



## SUNTORY



### <奥水 精一氏の略歴>

- ・1949年：山梨県生まれ
- ・1973年：サントリー入社 多摩川工場配属
- ・1976年：中央研究所、酒類食品研究所でウイスキーの貯蔵、熟成の研究に従事
- ・1985年：山崎ディスティラリー(現山崎蒸溜所)へ(貯蔵担当)
- ・1991年：洋酒研究所ブレンダー室へ
- ・1996年：ブレンダー室主席ブレンダー⇒ 1999年：チーフブレンダー
- ・2014年：名誉チーフブレンダー
- ・2015年：Whisky Magazine誌の『HALL of FAME』入り
- ・現在の活動：関西大学&山梨大学客員教授、やまなし大使、(株)ハセラボ代表取締役副社長



### <サントリーウイスキーの歴史>

- ・1899年：鳥井信治郎が「鳥井商店」を創業
- ・1907年：日本人の味覚に合った葡萄酒「赤玉ポートワイン」発売⇒ 宣伝広報力もあり大ヒット
- ・1921年：社名を「株式会社寿屋」に改称
- ・1923年：日本人の味覚に合うウイスキーを作るべく山崎蒸溜所着工(日本最古、工場長が竹鶴政孝)
  - \* 当時は社内でも反対多数(：①リターンに何年もかかる ②当時の酒税がブレンドを認めない)
  - ⇒ 造石税(酒が桶にある段階)を蔵出し税に、と請願
- ・1929年：初の国産ウイスキー「白札サントリー」発売

### <ウイスキーとは>

- ・ビール、焼酎との違い
  - \* 原料は穀類、イモ類など
  - \* ビールは発酵まで
  - \* 焼酎は+1回蒸留
  - \* ウイスキーは2回蒸留+貯蔵熟成

