

北海道スタンダード研究委員会 第10回勉強会

北の大地に魅せられた男

～日本のウイスキーの父 竹鶴政孝～

正岡久明

■はじめに

- テーマ：北の大地に魅せられた男
～日本のウイスキーの父 竹鶴政孝～
- 講師：ニッカウヰスキー(株) 理事 工場長
西川浩一 様
- 日時：平成27年7月21日(火)
18:00～20:20
- 場所：札幌きょうさいサロン(参加者 34名)
以下、西川工場長のご講演内容を紹介いたします。



西川工場長

■日本のウイスキーづくりを竹鶴政孝の生涯から検証

私自身、技術士会という場で何をお話すれば良いか迷ったが本講演で次のことをお話したい。

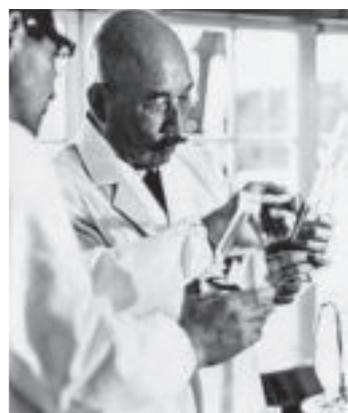
イギリス人やスコットランド人が入植していない国で、ウイスキーづくりが伝わったのは日本が最初であり、世界でも稀有な例と言って良い。その過程はまさに日本人のモノづくりに対する情熱、能力が垣間見える。

現在、当たり前のようにつくられているウイスキーの技術がいかんにして日本に伝わり、どのように定着していったのか、竹鶴政孝の生涯を追うことによって検証したい。

■ウイスキーづくりの根本は化学と自然

政孝はウイスキーづくりの根本は化学であると考えており「諸君も化学者としての立場を忘れないように」と語っている。

さらに政孝はウイスキーづくりには自然を尊重することが最も大切であるという姿勢も持っていた。



化学者としての竹鶴政孝

「ウイスキーづくりにおいて、空気に含まれる成分がどのような影響を及ぼすのか、ピート層を潜り抜けた水がなぜ良いのか、こうした問いに最新化学でも解答がでていない。仮に将来、分析研究が進もうと、その条件を人工でつくり出すことは恐らくできないし、すべきでもないのだ。自然を尊重する素直な気持ちが全ての土台だ。」と語っている。



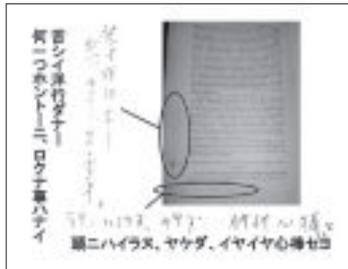
日本海を臨み余市川のほとりに建つニッカ工場

■悩み多きスコットランド留学

1916年摂津酒造入社後、1918年(大正7年)ウイスキーづくり実習のためスコットランドに留学。

最初にグラスゴー大学応用化学科と王立工科大学に聴講生として入学し、ウイスキーの醸造や蒸溜学を学ぶが、講義は既に日本で学んだ内容の域だったので、政孝にとって満足いくものではなかった。

一日も早く蒸溜所で実習をしたいという気持ちが強くなるものの、実習先が決まらず悩んでいた様子が、当時の教科書の欄外に「苦しい……心棒せよ」と書き残されていることから想像できる。朝起きると枕が涙でぐっしょり濡れていることも多かったと本人も回顧している。



