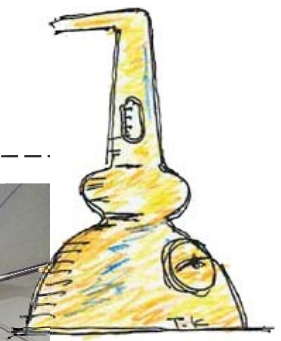


New whisky distilleries built in 2016 in Japan 新ウイスキー蒸留所3+1 か所を見る

2016年新設のポットスチルを3か所で見ることがあった。別々の訪問だったが1つの資料にまとめて俯瞰してみた。なお、ベンチャーウイスキーも再録。



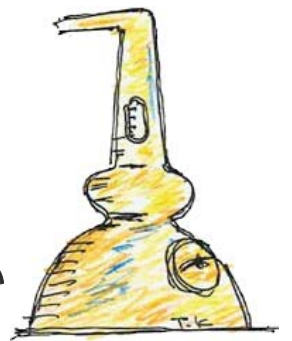
本坊酒造 マルス津貫蒸溜所 @鹿児島県南さつま市 Hombo Mars Tsunuki Distillery
Hombo started whisky making in 1949, Tsunuki Whisky Distillery established in 2016

- **<歴史>** 津貫は焼酎や地酒(九州特有の灰持酒)の製造工場敷地で、本坊酒造創業の地。本坊酒造のウイスキー免許取得は1949年。信州に次ぐ2番目のウイスキー蒸留所として、2016年にポットスチルを設置。
- **<蒸留器観察>** ①三宅製作所製ポットスチル。信州と合わせると本坊酒造のポットスチルは2対4基。ラインアームは長野と同じく下向き。三宅製作所のポットスチルは、釜からラインアーム先端までのフランジ接続が2カ所だが、これは1つ目の接続がずいぶん上にある。(スコットランドのForsythsのポットスチルは接続が1カ所、ラインアームに向けて曲げたところまで一体成型・・・末尾のベンチャー・ウイスキー参照)
- ②イタリアBarisonのハイブリッド蒸留器も新設。鹿児島のボタニカルを使った麴のジン「和美人」は、これで作るそう。
- ③もう一つの古い単式蒸留器は、本坊酒造が初めて鹿児島でウイスキーを蒸留した釜だそう。

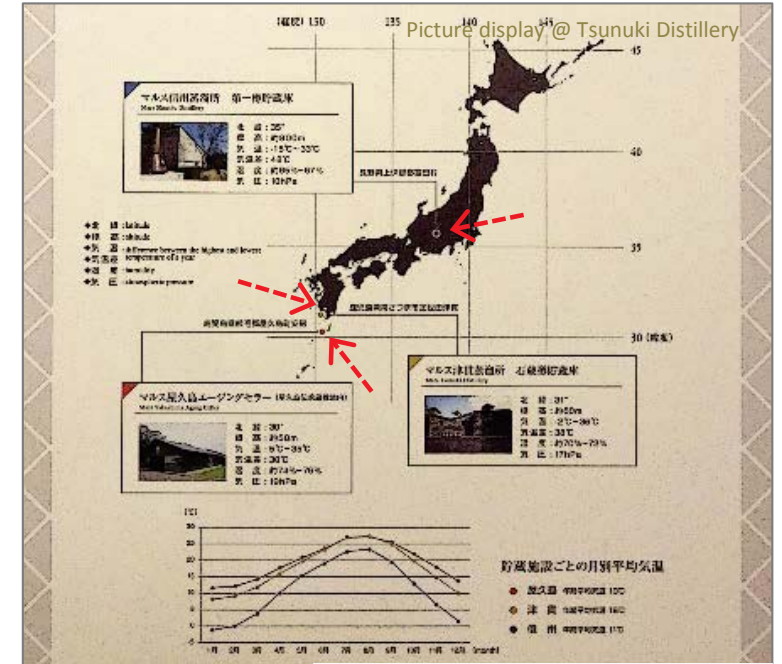
(続)本坊酒造 マルス津貫蒸溜所 Hombo Mars Tsunuki Distillery

(左上から反時計回りに)

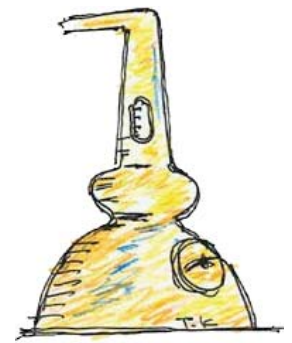
- 遠景。古い連続式蒸溜塔(黒壁に赤屋根の高い建物)も残る。かつては列車の引込み線もあって、全国に新式焼酎を出荷した。以前からある倉庫の屋根は、偶々か、はたまたウイスキー蒸溜の日を予見してか、スコッチ蒸溜所のパゴダ煙突風。
- 連続蒸溜塔の建物内部が展示スペースになっている。円柱状のものは、スーパーアロスパス蒸溜塔の一部。鹿児島工場に連続式蒸溜塔が設備される1970年代前半まで稼動していた。
- モルトミルはドイツのKÜNZEL、糖化槽(マッシュタン)と醗酵槽(ウォッシュバック)はステンレス製。
- 貯蔵樽はこんな具合。本坊酒造は長野、津貫のほか、屋久島にもエージングセラーを持つが、グラフの通り3箇所の気温はこんなに違う。台湾のKAVALANが世界的に高評価だが、気温の高いところは、寒いところとは違うポテンシャルがありそうに思う。

