

第4章 ニッカウヰスキー

久松 優菜

4.1 ニッカウヰスキーの歴史

4.1.1 ニッカウヰスキーの始まり

日本初の本格ウイスキーの販売を志し、スコッチウイスキーの本場スコットランドでの留学を経て帰国した竹鶴政孝は、寿屋（現・サントリー）でウイスキー造りを任される。京都・大阪の接点である山崎に蒸溜所を建設するものの、ウイスキーの長期熟成と本格スコッチウイスキーのスモーク・フレーバーが日本人の口に合わないことに悩まされ、寿屋を退職する。

そして、竹鶴政孝は、1934年、北海道余市町に「大日本果汁株式会社」を設立した。スコットランドに気候がよく似た余市には、ウイスキーづくりに必要なものがすべてあった。寒冷地で適度に湿度のある気候風土、良質な水、豊富なピート（草炭）層がそろっている。さらに北海道は大麦の産地で、樽材になる木も潤沢だった。

しかし、政孝は最初からウイスキーをつくるつもりはなかった。それゆえに、社名は「大日本果汁」である。ウイスキーの熟成には最低でも5年はかかる。だから、まずは作ればすぐに売れるジュースを販売しながら、ウイスキーを育てることにしたという。しかし、食いつなぐはずのリンゴジュースも思うように売れない。理由は、ジュースでも政孝は本物にこだわったからである。1本の瓶に林檎5個を使用し、100%果汁で値段は30銭であった。当時ラムネが6銭であり、人々は人工甘味料の甘さに慣れてしまっていた。会社の赤字は膨らむ一方であったが、林檎や蒲萄のゼリーなども作り始めた。

ウイスキーを蒸溜するためのポットスチルは、翌年の冬に届いた。政孝はこれを使用し、売れ残ったジュースを酒にした。設立2年目にして、赤字は莫大なものになっていた。だが、出資者の一人である加賀商店（後の加賀証券）の加賀正太郎が政孝の技術を信じて協力する限り、会社は存続した。

そうして1936年夏、政孝はウイスキーの蒸溜を始める。1940年10月、第1号ウイスキーが出荷された。初めて自分の手だけで生み出したウイスキーを「大日本果汁」を略して「ニッカウヰスキー」と命名した。

4.1.2 ニッカウヰスキーの軌道

第1号ウイスキー、「ニッカウヰスキー」の売れ行きはどうであったかの答えはない。実は、発売2ヶ月後にウイスキーなどはぜいたく品として製造販売が制限されるようになった。余市蒸溜所は、海軍の指定工場になり、ウイスキーは海軍が買い上げるようになった。だがそのおかげで、物資が乏しい時代も大麦の配給を受けることができ、後の財産と

なる原酒をつくり続けることができた。

1949 年、酒類は販売自由となる。他社は、アルコールに色と匂いをつけた三級ウイスキーと大量に作りもうけていた。当時、三級の定義は「原酒は 5%未満、0%まで入っているもの」であった。政孝にとって三級ウイスキーの製造は考えられなかったが、経営は苦しく給料も遅れるようになり、背に腹は代えられなくなる。翌年の春、政孝は三級ウイスキー造りを宣言し、「スペシャルブレンドウイスキー」を 500ml、350 円で発売した。せめものの抵抗で、原酒は上限ぎりぎりの 5%まで入っていた。

1952 年、東京に本社を移し社名をニッカウキスキーに変更した。東京工場を建設するなど、徐々に事業をひろげていった。

1956 年、新たに二級の「丸びんウキスキー（通称・丸びんニッキー）」を 640ml、340 円で発売する。初のテレビ CM も放送した。

ちょうど、トリス・バー、オーシャン・バーなどが人気を呼び、洋酒ブームが到来していた。ニッカ・バーも追随し、それにのって丸びんニッキーは大ヒットとなる。その後「スーパーニッカ」、二級の「ハイニッカ」を発売した。どちらも評判がよく、「ニッカ」は全国ブランドへ成長していく。