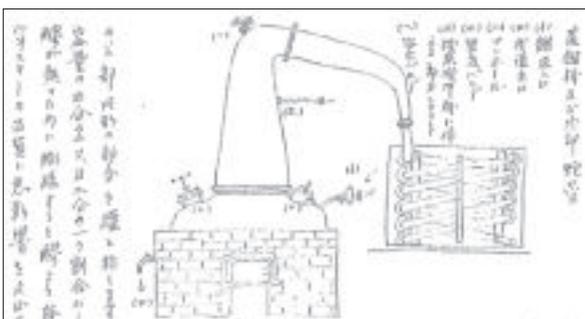
教科書の欄外の殴り書き

■竹鶴ノート

メモを取ったり写真を撮ったりしてはいけないという条件で実現した蒸溜所での実習だったので、白衣のポケットに小さな紙切れと鉛筆を入れて隠れてメモをとり、毎晩ホテルで清書をして仕上げたのが、竹鶴ノートと呼ばれる実習報告書である。

竹鶴ノートにはぎっしりと文字が丁寧に書き込まれ、そして緻密な図によってウイスキーの製造方法が書かれている。ノートには、ウイスキー製造に関するのみならず、社員の待遇や働き方、労働環境、販売方法などについても書かれている。

このノートから日本のウイスキーづくりが始まったと言っても過言でなく、このノートを元に、現サントリー山崎蒸溜所、マルスウイスキー山梨蒸溜場、そしてニッカウヰスキー余市蒸溜所ができた。



竹鶴ノート

■リタさんとの出会い

リタさんの妹エラさんがグラスゴー大学の医学部に通っており、知り合いになった政孝に「弟に柔道を教えて欲しい」と依頼し、そこで長女のリタさんと知り合った。

当時としては大変珍しい国際結婚なので、カウン家で結婚に大反対されたが、それは竹鶴家でも同じだった。

結局、摂津酒造の阿部社長が竹鶴家から依頼されてイギリスを訪れ、リタさんを政孝の妻にふさわしいと判断したことで結婚が認められた。

政孝は「私は一生こちらに残ってウイスキーづくりをしてもよい」と弱気なことを言ったところ、逆にリタさんから「あなたは日本で本物のウイスキーをつくるという夢を実現してください。私が日本についていきます。」と肩を押したという。



若き日の竹鶴政孝



4人兄弟の長女リタさん

■否決された本格モルトウイスキー製造計画

足掛け3年の実習後、1920年、リタさんと2人で帰国。早速、ウイスキーの製造に取りかかろうとするが、第一次世界大戦後の大不況で摂津酒造の経営も苦境に陥っていた。そして1922年に「本格モルトウイスキー製造計画」は役員会で正式に否決。

政孝は「ウイスキーづくりでお役に立てないのに高い給料をいただいては申し訳ない」と辞表を提出し浪人生活に入る。政孝は桃山中学で化学の教師になり、リタさんは帝塚山学院で英語の教師やピアノの家庭教師をして浪人中の生活を支えた。

政孝は後に「あの時の阿部社長の沈んだ顔、恩愛に満ちたあのまなざしは終生忘れることはできない。阿部社長は私の最大の恩人である。」と語っている。

■政孝を支えた財界人

自身の理想とするウイスキーをつくるべく独立を目指し、先ず問題になったのは資金源だったが、加賀正太郎、芝川又四郎といった関西の財界人が出資をして手助けしてくれた。

実はこの二人の奥様やお子様たちにリタさんが英会話やピアノの家庭教師をして親交を深めていたのだから、もしリタさんがいなければ、ニッカができていたかどうかわからない。



加賀正太郎氏



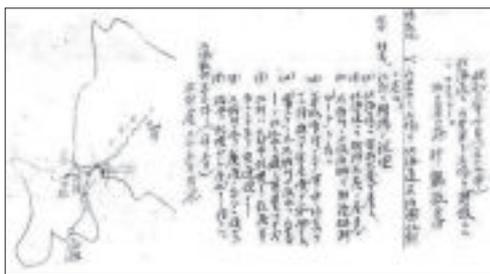
芝川又四郎氏

■政孝が考える「人生と運命」

政孝は人生と運命の関係について、「自分は周囲の人の好意や協力で進む機会が与えられ、扉のほうから自ずと開いていってくれる型」であると語っているが、そんなはずはない。ご自身が強い信念を持って突き進んだからこそ、情熱に心を打たれた周囲の方々が扉を開いてくださったのである。

