

In the search for bits and parts that shape Japan

自然の恵みと研鑽が宿る 日本産ウイスキーの故郷

～サントリー山崎蒸溜所を訪ねて～

良質な水と麦芽、酵母、そして豊かな樽のエッセンスと熟成によって生み出されたモルト原酒は、見事なブレンドにより味わい豊かなウイスキーとなる。山崎の地でその奥深さに触れ、味わった一日。

写真／内藤サトル 取材・文／JQR編集部



ウイスキー館前に置かれている、蒸溜所が設立された当時に使われたポットスチル。

「上質な水が豊富に湧き、緑豊かで湿潤な山崎の地は、ウイスキーを育む条件の揃った理想郷です」

梅雨の始まりの一日。チーフブレンダーの輿水精一さんの話を聞きながら、サントリー山崎蒸溜所の敷地を発酵室に向かって歩いていた。見上げると建物を包み込むかのように、雨に濡れた木々や竹林が迫っている。

京都盆地を囲む山々の南西端に連なる天王山。その麓に位置する山崎は、桂、宇治、木津の3つの河川が交わり、古より良質な水の湧き出ること知られている。この地で日本のウイスキーが歩み始めたのは1923年のことである。

ウイスキーづくりの工程

ウイスキーのつくり方を簡単に説明すると、まず、原料となる二条大麦を発芽・乾燥させてできた麦芽を細かく砕き、温水を加えて仕込槽で糖化、濾過し、澄んだ麦汁をつくる。この麦汁の質は仕込水に左右されるため、ふんだんに使える良質な水が欠かせない。続いて麦汁を発酵槽に移し酵母を加える。酵母はウイスキーの香味に大きく影響を与える要素のひとつ。イメージするウイスキーに合わせ、厳選した酵母を使用する。

発酵した麦汁(もろみ)はポットスチルという単式蒸溜釜に移され、初

溜、再溜と2回蒸溜されて無色透明なニューポットになる。蒸溜室中央通路の両側に並ぶ、金色に輝くポットスチルはそれぞれ形が異なり、タイプの異なるニューポットを生み出す。

こうして生まれたニューポットは樽に詰められ、ひんやりと薄暗い貯蔵庫で時間をかけて熟成するのである。

樽で寝かすことの意味

ウイスキーは時間を経て味わい深くなるため、熟成には徹底的にこだわっていると輿水さんは言う。また、樽の材質によって、全く違った個性のモルト原酒が生まれるから面白い。

巨大なポットスチルが並ぶ蒸溜室。炎を直接当てる直火加熱と蒸気を使った間接加熱を採用している。



無色透明のニューポットが、樽の中で琥珀色のモルト原酒へと育っていく。





1. 左から新発売の山崎、山崎10年、山崎12年、そして山崎18年。
2. 敷地内には小さな滝や池があるなど、自然豊かな環境だ。
3. ニューポットは長年の貯蔵で琥珀色に色づき、分量が自然に減っていく。
4. 天王山の森に抱かれるような山崎蒸溜所。豊富で質の良い水は豊かな環境の賜物。



チーフブレンドの興水精一さん。数々のサントリーを代表するウイスキーをつくりあげてきた。

「パンチオンは厳選した北米産ホワイトオークを使った樽です。ニューポットを明るい琥珀色に色付かせ、バニラやココナツのような甘い香りになります。シェリー樽は非常に色が濃くなりますが、ポリフェノールが多く、干しぶどうやドライフルーツ、ジャムを連想させるような感じですね。この日本産のミズナラ樽は自前でつくったもの。香りがかなり複雑で、余韻がとても長いのが特徴です」

興水さんの解説を聞きながら、一口含む。どれも個性的で違った甘さがある。いずれも12年の熟成を経たものだが、こうも違うものなのかと驚いた。山崎蒸溜所で行われているのは、まさに多彩な個性のモルト原酒をつくりあげること。それは世界でも珍しい試みで、そのモルト原酒を組み合わせで『山崎12年』『山崎18年』というシングルモルトウイスキーが生み出され

ているのだ。

「ベースとなるモルト原酒はとてもバランスがとれており、味わいがしっかりしたタイプ。そこにシェリーやスモーキーなど、様々なタイプのモルト原酒を組み合わせる。サントリーのモルトウイスキーというのは、まさにこの個性を組み合わせでつくりあげるものです」

ブレンドに求められるもの

貯蔵庫は場所によって温度や湿度が微妙に違う。すると、その場所で長い年月過ごしたモルト原酒は、時とともに独自の変化を遂げる。そんな樽ひとつひとつの個性と熟成具合を熟知しイメージする技術がブレンドには欠かせない。ソムリエのように表現だけに留まらず、つくり出すことがブレンドには求められるのだ。特に厳しいのが在庫の制約だと興水さんは言う。

「12年物や18年物のシングルモルトウイスキーをつくらうとしたとき、使用したいと思ったモルト原酒がとても魅力的なモルト原酒であったとしても、それが10年、20年先までなかったら、ブレンドには使用できません。高い品質のウイスキーをつくり続けるため、在庫を管理することは大切なんです」

毎年品質が変化しないよう、どのように味を組み合わせ再現するか、それがとても悩むところ。ブレンドのレシピは毎年決めるが、それは5年後、10年後を見据え考えるという。

今日見学した製造工程は、スコッチウイスキーのそれと変わらないもの。だが『山崎』は明らかにスコッチとは違うキャラクターである。そんな疑問を興水さんに投げしてみた。

「それは日本でつくるから。水や気候風土といった自然環境の違いだけでなく、日本人のものづくりのスタイルが

スコットランド人と違うということでしょうね」

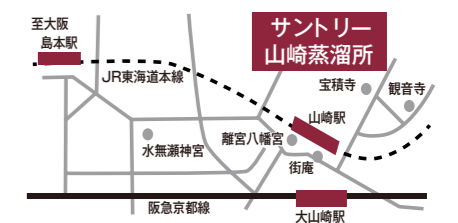
香りがデリケートでふわっと軽く繊細な『山崎』。このウイスキーづくりに受け継がれる秘伝はあるのだろうか。

「それは個人個人のもの。文字にしても伝わらないでしょう。これはすごいと自ら体感すると、次に何かに悩んだ時や迷った時に、その時の記憶が甦ってくる。マニュアルにしても、使えるものにはなりませんね」

こう答えてくれた興水さんは今、山崎蒸溜所で後輩のブレンドと同じモルト原酒をテイastingし、つくり上げる時間を共に過ごしている。若いブレンドが感じ取るだけのものがあるかはわからないけれど、と前置きをしながら、自分のアイディアだとかテクニックが、そこで引き継がれていくと話す。若い人たちのウイスキー作りは10年20年後に実を結ぶのだ。

工場見学もできます

山崎蒸溜所では製造工程の見学と試飲が楽しめる「ウイスキー蒸溜所ガイドツアー」(無料)を実施中。所要時間は約60分。また、併設する山崎ウイスキー館にはウイスキーの歴史が展示され、ウイスキー・ライブラリーやファクトリーショップなどの見所が充実。要予約



サントリー山崎蒸溜所
大阪府三島郡島本町山崎 5-2-1
☎ 075-962-1423
http://suntory.jp/YAMAZAKI_D/