4.1.3 ニッカウキスキーの現在

現在はアサヒグループとして、ウイスキー中心に製造に専念している。また、ニッカウキスキーは世界からも評価されるまでになった。

2001 年、世界唯一のウイスキー専門誌『ウイスキーマガジン』主宰のウイスキー鑑定イベントで、ニッカウキスキーの「シングルカスク余市 10 年」が、1 位に選ばれた。著名パネリストが、銘柄が隠されたままテイスティングし、その総合点で評価するものだ。「シングルカスク」とは、1 つの樽からそのまま瓶詰したものをいい、複数の蒸溜所で作られたモルトウイスキーを混ぜたものは「ピュアモルト」という。

表 4-1 ニッカウキスキー、ウイスキー業界関連年表

年	月	ニッカウキスキー/ウイスキー業界関連
1733		竹鶴酒造、現在の広島県竹原市に創業
1923	10	寿屋、本格ウイスキーの製造を目指し大阪府山崎に用地取得
1924	11	山崎蒸留所竣工式。竹鶴政孝、工場長に就任
	12	山崎で製麦作業開始、ウイスキーの仕込みにとりかかる
1929	4	寿屋、日本初の本格ウイスキー「サントリーウキスキー(白札)」を発売
1931	4	サントリーウキスキーを海外市場へ初輸出
1934	7	大日本果汁、会社登録完了。専務取締役任に竹鶴政孝
	10	北海道余市町に余市蒸留所完成
1935	1	大日本果汁、東京市日本橋区江戸橋に本店を移転

	5	大日本果汁、初商品「林檎汁（アップルジュース）」発売
1936	7	大日本果汁、本社を北海道に移転。酒造免許を取得。林檎汁の蒸留後、ウイスキー原酒の蒸留を始める
1938	9	大日本果汁、甘味林檎酒「ニッカアップルワイン」を発売
1940	10	大日本果汁、第一号ウイスキー、ニッカウキスキーを発売
1941		大日本果汁北海道工場、帝国海軍指定工場に（～1945）
1943	4	酒税法改正で、ウイスキーを 1～3 級別に分類
1950		大日本果汁、初の 3 級ウイスキー「スペシャルブレンドウイスキー」を発売
1952	4	大日本果汁、本社を東京都中央区日本橋に移転
	8	大日本果汁、社名をニッカウキスキー(株)に変更
1955	11	ニッカ、「ゴールドニッカ(特級)」を発売
1956	6	ニッカ、「ブラックニッカ(特級)」を発売
	5	ニッカ、「丸瓶ウイスキー(通称、丸びんニッキー)(2 級)」を発売、ニッキーは初のテレビ CM を展開(白熊)
1959	12	西宮工場完成
1960	10	弘前工場完成
		マルスウイスキー(本坊酒造)石和工場設立
		ニッカ、「特級ベアー」「ホワイトベアー(1 級)」を発売
1962	8	ニッカ、「スーパーニッカ(特級)」を発売
1964	2	ニッカ、「ハイニッカ(2 級)」、「ハイニッカ・ポケット」を発売
1965	9	カフェグレーンを使った「新ブラックニッカ (2 級)」を発売
1967	6	ニッカ、千葉県柏市に新東京工場（現・柏工場）を完成
1968	6	ニッカ、「ホワイトニッカ (1 級)」を発売
	10	ニッカ、「ゴールド&ゴールド (特級)」を発売（後に G&G となる）
1969	5	ニッカ、宮城県仙台市に第二のモルト原酒工場、仙台工場（宮城城峡蒸留所）を完成。
		記念ウイスキー「オールドニッカ (特級)」を発売
1974	11	「スペシャルエイジ (特級)」、「キングスランド (特級)」を 40 周年記念で発売
1976	10	最高級ウイスキー「鶴 (特級)」を発売
1978		「黒角ニッカ (1 級)」、「ハイニッカ・デラックス (2 級)」、「キングスランド (特級)」を発売
1982		東京都南青山に本社ビル完成
1984		「ピュアモルトシリーズ (特級)」発売。マルスウイスキー信州マルス蒸留所設立
1985	3	「フロム・ザ・バレル (特級)」発売
1989		「シングルモルト余市」「シングルモルト仙台宮城峡」発売
2001		アサヒビール(株)と営業統合

