●ウイスキー・ラベル物語－23

# スコッチから日本の味を造るジャパニーズ・ウイスキー(6)
## ―静かなブームを広げる伝統のピュアモルト―

河合（かわい）　忠（ただし）
Tadashi KAWAI

### 寿屋がサントリー株式会社に社名変更

筆者の学生生活が終わり、医師の“ひよこ”としてインターン生活が始まった昭和30（1955）年、政府の経済白書では「もはや戦後ではない」と謳われ、世は西洋化への道を歩み始めていた。古い伝統の柵（しがらみ）から脱しきれない旧帝国大学医学部の医局制度に釈然としない想いを頂いていた筆者自身は、翌年から米国留学への期待に夢を膨らませていた。その頃、アルコール消費量の増加とともに洋酒志向が高まり、昭和35（1960）年には遂に清酒を抜いてビールが第一位となり、喉越しに爽やかさをよぶビールの消費量が急速に伸びつつあった。

一旦はビール部門を譲渡した寿屋であったが、昭和35年頃からビール生産への参入議論が始まっていたという。それと共に、古めかしい「寿屋」の商号から脱皮する話が社内でひそかにもち上がっていたとのことであるが、創立者鳥井信治郎（敬称略、以下同じ）への遠慮からか、その議論が表面化することは禁忌であったらしい。しかし、昭和37（1962）年、創業者鳥井信治郎の死後、二代目社長佐治敬三は決断し、昭和38年1月1日から新生「サントリー株式会社」へと社名が変更された。大日本果汁株式会社がニッカウヰスキー株式会社と改名されてから10年後である。昭和37年に酒税法の改正があり、雑酒として分類されていた洋酒類が細分され、ウイスキー類が独立して分類された時期を捉えた絶妙のタイミングを計っての決断であった。これ以後、国税庁の統計にはウイスキー類（ブランデーを含む）として、その消費量、消費額などの数値が公示されてきた。

新生サントリー株式会社は、こうして戦後の経済発展への第一歩を踏み出し、飲料総合商社としての佐治敬三の戦略が次々と打ち出されていった。ウイスキー類では、昭和39（1964）年、戦前のサントリー赤札を一新した「サントリーレッド」（**写真1左**）、そして昭和44（1969）年には「サントリースペシャルリザーブ」（**写真1右**）を発売し、ニッカ宮城峡蒸留所が竣工して多様化するニッカ新製品の追撃を迎え撃った。

**写真1**　サントリーのレッドとスペシャルリザーブ

左は「サントリー・レッド」、戦前の昭和4（1929）年国産第一号の本格的ウヰスキー「白札」に続いて、翌昭和5年に「赤札」が発売されたが、サントリー株式会社と社名を改めてから初めてのブレンデッド「レッド」（SUNTORY RED EXTRA BLENDED WHISKY）として復活し、ホームウイスキーとして人気を博している。

右は「サントリー・リザーブ10年」、昭和44（1969）年に発売され、大阪万博と洋酒の輸入完全自由化を目前にしたヒット商品を目指した。

国際臨床病理センター（ICPセンター）所長・自治医科大学名誉教授
〒154-0003 東京都世田谷区野沢2-7-12　野沢ハイム202号

*International Clinical Pathology Center (ICP Center)*
*(Nozawa Heim, Suite 202, 2-7-12, Nozawa, Setagaya-ku, Tokyo)*

## サントリー白州蒸留所の開設

ニッカウヰスキー株式会社が宮城峡蒸留所を竣工してから4年後の昭和48（1973）年、創業50周年のサントリー株式会社は第二のモルト蒸留所を白州町に開設した。洋酒の輸入完全自由化が第三次ウイスキー戦争に拍車をかけ、国内のウイスキー類消費量は順調に伸びており、生産体制の拡充を意図した戦略の一環であった。

白州蒸留所（**写真2**）は、山梨県、甲斐駒ヶ岳の麓にあり、日本の名水100選にも選ばれた尾白川の清流が流れる54万坪に及ぶ広大な土地を有し、「ウイスキー博物館」（**写真3**）、小鳥の集まるバードサンクチュアリがある森の楽園といえるだろう。JR中央本線の小淵沢駅から約6km、タクシーで約10分で到着する。ミネラルウオーターの需要増大に伴いサントリー天然水白州工場も開設されている。かつては山梨県巨摩郡白州町の地名で知られたが、近年の市町村合併によって2005年3月から北杜市白州町となり、それを記念して「モルトウイスキー北杜12年」が発売された。