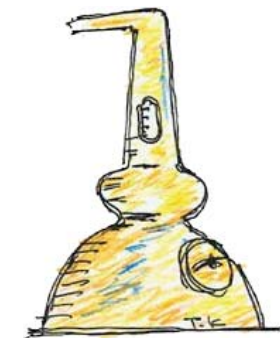


Picture display @ Tsunuki Distillery



- <歴史> 日本酒の蔵元。ウイスキー免許取得は戦後すぐの1949年で、本坊酒造より古い。進駐軍需要のためにウイスキー造りはじめた。80年代の地ウイスキーブームの代表的ブランド。その時代の蒸留は本格的なウイスキー蒸留器ではなかったが、2016年にポットスチル1対2基を新設して約25年ぶりに蒸留再開、本格的なウイスキー製造を開始。なお、肥土伊知郎氏が東亜酒造の原酒を買い取ったとき笹の川酒造が貯蔵庫を提供して、ベンチャーウイスキーの創業を助けた話は有名。
- <蒸留器観察> 三宅製作所のポットスチル。ストレートヘッド。ラインアームはやや下向き。ポットスチルにアクセスするためのプラットホームは木製。2017年7月撮影、ただし右の養生カバーで覆われた写真は2016年1月撮影で、まだ設置作業中のもの。





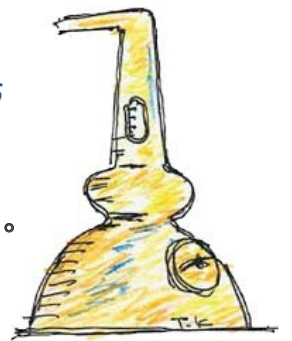
(続)笹の川酒造・安積蒸溜所 Cherry / Yamazakura Whisky

(左上から時計回りに)

- 看板にあるとおり「創業250年」の古い蔵元である。安積とかいて「あさか」と読む。遠くに見える建物はかつての連続蒸溜塔。
- ウイスキー蒸溜所の概観。銘柄「山桜」にちなんだ、山と桜のイラストが扉に描かれる。
- 糖化槽(マッシュタン)はこんな具合にモルトのホッパーから接続される。
- 社長の山口哲蔵さんの写真は、朝日新聞2016年7月30日から。



- <歴史> 大手酒販チェーンの「リカーマウンテン」傘下のクラフトビール「長浜口マンビール」(1996年創業)が、20年目の2016年にウイスキーに参入。生産能力40KL/年の小規模クラフトウイスキー。社長の清井崇さんは、ビールにも、ウイスキーにも熱心。
- <蒸留器観察> 蒸留器はポルトガルのHOGA Still社製。狭いスペースに、初留1,000L・再留500Lのスチル各1基が、うまく設置されている。昔のアブサン蒸留器を思い出させる独特の形状。ラインアームは細く、長く、シャラントポットのスワンネックのよう。独特の味わいが出そう。スチームによる間接加熱。ホガスチルの蒸留器は、アメリカのクラフトディスティラリーでよく使われている。銅でこのような形状の釜を作る技術がある会社は日本にないだろう。



(続)長濱蒸留所 Nagahama Distillery

(右上から時計回りに)

- 黒壁、長浜城、竹生島などの観光で有名な、琵琶湖沿いの街、長浜。その旧市街、観光地区内の運河沿いにある古い蔵を改装した建物。1996年7月に「長浜ロマンビール」として開業。いまもブルワリーレストランが主な業態である。
- 入り口を入ったところ。右手にビールの銅製のブルーハウス、2階にステンレス製のビールタンク、そして奥に銅製のウイスキー蒸留機が見える。ホップ無しのビールを蒸留したらウイスキー、、、とはいえ、ビール醸造とウイスキー蒸留がこれだけ近い距離で行われている例は世界的にも少ないだろう。ウイスキー貯蔵は別の場所で行われているようだ。
- 2017年5月に訪問した時はまだウイスキーはできていない。レストランで「長濱ハイ」というニューメイク(ニューポット)の炭酸割をだしていた。



ちょっと、きた産業のPR。当社の資材をご採用いただいている製品@2017年7月

(右上から時計回りに)

