播磨的清酒口感滑润、温和、圆润，苦涩少，丰润细腻，香味浓郁。使用兵库县产的酿酒米山田锦，通过有益健康的方式培育出米曲，在发酵过程中加入宜人的酸度，让这款酒的余味比较清淡。

尤其是纯米酒和本酿造酒的味道丰富，风味和酸度取得良好平衡，让人怎么都喝不厌。纯米吟酿酒和吟酿酒散发着长得很漂亮的苹果那种甜美果香，混合着宜人的酸度，口感更加顺滑。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

兵库县位于日本列岛的中心，北临日本海，南临濑户内海。在该县的中部，中国地区的山区由相对较小的山脉组成，海拔不到1000米，从东到西延伸，来自日本海的潮湿风为该山区带来了充足的降水，积存于山中的水形成了县内最长的加古川以及市川、梦前川、揖保川、千种川等多条河流，为山脚下的产粮地区提供了丰富的水资源。

酿造清酒的原料大米就是在这个产粮地区中种植的。著名的酿酒大米“山田锦”就是在这个地区种植酿酒大米的过程中培育出来的。在水稻成熟的季节，六甲山挡住了来自南方的暖风。此外，同一天温差较大的气候和富含粘土矿物的农田赋予了山田锦作为清酒原料的优势，例如心白(大米的白色内核)形状更好、以及脂肪和蛋白质含量更少。

此外，播磨清酒的产地位于这一地区，分布于明石海峡以西、中国山脉以南。气候温和，日照时间长，降水少。这些因素造就了酿造清酒的原料之一、来自于中国山脉的水当中铁的含量比较低，并含有适量的无机盐(如钾、磷酸、镁和钙)。这种水可以用作在酿酒时降低清酒原液的酒精度的“降度水”来使用。

##### (2) 人为因素

奈良时代(公元8世纪)编写的《播磨国风土记》(描述播磨地区的文化、气候等的书籍)当中首次记载了以米曲为糖化剂的清酒的内容，这是现代清酒的最初酿造形式。

此外，在江户时代(17世纪至19世纪)，当其邻近的滩五乡的清酒生产繁荣时，播磨在劳动力供应方面发挥了关键作用，尤其是播州杜氏(酒酿大师)，此外播磨还是清酒的酿酒大米供应基地。到了江户时代后期，大量的清酒酿酒厂充分利用这些遗产开始营业，播磨地区自己开始成为清酒的产地。

1928年，日本唯一的酒米专门研究机构“兵库县酒米试验场”成立了。藤川桢次领导的小组多年来不断测试日本酒米产地的适应性。终于在1936年培育出了山田锦。

此后，直到今天，兵库县农林渔业技术中心仍然保留着山田锦的原始种子(育种种子)。大米的质量受到主要农业种子生产条例(兵库县第31号法令)的严格保护，据此山田锦在兵库县扎根。

此外，在酿酒技术方面，通过地方税务局官员举办的“酿酒讲座”和“新酒品鉴会”等活动传授酿酒技术。“兵库县立工业技术中心清酒酿造技术研讨会”也为了提升整个地区的日本清酒酿造技术以及培养后继人才而组织酿造技术交流、联合研究、研讨会、讲座和酿酒厂参观等活动。

2013年，姬路市等13个市、9个镇成立了“播磨广域合作委员会”和由4个播磨酒协会组成的“播磨清酒文化旅游委员会”，正在通过“山田锦的发源地”和“播磨是日本酒的故乡”等信息传递清酒文化，推动清酒的传播。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

#### (a) 原材料

(1) 唯一可以使用的大米和米曲必须来自兵库县种植和收获的农产品，并且必须使用符合主要农业种子生产条例(兵库县第31号法令)规定的合格的山田锦种子。

(2) 仅限使用在生产区域范围内收集的水。

(3) 仅限使用酒税法第3条第7款规定的清酒原料。但是，酒税法施行令第2条规定的清酒成分中，除酒精(仅限酒精的重量不超过大米(包括米曲在内)重量的50%时)外不可使用其他成分。

#### (b) 生产方法

(1) 清酒必须在酒税法第3条至第3条规定的清酒酿造方法的产地范围内酿造。

(2) 在清酒酿造过程中，清酒必须存放在产区范围内。

(3) 产品在产区范围内使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

为了使用地理标志(GI)“播磨”，使用地理标志的酒需要由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认，在该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6段或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时，需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关的事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称: 播磨清酒研究会

地址: 兵库县姬路市北条长良町246

电话: +81-79-222-1472

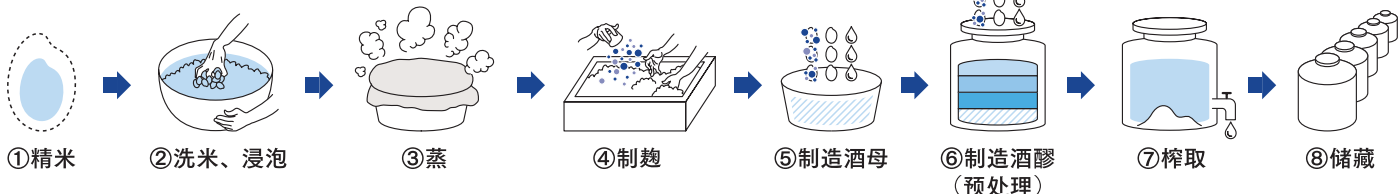
邮件地址: gi.播磨@gmail.com

### IV 酒的等级分类相关事宜

清酒(Seishu)/日本酒(Sake)(酒税法第3条第7款)



## 日本酒的制造方法



# 使用在古时代的土地孕育并进化的清水酿造的酒

“伊势神宫”所在的三重县，还有一个身份是名水的产地。造酒所用的伏流水为软水，麴的发酵缓慢，可以制造出芳醇的酒。



三重县

日本酒

# 三重



## 诞生自适度的冷暖温差、多样的地形和名川的一杯

三重县地处接近日本列岛中心的位置。县土地南北狭长，西有上野盆地，东有志摩半岛朝太平洋方向突出，呈十字型。以日本中央构造线为界，北面靠海面对伊势湾，内陆地区有养老、铃鹿、笠置、布引等700~800米级的山地毗连。南部沿岸是从里亚斯型海岸的志摩半岛向熊野滩而下，形成纪伊半岛。在内陆，纪伊山地以县

内最高峰的日出岳为中心向外延伸。平原、盆地、山地等地形的复杂性培育了多样的特性，气候因地域而有着很大的差异，海岸地区平均气温16.5度，和12度的内陆地区，相差4度以上。一到冬季，从东北吹来的寒冷干燥的风越过纪伊山地和铃鹿山脉，被称为“铃鹿下山风”或“布引下山风”。北势(桑名、四日市方向)、中南势(津、松阪、伊势方向)、伊贺(伊贺、名张方向)的气温会下降到摄氏0度前后，有着最适合造酒的风土，各处

遍布着酒厂。同时，纪伊山地是日本数一数二的多雨地带。流经熊野滩的黑潮是暖流，海风吹拂，暖湿空气顺着纪伊山地的表面往上升，蒸发成云再下成雨。从这里流出的宫川、栲田川、云出川、名张川、铃鹿川、三泷川等的丰富伏流水都是优质软水，被用作造酒的预处理水，酿造出的酒口味细腻醇厚。海、风、丰沛的雨水，还有蕴藏了这三者的富饶森林和复杂的地质所交织的水的循环，成为了三重日本酒的源泉。