ウイスキー博物館、白州蒸留所および天然水工場への無料見学には多くの人々が押し寄せ、シーズン中の土、日曜日には1日数千人が訪れるとのことである。そのため、大きな駐車場の一画にある入場受付を経てウイスキー博物館のガイドツアー受付まで徒歩数分、そこからはガイド嬢付き専用バスで蒸留所内を巡る。無料試飲に加えて、Bar白州、ファクトリショップ白州、レストラン「白州プラザ」、などがあり、バードサンクチュアリの散歩を含めて大いに自然を満喫することができる格好のピクニック場となっている。また、博物館は3階建ての建物であるが、螺旋階段を登って屋上展望台に出ると、雄大な白州の森を一望できる。

昭和56（1981）年、第三のモルト蒸留所として、白州蒸留所の東部の森深く白州東蒸留所を開設したが、10年間ほどは未公開とされていた。この蒸留所のモルト原酒製造には2つの特徴があるという。1つは、上面発酵酵母（ギネス黒ビールの発酵に使われる）を使い、北米産ダグラスファー材の木桶発酵槽で発酵させることでクリーミーな味わいを出すこと、もう1つは蒸留釜に約1000度の炎で熱する直火蒸留方式を採用していることである。直火蒸留方式蒸留釜は、竹鶴政孝が山崎蒸留所に初めて設置し、ニッカ余市蒸留所も開設当初から使用している。これによって、東白州では、山崎や白州とは一味異なるモルト原酒を造り、さらに、知多半島のサング

**写真2**　サントリー白州蒸留所

甲斐駒ヶ岳の麓に位置し、尾白川の名水を使ってさまざまな原酒が造られている。同地の奥深くに白州東蒸留所があり、隣接するバードサンクチュアリーには多くの小鳥の美しいさえずりが絶えない。

**写真3**　サントリー白州蒸留所に開設されたウイスキー博物館

週末、休日ともなると数百人から数千人という多くの見学客で賑わっている。

レーン蒸留所で造るグレーンウイスキー原酒などを加えて、ブレンデッドやヴァッテッドに多彩な香味を加えることになる。

## ニッカの新製品ラッシュ続く

昭和54（1979）年創業者の竹鶴政孝がこの世を去った後、昭和57（1982）年に東京、南青山に本社ビルを完成し、新しいピュアモルトシリーズを発売した。創立50年を記念して、竹鶴が余市に残した多くの熟成樽から厳選して「ピュアモルト北海道12年」（**写真4左**）を発売し、引き続き「ピュアモルトレッド・ブラック・ホワイト」を世に送り出した。「レッド」は仙台産のモルトを中心に、「ブラック」は北海道産、そして「ホワイト」はアイラ島産のモルトを中心に製造した。

昭和60（1985）年には、政孝が養子として迎え、ウイスキー造りのために鍛え上げた甥の竹鶴威が2代目マスターブレンダー兼社長に就任し、「フロム・ザ・バレル」（特級）を発売した。また、ヒット商品「スーパーニッカ」発売20周年企画として、昭和62（1987）年には、余市工場で「マイウイスキー造り」を始め、本当にウイスキーを愛飲する人たちが余市蒸留所に集まり、2日間かけてウイスキー造り全工程に参加し、自分の熟成樽を所有して10年後にシングルカスクの味を楽しむという趣向である。

広瀬忠夫が社長に就任した昭和63（1988）年、スコットランドのベン・ネヴィス蒸留所の経営権を取得して、商品に幅を持たせるとともに、「シングルモルト余市」（**写真4右**）、「オールモルト」、などを次々に市場に送り出した。

かねてから欧州共同体、とりわけ“鉄の女”と異名をとったサッチャー英国首相が先頭に立って主張し、世界貿易機関に提訴していた「日本の酒税制度」に対して、ガット違反と審判を下した昭和62年11月11日が、消費量が下降線を辿っていた日本のウイスキー業界にとって強烈なパンチとなった。国産のウイスキーが特級、一級、二級に分類され、それらに異なる税率を定め、スコッチに対しては一律に特級として課税されていた状況に対するECの不満が認められたわけである。そうした外圧に対して、平成元（1989）年日本政府はウイスキーの級分け廃止と輸入自由化を決定した。それまで庶民に手軽に飲まれていた一，二級ウイスキーは価格が上昇して消費量は激減した。また、輸入品は大幅に低価格となり、量販店にも広く出回るようになったことから、特級ウイスキーの高級感は薄れ、それまでもっぱらお中元、お歳暮のような贈答品としての消費もまた減少した。