■北海道への思い

これは33歳頃に書いたもので、北海道には蒸溜所の条件が揃っていると書かれていて、北海道でウイスキーをつくりたいという夢を持ち続けていたことがわかる。



北海道でウイスキーをつくりたいと書き記したノート

■余市選定の理由～竹鶴政孝著：実習報告書より～

ウイスキーづくりには北海道の中でも湿度の高い日本海沿岸が良いと考え候補地を見てまわった。

政孝がこだわった条件は、水質佳良にして豊富なこと、原料の大麦や石炭または薪を集めやすいこと、鉄道や附近に河水の便がある所、ピートが取れること、樽材となるミズナラが豊富なことなどである。

そして余市を選んだ最大の理由は「適度に湿潤な上に冷涼で澄んだ空気とその気候風土」であり、ウイスキーづくりの理想郷として余市を選んだ。



理想郷として余市を選択

■リタさんと余市での暮らし



左下はリタさんの生家、右下は余市蒸溜所の竹鶴邸である。リタさんに少しでも寂しい思いをさせないように政孝の配慮で、アーチ型の玄関が生家そっくりに造られた。



カーカテロフの生家



余市蒸溜所内竹鶴邸

リタさんはピアノや読書が趣味だったが、意外とアウトドアも趣味でスキー、ゴルフ、浜でのピクニックなど余市での暮らしを楽しまれていた。ゴルフの腕前はシングルだったという。



リタさんの余市での暮らしを偲ぶ貴重な写真

リタさんは、1961年(昭和36年)に64歳で亡くなられた。政孝は「体の弱いリタをこの国につれてこなければ、もっと長生きできたのに」と嘆き、2日間部屋に閉じこもったまま、お通夜や葬儀にも出席できないくらい落ち込んだという。

■40歳で余市に大日本果汁株式会社を建設

これは創業当時の余市蒸留所の写真で、山のように積まれているのは近隣の農家から買い集めた余市特産のリンゴである。



創業当時の余市蒸留所

ウイスキーが熟成して商品になるまで数年かかるためウイスキーによる収益はない。

そこで政孝は、創業当初は余市特産のリンゴでリンゴジュースをつくり、その売却益でウイスキー製造を行った。現在も販売しているアップルブランデーやアップルワインは、ニッカの創業に深く根ざした商品である。



リンゴジュース アップルブランデー アップルワイン

■第1号ニッカウキスキー発売

創業以来赤字が続いていたが、昭和15年になんとか第一号ウキスキーを発売することができた。

このとき大日本果汁の「日」と「果」といった、ニッカウキスキーというブランド名で発売。

政孝は第一号ウキスキーについて「原酒が若いのでブレンドには苦心した。独立後、はじめて世に問う商品として、会心とは言えないが、私には感激だった。」と語っている。



第1号ニッカウキスキー

■ウイスキーづくりの秘密と英国人女性を盗んだ男

1962年に来日したヒューム英国元首は「日本から来たひとりの若者が1本の万年筆とノートで、我が国門外不出のウイスキーづくりの秘密を盗んでいった。」と言い、さらに「彼はスコットランド女性も盗んでいったのであり真にもって許しがたい。」とジョークを交えて語った。政孝によって日本はス

コットランドやアイルランド、アメリカ、カナダと並び世界の5大産地となった。アングロサクソン系でもケルト系でもない日本が5大産地として並び賞されるのは政孝の功績であることをヒューム英国元首独特の語り口で称えたものだ。



ヒューム英国元首の言葉を伝える記事

■複数モルトの必要性

昭和40年代前半に起こってきたスコッチウイスキーの自由化対策として、政孝はスコッチに負けないウイスキーにするために日本のウイスキーの品質を良くすることしかないと考え、ブレンドの幅と奥行きを持たせるために第二のモルトウイスキー蒸留所の必要性を感じた。

