

第 10 章 余市町のお酒

前川侑毅

10.1 余市町

余市町は、北海道の西部、積丹半島の東の付け根に位置する、人口約 22,000 人の町である。町の北側は日本海に面しており、三方はゆるやかな丘陵地に囲まれている。また、同町は北海道の中でも比較的温暖な気候であるために、明治初期頃から果樹の栽培が行われており、林檎、葡萄、梨などの果物の生産では全道一を誇っており、これらの果物を使用したワイン作りが盛んである。また、石狩炭田が近く、豊富で清らかな水を有する余市町は、古くからウイスキー作りに適した土地としても知られている。

10.2 ニッカウヰスキーと竹鶴政孝氏

竹鶴政孝氏は 1894 年に広島県に生まれた。家業の造り酒屋を継ぐべく大阪高等工業学校で醸造を学んだが、日本酒ではなく洋酒に興味を持ち始め、卒業を待たず、当時の日本洋酒業界の雄「摂津酒造」への入社を果たす。しかし、当時の洋酒は中性アルコールに甘味料や香料、カラメル色素などを加えたイミテーションが主流であったため、竹鶴氏はこうしたものに満足できなかった。そんな中、摂津酒造の阿部社長に情熱と資質を見込まれスコットランドへの留学を薦められる。実習先では一心不乱にウイスキーづくりの技を吸収しようと努力した。幾多の困難よりもウイスキーづくりを学べる嬉しさの方が勝っていたのである。

図 10-1 竹鶴政孝氏



出所：NIKKA WHISKY HP

厳しい修業を終えて帰国した竹鶴氏を待っていたのは戦後恐慌であった。大規模な設備投資を必要とするウイスキーづくりはとて行える状態ではなく、竹鶴氏は摂津酒造の退社を決意したが、その頃ワインの人気で軌道に乗っていた「寿屋」から本格ウイスキー製造の依頼を受け、入社することになる。竹鶴氏は、工場の建設の際に当初北海道を推したが、諸般の事情により山崎に建設が決定し、日本初のウイスキー工場「山崎工場」が誕生するのである。「寿屋」に入社して 10 年、ウイスキーづくりは軌道に乗ったが、まだまだ納得できるものではなかった。スコッチに匹敵するウイスキーを日本でつくりたい。竹鶴氏は絶えず本場スコットランドのウイスキーを目標に取り組んできた。やがて、理想のモルトを求めて北の大地、北海道余市町に移り「大日本果汁株式会社」を設立した。そして創業

から6年、ついに第1号のウイスキーが発売された。その際、「大日本果汁株式会社」を短くして「日果（ニッカ）」と呼ぶことにした。こうして「ニッカ」ブランドが始まるのである。以下の表は竹鶴政孝氏の略歴をまとめたものである。

表 10-1 竹鶴政孝の略歴

1894 年 6 月	広島県竹原市に生まれる
1916 年 3 月	大阪高等工業学校卒業、摂津酒造に入社
1918 年 7 月	イギリスに赴きグラスゴー大学に留学応用科学を学習
1921 年 11 月	応用化学を習得し帰国、この間、本格的ウイスキー製造方法を習得、帰国後、摂津酒造における洋酒製造計画立ち消えのため退社
1923 年 6 月	10 ヶ年契約にて、寿屋に入社、ウイスキー製造に従事し、同社山崎工場を設立
1925 年 6 月	ウイスキーおよび葡萄酒研究のために英国・仏国を視察
1931 年 8 月	ウイスキーおよび林檎酒研究のために英国・仏国に渡る
1934 年 3 月	寿屋退社
1934 年 7 月	大日本果汁を設立し代表取締役役に就任
1943 年 11 月	同社取締役社長に就任
1952 年 8 月	ニッカウキスキーに社名変更、引き続き取締役社長に就任
1970 年 5 月	ニッカウキスキー株式会社取締役会長に就任
1979 年 8 月	逝去、享年 85 歳、従四位に叙せられ銀杯を賜る

出所：NIKKA WHISKY HP

10.3 ウイスキー（モルトウイスキー）の蒸留方法

モルトウイスキーとは、主に大麦麦芽を原料として単式蒸留器（ポットスチル）で蒸留されるものでウイスキーの原点でもある。まず、大麦麦芽を水に浸けて発芽させた後乾燥させる。ピート香と呼ばれるウイスキー独特の香りは、乾燥時に使用するピート（草炭）をいぶすことでつく。乾燥させた麦芽を粉碎し、60℃の温水を加えてかき混ぜると、麦芽に含まれる酵素の働きが活性化し、でんぷんが麦芽糖に変化してできるのが糖化液と呼ばれるものである。糖化液に酵母を加えると、およそ72時間で糖分発酵し、7～8%のアルコールを含むビール状の液体に変化する。蒸留はアルコールと香味を取り出すために行うもので単式蒸留器（ポットスチル）を使い2回行