平成6（1994）年に小原宏が社長に就任したが、予想外のウイスキー消費の低迷、そして一向におさまらない焼酎ブームに、遂にサントリーは焼酎事業への参入を決断した。しかし、平成9（1997）年には消費税5%の導入、加えて10月1日から改正酒税法が施行されて、焼酎は大幅増税、ウイスキー類は大幅減税で蒸留酒間の税格差はほぼ解消された。

こうしたウイスキー減税が実現した新しい時代の日本人の嗜好を考え、ピートの香を極端に抑え、アルコール度数も37度とやや低くした「ブラックニッカ・クリアブレンド（Clear Blend）」を平成9年に発売し、好評を博した。遂に、その売り上げは年間2800万本に達し、サントリー角瓶に次いで売上高第2位にのし上った。「竹鶴12年ピュアモルト」（**写真5**）を平成12（2000）年に完成し、しかもピュアモルトとしては衝撃的な低価格で発売し、業務用ウイスキーとして安定した市場を確保するに至った。

平成10（1998）年には、北海道工場にウイスキー博物館を開設した（前述）。平成13（2001）年、ニッ

**写真4**　ニッカの「ピュアモルト北海道12年」と「シングルモルト余市10年」

左は、ニッカウヰスキー株式会社創立50周年を記念して、昭和57（1982）年に発売された「ピュアモルト北海道12年」で、余市蒸留所に12年以上貯蔵されていた熟成樽から厳選したモルトを混和し、わが国のピュアモルトの先駆けとなった。

右は、余市蒸留所で蒸留し、10年以上熟成したモルト原酒のみで造られ、平成元（1989）年に発売された。このほか「シングルモルト余市12年」もある。

**写真５**　ニッカの「竹鶴12年ピュアモルト」

平成12（2000）年に発売され、ニッカの創始者である竹鶴政孝の姓にちなんだ商品名が付けられ、瓶ラベルの右肩に晩年の竹鶴の顔をあしらっている。12年、17年、21年が発売されている。

**写真６**　サントリーの「ピュアモルト山崎」と「ピュアモルト白州」

左は、昭和59（1984）年に発売された「ピュアモルト山崎12年」で、サントリーの山崎蒸留所で蒸留・熟成されたモルト原酒のみで造られ、10年、12年、18年があり、さらに平成17年には「ピュアモルト山崎50年」が限定販売された。

右は、平成6（1994）年に発売された「ピュアモルト白州12年」で、白州蒸留所で蒸留・熟成されたモルト原酒のみで造られた。

カウヰスキー株式会社はアサヒビール株式会社の完全子会社となり、新しい時代への経営統合に踏み切り、平成16（2004）年創立70周年を迎えた。

## サントリーのピュアモルトとブレンデッド「響」発売

サントリーは、山崎、白州、白州東の3つのモルト蒸留所に加えて、サングレーン蒸留所を加えて、50万樽を超える世界一とも言われる多種多様なウイスキー原酒を揃え、伝統の最高級ブレンデッドに加えて、新しくニーズが拡大しつつあったピュアモルトを目指した。昭和59（1984）年には「サントリーピュアモルト山崎」（**写真６左**）、平成6年には「サントリーピュアモルト白州」（**写真６右**）、平成17（2005）年には1本百万円の「シングルモルト山崎50年」を限定販売した。

創業90周年を迎えた平成元（1989）年には、最高級ブレンデッド「サントリー響」（**写真７**）を発売し、「響」の漢字をデザイン化した社章（**写真８**）を新しく採用した。平成11（1999）年には、国産30年ものとしては初の「サントリー響30年」を発売した。

近年の個別化志向を受けて、オーナーズカスク（The Owner's Cask）事業の提供も開始した。それぞれのカスク（一樽50万円～3000万円）について購入契約し、カスクの鏡板に署名した後、「カスクオーナー認定証」が発行され、蒸留所の貯蔵庫で静かに熟成された後に瓶詰された製品は指定日に一括してオーナーに届けられるという趣向である。さらに記念品として署名入りの鏡板を壁掛けに加工して提供するサービスも付いている。白州蒸留所内の貯蔵庫には、オーナーズカスクが積み上げられ、施錠されたコーナーが公開されている。自分のみのウイスキーを楽しむ時代の到来である。