ウイスキーは産地の気候風土が強く影響することから、余市と違った土地を探した結果、宮城峡を最適地として選定した。

建設地を選定する際、政孝のポリシーは、①主食である米をつくる「水田」を潰してまで工場は建てない、②自然を壊す大規模開発はしないなどを条件としたというから、ここでも政孝イズムは貫かれている。



仙台工場 宮城峡蒸留所

■念願が実現した2つのモルト

余市モルトは力強く重厚な原酒。宮城峡モルトは柔らかく華やかな原酒。

特徴が大きく異なる二つのタイプの原酒を持つことで1+1は3にも4にもなる。



産地が異なるモルト

■余市蒸溜所と宮城峡蒸溜所の特徴

政孝は、気候風土が異なる2カ所以上の違った土地でできるウイスキーをブレンドすることを理想と考えていた。余市と宮城峡では、おいしさの幅と可能性を広げるためにあえて異なるポットスチルと加熱方式を導入し、違うタイプのモルトを生み出している。

以下、余市モルトと宮城峡モルトの特徴を対比しながら紹介。



- ・スコットランドの上側がハイランド地方、下側がローランド地方。
- ・ハイランド地方に近い気候風土の土地として最初に選定した余市。
- ・第二の蒸溜所として気候風土がローランドに似ている土地として宮城峡を選定。

余市と宮城峡の比較

産地	北海道 余市(余市蒸溜所)	仙台 宮城峡(宮城峡蒸溜所)
特徴	海の潮風の中で熟成(海の蒸溜所)	山の冷涼な空気の中で熟成(山の蒸溜所)

外観



操業	1934年	1969年
蒸溜タイプ	ハイランドタイプ	ローランドタイプ
蒸溜方法	石炭直火蒸溜	スチーム間接蒸溜
加熱温度	約800℃	約130℃

ポットスチル



ポットスチル	ストレートヘッド型	バルジ型
ラインアーム	下向き	上向き
特徴	蒸溜時の蒸気の流れがスムーズ 直火で熱することで揮発してきた 香気成分を重いものから軽いものまで 出来るだけ取り込むための形	重い香気成分が冷やされ窯に戻り その上のアーム部分が上を向いていて重い成分 を窯に戻し、軽い成分だけを回収するための形 やわらかなすっきりしたタイプの原酒
モルト	余市モルト	宮城峡モルト
特徴	ピートやスモークが十分にのった ヘビーで力強いモルト	華やかな原酒のみを取り込む 華やかで香り高いモルト
イメージ	力強く重厚	柔らかく華やか

■グレンウイスキーへのこだわり

政孝が「グレンウイスキーを使うようにならないければ、日本のウイスキーは一人前とは言えない」と切望し、導入された宮城峡のカフェ式連続式蒸溜機。ニッカではとうもろこしを主原料とするグレンウイスキーの製造で、効率の悪い旧式のカフェ式蒸溜機を未だに使っている。



カフェ式連続式蒸溜機

旧式ゆえに効率も、作業性も悪いが、原料の香りが残り、素晴らしい品質のグレンウイスキーをつくることができる。

■ブレンドに大切なカフェグレン

ニッカのブレンドは「モルト」と「カフェグレン」の関係を「モルトは花。カフェグレンは花を包み込むカスミ草。カフェグレンがモルトを包み込んでブレンド」とい



ニッカウイスキーの体系

う華やかな花束となる。」と語っている。

カフェグレンをブレンドしたウイスキー「ブラックニッカ」が1965年に誕生して以来、ニッカのブレンドウイスキーは、政孝から脈々と続く伝統ブレンドとして鶴17年、フロム・ザ・バレルなどにまとめ上げられている。