## 将“循环”作为关键词来解明 三重的文化、水还有造酒

### 潜入大海后感受到的应该超越世代被传承的事物

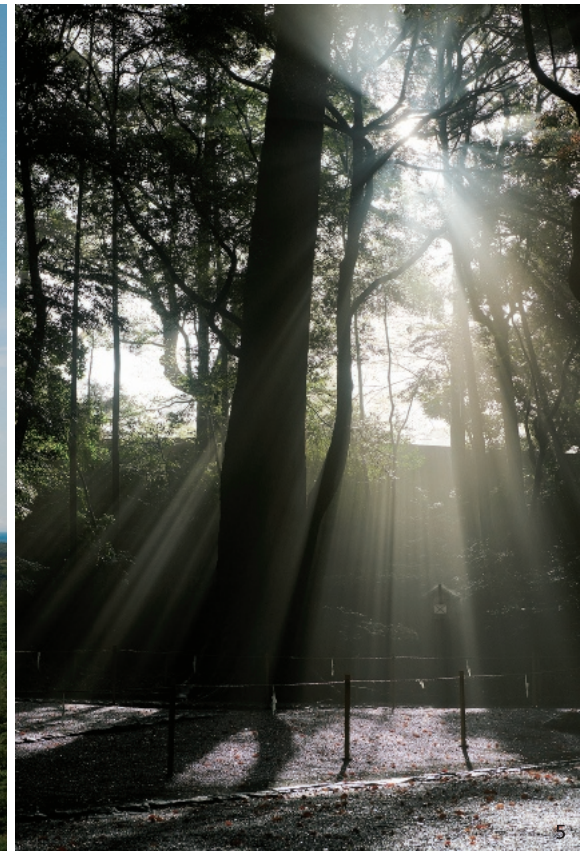
爱称为“伊势”的伊势神宫对日本人来说是很亲切的。每20年会重建一次社殿的“式年迁宫”，是即使在这个世界上也罕见的神道仪式，并拥有1300年的历史。近年来，它的木材的自给自足、技术的传承和社区的形成为结构组成，从“可持续性”的角度来看，也备受瞩目。支撑着“式年迁宫”的是被也称为“常若”的精神。在神道的语言中，它的意思是“永保年轻和水灵”，象征着“循环的时候”。它的精神也深深植根于地区中。曾在东京从事摄影师的大野爱子女士，5年前搬到鸟羽市居住，并成为了海女。她也是被资源循环、人与环境共存的三重吸引的人之一。“海女是和大自然打交道的工作。即使天气很好，但只要海浪很高或风很大，就不能出海。捕获的产品随季节变化，春天是裙带菜和羊栖菜，夏天是鲍鱼和九孔鲍，冬季则是海螺和海参。通过避开产卵期，资源可以永远持续下去，这是以前的人们想出并一直用到现在的捕鱼法。”每天潜在海里，让

大野女士的心境也产生了变化。“这份工作光靠自己的努力和力量是不会如愿以偿的。从好的方面来看，运气会站在自己这边。从前辈渔师那里听说，让我很吃惊的是，一到自己爷爷奶奶的忌日，就可以收获很多鲍鱼。每当听到这种话，会在不可思议的同时，也觉得自己被守护着。海女们被大海、祖先和氏族神保佑着，家中有漂亮的神龛，每天早上供奉神酒和上香。这是非常自然的事情。海女们从几个世代前就开始在海里工作，在保护资源和蒙受恩惠的同时过着生活。通过看着前辈海女的生活方式并与她们一起潜水，我也开始明白了对大海的感激。我不忘记这份心情，今后也继续从事这份工作。”

### 生产适合造酒的软水 通过地质学来考察这一秘密

说到大海，三重县拥有日本屈指可数的多雨地带，其原因在于暖流。黑潮沿着熊野滩沿岸流动，因而产生的温暖潮湿的风，撞上纪伊山地，导致急速上升的温度下降变成雨。丰富的降水孕育了深邃的森林，在被日本中央构造线编织出的复杂地质过滤

后，融入河流，再次回归到海洋。诸如，流经县内的一级河川“宫川”的水质堪称日本第一等，三重也是名水的产地。就其原因，我们向地质学家理学博士久田健一郎先生进行了咨询。“日本的地质，从世界上来看，有着非常特殊的构造。在海洋板块的下沉海沟靠近大陆一侧，到处都被踏上堆积物和海底山的碎片，形成了增生楔。日本是增生楔的全球样板地，说日本列岛是由增生楔而产生也毫不为过。例如，欧洲巴黎周边地区是堆积于海底的石灰岩等组成的堆积岩层直接隆起而形成的地质。因此，横卧的地层较多，地下水也长期滞留在石灰岩层中，硬度较高。与此相对，日本的地质构成多样，地层也是垂直形态较多，再加上在世界上也是数一数二的降雨量，接触地层时期短，因此成为软水。因这样的地质学



性质而诞生的日本的水，即使从全球角度来看也很特殊。三重县的地质有北部的花岗岩地质、日本中央构造线以南的泥质岩和砂质岩地质，差异很大。三重的酒藏大多数都位于日本中央构造线的北侧，可以说水量丰富、水质柔软是他们的特征。”

### 从“循环的水”中看到可持续性的原点

“我在调查三重的酒时注意到，这片土地自古以来一直在实践循环型社

会”，齐藤(矢野)麻子女士说。她曾担任路易威登新业务COO，现在正在参与并企划向海外宣传三重酿造的酒的项目。“日本酒的原材料是米和水，三重县流淌着许多河流，使用丰富美丽的水，从以前开始就盛行水稻种植。此外，从天而降的雨水化作河流，流入海中，孕育海藻、培育了伊势龙虾和鲍鱼等为首的各种海鲜。伊势神宫作为自古以来持续至今的“地域循环共生圈”的象征而存在。在神宫，每天早晨和傍晚都进行

向神明奉献水和自然的恩惠的祭奠，已经持续了1500多年。在这样的背景下，我将落到这片土地上的水命名为Celestial Water(圣水)。”三重的水是从天而降，又回归于天的“循环的水”。它为动物、植物和人类带来相同的恩惠。人类借用其中部分力量，加上智慧和技术进行酿造，并将这份感恩奉献给上天。从远古时代起被继承且未曾中断的可持续性的原点，就在此处。



1.海女大野爱子女士。2.地质学家久田健一郎先生。3.品牌咨询齐藤(矢野)麻子女士。4.横山展望台俯瞰志摩的半岛。放眼望去，里亚斯型海岸宽广开阔。5.雨后的阳光穿过树叶，照耀伊势神宫。自古以来不断重复的景色。心灵被清澈的空气所净化。6.三重的海被营养丰富的潮汐的水流所孕育，可以收获伊势龙虾和鲍鱼。象征着长寿的鲍鱼，被作为吉祥物供奉给神灵。

- ① 纯米大吟酿 泷自慢  
泷自慢酒造株式会社/1800ml
- ② 三重山田锦 纯米吟酿  
义左卫门 BLACK  
若戎酒造株式会社/1800ml
- ③ 纯米吟酿 天庆  
合资会社早川酒造部/1800ml