**写真７**　サントリーの最高級ブレンデッド「響」

サントリーの創業90周年、平成元年に発売された。サントリーの3つのモルト蒸留所とグレーン蒸留所には50万個以上ともいわれる個性豊かな熟成樽があり、それらから厳選した20種類以上の原酒をマスターブレンダー佐治敬三によりブレンドされた逸品である。平成11年には国産初の30年もの「サントリー響30年」を発売した。

平成14（2002）年、鳥井信吾が第三代目マスター

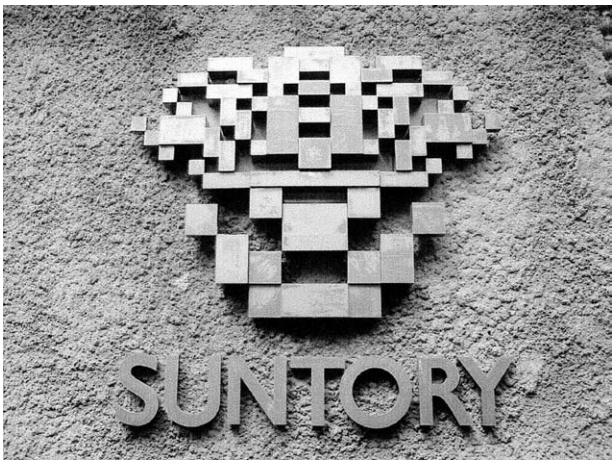


**写真８**　三代目のサントリー社章

平成元年「響」の発売を機に、漢字の響をデザイン化した新しい社章を採用し、平成16年3月まで使用された。

ブレンダーに就任したのを機会に新しい企業イメージの確立を目指すことになる。サントリーは、明治32（1899）年の創業以来、酒類の製造・販売事業に加えて、清涼飲料、健康食品などの生産に加えて、環境保全活動、美術館、コンサートホールなどの社会文化事業、さらにスポーツ活動など幅広い活動を続けてきた。この企業イメージを統一するために、平成16年4月に新しいロゴマークを決定し、「水と生きる。SUNTORY」をコーポレートメッセージとし、SUNTORYは淡い空色、いわゆる水色で印し、さわやかなイメージを出している。こうして、サントリーウイスキーの瓶ラベルの社章は4代目となり、昨年から生産された瓶ラベルには最下段に新しい社章が横に印刷されて、誰にでも分かる明確なメッセージを伝えている。

## 伝統のウイスキーを造り続けるメルシャン軽井沢蒸留所

現在のメルシャン株式会社は平成2（1990）年に誕生しているが、それまでにはいくつもの会社の合併、提携の歴史がある。そのルーツは昭和9（1934）年に創立された昭和酒造株式会社であるが、昭和16（1941）年に昭和農産化工株式会社に社名を変更し、戦後の昭和24（1949）年に三楽酒造株式会社となる。昭和36年には、日進醸造株式会社を吸収合併して「メルシャン」ブランドを傘下におさめ、引き続き大和醸造株式会社、オーシャン株式会社を吸収合併して「オーシャン」ブランドを傘下におさめ、昭和37年には三楽オーシャン株式会社となる。さらに昭和40年には東邦酒類株式会社を吸収合併、昭和60（1985）年には三楽株式会社、平成2年メルシャン株式会社と社名変更し、現在に至っている。

メルシャンウイスキー製造のルーツは、大黒葡萄酒株式会社の軽井沢農場に溯る。昭和27（1952）年、当初塩尻でモルトウイスキーの製造を開始したが、本格的ウイスキー製造のため、浅間山の雪解け水を源流とする水の豊富な軽井沢農場に蒸留所を建設したのが昭和30（1955）年、翌昭和31年から大黒葡萄酒株式会社の軽井沢工場として本格ウイスキー造りを開始したのである。

原料の二条大麦とピートはスコットランドから輸入して良質のウイスキー造りを目指し、昭和30年代前半にはサントリーに果敢に挑み、トリスバーが全国に広がるのに合わせて、最盛期には全国に約5000のチェーン店を開設したという。

現在のメルシャン軽井沢蒸留所（**写真９**）は、平成7（1995）年に開設したメルシヤン軽井沢美術館を併設して、浅間高原の自然に囲まれた長野県北佐久郡御代田町馬瀬口にあり、JR長野新幹線軽井沢駅で第三セクターの「しなの鉄道」に乗換え、「御代田（みよた）駅」から徒歩で数分のところにある。小さな蒸留所では、伝統的な製法に頑なまでにこだわる3人の職人によって良質のモルトが造られてい

