

Sake-Lehrling aus Deutschland (Teil 1)

Tagebuch von der Produktion des Super-Premium-Sake „Daiginjo 35%“

Dezember 2005

Yoshiko Ueno-Müller

UENO GOURMET GmbH



Pünktlich um 8 Uhr beginnt der Tag in der Sake-Brauerei. Der Geschäftsführer der Brauerei Rihaku stellte uns dem Braumeister (Toji) und seiner Mannschaft vor. In den folgenden Tagen lernten wir als Gäste aus Deutschland hier die Sake-Produktion kennen. Nach unserer kurzen Begrüßung auf Deutsch und Japanisch verteilte sich die 10-köpfige Mannschaft schnell in verschiedene Richtungen. Wir standen verlassen in der Mitte der Produktionshalle. Der feuchte kalte Wind aus dem Meer

blies durch offene Fenster in die Halle hinein und vermischte sich mit dem Dampf aus dem riesigen Reisdämpfer.



Koji-Reis

Vor einem kleinen Raum in der Halle winkte der Braumeister. „Jetzt kümmern wir uns um Koji-Reis. Bitte die Schuhe wechseln und Ihre Hände mit Alkohol desinfizieren.“ Wir folgten den anderen Sake-Brauern. In diesem Raum herrschte tropisches Klima. Die Temperatur betrug 30°C, und die Luft war sehr feucht. Das sind ideale Bedingungen für das Wachstum des Koji-Pilzes, der in den gedämpften Reis geimpft wurde. Der Koji-Pilz produziert das Enzym, das Reis in Zucker verwandelt. Aus diesem Zucker entsteht der Alkohol des Sake. Der saubere Gärungsablauf und die Qualität des Sake stehen unmittelbar in Zusammenhang mit der Koji-Qualität. Nicht umsonst wird die Koji-Herstellung „Herz des Sake-Brauens“ genannt. Das süße Aroma des Koji lockerte ein bisschen unsere Anspannung.



Koji-Herstellung 1 (Kirikaeshi, Mori)

Die Koji-Herstellung dauert zwei Tage und Nächte. Auf dem großen Tisch sahen wir einen Reisberg, der vorher 24 Stunden mit einem weißen Tuch zugedeckt war. Ein Meister öffnete die Tücher und kontrollierte den Reis und dessen Temperatur. „In Ordnung“ sagte er kurz. Dann steckte sein Kollege eine Holzschaufel in den Reisberg und zerbröckelte die Masse grob. Mittlerweile sammelten sich alle Mitarbeiter um den Tisch herum. Der Reis sah wie Schnee aus. Wenn ich die Reisblöcke auf dem Tisch zerdrückte, bröselten sie sehr leicht und waren erstaunlicherweise gar nicht klebrig. Zuerst wurden große Blöcke zerdrückt, und anschließend auf dem rauen



Tuch zerrieben. Im Zimmer lag ein kräftiges Grundgeräusch vom Reiben des Reises. Die Mitarbeiter unterhielten sich in entspannter Atmosphäre. Langsam wurde es unerträglich heiß. Ja, natürlich. Das Zimmer war auf 30°C beheizt. Wir waren die einzigen, die dicke Wollpullover unter dem weißen Kittel angezogen hatten.



Nach dem manuellen Zerkleinern wurde der Reis durch ein Sieb passiert. Nun war der Reis in einzelne Kerne getrennt. Die Reiskörner wurden mit einem Eimer in kleine Holzkästen geschüttet. In die Mitte der sich bildenden Reishaufen wurde mit der Faust eine Vertiefung gedrückt. Die insgesamt 24 Kästen wurden zum benachbarten Raum gebracht und aufeinander gestapelt. Mehrere Thermometer wurden in die Kästen gesteckt. Unsere Handflächen sind noch warm vom Reisreiben und duften süß und weich wie Frühlingsblüten.



Reis-Polierung (Seimai)

Den Nachmittag haben wir am Reis-Polierer zugebracht. Für Premium-Sake wird vom Reis nicht nur die braune Außenhaut geschält, sondern er wird bis auf 28% vom ursprünglichen Gewicht poliert. Bei Rihaku hat der Reis für „normale“ Premium-Sake etwa 58% Polierungsgrad, derjenige für Super-Premium-Sake (Daiginjo) etwa 35%.

Um 35% Polierungsgrad zu erreichen läuft der Reis 72 Stunden durch die Polier-Maschinen und hinterlässt 65% Reispulver. Dieses Nebenprodukt wird jeweils nach dem Ablauf der Reispolierung getrennt gesammelt und weiterverkauft.



Brauerei Rihaku und ihre Braumaister (Toji)

Die Brauerei Rihaku wurde 1882 gegründet. Über diese 120 Jahre Geschichte haben fünf Toji (Sake-Braumeister) mit ihrer Braukunst zum renommierten Name Rihaku beigetragen. Zu Ehren ihres Verdienstes hat der Geschäftsführer ihre Bilder in der Brauhalle aufgehängt. Der heutige Toji, Herr Osako ist über 60 Jahre alt. Und seine ältester Mitarbeiter ist 74 Jahre alt. In der Sake-Branche ist die „Veralterung“ der Toji ist ein großes Problem.



Koji-Herstellung 2 (Naka-shigoto, Shimai-shigoto)

„So, mit Schwung den Reis bewegen.“ zeigte uns der Meister die Koji-Behandlung um 20:30 Uhr. Heute übernachtete er in der Brauerei, um sich um den Koji-Reis zu kümmern. Der Koji-Reis war seit gestern ca. 36 Stunden im 30 °C warmen Koji-Raum und befand sich gerade in seiner höchsten Entwicklungsstufe. Um die optimale Temperatur und Feuchtigkeit für das Wachstum des Koji-Pilzes zu erreichen, müssen die Kästen mehrmals in der Nacht geschüttelt und umgeschichtet werden. Diese aufwendige Methode wird nur für den Super-Premium-Sake, 35% Daiginjo, verwendet. Für die „normalen“ Premium-Sake erledigt eine Maschine diese Aufgabe.

Bis zur nächsten Koji-Behandlung haben wir Zeit. Im Pausenraum essen und trinken wir zusammen. Der Geschäftsführer war auch dazugekommen. Sake machte unsere Sprachbarrieren locker, und der Dialekt der Region Izumo wurde immer lauter...

(Fortsetzung in Teil 2)