## 因伊势志摩峰会为世界所知 诞生于个性丰富的三重的日本酒

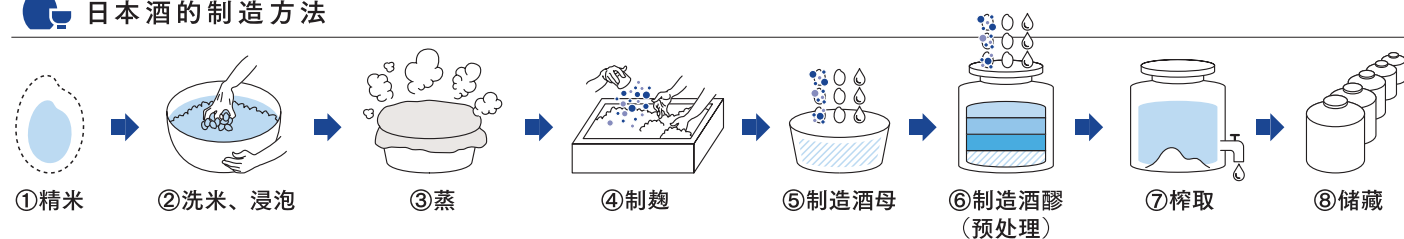
在国际比赛中也受到高度评价的符合爱酒人喜爱的酒

三重县内有35家酒藏，截至2020年9月，获得日本酒“GI三重”认证的共有23家酒藏115个品名。造酒用的预处理水中使用了能减缓麴发酵的软水，总体来说具有温和、芳醇的酒

质。用伊贺当地地产的山田锦和清澈的水酿造的“泷自慢”，在IWC(SAKE类别纯米大吟酿类别)中连续获得金牌，是日本的代表酒，被采用为伊势志摩峰会工作午餐的干杯酒。“三重山田锦 纯米吟酿 义左卫门 BLACK”使用100%的三重产山田锦，每年只进行一次预处理，通称为“义黑”。

也是仅限部分店铺销售的稀有酒，它也在伊势志摩峰会上被提供给各国首脑享用。“纯米吟酿 天庆”只使用三重县产的山田锦米和米麴，用起源于铃鹿山脉的清流朝明川的伏流水酿造，使用了能发挥出米的鲜味的传统制造方法，是它的特色所在。作为餐中酒也很受欢迎。

### 日本酒的制造方法



## 《地理标志产品规范》三重 (Mie)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特性

总的来说，三重的清酒味道温和，味道醇厚。首先，这款酒入口柔滑，口感丰富，但甜味和苦味都非常温和，无论酒的温度如何，都能感受到温暖的酒液在口中蔓延开来的感觉。同时，清新的酸味像海浪冲洗沙滩一样平静地流入鼻腔，顺滑地落在喉咙后部，仿佛不需要吞咽就能自然滑入。例如，对于鱼类和贝类等低脂肪和口味比较单一的食物，清酒通过混合鲜味能适度突出食物的味道，并且海鲜的气味会被新鲜的酸度中和。因此，清酒特别适合搭配贝类和甲壳类动物进行饮用。

#### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### (1) 自然因素

三重县位于纪伊半岛的东侧，几乎处于日本列岛的中心，纪伊山脉、铃鹿山脉等海拔1000米以上的山脉从北向西延伸。该县从东到南面向伊势湾和太平洋。由于流经太平洋的黑潮，三重县夏季气候温和，而在冬季被称为“铃鹿下沉气流”和“布引下沉气流”的干燥凛冽的风会从东北方向吹到纪伊山脉和铃鹿山脉，因此冬天非常寒冷。特别是位于内陆的伊贺盆地，温差较大。此外，铃鹿山区冬季积雪，以及落在日本最多雨的地区之一纪伊山区的雨水，为整个三重县提供优质的酿造用水。这样的气候和丰富的水资源形成了三重县温暖而品质上乘的清酒。

##### (2) 人为因素

伊势神宫位于三重县，自江户时代起就作为“伊势的朝圣地”吸引了大量来自日本各地的参拜者。作为欢迎各地参拜者的清酒，酿酒事业在三重县非常流行。面对着伊势湾和太平洋，三重县拥有着丰富的海洋资源，自古到平安时代(8至12世纪)，三重县都肩负着给宫廷进献以海产品为主的贡品的职责，日本古代把进献给皇族的食物叫做“贄(贄: Nie 贡品、祭品的意思)”。尤其是鲍鱼是三重县的海洋特产。据说三重的鲍鱼实在是太美味了，于是第11代垂仁天皇的女儿，公主“倭姬命(Yamato Hime No Mikoto)”每年都下令供奉。三重的清酒已经发展成为一种与如此丰富的海鲜搭配的清酒。近年来，酿酒厂与三重县产业研究所合作，积极开展原酒酵母的开发等研究活动。此外，三重县还开展了诸多活动，如适合三重县气候的酿造技术的开发、“三重县清酒研究会”的青年工程师之间的信息交流活动、通过举办清酒酿造研讨会学习最新酿造技术，以提高清酒工程师的酿酒质量的活动等。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

#### (a) 原材料

- (1) 仅限使用根据《农产品检验法》(1951年第144号法)规定等级为3级或更高级别的大米用作酒米和米曲。
- (2) 仅限使用三重县收集的水酿造“三重”酒。

- (3) 仅限使用《酒税法》(1953年第6号法)第3-7条规定的“清酒”成分。但是，酒税法施行令第2条规定的清酒原料中，不得使用酒精以外的原料，且仅限该酒精重量不超过包含米曲在内的大米重量的10%的情况下使用。

#### (b) 生产方法

- (1) 根据《酒税法》第3-7条规定的清酒制造方法在三重县内制造清酒。
- (2) 清酒必须满足《清酒制造方法质量标识标准》(国税厅1989年11月第8号公告)第1款表右栏规定的制造方法质量要求。
- (3) 在酿造清酒的过程中，清酒必须储存在三重县内。
- (4) 产品在三重县使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

为了使用地理标志(GI)“三重”，使用地理标志的酒需要由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认，在该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6段或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时，需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关的事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称: 三重县酒造组合

地址: 三重县津市大谷町141-4  
电话: +81-59-226-2297  
网站: <http://www.mie-sake.or.jp>

### IV 酒的等级分类相关事宜

清酒(Seishu)/日本酒(Sake)(酒税法第3条第7款)





和歌山县  
梅酒

# 和歌山

将丰饶大自然所恩赐的梅子  
酿成酒并品味欣赏

2020年，“和歌山梅酒”成为第一个获得GI认证的利口酒。  
梅子记忆了当年的气候，成为浓厚的精华，并被制造成酒。  
“造酒是一个聆听自然的工作，  
将鲜嫩的农产品所带来的质朴魅力统合在一起。”

# 梅酒

孕育主角“梅”的果实  
如同乐园般的自然环境

2月，娇怜的白花预先通知春天的来临。“初春令月，气淑风和，梅披镜前之粉，兰熏珮后之香”。令和的出处，正是这首来自万叶集的梅花之歌。花朵告诉了我们日本丰饶的四季和变换的大自然，并让我们意识到自古以来日本人亲近其美丽与其一起生活。平安时代以后，说到春天的花朵想到的是樱花，但即使在当今的令和，也有一些人和奈良时代的万叶人

