

それぞれの個性を大切に

ニッカウヰスキー株式会社常勤顧問 ひさみつ てつじ 久光 哲司

NHK朝ドラ「マッサン」

日本の本格的ウイスキーづくりは、1923年寿屋（現サントリー社）の山崎蒸溜所操業に始まります。先見性と商才に長けた鳥井信治郎氏と技術者として高品質を目指したニッカウヰスキーの創業者竹鶴政孝の出会いが、その後の業界の発展と伸長を形づくりしました。

政孝は広島県の造り酒屋に生まれましたが、当時の時代の流れから洋酒づくりに興味を持ち、大阪高等工業（現大阪大学）在学中から洋酒メーカーの摂津酒造で学び、そのまま就職しました。摂津酒造の阿部喜兵衛社長は、「本格ウイスキー」づくりを夢見て、政孝を本場スコットランドに派遣します。日本人として初めて、本格ウイスキーづくりを学んだ政孝は、帰国後、その製造実現に向け情熱を傾けますが、第一次世界大戦後の不況で、摂津酒造では本格ウイスキーづくりを断念します。退職し途方に暮れていた時、旧知の仲であった鳥井信治郎氏から技術者として招聘されます。山崎蒸溜所の建設に関わり初代蒸溜所長として初めての日本産ウイスキーの製造に携わりました。やがてお互いのウイスキーづくりに対する考え方の違いから袂を分かち、政孝は自身が考える理想の地として、北海道余市を選び創業します。両社はお互いに刺激しあいながら、市場も拡大していきました。「マッサン」は、スコットランド人のリタ夫人（ドラマではエリーちゃん）を連れ帰ったことも含め大筋で事実には則っています。

その後順調に伸長していた日本のウイ

スキー市場は、1989年の酒税改正による焼酎ブームにより、一気に下降線を辿りました。その後長く低迷していましたが、2008年頃から始まったハイボールブームと2014年の「マッサン」の放映により市場は再び活気を戻しました。当時の海外鑑評会での受賞も相乗して、原酒不足を引き起こす程に復活しました。来年、日本のウイスキーづくり100年を迎えます。新規参入も増え、計画中も含めると62蒸溜所となり、感慨深い思いがします。

政孝翁の教え

私達は政孝を畏敬の念を込めて「政孝翁」と呼んでいます。残念ながら私はご存命中の政孝翁を存じ上げませんが、政孝翁は「日本人に本物のウイスキーを飲んでもらいたい」とし、その為に理想のウイスキーづくりを目指しました。1) スコットランドに似た気候風土でのウイスキーづくり、として北海道余市を選び、2) タイプの異なる複数のモルトウイスキーづくり、として仙台宮城峡に第二のモルトウイスキー蒸溜所をつくり、3) おいしいブレンドウイスキーをつくるためのカフェスチル（連続式蒸溜機）を導入し、グレーンウイスキーをつくりました。4) 自然の恵み（原酒）を活かすブレンド技術を伝授しブレNDERを育成しました。中には莫大な投資が必要な案件もありましたが、多くの方々の協力を得ながら全て実現したのです。その一つ一つの軌跡からは、「志を持ち、夢を追い、理想に向かいチャレンジする。」精神を学ん

だように思います。また、政孝翁は、ウイスキーは自然が育むものとして、自然を大切にすることを伝えています。

ブレンダーの仕事

ブレンダーの仕事は大きく分けて三つあります。一つ目は「安心づくり」です。既存商品の品質を安定に保って供給すること。世の中に販売されている商品が、年によって品質が違うと言われることの無いよう、毎年樽出しの処方を更新します。原酒は年々熟成していきますので、何もしなければどんどん熟成が進みます。同じ品質を維持することが求められるので、良くなってもいけないのです。また需給状況により製造数量も変動しますので、毎年同様に在庫があるわけではありません。樽種や年次も選びながら、忍耐強くブレンドし100%同等の品質に近付ける作業をします。原酒は工業産品ではないので、100%同じ品質は有り得ませんが、お客様に安心してお買い求めいただける品質に仕上げます。

二つ目は「夢づくり」です。10年後、20年後の商品をイメージして原酒をつくります。将来の嗜好や需要動向は全く予想できませんが、様々な状況に対応できるよう、工場現場の技術者と共に、酵母や醗酵条件、樽種や貯蔵条件を変えて、新しい味わいをつくり上げます。

三つ目は「魅力づくり」です。新しい商品を開発し、ウイスキーの楽しさの情報発信をします。出来上がった原酒素材を駆使して、新しい味わいや魅力ある商品開発をします。そして、それを中味だけでなく、情報として発信していきます。私達は過去から引き継いだ在庫を現在に活かし、そして将来の嗜好を予測して、楽しみをもたらす原酒をつくり出します。正に時を超えた仕事を行っていると言えるでしょう。

ブレンドで心掛けてきたこと

先ずは原酒と対話すること、対話と言っても言葉を交わすのではなく、じっくり利き酒、テイastingして個性を知ること。原酒は環境、製造方法、貯蔵方法など、様々な条件の下、出来上がった品質は多種多様です。毎日テイastingを繰り返しますが、多いときは100を超えるサンプルを利き酒します。原酒の熟成は気温、湿度などの環境や樽種、貯蔵場所など様々な要因で変わります。醗酵、蒸溜された原酒が予想通り、華やかでフルーティな品質に育つものもあれば、時には癖があるもの、単独では使用し難い品質に育つこともあります。先ずは原酒の個性を知ることです。トップに「欠点」のある原酒でも、ベースにしっかりとしたコクと味わいがあることがあります。ブレンド自体で大切にしているのは「調和」です。様々な個性の原酒を組み合わせることで、より華麗で深遠、複雑な香りを持ち、濃厚でボディ感溢れ、コクがあるのにまろやかで飲みやすいお酒が出来上がります。よくブレンドはオーケストラに例えられます。個々の要素が全体の中で欠かせない存在となっているのです。各々の個性を大切に、そして個性を活かし伸ばすには、コミュニケーションを図り、よく知ることが大切です。このようなことは、人間社会にも通じるものがあるのではないのでしょうか。皆様への提言とまでは言えませんが、何かを感じていただき参考にいただければ幸甚です。

茂原市出身

1983年 ニッカウキスキー入社

同社ブレンダー室長チーフブレンダー在職中、ワールド・ウイスキー・アワード（WWA）2007「竹鶴21年ピュアモルト」が世界最優秀賞「アワード」を、2008「シングルモルト余市20年」が「ワールド・ベスト・シングルモルトウイスキー」を受賞。その後、同社取締役、サントネージュワイン株式会社代表取締役社長等を歴任し現在に至る。