※モルト：麦芽からつくるウイスキー

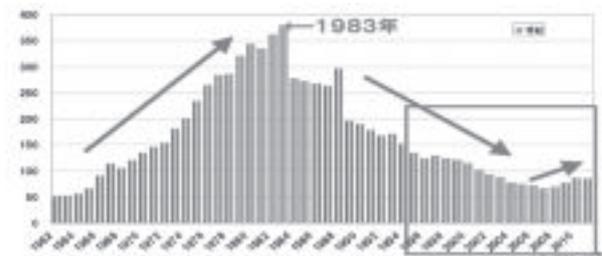
※グレン：とうもろこしからつくるウイスキー

■ウイスキー受難の時代

ウイスキー市場は戦後の経済成長とともに、右肩上がりで順調に伸びていたが、いわゆるサッチャーショックを引き金に、ウイスキー市場は1983年をピークとして長い低迷期を迎えた。

1980年代に入って、スコッチウイスキーが重要な輸出品である英国サッチャー首相(当時)は、日本に対して、ウイスキーの税制が貿易障壁だとして税率の引き下げを強硬に求めた。こうした外圧に押される形で1989年、ウイスキーの等級(特級、1級、2級)は廃止され、輸入ウイスキーの価格が大幅にダウンした。その結果、ウイスキーを高級品として珍重する風潮が消え、ウイスキー全体の商品価値が下がり、市場規模は1983年をピークに2005年頃は約1/5まで落ち込んだ。

しかし2009年以降、ハイボール人気や国際的な賞を多く受賞したことも相まって再びウイスキー人気が高まり市場規模は上昇に転じている。



ウイスキーの市場規模の推移

■欧州・米国を中心に積極展開！

ニッカ商品の海外輸出数量は、近年大きく伸張し今年(2014年)は前年比132%の100,000ケースを目標としている。

25年もの間、大変な苦しみを経験した中での80周年は弊社にとってウイスキー復権の大きな節目であり、私たちは今一度創業の精神に立ち返り、さらにおいしいウイスキーづくりにチャレンジしていきたい。



近年の輸出実績の推移

■本物こそがおいしい 品質には金をけちるな

今年(2014年)は政孝の生誕120周年であり、政孝と社内ですら直接会ったことのある者は数少なくなったが、その教えは確実に浸透している。

その第一は「品質への徹底したこだわり」である。「本物こそがおいしい」、「品質には金をけちるな」とよく言われていた。政孝の夢はまさに「本当においしい本物のウイスキーをつくる」ことにあった。



創業者 竹鶴政孝

■2014年 ISCで8商品が金賞受賞(過去最多)

2014年、インターナショナルスピリッツチャレンジ(ISC)で、鶴17年、竹鶴21年、竹鶴ピュアモルト、余市12年ウッドディ&バニリック、宮城峡12年、カフェモルト、フロム・ザ・バレル、ピュアモルトホワイトの8品が金賞を受賞(過去最多)。

ウイスキーの低迷期であってもおいしい原酒を真摯につくり続けてきたことが今日につながっていると思う。日本のウイスキーの父とも呼ばれる創業者竹鶴政孝の「本当においしい本物のウイスキーをつくる」という夢が、ようやく現実のものになってきたという中で80周年だけに感慨深いものがある。



ISC 金賞受賞

■今や世界でひとつとなった石炭直火蒸溜

創業以来こだわっていることのひとつが石炭による直火蒸溜である。約800℃の高温で釜を直に加熱するため香ばしい原酒が生まれる。

焦げ付きを避けたり、泡立ちを抑えたりなど火加減の調整にはかなりの熟練が要求され、また非効率でもあるが、ニッカウヰスキーの職人たちはこの伝統を守り続けている。

石炭による直火蒸溜は、火事の危険、管理の難しさ、燃料コストなどの関係からウイスキーの発祥地スコットランドのみならず世界でもこの方法を用いた蒸溜所はなく、今や余市だけが守り続けている。



創業以来守り続けている石炭直火蒸溜

余市蒸溜所では環境への配慮から煙除去装置を設置しているため、煙突から煙があがらないので、地元の方から「今、余市工場で蒸溜は行っていない」と勘違いされることもあるという