竹鶴政孝とウイスキーより筆者作成

4.2 ニッカ創業者、竹鶴政孝

4.2.1 竹鶴政孝の生涯

4.2.1.1 酒造家に生まれる

ニッカ創業者である竹鶴政孝は、1894年6月20日、現在の広島県竹原市にある、「小笹屋」の屋号で知られる竹鶴酒造で酒造りにあたっていた、竹鶴敬次郎の三男に生まれた。酒造家に生まれたものがみな酒造りを職とし、大成するわけではないが、政孝が一徹な父の影響を受けたのは間違いないだろう。敬次郎は桶の中で醸し出される酒の泡を幼い政孝に見せて、「酒は造る人の心に移るもんじゃ。一度死んだ米をまた生き返らせて造るんじゃ。」とよく語ったという。その頃から政孝が酒造りの神秘に魅せられていたのかもしれない。

4.2.1.2 酒造りの道へ

もともと理系が得意で、酒造りの道に進むと決めていた政孝は、当時、日本で唯一醸造学を学ぶことができた大阪高等工業学校に進み、醸造学の権威・坪井仙太郎の下で学ぶ。政孝が大阪高工を卒業したのが1916年だ。1918年には米騒動が勃発するほど、日本は米の不作にあえぎ、日本酒製造も足元からぐらついていた。政孝が洋酒に興味を持ったのも無理からぬことだった。そして、政孝は卒業後の4月から徴兵検査を受ける12月までの間、好きな洋酒づくりの仕事を体験してみたいという気持ちになった。卒業を控えた3月、大阪高工の先輩の岩井喜一郎を頼り、当時彼が勤めていた大阪住吉町の摂津酒造を訪ねた。その後の政孝の人生を大きく変える、運命の分かれ目である。

4.2.1.3 摂津酒造での出会い

摂津酒造の強みはアルコール特有の臭み（フーゼルオイル臭）を消す独自のセパレーターにあった。岩井が開発した「岩井式セパレーター」であるが、品質はそれまでの国産に比べ段違いだったといわれる。そんな絶頂期でも摂津酒造の社長、安倍喜兵衛はこのままでは輸入ウイスキーの本物には到底敵わないという思いを抱いていた。日本人の舌が本物のウイスキーの味を知ったら、間違いなく模造洋酒の時代は終わる。阿部は、いずれは技師を本場スコットランドに派遣し、本格的なウイスキー製法を学ばせたいと考えていた。

そこへ岩井が得意満面で連れてきたのが政孝だった。阿部は政孝の青年らしい率直な物言いに好感を持ち、その場で入社を許した。政孝は4月の卒業式を待たずに、翌日から働き始める。岩井喜一郎に初めて会い、阿部社長の元に連れていかれるまでにわずか三十分であった。洋酒づくりの「イロハ」だけでも学びたいというこの青年の瞳に、阿部は経営者としての嗅覚を働かせたのかもしれない。いずれにせよ、その年の12月には徴兵検査があるため、それまでの期間限定の雇用で、除隊後には家業を継ぐ意思は阿部にも伝えていた。

しかし、熱心な働きぶりから入社間もなく、主任技師に抜擢される。その夏の暑さで、殺菌が不十分だった葡萄酒の瓶が、酵母の増殖のせいで破裂する事故があちこちで起きた。だが、政孝が製造したものは一切割れなかった。そのことで政孝の職人としての腕前が、取引先である「寿屋」の鳥井信治郎（後のサントリー創業者）に知られることになった。山為硝子の山本為三郎（後の朝日麦酒社長）を知ったのもこの頃で、ニッカのスポンサーで創業時の筆頭株主となる加賀証券の加賀正太郎とも、その後出会っている。

そして、あっという間に徴兵検査の時期になった。検査官が履歴書を見て、アルコール製造は火薬製造に必要な技術であると判断し、乙種合格としたため入隊は免れた。

4.2.1.4 スコットランド留学

徴兵検査から年が明けた 1917 年、政孝は仕事中に突然、阿部に呼ばれる。阿部は、「本場でモルトウイスキーづくりを勉強してくれる気はないか」とスコットランド行きを提案した。もちろん政孝にとっては望むところであったが、気がかりは年老いた両親のことであった。案の定両親は留学に反対したが、数日後に阿部が駆けつけ、両親を納得させた。

