

# 小型の銅製蒸溜釜で ヘビーでリッチなウイスキー

ポットスチル

ハイボールブームで人気を博すウイスキーだが、一昔前はビールや焼酎に押され国産ウイスキーは激減。現在、日本でウイスキーを製造しているのは、三大メーカーの他は小さな蒸溜所が三件ほどである。その中で世のモルトウイスキー愛飲家をうならせるウイスキーが秩父にあると言う。その名は「イチローズ・モルト」。小さな銅製のポットスチルに込められたこだわりの秘密に迫る。



⑥熟成樽  
樽詰めされて静かに時を待つウイスキーの原酒。古い樽は旧蒸溜所のもの。新しい樽が秩父蒸溜所で造られた原酒である



⑤蒸溜(ポットスチル)  
左が初溜、右が再溜。細部にまで肥土氏のこだわりが込められている

## 銅との縁も深い秩父は ウイスキーづくりの理想郷

埼玉県秩父市は、銅と縁の深い場所である。日本最古の流通貨幣「和同開珎」は、秩父鉄道と銅黒谷駅の東側にある祝山の自然銅をもとに作られたとされている。この辺りは標高三百メートルほどあり、季節の寒暖の差が激しい。これがウイスキー造りに適しているのだと言う。秩父駅から目的の地の蒸溜所までは、車で三十分ほどかかる。石灰岩の採掘で半分禿げ山となつてしまった武甲山、熊谷〜三峰口間を走る秩父路のS字など、のどかな山間の風景に感動しつつ車を走らせて行くと、蒸溜所の象徴と言えるキルンが見えてきた。株式会社ベンチャーウイスキーの秩父蒸溜所は、マイクロディスティラリーと呼ばれる小規模な蒸溜所だが、そこにはウイスキー造りへのあらゆるこだわりが凝縮されている。



秩父に建てた小さな蒸溜所(マイクロディスティラリー)で理想のウイスキー造りに挑む



蒸溜所のシンボルとなるキルン

埼玉県秩父市  
「株式会社ベンチャーウイスキー」

## Ichiro's Malt

二十一代続いた造り酒屋が倒産  
残された原酒を抱えて一人で独立

いまや(株)ベンチャーウイスキーが送り出す「イチローズブランド」は、世界中にファンを持つ知る人ぞ知るモルトウイスキーだが、そこに至るまでの道のりは平坦ではなかった。蔵元の肥土伊知郎(アクト・イチロウ)社長に、早速お話を伺う。



(株)ベンチャーウイスキー  
社長 肥土 伊知郎氏

「元々は、江戸時代から続いた造り酒屋でした。祖父の代に日本酒以外にも手を広げ、高いウイスキーの原酒を買うよりも自分たちで造ろうと、一九八〇年代に埼玉県羽生市に蒸溜所を建て、本格的なスコットランド方式でウイスキー造りをはじめました。ところが当時は、水割り用の癖のないウイスキーが主流で、うちの造る個性の強いウイスキーは在庫が増えていくばかり。私は大学で蒸溜を学んだ後、醸造メーカーで営業として働いていたのですが、父から会社経営が思わしくないので手伝ってくれと呼び戻されました。しかし、想像以上に厳しい状態で二〇〇四年に会社を譲渡。羽生蒸溜所は閉鎖となりました」。新しい経営者が興味を持っていたのは、焼酎や日本酒。ウイスキーに先はないと考え、ウイスキーの蒸溜設備は取り壊し、残っていた原酒の樽もすべて破棄すると判断した。「当時の経営判断としては当然かも知れませんが、しかし、二十一年近く樽の中でじっと販売される日を持ち続けていた原酒を見捨ててしまうなんて、私にはできなかった。そこで原酒を抱えて一人で独立したのです」。

まずは協力会社探しからスタートした。東北にある造り酒屋に話を持ちかけたが、どうやら売れるのかわからないと言う。そこでとにかく原酒を買い上げてもらい、自らが責任を持って販売しますと、宣言した。

ポットスチル

「銅製の蒸溜釜でなければ、美味しいウイスキーは造れない」 肥土氏談

蒸溜所の中を案内いただきながらウイスキー造りの工程を伺っていると、美しい銅製のポットスチルが目飛び込んできた。どこの会社もウイスキーのポットスチルをなぜ銅製にしているのだろうか。「昔から銅製でなければ良いウイスキーは造れないといわれていましたが、いまでは銅イオンの働きが理由であるとわかっています。かつてステンレスのポットスチルで蒸溜を試みたメーカーさんがありましたが、強烈なイオウ臭でとても飲めた物ではなかった

