

黑酒曲菌的秘密

在东亚和东南亚的各国，在制造酒的时候使用酒曲菌。酒曲菌是霉菌的一个种类。日本的清酒使用长着绿褐色的孢子的黄酒曲菌。中国，东南亚一般使用根霉或者毛霉菌（也称黑霉）。

泡盛的最大特色就是使用了黑酒曲菌。黑酒曲菌是长着黑褐色的孢子的霉菌。这种菌者有在冲绳才有。虽然统称为黑酒曲菌，其实黑酒曲菌里也分很多种类和变种。现在主要使用的黑酒曲菌是泡盛（awamori）菌和 saitoi 菌 2 种。

以九州为中心的烧酒使用由黑酒曲菌变白成为的白酒曲菌。黑酒曲菌在明治时期快结束时从冲绳流传到九州。在这之前烧酒使用的酒曲菌是和清酒同样的黄酒曲菌。



现在酿造泡盛时候使用的种子酒曲菌在市场上也能买到。贩卖种子酒曲菌的店铺大约是在 1965 年才兴起的。在 1960 年左右几乎没有普及，之后才慢慢普及开来的。在这之前种子酒曲菌都是各个贩卖酒的商店从好的酒曲菌里提出来的。种子酒曲菌必须在避开阳光的阴凉条件下让他干燥。如果不这样做的话会混入其他的杂菌。万一自己的种子酒曲菌变质的话。只好拿着大米去其他的卖酒的商店去交换。【泰米的碎米（右）和由于黑酒曲菌变黑的大米（左）高嶺酒造所 石垣市川平】



黑酒曲菌的一个大的特征是比起黄酒曲菌来，会产生更多的柠檬酸。如果在醪糟里面含有大量的酸的话其他的杂菌就很难以繁殖。也

就是说，在气候温暖的冲绳，醪糟也不会腐败就是靠得黑酒曲菌的这种特性。使用黑酒曲菌酿造的酒有很好的香味。另外，黑酒曲菌分解生淀粉的能力也要比黄酒曲菌强。

但是，就像黑酒曲菌的名字一样，如果黑色的孢子附着在人的身体或者衣服上的话，人的身体或者衣服就会变黑。所以在酿造过程中必须要注意。泡盛的工厂里经常能看到的炭黑一样的东西基本上是黑酒曲菌造成的。

冲绳的年间平均温度是 22.4 度。最热的季节是夏天的 7~8 月，平均气温大约在 28 度左右。1 年里温度最低的冬季 1~2 月份也有平均 16 度的温度。年间的平均湿度在 76%左右，非常的潮湿。正式这样的温暖的气候才适合使用黑酒曲菌来制造泡盛吧。