1918 年 6 月 29 日、政孝はサンフランシスコ経由でスコットランドに向け出発した。中学の先輩、高井誠吾の勧めで 1 ヶ月ほどアメリカで昼はワイナリーで実習、夜は英会話の特訓という日々を送った。同年 2 月に、政孝はスコットランドに到着した。まずはグラスゴー大学に籍を置き、同時に王立工科大学（前名アンダーソンカレッジ、現ストラスカイド大）の門を叩いた。外国人聴講生の資格で入学許可を得た政孝は、グラスゴー大学ではトーマス・スチュワート・パターソン主任教授の有機化学、工科大ではウィリアムズ主任教授の応用科学の講義に出席した。

4.2.1.5 本場での実習

スコットランドに来て 5 ヶ月、政孝は汽車に乗ってグラスゴーを出発し、エルギンに着いた。政孝が生涯ウイスキーづくりのバイブルとした“**Manufacture of Whisky and Plain Spirit**”の著者、J・A・ネルトンの蒸溜所での実習を頼むことを目的としていた。しかし、ネルトンは政孝の言葉を最後まで聞かず、実習は受け付けないと断った。そして、もし自分の講義が受けたいのなら、毎日 1 時間半で高額のレッスン料を提示した。これは払えるはずもなかった。ネルトンに断られた政孝は、飛び込みで現地の蒸溜所に頼み込むしかないと腹をくくった。

翌朝、汽車でエルギンを出ると、最初の駅がロングモーンである。ここにロングモーン蒸溜所がある。ここのオーナー、ジェームズ・R・グラントに給与は不要だから働かせてほしいと頼むと、次週からおいでとグラントは言ってくれた。一週間職工と一緒に働かせてくれるというのだ。ここで、蒸溜所の施設をじっくりと観察し、蒸溜の工程を本場で学んだという。

ロングモーンでの一週間の実習を終えた政孝に吉報が届いた。ジェームズ・カルダー社

のボーネス蒸溜所という、グレーンウイスキー製造工場から二週間の実習の許可が下りたとの報せだった。ロングモーン蒸溜所での実習は、ウイスキー製造の一端を垣間見たにすぎない。やはり、スコットランドに来たからには本物のグレーンウイスキーの連続式蒸溜法を見ておきたかったのだ。スコッチには、ロングモーンのように単式蒸溜機でつくるモルトウイスキーと、連続式蒸溜機でつくるグレーンウイスキーの2種類がある。ちなみに、この2種をブレンドしたのがブレンデッド・ウイスキーである。ボーネス蒸溜所は規模が大きいだけに、外部の人間への警戒心が強い。実習が許されたとはいえ、肝心な部分はまだ知りえない。政孝はそれまでに手紙で、阿部社長に詳細なメモとスケッチを送っていたが、それができる雰囲気もない。そんな中でも、出来得る限り観察し、職工たちの話を聞き留め、その記憶を休憩時にノートに書き込んだ。手のひらに走り書きをし、トイレに書き込んで整理することもあったという。そんなジレンマに悩まされる中、ある昼休みの蒸溜主任の職工が政孝を呼んだ。「蒸溜機バルブ操作をしてみたい」という政孝の望みを知っていた老職工は、「明後日から夜勤になるから、来てみるか」ととぼけてみせた。つまり、工場長の目の届かない深夜に操作を教えようというのだ。このときの体験が、のちのニッカの原点となる。

4.2.1.7 リタとの出会い

政孝はその腕を見込まれ、ラムゼイという14歳の少年に柔術を教えていた。この少年がのちの妻となるリタの弟である。政孝がカウン家を初めて訪れたのは1919年の初夏のころだった。前年にリタの父、キャンベル・カウンが48歳の若さで亡くなっており、カウン家は喪失感に包まれていた。医師であったキャンベルが残した借金が、妻のロビーナの腕にのしかかり、家の処分も時間の問題であった。