**写真９**　メルシャンの軽井沢蒸留所

昭和30（1955）年、大黒葡萄酒の軽井沢工場として建設され、昭和37年に三楽オーシャン株式会社に合併されるまで「オーシャンウイスキー」生産の拠点となった。引き続きシングルモルトを中心に小規模蒸留所として独特の個性を発揮して今日に至っている。浅間山からの豊富な水で糖化、発酵、蒸留、そして熟成、伝統の技を頑なに守っている。壁全面に蔦が這い、春の訪れとともに緑に覆われる。

る。本場スコットランドでピートを燃やして乾燥した麦芽を輸入し、軽井沢の良質の水を混ぜ木桶発酵槽で糖化・発酵させ、小型の銅製単式蒸留釜を使って蒸留している。白樺の木に囲まれた静かな森の中で、蔦に覆われ適度の湿度を蓄えた古い貯蔵庫に保管されたシェリー樽の中で熟成された個性豊かなモルト造りにこだわっている。蒸留所の前の小高い丘には初代の小型蒸留釜が置かれ（**写真10左**）、そこからは四季折々に姿を変える浅間山が遥かに望まれる。使い終わった古い熟成樽が古い蒸留釜近くに仲良く置かれているが、その鏡板には剥れかけた文字で「Ocean Whisky Distillery」と印され、中央には後に書き加えられた「Mercian」の文字が浮かび、オーシャン時代から受け継いだ伝統を伝えている（**写真10右**）。

メルシャンは、「軽井沢シリーズ」の第一弾として、昭和51（1976）年、国産初のピュアモルト「オーシャン軽井沢」を発売し、引き続き昭和62年には「シングルモルト・エイジングシリーズ軽井沢10年、12年（**写真11**）、17年」を発売した。ここではシング

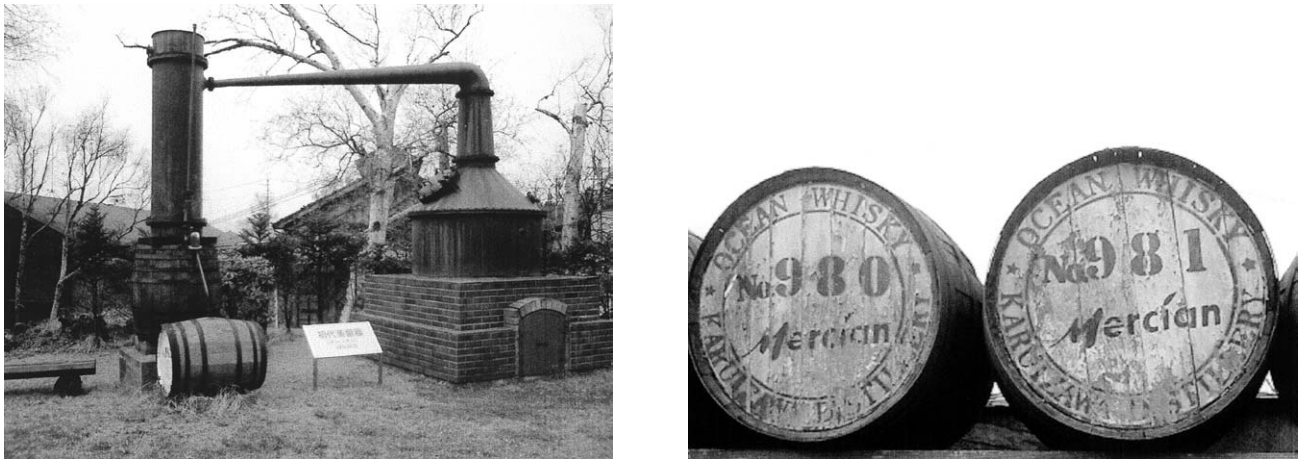


**写真10**　メルシャン軽井沢蒸留所の外庭に展示されている初代の蒸留器と古い熟成樽

左は、外庭にこじんまりと展示されている小さな蒸留釜と冷却塔で、昭和30年代の往時を偲ばせている。左側の地面には、役目を終えた一つの古い熟成樽が添えられ、背景には多数の白樺の木が印象的である。

右は、外に積み上げられた古い熟成樽が、資源のリサイクルを待っている。鏡板には、古い「OCEAN WHISKY KARUIZAWA DISTILLERY」の文字があり、中央にやや新しいMercianの文字が書かれている。

