

# 甚麼水出甚麼酒： 灘五鄉硬水釀「辛口」 伏見區軟水製「甘口」

影響日本清酒風格的因素，不外乎是釀酒用的水、酒米以及酵母，而決定釀製辛口抑或甘口風格的主要因素是水質。灘五鄉的釀酒廠採用的是有名的西宮水，是來自附近西宮鄉的井水，屬於高質素的硬水，而伏見地區採用的則是礦物成份很低的軟水。

撰文：羅少蘭 DipWSET  
攝影：David Mathews



日本以稻米發酵釀製的清酒，跟西方的葡萄酒一樣，有著千變萬化的風格、香氣與口感，不僅在日本國內廣受歡迎，在海外也備受讚賞，近年以倫敦為基地的國際葡萄酒教育機構 **Wine and Spirit Education Trust**，更專門開設了教授日本清酒的課程，可見對日本清酒的重視程度。



### 「男灘女伏」風格迥異

清酒在日本約有兩千年的歷史，最早起源於近畿一帶，即以前日本天皇首都的所在地，現為神戶、京都及奈良這些區域，這裏擁有日本最重要的兩個清酒產區，分別是位於神戶市郊的灘五鄉（即津鄉、西宮鄉、魚崎鄉、御影鄉及西鄉），以及位於京都市郊的伏見區。

這兩地區生產的清酒風格迥異，灘五鄉以極少剩餘糖份的「辛口酒」馳名，而伏見地區則主要生產有少許剩餘糖份的「甘口酒」，日本國內稱為「男灘女伏」，男指辛口酒，女指甘口酒。

這兩種風格中，以辛口酒較受歡迎，灘五鄉地區的清酒產量佔全國超過三成，是最大的清酒產區，伏見地區則佔約一成七，居於第二位。



## 口味取決於水質

影響日本清酒風格的因素，不外乎是釀酒用的水、酒米以及酵母，而決定釀製辛口抑或甘口風格的主要因素是水質。灘五鄉的釀酒廠採用的是有名的西宮水，是來自附近西宮鄉的井水，屬於高質素的硬水，而伏見地區採用的則是礦物成份很低的軟水。



## 豪不浪漫的酒區

走進灘五鄉地區，完全沒有葡萄酒產區的浪漫氣息，這裏沒有連綿的稻田，也沒有古堡式的建築，有的是一座座樓高數層的工業大廈，更有不少不銹鋼管道交替其中，各大釀酒廠在大廈天台掛起偌大的招牌，著名的菊正宗、白鶴、白鹿、日本盛及澤之鶴等，總部都設在這裏。

現時這些大品牌以工業規模全年不停地生產清酒，但在工業化之前，釀酒師只會在冬季釀製清酒，原因是冬季氣溫低，較容易控制天然酵母的生長，加上現時多採用商業乳酸來培育酵母，興及完善的溫度控制設施，因此全年都可以釀製清酒。



## 天然發酵的「生酏」

雖然如此，總部設於灘五鄉有超過三百五十年歷史的菊正宗，每年冬季都會請來約七十名熟練工人，在「杜氏」即總釀酒師的帶領下，趁住冬季天氣寒冷，用四星期時間耐心培養天然酵母菌，釀製與別不同的古法佳釀，稱為古法「生酏」。

菊正宗是幾家仍然堅持釀製生酏的生產商之一，除了考慮到要承存傳統工藝外，亦因為用天然酵母發酵的生酏更具獨特個性，原因是天然酵母非常頑強，可將清酒發酵至酒精度二十，去掉所有剩餘糖分，而現代釀酒方法採用的商業酵母，在酒精度十五時就會死亡。

## 酒精度高達 17.5%

菊正宗的釀製部門負責人山田翼表示：「古法不會採用乳酸催生酵母，技術精湛的釀酒師及熟練的工人，會按照傳統技術，經四星期的精心培養，讓天然酵母生長，所化費的時間與人力是現代化生產的兩倍，而且難度及風險都很高。」

山田翼說：「這款清酒的結構更加複雜，入口更加香烈，但口感清爽，喝後沒有糖份殘留口中，不會影響菜肴的味道，是菊正宗生產的高檔酒之一，售價每瓶由三千至三萬日元不等。」



其中一款是雅系列生酏特別純米酒，這款酒精度高達十七點五，酒氣雖然香烈撲鼻，但仍有清新的花香，口感濃郁醇厚，酒香在口中慢慢綻放，餘韻非常悠長，但卻沒有甜味影響菜肴味道，可以說是辛口酒的典範，愛酒的男仕相信會欣賞。