夏にはウイスキー蒸溜所も休みになる。政孝は2つの大学の夏期講習に通った。講義に通うにもホテルでは何かと費用がかさむ。そこでロビーナは自宅での下宿を勧めた。ロビーナも政孝を下宿させることで、いくらか家計の足しになる。それはお互いのためになることであった。一家は東洋から来た青年を温かく迎え、ホームシックにかかっていた彼の心を癒してくれた。

1919年も暮れに近づき、クリスマスがやってきた。カウン家でのパーティの終盤に、政孝とリタに運命が訪れる。一般的に、食後のデザートのカリスマプディングで占いを行う。カウン家でも、6ペンス銀貨と裁縫に使う指ぬきをプディングに埋めていた。銀貨が入っていればお金持ちに、指ぬきが入っていれば良いお嫁さんになるという。そして、その2人は結婚するとも言われていた。これはリタの妹たちのはかりごととも思えるが、見事、政孝は銀貨、リタは指ぬきを当て、ただでさえお互いを意識していた2人はますます意識するようになった。

政孝がリタに結婚を申し込んだのは、ローモンド湖畔であった。リタの母親からも、政孝の両親からも反対されてしまったが、ここで力になってくれたのがリタの妹たちと、ま

たしても阿部社長であった。

4.2.1.8 最後の実習先、ヘーゼルバーン蒸溜所

ヘーゼルバーンは今や失われた蒸溜所として名を遺すのみで、その実態も不明な点も多い。だからこそ 100 年前の政孝の記録が貴重でもある。かつてキャンベルタウンで最大を誇ったのがここ、ヘーゼルバーンであった。

政孝は、蒸溜所のマッシュタンやスチルの容量、職工の賃金に至るまで丁寧にメモを取った。今まで断片的に学んできたことを、あらためて体系づけて学習することができた。これが、今後のニッカに最も重要になる、『竹鶴ノート』である。『竹鶴ノート』も、2 冊目ではブレンドの関心や会社の運営など、かなり帰国後を意識した記述が目立つようになる。

4.2.1.9 帰国

リタの母もそう間を置かずに 2 人の結婚を認め、急きょスコットランドに來た阿部社長の協力のもと政孝の両親にも承諾してもらえることになる。そして、阿部社長は 2 人を連れて日本に帰国する。そこから、政孝とリタは二人三脚で、日本の本格ウイスキーづくりに貢献する。

4.2.1.10 日本の本格ウイスキーづくり

帰国した政孝を待っていたのは、第一次世界大戦後の戦後大恐慌であった。軍需景気とともに売り上げを伸ばしていた摂津酒造も、業績不振にあえいでいた。蒸溜所建設が却下され続ける中で、政孝は「本格ウイスキーを摂津酒造で作らないなら、会社に籍を置いて高禄をはむ意味はない」と退社を決意する。1922 年、阿部社長に会い、摂津酒造を退社した。政孝は自宅近くの中学で化学の教師、リタは英語とピアノを教えて「浪人生活」をしていたところに、思いがけない客が訪れる。寿屋の鳥井信治郎社長だった。彼もまた、日本の本格ウイスキーづくりを夢見ていた。そこで、政孝に夢を託すことにした。契約は 10 年間、酒造りはすべて竹鶴政孝に任せると鳥井は言った。

政孝は、スコットランドに気候が似ている北海道を候補地に提案するが、鳥井がそれを許可しなかった。そこで、京都盆地と大阪平野の接点である山崎に、日本初のウイスキー蒸溜所「山崎工場」を建設した。

山崎工場には毎年秋に大量の大麦や樽などが運ばれるが、一向に製品は出てこない。1928 年、さすがの鳥井も「そろそろどうか」と声をかけた。政孝は「理想のブレンドを造るには最低 5 年は必要です」と言いたかったが、会社の事情は理解できた。翌年 4 月、日本の本格ウイスキー「サントリー白札」が発売される。太陽をイメージした赤玉「サン」と鳥井「トリイ」から命名した。しかし、この商品は売れなかった。高価なうえ、スコッチウイスキー独特の「スモーク・フレーバー」が焦げ臭いと不評だった。鳥井から日本人