図 10-2 ポットスチル



出所：NIKKA WHISKY HP

われる。1 回目の蒸留でアルコール分が 20%程度の液体。さらに 2 回目の蒸留で 70%程度の蒸留液になる。1 気圧あたりの水とアルコールの沸点の差を利用して、アルコールと香味成分を得ることができる。アルコールとそれに望ましい香味成分を効率的に取り出すために蒸留器の形状や容積、加熱の手段などさまざまな方法がある。蒸留液は樽に詰められて、貯蔵庫で熟成に入り、徐々に無色透明から琥珀色に変化していく。熟成には樽の材質や容積、貯蔵される際の庫内での場所、積み上げる段数、湿度や温度といった要素が複雑に作用し、樽から木材成分が溶け出したり、樽材を通して空気と接触することによってさまざまな成分が変化し、ウイスキーらしい豊かな味わいと深い香りが生まれる。

10.4 ニッカウヰスキー主要商品

ニッカウヰスキーは、これまで多くのウイスキーを製造してきたが、その中でも代表的な二つのウイスキーを紹介したい。

●ブラックニッカクリア

もはや、ハイボールはウイスキーの定番のお酒である。ハイボールはウイスキーを炭酸で割ったものであり、シュワシュワとした爽快感がこのお酒の肝であるが、くせの強いウイスキーは爽快感の点から考えるとあまり向いていないといえる。しかしこのブラックニッカクリアはクリアでくせがない味わいが特徴であり、とてもハイボールに向いている。

●竹鶴 21 年ピュアモルト

WWA（ワールド・ウイスキー・アワード）でワールドベストブレンデッドモルトウイスキーという世界最高賞を三年連続で受賞したお酒である。ウイスキーの魅力でもある、まろやかさ、奥深さ、独特の香りを持つ。さらに、飲みやすさも兼ね備えており、お酒の魅力である、至酔も愉しめるお酒である。

図 10-3 ブラックニッカクリア



出所：NIKKA WHISKY HP

図 10-4 竹鶴 21 年ピュアモルト



出所：NIKKA WHISKY HP

10.5 世界五大ウイスキー

世界五大ウイスキーとは、スコッチウイスキー、アイリッシュウイスキー、アメリカンウイスキー、カナディアンウイスキー、ジャパニーズウイスキーの五つのウイスキーを総称したもので、質・量ともに世界で高い評価を受けているウイスキーである。以下の表は、五大ウイスキーのそれぞれの特徴をまとめたものである。

表 10-2 世界五大ウイスキーの特徴

ウイスキー名（産地）	ウイスキーのタイプ	原料	蒸留法	製品と味わいの特徴
スコッチウイスキー （イギリス）	モルト	ピーテッド麦芽・麦芽	単式蒸留器	スモーキーフレーバーが特徴で、重厚な味わい。
	グレーン	トウモロコシ・麦芽	連続式蒸留器	
アイリッシュウイスキー （アイルランド）		麦芽・大麦・小麦ほか	単式蒸留器	穀物の穏やかな風味が特徴で、軽快さを持つ。
アメリカンウイスキー （アメリカ）	バーボン	トウモロコシ・麦芽	連続式蒸留器	華やかで厚みがあり、オークの香りが特徴的。ケンタッキー州の「ストレートバーボン」と、テネシー州の「テネシーウイスキー」が有名。
	テネシー			
	ライ/コーンほか	ライ麦・トウモロコシほか		軽やかな風味でライトな味わい。
カナディアンウイスキー （カナダ）		トウモロコシ・ライ麦・麦芽ほか		
ジャパニーズウイスキー （日本）	モルト	麦芽（一部ピーテッド麦芽）	単式蒸留器	香味が穏やかで、バランスもよくコクもある。水割りにも最適。
	グレーン	トウモロコシ・麦芽	連続式蒸留器	

出所：SUNTORY HP

10.6 余市ワイン

日本のワインの歴史は明治になってからで、政府の殖産産業政策の一環として、ぶどう栽培とワインの醸造振興策を行ったというのが始まりである。余市ワインの歴史は、日本のワインの中でも古く、誕生したのは1974年である。1972年北海道の日本酒メーカーである北の誉、男山、高砂、千歳鶴などが共同してワイン事業を始めることになったのだが、それぞれの事情で徐々に離脱して行き、最終的に残ったのは、千歳鶴を出していた日本清酒株式会社であった。余市町は、積雪は多いものの夏の平均気温は約20℃、冬の平均気温も約マイナス2℃程度で、北海道の中では比較的温暖であり、農業の主は果樹である。農業人口の約8割が葡萄や林檎などの果樹栽培を営んでおり、葡萄、林檎、梨ともに全道一の生産量を誇っている。それゆえ、日本清酒がワインの醸造を始めるのは必然だったのである。余市ワインの美味しさの秘密は、余市の気候の中で完熟させた果物を使い、余市の気候風土のなかで仕込んでいる。つまり、地産地消という理念がもとにあるのである。