	原料	仕込・発酵	蒸留	熟成
ビール	大麦麦芽			
乙焼酎	芋・麦・米など		1回蒸留	
ウイスキー	大麦麦芽・とうもろこしなど		2回蒸留	貯蔵熟成

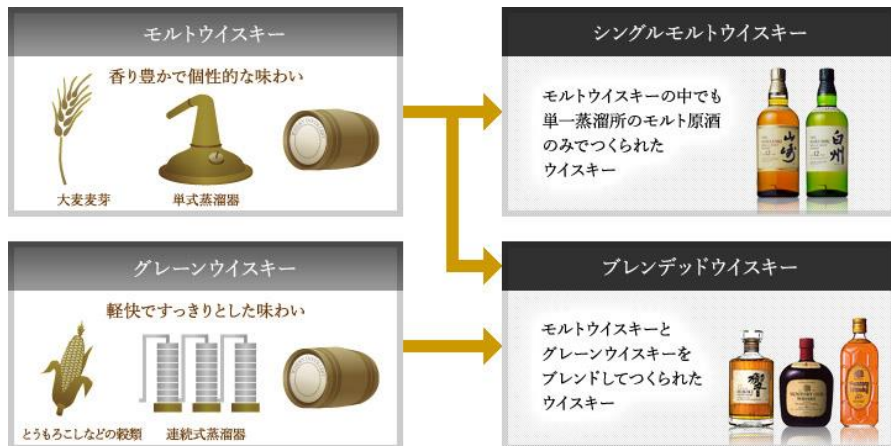
### <世界五大ウイスキー>

- ・アイリッシュ(源流)
- ・スコッチ
- ・カナディアン
- ・アメリカン
- ・ジャパニーズ

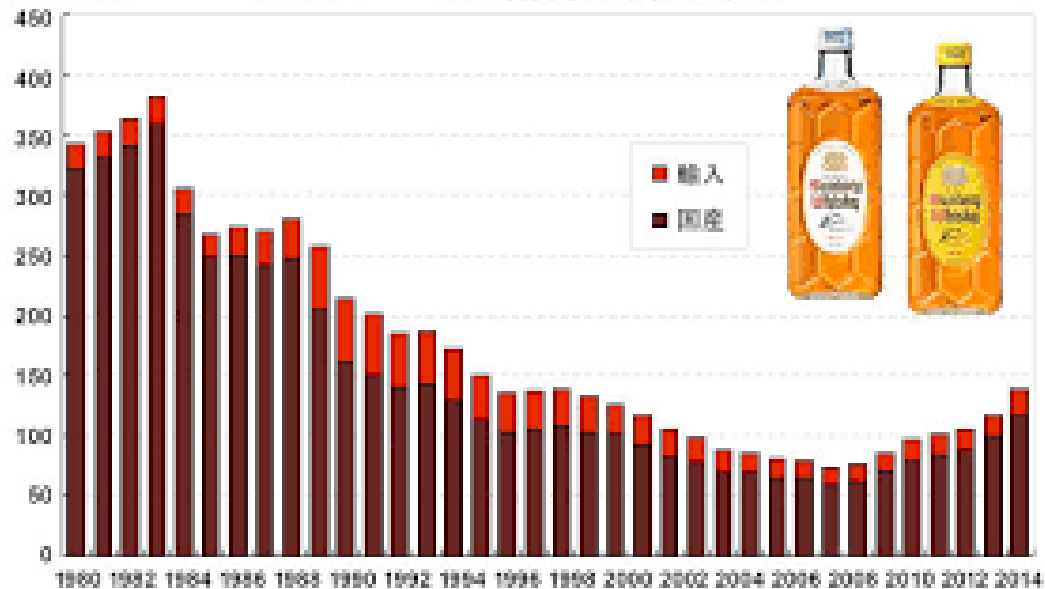


## <ウイスキーとは～続き>

- ・シングルモルトウイスキー&ブレンデッドウイスキー



単位：1000L ウイスキー 年度別課税移出数量推移



- ・ウイスキーの国内市場(課税出荷数量)推移

\* 私がブレンダーになった頃はずっと右肩下がり、2009年にハイボールブーム再来で持ち直し

## <コンペ(ISC)で評価される日本ウイスキー>

- ・ISC = **International Spirits Challenge**

\* 各メーカーのチーフブレンダーによるブラインド評価、全員の賛成がないと金賞獲れない

- ・日本ウイスキー初の最高評価：2001年にニッカが“The Best of Best”を受賞、その時の2位が「響」

- ・「響30年」が2004年、2006年、2007年、2008年のISC“トロフィー”(最高賞)受賞

- ・「山崎1984」が2010年の“トロフィー”受賞

- ・「響21年」が2014年、2015年の“トロフィー”受賞

- ・いくつかのカテゴリーの中で最高の栄誉は“**Distiller of the Year**”で、2010年以降連続で受賞

\* それ以前はスコットランドのWilliam Grant & SonsやChivas Brothersなどが独占





## ■ ウイスキーは体に優しい酒

- ・蒸留⇒ ①低カロリー、糖質ほとんどゼロ！ ②プリン体がほとんど無い！
- ・熟成⇒ ポリフェノール含有

## ■ 世界で認められる日本ウイスキー

- ・山崎の見学者に占める外国人比率＝今や20%超  
(1位アメリカ、2位香港、3位フランス・オーストラリア)



## ■ 日本のクラフトディスティラーの台頭

- ・なぜ日本？⇒ ①**上質な水**：ex.山崎には千利休の「待庵」があった
- ②**湿潤な気候風土**(温度と湿度)⇒ 熟成に良い
- \*スコットランドは森に囲まれていない、一方日本は夏は暑いですが四季が明確



## ■ 日本ならではのウイスキーの楽しみ方

- ・水やソーダ、ジンジャエールなどで割って楽しむ
- ・英国ではストレートかオン・ザ・ロック
- ・**トワイスアップ**＝水1、ウイスキー1
  - \*アルコール20%
  - \*テイasting時はトワイスアップ
- ・日本のブレンダーは水割りでも美味しいウイスキーを目指す



ストレート  
NEAT



オン・ザ・ロック  
ON THE ROCKS



水割り  
WHISKY AND WATER



ハイボール  
HIGHBALL



トワイスアップ  
TWICEUP



ホットウイスキー  
HOT WHISKY

## ■ 美味しいウイスキーをつくる3要素(原酒、熟成、ブレンド)

- ① **原酒**：長期熟成に耐える多様な原酒づくり
  - ・発酵：ステンレスタンクをやめて**木桶**に戻した(∵乳酸菌が活性化)
  - ・蒸留：**釜の形**を一つ一つみな変えた(∵多様な個性)
  - またトレンドは石炭加熱⇒蒸気の釜、これも昔の**直火の釜**に戻した  
(直火で少しおこげが出来る)