の好みにあった味にするように求められたが、政孝はスコットランドと同じ「本物」にこだわった。すでに契約期間は過ぎていた。政孝は1934で寿屋を退社する。

その後、北海道余市町でのウイスキー造りについては4.1 ニッカウキスキーの歴史にある通りである。

4.2.1.11 竹鶴政孝の晩年

竹鶴政孝が亡くなったのはリタの死後18年経った1979年8月29日、享年85歳であった。入院中は、病院食は絶対に食べなかったという。ただ、飲むほうだけは全く変わらず、「一番売れているものを飲むんだ」とハイニッカを「ウイスキー1に水が2」の割合で飲んでいたという。最後に入院したときも、「医者にはわしだけにはウイスキーを飲むことを認めてくれたぞ」と、嬉しそうに水割りを飲み続けた。政孝からウイスキーを取り上げられる人は誰もいなかった。

4.2.2 政孝の妻、竹鶴リタ

4.2.2.1 ジェシー・ロバータ（リタ）・カウンとは

ジェシー・ロバータ・カウンは、スコットランドのグラスゴー郊外のカーキンティロックに、医師の家に4人姉弟の長女として生まれる。幼少から身体が弱く、個人教授を受けていたが18歳で健康を取り戻し、グラスゴー学院に通う。音楽と文学を愛していて、後に会う政孝との共通の趣味でもある。第一次世界大戦で婚約者をなくし、さらに1919年に父もなくす。

4.2.2.2 政孝とリタ

政孝との出会いは、政孝と同大学の妹のエラが、弟ラムゼイへの柔術の指南を依頼し、カウン家に来たことである。そして、政孝はカウン家に下宿することになり、お互いの親睦が深まる。

政孝が「スコットランドに残っても構わない」とリタに打ち明け、それに対して彼女は政孝の迷いを悟り、彼の夢のために「日本でともにウイスキーを作りましょう」と促した。当時は国際結婚に抵抗が強く、カウン家・竹鶴家のどちらにも反対されたため、1920年に登録結婚を選択する。しかし、後に両家に結婚を認めてもらう。その後、政孝に連れられ来日する。

4.2.2.3 妻として、母としてのリタ

外国人である自分を補うべく、日本の文化に慣れようと努力していた。かなり早い段階で着物の着付けを習得し、漬物や塩辛を含む和食も作れるようになり、カタカナであれば読めたという。日本人以上に日本人らしいリタは、礼儀作法にも厳しかった。

リタは一度流産してしまい、子どもを授けられない体になってしまう。子ども好きなリタ

を想い、政孝は親戚筋の人から女の子の赤ちゃんを引き取る。リタと政孝から一文字ずつもらい、「リマ」と名付けた。また、政孝の後継者として政孝の姉の子である威を養子にもらった。

4.2.2.4 竹鶴リタの晩年

外国人ということもあり、戦争中の気苦労のせいか、もともと丈夫でなかったリタは昭和 20 年代後半から体を壊し、夏は余市で、冬は鎌倉の家で過ごすことが多くなった。

1961 年 1 月 17 日、リタは 65 歳で亡くなった。弱音をはいたことのない政孝が泣き、この後 2 日間部屋から出てこなかった。火葬場にも行かなかった。リタの墓は、余市蒸溜所を見下ろす美園町の墓地に建てられた。政孝はこのとき、あとはただ日付を入れればいいように、自分の名前も一緒に刻んだ。現在は 2 人ともにそこに眠っている。