10.7 ワインの醸造方法

9月～11月にかけて収穫したぶどうは、まず破砕機にかけてつぶし不純物を取り除く。赤ワインは潰してできた果汁を果皮や種子と一緒に、白ワインは潰したぶどうをさらに圧搾機でしぼり果汁だけをタンクへ入れ発酵させる。ロゼワインは、赤ワインと同様に発酵させ、液体がバラ色になった時、果皮と種子を取り除いて発酵を進める。ぶどうの果汁は酵母の働きで発酵し、およそ10～20日間かけて糖分がアルコールと炭酸ガスに分解される。発酵の終わった若いワインを樽やタンクで発酵させるのだが、この間に香り高い熟成香が生まれ味に深みが出る。また、貯蔵中に余分な味がつかないように、下に沈んだ沈殿物を時々取り除く。さらに、びん熟といって、樽で熟成させたワインをびんに詰めて暗く涼しい貯蔵庫で寝かせることで熟成を続け、味も変化し続ける。ワインはヌーボー（新酒）を除き、一般には熟成させた後に飲み頃を迎える。国産ワインの場合、白ワインで1～3年、赤ワインで2～5年で飲み頃になるが、中には10年の時が経って飲み頃を迎える高級ワインもある。

図 10-5 工程図



出所：日本ワイナリー協会 HP

10.8 余市ワイン主要商品

数ある余市ワインの中からいくつかのワインを取り上げて紹介したい。

●ケルナーシュール・リー

100%余市産のケルナーを使っており、時間をかけて澱を沈殿させ、上澄みだけを取る製法で作られる。低温で長時間置くことによりきりっと引き締まった味わいが愉しめる。

●樽熟ツヴァイゲルトレーベ

100%余市産のツヴァイゲルトレーベを使用しており、葡萄本来の古樽で熟成することにより、味わいや香りに独特の風味を持つ。

●ナイヤガラ

100%余市産のナイヤガラを使用しており、独特の香りを愉しめるワインである。爽やかでフルーティーな甘口のワイン。

10.9 世界のワイン

ワインは世界 50 カ国以上で作られ、それぞれの産地によって個性のあるワインが愉しめる。以下の表は世界のワインの主要な産地とそれぞれの特徴をまとめたものである。

表 10-3 世界のワイン

産地	特徴
日本	産地は、国産ワイン発祥の地である山梨をはじめ、北海道、山形、長野などで、日本人の味覚に合うようにつくられている。洋食はもちろんのこと和食にもあう。
フランス	ブルゴーニュ、ボルドーは「ワインの王」「ワインの女王」と呼ばれ、この二つにシャンパーニュを加えた三大産地は、世界的にも有名である。ブルゴーニュは主に一つの品種を、ボルドーでは、いくつかの品種のブドウを混ぜて作るのが特徴。
イタリア	生産量が世界一で、多くの種類のワインがあり、様々なワインが愉しめる。なお、その約 90%がテーブルワインである。
ドイツ	大きな特徴は、フルーティーな白ワインであること。冷涼な気候の為に、フレッシュな味わい。
スペイン	多くがスティルワインで、カヴァと呼ばれるシャンパンと同じ方法でつくられるワインは、高品質で低価格。

ポルトガル	ポートワインが有名。ダンと呼ばれる熟成タイプの赤ワインはドライな味わい。
アメリカ (カリフォルニア)	アメリカワインの 90% を占めるカリフォルニアワイン。特に葡萄の栽培に適したナパ、ソノマは高級ワインの産地として有名。
チリ	フランスの品種と、カリフォルニアの醸造法を用いて、安くて高品質のワインが多い。やわらかな赤と辛口の白が人気。
オーストラリア	使用している葡萄は、ヨーロッパのものと同じもので、世界中で好まれている高品質なワイン。
南アフリカ	ヴァライタルワインの名産地。豊かな酸味が特徴の葡萄からつくられるワインは、特にイギリスを中心に人気が伸びている。

筆者作成

参照 HP

NIKKA WHISKY HP

<http://www.nikka.com/index.html>

日本ワイナリー協会 HP

<http://www.winery.or.jp/>

SUNTORY HP

<http://www.suntory.co.jp/>

余市ワイン HP

<http://www.yoichiwine.jp/>

日本洋酒輸入協会 HP

<http://www.youshu-yunyu.org/whisky/index.html>

参考文献

山本博, 2006, 『日本ワインを造る人々 北海道のワイン』 ワイン王国刊