一样，和娇怜的梅花一同知晓小小的春天的喜悦。他们就是和歌山的人。尤其以梅子为名产的Minabe町和田边市的群山，一整面都被染成白色，飘荡着香气。

和歌山县位于纪伊半岛的西侧，面向从濑户内海一直延伸至太平洋的大海。纪伊山地受大海和河流的眷顾，有熊野古道等通往世界遗产熊野三山和高野山的灵地的参拜路线，参拜客和游客络绎不绝。谈到和歌山的魅力离不开丰富的自然环境。人们的生活也与大自然密不可分，和歌山梅酒正

照片来源：公益社団法人 和歌山县观光联盟

是在这样的环境中诞生的。

和歌山县的80%由山而形成。由于受流入纪伊水道的黑潮的影响，全年气温变化少，气候温暖。另外，在纪伊半岛南部，包括台风在内的降雨期的降水量多，全年晴天天数超过200天，日照时间长，因此成为了适合植物生长的气象条件。因此，果树栽培很盛行，和柑桔和柿子一样，梅子也是自古以来就一直被栽培。如今，它是在全国达到约65%占有率的名产。即使在果树之中，梅子栽培也很盛行的背景在于地层。Minabe町

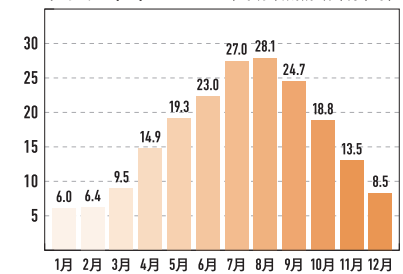
地层的大部分都属于音无川层群，其中还有南部梅林等梅子栽培地区是被称为瓜谷累层的黑色泥岩层，出产作为盆石而闻名的瓜溪石。瓜溪石主要由碳酸钙构成，正是含有这种碳酸钙的中性质土壤，为优质梅子的栽培提供了帮助。

原本是瘠薄的土地  
起死回生后诞生的梅子栽培

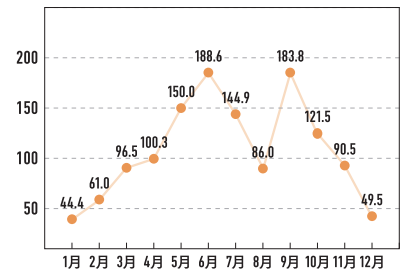
曾作为春天的花朵而为人熟悉的梅，在平安时代之后，不知何时变成了梅干，作为滋补食品被视为宝物。据称Minabe町的梅子栽培始于江户时代。和歌山县的80%由山而形成。也就是说，平地很少，不适合种植水稻的地方很多。农民饱受年贡之苦。因此，当时的田边藩主在瘠薄的土地和山坡上种植了生命力旺盛的梅子来代替米，这一举动立刻奏效，并被认为促成了年贡的减轻。不久之后，因为梅子在瘠薄的土地上也有效成长，再加上在台风季节来临前的6月就可以收获和多雨使果实饱满生长等理由，梅子栽培以Namibe町到田边市的地区为中心，向外扩展。

另一方面，虽然梅酒的起源尚不明确，但已经发现了在江户时代记载了配方的文献。在和歌山，与金山寺味噌和汤浅酱油等发酵食品一样，酒类制造从以前开始就很盛行。梅子产业是以加工为前提，当它正在寻找梅干以外的用途时，自然而然想到，正巧可以用在清酒制造的闲散期收获的梅子为原料制造梅酒。之后，和歌山的梅子栽培，以加工为目的不断进行改良。

平均气温（℃） 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量（毫米） 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



# 梅子是和歌山的瑰宝 贴近农业的生活智慧

## 最高级品种“南高梅” 通过加工绽放魅力

说到和歌山的梅子，有名的应该是南高梅吧。即使在梅之乡Minabe町栽培的梅子，8成以上也是南高梅。我们拜访了栽培南高梅的农园之一“有本农园”。

“南高梅果肉多、粒大、皮薄。是适合梅干加工的最佳品种。另外，Minabe町的梅子栽培的特征是从栽培到加工都进行。我们也生产梅酒，南高梅从青梅到完熟梅，按不同成熟度，可以进行种类多样满足要求的加工。我们进行梅子的栽培已经有55年左右，没有遇到比它更好的品种。对制造人（加工业者）来说也是一个有趣的品种。”在Minabe町，几乎所有的梅子农户都会将收获后的梅子做成白干梅（将收获的梅子用水洗后盐腌，是一种传统的咸梅干。也可以用作调味梅干的材料）。因此，南高梅从播种开始就是为了成为优质梅干而培育的梅子。正是了解加工才有的栽培。正是了解栽培才有的加工。这样的合作正是南高梅最大的特点。据说有本农园在2013年也开始了梅酒的制造。“有一种制造

新产品的兴奋感。亲手参与从梅子种植到造酒的过程，再到将其送到消费者，让我觉得给农业工作带来乐趣。”

据说梅子栽培中最辛苦也是最快乐的部分，还是收获。“最有紧张感，既没有休息，还有大雨天，但真的每天都是收获。尽管如此，由于是1年中最大的一次集合，所以仍然很快乐而且有喜悦感。”随着早春来访，梅花盛开，不再是人手，而是蜜蜂从一朵花转到另一朵进行授粉。梅子的收获在5月至7月迎来高峰期。

## 被认证为全球重要农业文化遗产的Minabe田边的梅子系统

梅子中许多品种不能自花授粉，所以会将授粉树种植在附近，由日本蜜蜂授粉并使其结果。另外，在土地瘠薄的Minabe和田边的各地区，也是纪州备长炭的名产地。“薪炭林”生产的木材会成为木柴和炭的原料，为了保留它，有着不将整个山做成梅子林的习惯，由此烧炭工匠可以有选择地伐木，并且达到防止滑坡等养护水资源的效果。通过烧炭工匠的管理和维护，水分和养分全面覆盖梅子林，培育丰

饶的梅子，形成这样一个流程。包括以上在内的可持续农业系统，于2015年被认证为全球重要农业文化遗产。在生产高品质梅子的同时，防止了土壤的崩塌和流失，使得综合性的自然环境被可持续性的保护。也就是说，对新生代生态系统所做的保全和继承，得到了认可。

Minabe町可以说是和歌山梅子产业的核心区域。不用说多达1300家的梅子农户，以改良南高梅品种为例，它的优势在于有着长年继承下来的对农业的热情。Minabe町公所设有“梅课”，还有“和歌山县梅研究所”和“梅振兴馆”等各种研究设施，农户、加工业者和行政一体同心，地区齐心协力采取各种措施。

## 和歌山的梅子变成酒 乐趣散播至世界



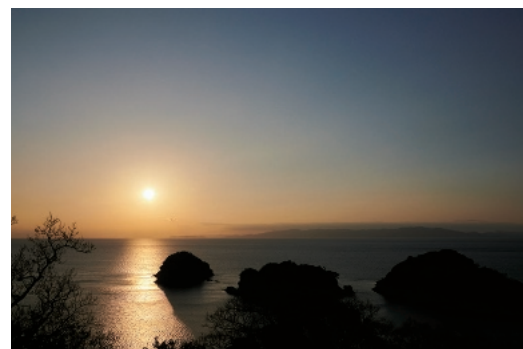
在和歌山县岩出市，有一家餐厅每天只接受10人的预订。它的名字是“villa aida”。有自家农园，没有菜单。使用当天刚采摘的蔬菜制作菜肴。我们向主厨小林先生询问了有关梅酒搭配的问题。