- マルスウイスキー: アルミキャップとポケットびんをご採用いただいています。
- 山桜ウイスキー: 700mlのびんをご採用いただいています。
- ペンチャーウイスキー: びんとラベルをご採用いただいています。
- 本坊・津貫蒸溜所と笹の川・安積蒸溜所のニューポット: ガラス栓VinoLokの250mlびんをご採用いただいています。

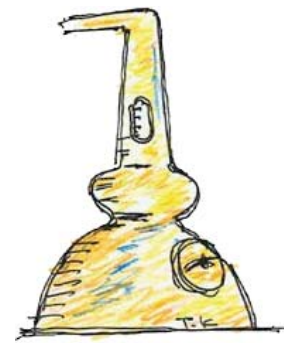
Asaka Distillery

Hombo Tsunuki Distillery

New Pot



Mars Whisky



Asaka Distillery

Yamazakura Whisky



Venture Whisky



ベンチャー・ウイスキー Venture Whisky / Chichibu Distillery

grand-father's whisky production started from 1946, own whisky production from 2005, in-house distillation from 2008

- <歴史> 2005年、肥土伊知郎(あくといちろう)さんが、東亜酒造が蒸留・貯蔵していた原酒でシングルモルトをつくったのが始まり。肥土さんは東亜酒造設立者の孫。東亜酒造(埼玉県羽生市)のルーツは1625年創業の古い清酒蔵元で、終戦後すぐの1946年にウイスキー免許を取得、自社ブランド(「ゴールデンホース」)や生協向けPBウイスキー(「虹の宴」)を作っていた。1980年代には地ウイスキーブームもあったが、2000年に民事再生を申請、2004年に関西の酒造メーカーの傘下になった。清酒や焼酎などは引き継がれたが、当時はウイスキー冬の時代で、ウイスキー事業は引き継がれず。廃棄されそうになっていた祖父の代からのウイスキー原酒樽を肥土さんが苦労の末に購入して商品化したのがイチローズモルト/ベンチャー・ウイスキーの始まり。その後、肥土さんは2008年に酒造免許を取得して埼玉県秩父に蒸留器を設置、自社で蒸留を開始して今に至る。なお、羽生の原酒でつくった「カードシリーズ54本揃い」が、2015年の香港のBonhamsのオークションで379万7,500HK\$(約4,800万円!)で落札されたエピソードは業界で有名。
- <蒸留器観察> 鉄製プラットフォームに載った蒸留器は、スコットランドのフォーサイス(Forsyths)製。初留釜、再留釜ともバルジのない形状で、スワンネックは下向き(①、蒸留器前の人が肥土さん)。蒸留器の後ろには神棚があって、松尾さまのお札がある(②)。ニッカ余市の蒸留釜にかけてある「しで(神棚などに使われる白い紙)」を思い出した。なお、モルトミルはアラン・ルドック(Alan Ruddock、英国の専門メーカー)製(③)、8基の木製ウォッシュバック(醗酵槽)は国産(④)。



秩父
Chichibu
日本 2015



(続)ベンチャー・ウイスキー Venture Whisky / Chichibu Distillery

- ⑤は、左が蒸留棟、右が貯蔵棟。奥にはキルンのパゴダ煙突風のある別棟が見える。従来から一部のモルトは英国のモルトスター(製麦業者)に出向いて、自らフロアモルティング(!)したものを使っているそうだが、近い将来、モルティングも自社でやる計画がある、とのこと。パゴダから実際に煙が出る日が来る。樽貯蔵庫の内部はこんな具合(⑥)。
- ずらりと並んだ原酒保存サンプル(⑦)。当社製のポケット罎(「ポケット200」)をご利用いただいています。ご愛顧、ありがとうございます。

(関連)パリにて、ベンチャー・ウイスキー

- ベンチャー・ウイスキーは輸出比率が高いそう。これは、2015年暮れに、パリのスピリッツ専門店「メゾンドウイスキー・LMDW」を訪問したときのスナップ写真(⑧)。ジャパニーズウイスキーの棚には、サントリー「山崎」、ニッカ「余市」など大手銘柄と並んで、ベンチャー・ウイスキー「イチロースモルト」各種が並ぶ。お店の人は、ベンチャー・ウイスキーは人気でよく売れる、といていた。
- 私が左手に持つのは「イチロースモルト・秩父」(きた産業が罎などのパッケージ資材を納入させていただいています)、右手に持つのは出来立ての「LMDW・2016年カタログ」(⑨、厚さ2cmくらいのとても立派な本)で、ウイスキーを中心に世界の魅力的なお酒を掲載。2016年版のこの本で紹介される日本ウイスキーは10種で、ベンチャー5種、ニッカ4種、本坊酒造1種(、サントリーはなし)。ベンチャー・ウイスキーに一番多くの紙幅がさかれている。