■こだわりの土間貯蔵

土間貯蔵もこだわりのひとつで、気温と湿度を安定させる効果がある。三段以上にすると上部と下部の環境の違いが生じるため、創業当時から二段積みでの低層の貯蔵を継承している。



土間貯蔵 二段積み

■ウイスキーの歴史に名を残す10名に選出

ウイスキーマガジン誌において「ウイスキーの歴史に名を残す10名」に政孝が選ばれた。

誌では政孝を「100年前にウイスキーづくりの研修に来て、スコットランド人の妻とともに日本に戻り、ニッカウヰスキーを立ち上げ東洋に広くウイスキーを広めることに貢献した人物」と評している。



Whisky Magazine

■晩年の言葉「ウイスキーをつくる仕事は恋人」

晩年に政孝が自分の人生を振り返って「ウイスキーの仕事は私にとっては恋人のようなものである。恋している相手のためなら、どんな苦労でも苦労とは感じない。むしろ楽しみながら喜んでやるものだ。」と語った。とても感慨深い言葉である。



初代マスターブレンド
竹鶴政孝

■質疑応答

Q：鶴と竹鶴の違いとこだわりについて

「鶴」が誕生したのは1976年。ニッカウヰスキー創業から40年以上が経っており、余市蒸溜所、宮城峡蒸溜所では個性の違う原酒が育ち、熟成が進んだ原酒が揃った。



「鶴」と「竹鶴」

「鶴」は余市と宮城峡で長年熟成した秘蔵のモルトをふんだんに使った設計で、政孝が晩年に自ら手がけた最後のブレンド。「竹鶴」は2000年に社運をかけて開発したブレンドである。

Q：欧米での受賞の反響について

振り返って見ると、ニッカが世界に与えた最大の衝撃は、6年前(2008年)の出来事。WWAにおいて、それまでスコッチしか獲得できなかったことがなかったシングルモルト部門で、余市1987がワールドベストを獲得して現地の新聞でも大きく取り上げられた。



余市1987

「オー、ノー！日本のウイスキーがワールドベストで選ばれちゃったぜ、我々本家のスコットランド人は腹切りだ。」と。今では日本のウイスキーは受賞の常連になっている。



ベストシングルモルト受賞

■おわりに

西川工場長のご講演では、幼少時代のことや政孝さんの情熱に心を打たれ支えた人々、創業時の苦労、愛妻リタさんとのエピソード、余市町の人たちとニッカの固い絆、NHKで放映された「マッサン」の舞台裏など、とても興味深いお話をお聞きすることができましたが、紙面の関係上全てをご紹介できないのが残念です。

講演で西川工場長が熱く語られた「竹鶴政孝はスコッチに負けない本物のウイスキーを日本でつくり、ひとりでも多くの日本人に本物のウイスキーを飲んでもらいたい。この一心で“ウイスキー一筋に生きてきた男”である。」という言葉が心に残っています。講演中、竹鶴政孝さんと西川さんが重なって見えていたのは私だけではないと思います。

政孝さんが若い技術者だった頃から持ち続けていた本物のウイスキーをつくりたいという強い思い、北海道をその舞台に選び、政孝さん亡き後も、その思いを脈々と引き継ぎ、世界レベルまで昇華させているニッカの皆さんに深い感動と感銘を受けました。

今宵、日本のウイスキーの父 竹鶴政孝に思いを馳せてニッカウイスキーを注いだグラスを傾けてはいかがでしょうか。

■追記

政孝さんとリタさんは余市工場を見下ろせる丘の墓地から、工場働く人々とウイスキーの熟成を今も見守り続けているということです。



政孝さんとリタさんが眠る墓地

■引用 本稿の写真は西川工場長のスライドから引用させていただきました。

正岡久明 (まさおか ひさあき)

技術士(建設/総合技術監理部門)

北海道スタンダード研究委員会 副代表
株式会社シー・イー・サービス
e-mail: masaoka.h@ces.co.jp