“梅酒适合日式高汤和鸡蛋。例如这种酒桶预处理的梅酒，具有白兰地般的深沉的口感。使用口感像浓缩过味道的食物，发挥层次感最后制成复杂口味会不错”。在使用了多层风味且口感丰富的珍珠鸡肝的菜肴中，垫

上绿番茄做的法式果酱和酸豆果泥，悄悄地将余韵加入其中。“虽然梅酒用来搭配也很好，但我觉得直接将梅酒用来烹饪也不错。用它煮干做成酱或者用于腌制出香气，做甜点或者冰淇淋，有各种各样的方法。”他说，正是因为它是浓缩了梅子精华的酒，所以有丰富多彩的使用方法。

加工业的老字号造酒制造商“中野BC”的会长，和我们谈论了GI和歌山梅酒。“梅酒的魅力在于，梅、酒、糖类的比例不同会制造出完全不同的东

西。也会因酒的种类和度数发生变化。所以很有趣。我相信未来梅酒会在海外被接纳。梅子是和歌山的瑰宝。GI会提高作为地区产品的价值。就像法国香槟地区的唐培里依香槟王一样，以GI认证为契机，希望梅酒能发展成全世界都可以理解的语言。梅酒是受女性喜爱的商品。从这个角度来看，我觉得也会受到更多关注。”



1. “中野BC”的会长中野幸生先生谈到“梅酒走向世界”。2. “有本农园”有本阳平先生。采访是在授粉结束时进行的。3. “villaaida”小林宽司主厨。在意大利接受修炼后，才25岁时就自立了门户。获得了将食与农相连的农林水产省料理人奖励制度“料理大师”2013年银奖。4. 珍珠鸡肝、抱子甘蓝和Shadow Queen紫薯，配上甘薯和亚马逊蜂蜜。





① 长期熟成梅酒 长久 中野BC/720ml  
② 中野梅酒 中野BC/720ml  
③ 纪州梅酒 红南高 中野BC/720ml



## 需要的是梅子、酒、糖 正是因为简单所以才有趣

### 今年会是什么味道呢 只有大自然产物才有的乐趣

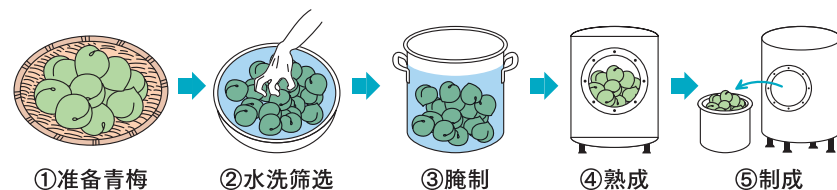
梅酒使用“青梅”和“完熟梅”的2个种类。顾名思义，青梅是尚处于绿色状态的梅子。它还结在树上，要用手工采摘。而另一方面，完熟梅是青梅之后变成黄色的梅子。成熟后会落下，所以在树周围铺设了网以保护柔软的果皮。口味就和您想象中一样，青梅新鲜爽口。完熟梅芳醇且果味浓郁。GI和歌山梅酒也是必须且仅使用在县内收获的新鲜青梅或完熟梅。此外，每千升酒类需要超过300公斤的梅子作为原料，使用和储藏都必须县内，注重和歌山生产和制造，制定了详细的规定。只有在和歌山的大自

然中培育出的梅酒才能获得GI认证。在中野BC，所有的酒都至少要浸泡6个月。作为杜氏也是部长的山本先生说：“梅酒谁都可以制造，而且很容易亲近。虽然人们都认为很容易。但年份不同成品也不同，所以很困难哦。因为是农作物，所以是有个

性的。我造酒已经要17年了，不喜欢的的话是做不了的”，他笑着说。

梅酒可以兑茶、烹饪、和家人享用，是一种友好的存在。其中深深地凝练了对培育梅子的爱和对造酒的爱。

### 梅酒的制造方法



## 《地理标志产品规范》和歌山梅酒 (Wakayama Umeshu)

### I 酒类原产地与酒类特性有关的事项

#### (a) 酒的特点

##### (1) 感官因素

“梅酒”是将梅子果实浸入酒中，提取果肉的精华，并添加糖类来调整其风味的一种酒。

梅酒品牌“和歌山梅酒”有着在和歌山县内采摘的新鲜未成熟的青梅或完全成熟的梅子所特有的浓郁香气，将酒精的辛辣香气包裹在酒中，在口中散发出清新的味道。厚厚的乌梅精华融入酒精，与白酒的甜味和口感相得益彰，让人感受到复杂而浓郁的味道。糖分的温和甜味和梅的酸味彼此融合，持久地保持令人回味无穷的愉悦感，可以调节味觉和嗅觉的感官，从而增强下一餐的风味，因此也非常适合作为开胃酒。

##### (2) 化学因素

和歌山梅酒在酒精含量、总酸度和提取成分方面满足以下要求，还包括一种具有泡腾作用的梅酒。

- (i) 酒精含量为10.0%至35.0%以下
- (ii) 总酸含量至少为3.5 g/L
- (iii) 至少含有100 g/L的提取组分

##### (b) 地理起源与酒类特性的本质关系

#### (1) 自然因素

和歌山县位于纪伊半岛的西侧，山地约占80%。该县西面向大海，从日本内海(濑户内海)到太平洋，而县内东侧由北向南延伸的纪伊山脉有许多海域近在咫尺，形成了富含矿物质的地层，这样的地理环境非常适合跨越山区种植优质的梅子。

和歌山县气候温暖，海上吹暖风，年降雨量大，夏季台风频繁登陆，地势平坦，许多地区不适合种植水稻，因此人们积极参与在水果种植中。尤其是在坡度多的贫瘠土地上，梅子也能高效生长，在台风季节前的6月左右就可以采摘。由于需要强降雨才能让梅子的果实长得更大，因此该县最适宜梅子种植的地方主要分布在田边市和南部町。

#### (2) 人为因素

和歌山县自古以来还是生产金山寺味噌和汤浅酱油等发酵食品的好地方，并且有许多酒厂，包括清酒的酿酒厂。伴随着日本清酒原料大米的收成，清酒制造商从冬天到春天会忙于酿造清酒，因为低温更适合酿制清酒，但是他们从春天到夏天这段时间不忙，因此需要在此期间确保收入来源并提高生产力。

此外，虽然以前在和歌山县采摘的梅子以梅干(腌梅)为主要用途进行加工和食用，但由于消费者口味的转变，对梅干的需求减少，因此有必要开发梅子的新用途。

在这种情况下，日本最大的梅果产地和歌山县萌生了用梅子生产梅酒的想法，可以在清酒制造商不忙的时候采摘梅子。这个想法同时解决了梅果生产商和清酒制造商的问题，于是乎在县内开始积极生产梅酒，同时改良了梅子种植方法，预设把它作为梅酒原料和梅加工食品，并提高了梅子的质量等。