オーナーの決断

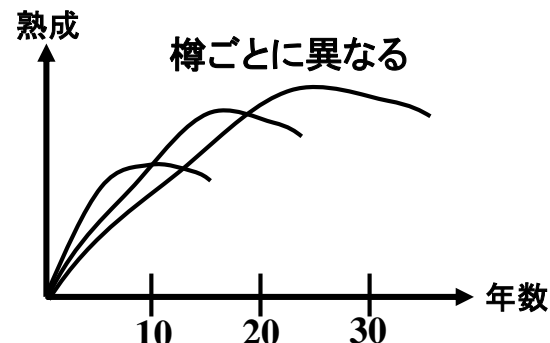




## ■ 美味しいウイスキーをつくる3要素(原酒、熟成、ブレンド)~続き

### ② 熟成: 樽ごとに熟成の特性(ピークの年数)は異なる

・貯蔵: シェリー樽とミズナラ樽



\* 毎年2~3%蒸発:  
初め1万樽⇒17年後200樽以下

スパニッシュオーク  
色が濃い  
ポリフェノールリッチ  
タンニンリッチ

余韻が強い  
樽が漏れ易い  
⇒ 防ぐためにワイン  
を入れる場合も

・自社製樽: スペインの森でオーク材を選定

ミズナラも真っ直ぐ生えて60cm以上の径が必要⇒200年かかる  
(森全体の木の量の1/200ならサステイナブル)

### ③ ブレンド: 多様な個性を持つ樽のモルトを数十種類混ぜて狙いのウイスキーをつくる

- ・優等生ばかりでは面白くない
- ・欠点は取り除かない⇒素材の多様さが美味しさを生み出す
- ・同じ樽でも上部と下部で異なることも
- ・チーフブレンダーがレシピを作るが、その上にマスターブレンダー(初代鳥井信次郎⇒佐治敬三⇒鳥井信吾)

$$100 + 1 = 200$$



## ■ 美味しいウイスキーをつくるために

- ・ウイスキーは仕込みから製品となるまで、長期の取り組みが必要
- \* 1987~88年の山崎大改修⇒2003年の「山崎」金賞受賞
- \* 2005年: 釜の大改修⇒2020年に?

理念や思いの継承  
技術・技能の継承  
仕事のスタイルの継承  
絶えざる変革/リファインメント



継承と革新





## <Q & A/Comment>

Q: 「山崎17年」を買おうと探したけど中々見つからず、また去年と今年で違う品質？ ワインは「何年もの」とかでプレミアムがついたりするが、どうしてウイスキーはそうしないのか？

A: ブレンドのレシピを微調整してでも品質を揃えるのがウイスキー。これが客に工業製品と誤解されたのかも。

Q: フランスのボルドーワインでも、テイस्टイングのためにシリンダーに入れてチェックするようだが、ウイスキーの場合は？

A: 実際ブレンドする時と商業ベースにする時で異なり、最初のレシピでは100cc、皆で評価する時は1ℓぐらいで決めてつくるが、時には思ったのと違う場合もある。樽の上・中・下でも違うし…、だから「山崎」「響」クラスは毎年レシピが異なる。

Q: ウイスキーづくりは時間が長いのでオーナーがマスターブレンドというのは理解できるが、2013年に上場された影響は？

A: いや、上場したのは食品だけなので、影響受けない。

Q: 水や樽の話はあったが、原料の麦の話がなかったのですが…？

A: ワインとかと違って麦の品質の影響は少ない、ただ品種改良して糖化力を高めてきた経緯はある。

Q: AIが将棋や囲碁で人間に勝ったりしているが、この世界でも人間に勝つようなことはあるか？

A: 原料中に農薬が含まれているかどうかは機械に頼るが、香味とか官能評価は人でないと…。樽の管理とかには使えるかも。

Q: 昔はスコッチを目指して来たが、2010年からは日本がNo.1に。そうなると品質より効率に走ったりしないのか？

A: 常に革新を続けるのは日本人の国民性、効率化やコストのみには走らない。

Q: 「多様性が…」と言われていたので、是非日本の人材育成に活かして頂きたい。頭で言われたものは身につかないが自分でブレンドしてみてこそ、と思うが？

A: 次世代のチーフブレンダーは「思い」とセンスがあれば教えなくても成長する。やはり体感しないと何の役にも立たない。

Q: 今日のお話は人材育成に参考になる。ところで30年前のものが大きく変わる、という事はあるのか？

A: 30年前とは品質は大きく異なり、向上した。毎年レシピを変えて改良していくことで、初めて昔と変わらないと言われる。

片平: エディージョーンズ(ラグビー全日本の前ヘッドコーチ)が「人材育成の基本は最初に誰を選ぶかだ」。

また世阿弥も「稽古熱心、素材＋好きでないとダメ」。今日のお話はこれらにも通じる。

## <感想>

シングルモルトとは一つの樽から出したブレンドしない原酒だとばかり…、それが何種類もの樽のモルトを組み合わせたものだったとは…、いかにスコッチしか知らなかったか。また多様な個性が混ざり合っただけでこそ100+1=200のオーケストラの「響」になるのですね。これは正に強い組織をつくるレシピだと確信しました。