## 高礦物「西宮水」

要釀製出口味香烈但口感清爽的清酒，一定不可缺少優質的水源，灘五鄉的釀酒廠都採用來自西宮鄉的井水釀酒。

西宮鄉的井水被稱為「宮水」，礦物質含量很高，屬於硬水，水中的鎂及鉀等礦物質成分有助發酵過程，能促進酵母更為活躍，加快糖份分解成為酒精的速度，帶出濃烈辛辣的口感，而酒質相對濃郁醇厚。而且「宮水」幾乎不含足以破壞清酒口味及色澤的鐵質，因此「宮水」可以說是灘五鄉辛口酒的主要材料，亦是促成這裏釀酒業發達的重要因素。



## 富士湖優質軟水

相對於西宮鄉的硬水，百多公里外的富士五湖，亦是日本著名的水鄉，這裏的泉水亦非常有名，但卻是非常優質的軟水。

當地人相信富士山就像一個天然的過濾器，山上積雪融化後的水源，經過數十年慢慢從山頂滲透到山腳，在所有雜質都被過濾後，成為清澈的泉水，再流入富士五湖當中。



### 三百年家族酒廠

這裏的泉水水源非常充足，溫度經常在攝氏十二至十五度之間，水裏雜質甚少，水源在流經富士山岩層時卻帶走了礦物質鈣，因而泉水內鈣的含量頗高。

位於河口湖市的井出釀造店，是一家有三百年歷史的家族釀酒廠，前身以釀造醬油為主，但在江戶時代末期，第十六代傳人發現河口湖所湧出的清澈泉水，非常適合釀製清酒，於是開始琢磨清酒製作，成為富士五湖中唯一一家酒廠，產品以「甲斐開運」為品牌，由於以軟水釀製，風格是帶有剩餘糖份的甘口酒為主。



### 冬季釀酒保甘香

現店主井出與五右衛門是井出家族的第二十一代傳人，他一直秉承家族傳統，只於冬季釀酒，以保證產品的甘香味道。他表示：「河口湖位於海拔八百六十公尺，是日本少有的高原地帶，冬季氣溫可低至零下二十一度，有利於釀製出味道甘美的清酒。」

井出釀造店每年都會在十一月至來年三月釀製清酒，從不會在夏季釀酒，井出與五右衛門稱：「夏季溫度高，會降低酵母的活躍程度，釀出來的清酒味道不佳，所以我們不會在夏季釀酒。」



### 入口甘甜順喉

遠道而來，一定要品嚐了井出的佳釀，其中一款是他們的吟釀，由於用軟水釀製，風格屬甘口酒，適宜用作餐前開胃酒，酒精度是十五，味帶花香，入口甘香順喉。

另一款是他們的本釀造，是較為大眾化的清酒，然而柑桔香氣四溢，入口則有香橙味，口感幼滑，非常容易入口，容易吸引女士們，這亦是日本人將甘口酒形容為女酒的原因吧。





## 酒米與酒款

一水二米三酵母，是清酒釀製的三大要訣。日本新潟縣產的米被公認為最好的酒米，品種包括山田錦、五百萬石及美山錦等。這些品種的特點在於米心部分較大，呈不透明的乳白色澤，不但澱粉質含量高，組織也較粗，有利於培養米麴，將澱粉質轉化為可以發酵的糖份。另外，這些品種蛋白質含量低，不致產生雜味，釀酒師可以更容易控制產品味道，釀製出不口味及變化多端的清酒。

一般而言，清酒款式有大吟釀、吟釀、純米酒及本釀造，原來這些款式是由酒米的打磨程度決定的，在日本稱為精米度。打磨度最高的是大吟釀，超過五成的雜質打磨掉，是清酒中的極品。吟釀的酒米則有約四成雜質打磨掉，精米度僅次於大吟釀。純米酒及本釀造的打磨度均為三成，不同之處是純米酒不能添加酒精，令產品更能發揮酒米的獨特香味。



## 米麴與酵母

稻米雖然有的豐富的澱粉質，但卻沒有可以發酵的糖份，因此釀製清酒的過程較葡萄酒繁複，需要先將澱粉質轉化成可發酵糖份，這過程稱為製麴，需時約兩天，是清酒釀製中一個非常重要的步驟。

工人將蒸熟了的酒米冷卻至攝氏三十度，鋪放在恆溫室的木桌上，然後均勻灑上麴菌，室內溫度要保持在攝氏三十至四十二度之間，工人要不斷揉攪蒸米防止結塊，使蒸米散開令麴菌易於繁殖，麴菌產生的酵素會將蒸米內的澱粉質轉化成糖份，而糖化了的蒸米稱為米麴。

工人之後會將米麴混入水及更多蒸米，再加入乳酸菌培育酵母菌，酵母會促進發酵過程，將米麴內的糖份變化成酒精，釀製出不同款式的清酒。

[返回主頁](#)