随着在2015年被认证为全球重要农业遗产系统(GIAHS)的“南部-田边梅子种植体系(Minabe-Tanabe Ume System)”的建立(加强蜜蜂授粉，改进培训和修剪技术，使用收获网等)以及其他举措，和歌山县在不断开发和积累栽培技术，以确保稳定地种植出作为梅酒原料的优质梅子。

此外，和歌山县一直在包括2008年被指定为解除管制特别区的田边市和南部町在内的整个地区发展梅酒的制造，同时通过税务局官方鉴定师提供的技术指导，努力改进包括梅酒制造和储存方法在内的技术。

通过这种方式，和歌山县的梅酒生产商、梅农和当地政府齐心协力，通过推进与梅酒相关的研究和举措，形成并维持了“和歌山梅酒”的特征，长期稳定地生产梅酒。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

#### (a) 成分

(1) 只有在和歌山县内采摘的新鲜未成熟的青梅或完全成熟的梅子才能用作浸酒的梅果。

(注1)新鲜青梅是指从梅树上正常采摘的梅果(不包括断裂、割开或挤压、浓缩的梅果)，果皮色泽光亮，颜色为蓝绿色至黄绿色(也包括紫色和红色的，具体视品种而定)。

(注2)全熟梅是指果肉变软，果皮呈黄色至橙色的梅(包括紫色和红色的梅，具体视品种而定)。

(2) 必须使用酒税法第3-7、3-9、3-10、3-15、3-16、3-17、3-20条中规定的清酒、连续蒸馏烧酒、单次蒸馏烧酒、威士忌、白兰地、原料酒或烈酒(包括这些酒的混合物)作为浸渍梅果的酒。

(3) 除了酒和梅果之外，梅酒中的成分必须是下面列出的这些：梅肉、梅汁、糖类、糖化物质(合成甜味剂除外)、碳酸

#### (b) 生产方法

- (1) 每1 l酒必须至少使用300 kg梅果来浸泡。
- (2) 必须使用在和歌山县内生产的梅子浸入酒中。
- (3) 梅子必须在酒中浸泡至少90天。
- (4) 梅子不能故意在浸泡的酒中压碎或挤压。
- (5) 从浸泡过的酒中取出的梅子果实，不得再次用于制作梅酒。
- (6) 在酿酒的过程中，该酒必须储存在和歌山县内。
- (7) 交付给消费者的梅酒必须是在和歌山县境内装瓶完成并盛放在容器里。

### III 保持酒的特色相关管理事项

#### (a) 地理标志“和歌山梅酒(Wakayama Umeshu)”的使用条件

为了使用地理标志(GI)“和歌山梅酒”，使用地理标志的酒需要由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认，在该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6段或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时，需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关的事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：GI和歌山梅酒管理委员会

代表姓名：中野幸雄 (Yukio Nakano)

地址：和歌山市西花屋町 16

联系方式

电话：+81-73-431-8689

邮件地址：gi.wakayama.umesu@gmail.com

#### (c) “长期熟成 (Matured or Long Aged)”的使用条件

为了将“长期熟成”一词与GI“和歌山梅酒”一起使用，梅酒必须是根据工作实施指南陈酿至少七年的梅酒，并且必须提前通过管理机构的认证。需要注意的是，混合多种梅酒时，年份最少的酒也必须满足上述要求。

### IV 酒的等级分类相关事宜

利口酒(酒税法第3条第21款)





群马县

日本酒

# 利根

## 仿佛为了造酒而存在的 鲜明强烈的水呱呱坠地于此

“利根沼田”是第6例获得GI认证的日本酒。造酒师们被日本百名山带来的清澈而丰富的水所吸引，决定了移居，他们毫不浪费地利用苍翠茂盛的田园，生产出饱受恩惠的酒。蓄积了鲜味的米和鲜明强烈的水所制成的日本酒，体现了这片土地的魅力。

# 沼田

### 鲜艳美丽的河流阶地交织成山青水秀的土地

几乎超过人高的积雪，只要到了春天，就会一下子变成流动的雪融水，处处都能听到充满生命力的水声。利根川源流域被夹在以北部的武尊山和谷川岳为中心的三国山脉和南部赤城山和浅间山线之间，利根沼田地处于此，别名为“水的诞生地”。说到利根沼田，因被称为日本最美的河流阶地而闻名，落在群山上的雨水，缓缓

流过这片亦可谓是自然过滤装置的大地后，变化成蕴藏着微甜且后味舒适的软水。如此独特的地形带来的丰富水源和丰收，促成了日本酒的诞生。

利用沿着河流建造的河流阶地这一土地，发展形成了利用了蓄水能力贫乏的农田地带的养蚕业和水田地带的复合型农业。县指定文化财产“春驹祭”是为了祈求养蚕丰收的，由扮成女性的青年男性四人一组载歌载舞，拜访各家各户。此外，供奉了被称为日本最大的大天狗面具的“迦叶山 龙

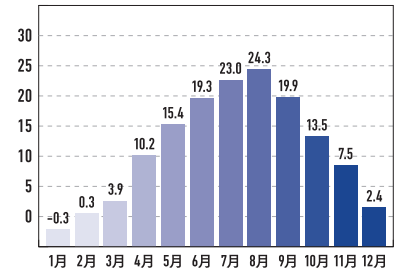


水稻种植在海拔400~600米的梯田进行，近年来致力于种植“雪穗高”等当地产品牌米。昼夜冷暖温差大，梯田朝南面向利根川，因此在米的生长期中日照时间长，也利于培育良好的米。在过去，正是由于其海拔高度，很难说是适合水稻种植的最佳场所，但讽刺的是，近年来的气候变暖却导致了适合生长的气候。于是也就成为了满足了所有生产优质米所必须条件的稀有土地。

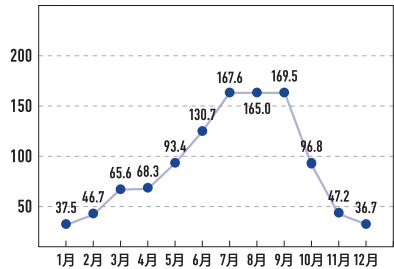
另一方面，和收获丰富的季节完全不同，深雪严寒的冬天也是利根沼田的另一种姿态。冰冻的寒冷对造酒师来说是严酷的，但清澄的空气和温度对酵母来说是最适合的。春天的雪融水铺满了梯田，沐浴在充足夏日阳光下的稻穗迎来了秋收。等到冬天临近，它们的姿态就会通过人手变成酒，因此缺少任何一个都无法成为利根沼田的酒。归根结底可以说，正是

因为这里是一片如同为了日本酒而存在的土地，才会自然而然地实现了造酒的发展。

平均气温(°C) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



降水量(毫米) 1981-2010年的统计数据。各年月平均值



华院 弥勒护国禅寺”也被称为养蚕繁荣的守护神等，在养蚕业已衰退的现在，仍然将当时的遗迹作为文化留存了下来。现在的农田地带，栽培了苹果、蓝莓等水果，还发展成为观光农园。利用丰富的土壤和水，以及拥有两者的土地的性质，而形成的复合型农业，在改变其形态的同时也被脉脉相传。