**写真11**　メルシャンの「ピュアモルト軽井沢12年」

軽井沢蒸留所で12年以上長期熟成されたモルト原酒を混和して作成されたもので、ラベルに記載されているように最長では31年ものまで使用されたピュアモルトである。

**写真12**　メルシャンの
「シングルカスクモルトヴィンテージ」

メルシャン軽井沢蒸留所で長期熟成されて最盛期の原酒の中から厳選されたそれぞれの樽からそのまま瓶詰された樽出し原酒VINTAGE Single Cask Malt Whiskyで、瓶のラベルには蒸留された西暦年、瓶詰された年月日、樽番号、アルコール度数、確認者の署名が書き込まれている。それぞれアルコール度数や色、香味が異なる。左は12～20年専用ボトルで、最上段に軽井沢蒸留所を支える職人3人がデザインされている。中央は21～31年専用ボトル、右は250ml専用ボトル。

ルモルトと呼称しているが、実際には同蒸留所で作られた熟成原酒を中心にヴァッティングされているという。さらに、平成14（2002）年から「軽井沢ヴィンテージ（Vintage）」シリーズ（**写真12**）を発売し、昭和48（1973）年以来の熟成樽から最盛期にある樽を厳選して、樽出し原酒、シングルカスクとして提供する商品で12年から31年までがある。ヴィンテージはワインでしばしば使用され、最良のワイン用葡萄が実った年の製品を意味するように、それぞれのウイスキー原酒樽について熟成が最盛期に達したもので、シングルカスクモルトウイスキー愛好家の間で根強い評判を勝ち得ている。

## これから伝統を造るキリン富士御殿場蒸留所

麒麟麦酒株式会社（1984年からキリンビール株式会社とも記される）が誕生したのは明治40（1907）年2月23日であるが、その前身のザ・ジャパン・ブルワリー・カンパニーが創立されたのは明治18（1885）年7月であって、その当時から麒麟のマークが使われていたという。そのキリンビールがウイスキー製造に係わるのは、戦後28年を経過した昭和47（1972）年で、米国のシーグラム社と英国のシーバスブラザーズ社との合弁でキリン・シーグラム株式会社を設立、海抜620メートル、霧の深い富士山麓にキリン・シーグラム富士御殿場蒸留所を建設した（**写真13左**）。東京の新宿駅発の小田急線からJR線に乗り入れる急行電車で、約1時間余で御殿場駅に到着、さらに富士急バス路線で約15分、蒸留所近く水戸野で下車して歩いて数分で、約15万坪、東京ドーム6個分に匹敵する広さをもつ蒸留所がある。

富士山の雪解け水が溶岩を抜けて地中深く水脈を通り、約100年ともいわれる長い時を経て地上に湧き水となって還ってくる伏流水がウイスキー造りの原点となっている。富士山の蓄える水量は琵琶湖に匹敵するといわれるほど豊富である。操業当初は、世界中に広がりを持つ高品質の原酒ネットワークと熟練したブレンディングの技術を導入して、昭和47（1972）年には同社国産第一号商品「ロバートブラウン Robert Brown」（**写真14**）を発売した。その後、時代のニーズにあった「クレセント Crescent」、「エンブレム Emblem」、「ボストンクラブ Boston Club」、「TEN Distilleries」、「NEWS 500」を世に送り出した。現在は、スコットランドのストラスアイラ蒸留所、カナダのラ・サール蒸留所、そしてアメリカのフォアローゼズ蒸留所とネットを組み、個性豊かなキリン・ウイスキー造りを目指している。

平成14（2002）年にはキリン蒸留所と社名変更、新しい社章（**写真13右**）も公表された。180リットルの小さな樽での熟成にこだわり続け、高品質のピュアモルト製造に重点を置いている。大きなブレンド用タンクは大きいもので120klの容量を誇り、約16万本の瓶詰めが可能であるという。平成17（2005）年9月7日には、キリンウイスキー「富士山麓」（**写真15**）を発売し、本格的キリン・ウイスキーの伝統造りに向けた歩みを続けている。

**写真 13**　キリン富士御殿場蒸留所

左は、キリン蒸留所で、富士山麓に位置し、富士山の伏流水を使って本格的ジャパニーズを生産している。昭和 47（1972）年、キリンシーグラム蒸留所として建設され、平成 14 年からはキリンビール株式会社の子会社としてキリン蒸留所と社名が変更された。

右は、キリン蒸留所の社章で、中央の頭文字が KS から KD に変えられた。

**写真 14**　キリンシーグラム蒸留所が造った国産第一号「ロバートブラウン」

**写真 15**　キリンの本格的ジャパニーズ「富士山麓」