図 4-1 竹鶴政孝とリタ



出所：ニッカウヰスキーHP

4.3 モルトウイスキーの製造過程

ここでは、大麦を原料としたモルトウイスキーの製造過程を説明する。

表 4-2 モルトウイスキーの製造過程

①製麦	原料となる大麦を水に浸して適温に保って発芽させ、麦粒の中に酵素を生成させる。
②乾燥	発芽したらピート（草炭）や無煙炭を焚いて感想させ、芽の成長を止めてモルト（麦芽）をつくる。燻したピートの香りがモルトに移り、ウイスキー独特のスモーキーな香りが生まれる。
③糖化	細かく砕いたモルトと 65 度前後の温水をゆっくり混ぜ合わせる。麦芽の中の酵素が働き、甘い麦芽汁ができる（マッシング）。
④発酵	ろ過した麦汁に酵母を加えて発酵させると、糖分がアルコールに分解され、アルコール分 7～8%程度の発酵液（もろみ）ができる。
⑤蒸溜	発酵液（もろみ）を加熱し、アルコール分と香味成分を抽出する。余市蒸溜所では、石炭直火蒸溜によって重厚でコクのあるモルト原酒を作っている。

⑥貯蔵・熟成	蒸溜液をアルコール分 63%程度に調整し、樽に詰めて長期間熟成させる。樽材の成分や熟成の間の気温・湿度により、さまざまな個性をもつ、味わい深く香り高い琥珀色の液体へと変化していく。
--------	--

ニッカウヰスキーHP より筆者作成

4.4 ジャパニーズウイスキー

ジャパニーズウイスキーは、スコッチウイスキーを手本として造られた。しかし、スコッチウイスキー特有のスモーク・フレーバーは日本人に合わせて抑えられ、軽い口当たりになされているものが多い。モルトウイスキーとグレーンウイスキーを混合するブレンデッドウイスキーが主流を占めている。

また、近年、ジャパニーズウイスキーが世界のコンテストで次々と賞を獲得している。日本のウイスキーが充実してきた理由は、日本の風土にある。そもそも、日本はウイスキー造りに不利な点が多い。例えば、夏の暑さだ。それに加え、ウイスキーはブレンドすることでそのおいしさが出るので、そのブレンド用の素材作りから始めなければならない。このような点が、逆に原酒づくりのレベルを上げることになったのだろう。バリエーションに富んだ原酒を作るための日本人の創意工夫と、誠心誠意、丹念に作ったウイスキーの味が世界の人々に伝わったのではないだろうか。

4.5 ニッカウヰスキーの商品

ここでは、ニッカウヰスキーの主要な商品を紹介する。

表 4-3 ニッカウヰスキーの商品

商品名	画像	説明
ブラックニッカ ディープブレンド		「深く感じる、濃厚な味わいと心地よい余韻」が特徴のブラックニッカ史上最も濃厚なディープブレンドで、キーモルトは新樽で熟成を重ねている。ウッディな香りに、バニラを思わせるやわらかな甘さがある。味わいは樽の深いコクと、モルトの豊かで伸びのある甘い味わいである。アルコール分は 45%だ。

竹鶴ピュアモルト		「脈々と受け継がれた技と志、薫り高く、飲みやすく、豊かな味わいのモルトウイスキー」であるシングルモルトとブレンドド、双方の魅力を持つ竹鶴ピュアモルトは、ニッカが誇る上質なモルトをヴァッティングしている。
シングルモルト余市		「北の海辺で、夢は力強く育まれる」というように、日本のウイスキーの父、竹鶴政孝が夢をかなえるため理想の地として選んだ北海道、余市で育まれる。世界でも稀有な石炭直火蒸溜で生成している。
シングルモルト宮城峡		「夢は、清流に磨かれて未来を目指す」というように、竹鶴政孝が余市に続き宮城で作りに上げたウイスキーである。やわらかい山の水を仕込み水とし、蒸気の熱でじっくりと蒸溜している。華やかでフルーティな香り、さわやかな余韻が特徴だ。

ニッカウキスキーHP より筆者作成

参考文献

- ・菊池秀一，2014，『マッサン語録』宝島社.
- ・竹鶴孝太郎，2015，『竹鶴リタが大切にしたもの』集英社.
- ・土屋守，2014，『竹鶴政孝とウイスキー』
- ・土屋守／茂木健一郎／興水精一，2010，『ジャパニーズウイスキー』新潮社.
- ・皆川豪志，2014，『「マッサン」と呼ばれた男 竹鶴政孝物語』産経新聞出版.

参照 HP

- ・ニッカウキスキー
<http://www.nikka.com>