### 要谈论日本酒就离不开利根沼田的四季

# 始于水终于水 这就是利根沼田的日本酒

## 利根沼田特色的原点 来自于与自然的共存

利根沼田的造酒被认为是在江户时代，为了利用剩余的年贡米而开始的。当时的造酒师大多数是从新潟县和长野县出来赚钱的人，构成GI利根沼田的“永井本家”、“永井酒造”、“大利根酒造”、“土田酒造”也不例外。“第一代被这片土地的水吸引并移居后，就一点点地买下酒藏北侧的森林。为的是能保护生产出水的森林”，永井酒造向我们展示了水源所在的自有森林。同样，永井本家也带我们去了离酒藏约20分钟车程的水源“强清

水之泷”等，能很清楚地明白，正是因为丰富清澈的水才有了利根沼田的酒。

## 怀着尊敬和爱而联系在一起 的利根沼田的酒师们

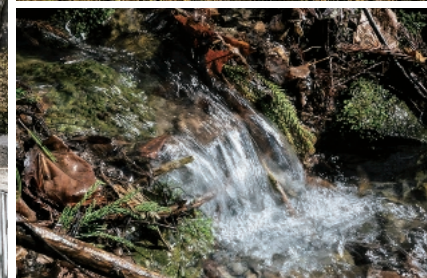
从留有的“酒师伙伴”结成记录等，可以看出，自江户时代以来，酒藏之间就有了密切的交流。实际上，彼此的关系似乎坦率到可以和对方说“我们也不想试着造酒”，这种姿态即使在现代也不会改变。据说新酒完成时，大家会一起去各个酒藏逛，“即使知道技巧，也绝对无法模仿，无法做出同样的东西”，正是因为各酒藏彼此

尊重，才能密切合作，这就是GI利根沼田的魅力。令人惊讶的是，不仅是交换信息，各酒藏甚至连彼此的造酒方法和工具的位置也了如指掌。

此外，在“水是天赐的”等共识下，土田酒造称：“酿酒但不削食米，致力于不会给农田施加环境负担的自然栽培米。”通过节约用水和使用可循环酒瓶等，大家都在可能的范围内保持同步并保护土地的魅力这一点，也可以说是利根沼田的特色。

## 以成为因观光而繁荣的造酒 之乡为目标

自2013年以来，利根沼田一直在



举办体验酒和地区文化的活动。也就是“利根沼田 酒藏巡礼”。大利根酒造说：“在国酒振兴课会议上听说了酒藏巡礼的两天后，我们召集了4家酒藏举行了会议”。但更令人惊讶的是，加上当地的啤酒酿造厂和葡萄酒庄，聚集了共7家酒藏，只在短短3天内就找到了结论。彼此步调一致以外，还有的理由不外乎是因为大家都

热爱着这片土地和造酒。虽然是觉得计划会在将来扩张而开始了酒藏巡礼，但之后，永井酒造的永井先生访问了举办葡萄酒巡礼的纳帕谷，这里作为加利福尼亚葡萄酒生产地而闻名，据说他看到通过与地区进行合作，酒厂本身也闪现着光芒后，深受感动无法忘怀。“酒藏承担的是通过酒连接人和地方还有文化，

从这一想法出发，利根沼田也能够实现同样的发展的话，将会很有趣。群馬本身并没有给人很深的酒的印象，但我认为通过使用当地的米、水和菌，进行传统的制造，能够在饮用的时候让人们了解米的优点。之后，如果人们能察觉到水和空气等利根沼田的良好环境的话，那就最好了。”大家都一同期待着利根沼田的未来。



1.“土田酒造”代表董事土田祐士先生(左上)、“大利根酒造”代表董事阿部伦典先生(右上)、“永井酒造”代表董事永井则吉先生(左下)、“永井本家”代表董事永井宽之先生(右下)。2.因能模糊地感受到微苦的余韵，搭配拥有相同口感的当地春季蔬菜，简直是绝品。3.能感受到吃着大米般的鲜味和鲜明强烈又清爽的水的后味。

- ① 利根锦 纯米酒  
永井本家/720ml
- ② 新土田  
土田酒造/720ml
- ③ 左大臣 纯米酒  
大利根酒造/720ml
- ④ 水芭蕉 纯米吟酿  
永井酒造/720ml



※各酒藏主要品名。 预计于2021年秋季开始销售GI标签产品



## 制造出复杂化学反应的 “雄伟大地×酒藏历史”

### 与无形物对峙时的乐趣和困难

造酒是在严冬时期进行的。永井本家和大利根酒造是在从明治时代就一致留存至今的风情浓郁的酒藏中，在比室外气温更冷的地方进行作业。相反，永井酒造和土田酒造的特征虽是现代化的酒藏，但在各个要处中，人的感性和手是必不可少的。即使形式不同，但任何一个酒藏都遵循着传统制造方法，这一点是不变的。

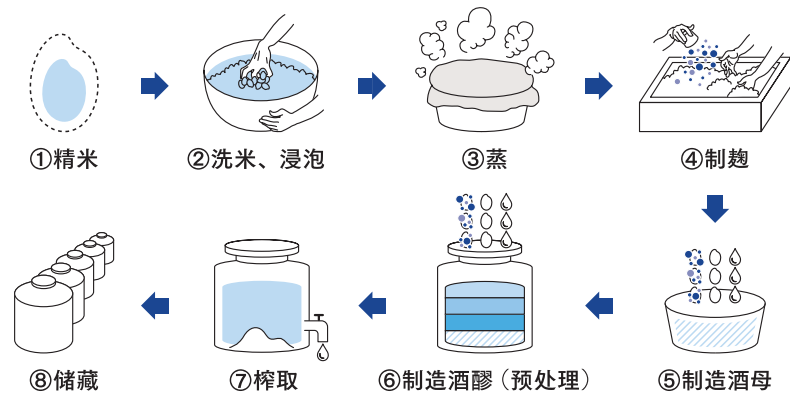
GI利根沼田使用当地生产的“雪穗高”、“五百万石”和“越光”，其中2种是食米，可以酿出像吃饭一样浓厚的口味。然后，在造酒中不能忘记的是，酵母会极大地影响味道。“群马KAZE酵母”产生华丽且充满果味的酒质，而“群马G2酵母”能产生温和酒