そうです。では銅チップを入れておくと良いかと言うとそれでもダメ。不思議ですが、銅製のポットスチルであることが美味しいウイスキー造りの絶対条件なんです」と肥土氏は教えてくれた。また肥土氏は、原料から製造法まですべてにこだわりを持っている。例えば、貯蔵する樽の材料は「ミズナラ」も使用し、自ら北海道に買い付けに行き、樽職人にパンチン樽に加工してもらうことで豊かな個性を引き出すことに成功している。



①乾燥・粉碎  
乾燥させた麦芽を  
モルトミルで粉碎



②粉碎麦芽(グリスト)  
左からフラワー、グリッツ、ハスク。  
粉碎比率が重要。



③仕込み  
糖化槽でグリストを温水と  
混ぜて糖化



④発酵  
丁寧に、清潔にメンテナンスされた  
ミズナラの発酵槽でじっくり発酵



※1)ワールド・ウイスキーアワード(WWA):  
世界100ヶ国以上で愛読されているウイ  
スキー専門誌「ウイスキーマガジン」が主  
催するウイスキーだけを審査する唯一の  
世界コンテストである

かと言って肥土氏に秘策があった訳ではない。ただ醸造メーカーでの営業経験から、大手メーカーと同じ土俵で戦つては駄目だと直感していた。先代たちが造つたウイスキーは個性が強い。これを活かせる場所として、肥土氏はバーに着眼する。バーには、世界中の小さな蒸溜所のボトルもたくさん並べられている。バーに通うシングルモルトファンのお客さまは、地域ごとのボトルの味を楽しんでいるのだ。残された原酒に『イチローズモルト』の名をつけてボトルングし、肥土氏のバー巡りがはじまる。

「まったく無名のウイスキーですから、いきなり置いてくれと言っても無理。まずはお客として通い、それからこんな経緯のウイスキーがあるのだけど、『イチローズモルト』を試していただきました。いずれは蒸溜所を再建して自分のウイスキーを製造したい、そんな夢も語りました。大体一日に二・三件、多い日では五件、延べ二千件以上のバーを巡り続けましたね。自分の中では資本金分を飲み尽くしてしまつても駄目ならそこで終りにしよう、と腹をくくっていました」と肥土氏は笑って話す。努力の甲斐あり徐々にイチローズモルトを置くバーも増えていく。

そんな中、『WVA』2008でジャパニーズシングルモルトの部門で三つある熟成年数の内『イチローズモルト』が二部門を制覇し、国内外で確かな評価を得ることとなる。

こうして二〇一一年秋、秩父の小さな蒸溜所(マイクロデイスティラリー)から、肥土氏の理想のウイスキーが『イチローズモルト 秩父 ザ・ファースト』の名で発売された。売り出された七千四百本は即完売。バー巡りをしてきた頃の年間の販売数以上を売り上げたのである。

そして二〇〇八年、念願の自社蒸溜所を故郷秩父に建造し、三名のスタッフと新しいウイスキー造りを開始する。「大手メーカーのウイスキーは、大勢の人に受け入れられるライトなものが多い。私は少数でも良いからテイストにこだわらなシングルモルトファンに愛されるものを造りたかった。新しい蒸溜所で目指したのは、芳醇で飲み応えのあるヘビーでリッチなモルトウイスキーです。それには、ポットスチルにもこだわらなければなりませんでした」。

肥土氏は、昔のポットスチルを実家に保管していた。しかし秩父に新しい蒸溜所を造ると、以前とは水も違えば環境も違ってくる。もちろん造る人も変わる。ならば、いつそ自分の理想とするものをゼロから造りたいと考え直した。「そこでスコットランドの老舗ポットスチルメーカー、フォーサイス社に出向き、その職人に逐一要望を伝え、狙い通りのウイスキー造りのできるポットスチルを製造してもらいました。当然、銅製ですよ」。ポットスチルが銅製なのは業界の常識(上のコラム参照)。加工性の良い銅を使い、熟練の職人が細かな肥土氏の要望を反映して自在に製造してくれる姿はほれほれするものだったとか。ところで、拝見したポットスチルはちよつと小振りに見えるが、サイズにも理由はあるのだろうか。

「小型のずんぐりとした形状のポットスチルは、どっしりとした味わいのモルトウイスキー造りに最適です。大手メーカーは、ライト志向なので大型なんです。他にもラインアップのパイプが下向きがヘビー、上向きだとライトなウイスキーになります」。

モルトファンに認めてもらいたい  
二千件以上のバーを巡り歩く

目指すはヘビーでリッチなウイスキー  
そこで特注の銅製ポットスチルを用意