质。除了这2种培养酵母外，通过加入长年生存在各酒藏中的“藏癖(酒藏特色)”，产生复杂的化学反应，即使是相同的原料，在不同的酒藏，能制成香味不同的日本酒。

在土田酒造，只选择使用酒藏特

有酵母一种，挑战最传统的手法等，2021年秋季销售的GI标签是“使用当地原料由当地人酿造的酒”。凝缩了利根沼田四季的口味，会将成为世界通用的SAKE。

### 日本酒的制造方法



## 《地理标志产品规范》利根沼田 (Tone Numata)

### I 酒类原产地与酒类特性有关事项

#### (1) 酒的特点

利根沼田这种清酒具有能提供中等水平的鲜味(与甜味、酸味、苦味和咸味并驾齐驱的第五种味道)的日本酒的质量，味道通常比较清新。这种酒尝起来先是一点点苦，然后带出清新的酸味和鲜味，之后是该地区收获的水稻品种特有的醇厚鲜味和甜味，在口腔中蔓延开来。味道可以说是比较清新的，带有淡淡的酒精味，尽管酒精含量很高，但可以中和酒精的刺激感。余味微苦，因此突出了它的风味以及纯正的鲜味和甜味。这种酒能够与带出苦味、鲜味和酸味的食物成分相得益彰。这款酒不仅有酵母产生的各种果香，比如葡萄柚、白桃、黄苹果、香蕉、甜瓜、荔枝等，还有杏仁果冻的味道，此外还有来自于酿酒的大米所产生的新鲜捣碎的年糕香味。而且，结合美味的回味，可以感受到清风拂过草地时的那种新鲜翠绿的香味。颜色一般如水晶般清澈，透着淡淡的金色。略带苦涩的余味能让人想起春天的蔬菜。这种酒与在该地区收获的蜂斗菜和龙舌兰芽等山地蔬菜和绿色作物的苦味相得益彰。此外，利根沼田清酒中的氨基酸与源自沼田特产的畜产品(猪肉、牛肉和家禽)的动物蛋白的鲜味相结合，是当地美食的一大特色。

#### (2) 地理起源与酒类特性的本质关系

##### i 自然因素

##### (i) 水质

这款酒的地理起源利根沼田地区位于群马县北部，位于以三国山脉为中心的地区。北部有穗高岳和谷川岳，南部则是日光白根山、赤城山、浅间山等的火山。该地区的特征是河流阶地，该阶地由沉积在小沼湖中的沙子形成，大约在15万年前就存在了。落在穗高岳和谷川岳这些山上的雨水，贯穿堆积在“小沼湖”底部的沙质和泥质坟墓层，最终为该地区带来了丰富的河水和地下水。穿过这些沙质和泥质坟墓层的水变成软水，成为使利根沼田清酒能够酿出清澈的味道和颜色的一个因素。

##### (ii) 气候

该地区属于日本海气候带(北陆山阴型)。冬季经常下雪和下雨并伴有季风，因此是个非常寒冷的地区。与群马县其他地区相比，该地区降水量多，水稻种植月份的日照时间也更长。此外，一天当中的温差很大。而8月份白天最高气温有时会超过30°C，而同一月份白天最低气温也会低于20°C。据说由于这些因素，白天光合作用产生的淀粉在夜间可以得到有效储存，因此该地区可以收获适合酿酒的丰富且成熟的大米。此外，通过使用丰富的河水和地下水可以保持稻田的温度恒定，据说这样可以有效防止炎热天气的高温给稻谷带来损害。因此，可以预期该产地能够稳定地收获高质量的大米。而且，冬天的严寒也让这里的气候环境非常适合酿造清酒。

##### ii 人为因素

据说在江户时代，利根沼田地区就开始全面发展酿酒工业了。记录显示，1809年有26家清酒制造商，这表明地区酿酒商在这个时期进行了密切的互动，例如组建“酿酒商小组”，以制定遵守酿造、销售等基本事项的规定，这些一直被传承至今。过去，清酒是在名为“越后社氏(Echigo Toji)”的首席酿酒师团体的领导下酿造的。他们的酿造技术保留在一个群体内，很少与其他人分享。然而，如今所有的酿酒厂都转向了另一种体系，在这种体系中，酿酒厂的所有者兼任首席酿酒师，并雇用其他首席酿酒师。在这样的体制下，作为酿酒厂之间密切互动的一部分，该地区主要的酿酒厂之间会定期进行信息交流等和研究，这是自酿酒厂集团成立以来的传统。可以说，通过这样的活动，让利根沼田清酒的特色更加鲜明。那里的酿酒厂一直致力于保持和提高该地区特有的清酒质量，特别是通过开发该地区原产的酵母，研究和积累适合酵母的大米和清酒酿造专业知识。此外，该地区的所有酿酒厂都积极致力于保护环境，因为他们相信保护地区的自然环境对于保持清酒质量至关重要。另外，酿酒厂还以酿酒为支点，致力于振兴该地区的发展，清酒酿酒厂和葡萄酒厂以及啤酒厂共同所属的“利根沼田坂仓旅游联络委员会”的活动已然得到实现。

### II 酿酒原料及生产方法的有关事项

#### (1) 原材料

- i 使用的大米和米曲必须从其产地范围内收获的下列商标和大米品种中选择。
  - 雪ほたか(Yuki Hotaka) ( “株式会社雪ほたか”规定，只有符合公司规定的标准的大米才能贴上“Yuki Hotaka”的商标。)
  - 五百万石(Gohyakumangoku)
  - 越光米(コシヒカリ)(Koshihikari)
- ii 只有在其地理来源范围内收集使用的水，并且除了自然沉淀和过滤以外没有经过物理或化学反应的水。
- iii 用于发酵的酵母必须是以下酵母：
  - 群马KAZE酵母
  - 群马G2酵母
  - 在其地理来源范围内收集和培养的酵母(来自酿酒厂的酵母)
- iv 关于酒税法第3条第7款b项中针对“清酒”的原材料的规定，不得使用“清酒”以外的成分。
- v 如果使用清酒代替水，则只能使用由上述i、ii和iii中的成分制成的清酒。

#### (2) 生产方法

- i 该酒必须是按照酒税法第3条第7款a项和b项规定的制酒方法生产的，并且需在地理范围内生产。
- ii 在该酒酿造过程中如需储存时，必须在其地理范围内储存。
- iii 产品在其地理范围内使用容器装满后才能交付给消费者。

### III 保持酒的特色相关管理事项

#### (1) “管理机构”的角色与定位

为了使用地理标志(GI)“利根沼田”，使用地理标志的酒需由以下管理机构根据管理机构制定的工作实施指南进行确认，在该酒类从酿造地点(包括1953年第6号法案的《酒税法》第28条第6款或第28条第3款第4段的规定中被认定为酒类生产许可证的地方)运抵目的地(第28条第1段规定的地点除外)时，需确定该相关酒类是否满足“一、酒类原产地与酒类特性有关事项”及“二、酿酒原料及生产方法的有关事项”的要求。

管理机构名称：GI利根沼田委员会

地址：群马县沼田市白泽町高平1306-2  
联系方式：电话号码：+81-278-53-2334 (直通大利根酒造)  
传真：+81-278-53-2335

#### (2) “发酵用酵母”的管理

关于GI利根沼田的成分中规定的“发酵用酵母”，为了防止其特性发生变化，需由管理机构根据工作实施指南进行管理。

#### (3) “酿造年份”的标示

如需显示“酿制年份Brewing Year (BY)”、“酿造日期Vintage”等类似标示的同时使用GI“利根沼田”，则应按照工作实施指南进行标示。

### IV 酒的等级分类相关事宜

清酒(Seishu) / 日本酒(Sake) (酒税法第3条第7项)



北海道



山形



利根沼田



山梨

GI Yamanashi

白山



三重



和歌山



播磨



滩五乡



壹岐



球磨



萨摩



琉球



关于酒精饮料地理标志的详细信息和国税厅局长官指定的地理标志清单等，可在国税厅局网站上查阅。

国家税务局的网站地址是：[www.nta.go.jp](http://www.nta.go.jp)

国家税务局的网站可以在“税务信息、程序和表格 > 酒精饮料信息 > 酒精饮料标志 > 酒精饮料地理标志”下找到。