



JAMES WATSON & CO BREWERS
THOMPSON'S PURE MALT WHISKY
PURE MALT
NO 175
SHINSHU DISTILLERY

2017.11.25
H28 BY 3.5-2116

琥珀色の物語



右: マルス信州蒸溜所のポットスチル(右から初溜釜、再溜釜) 左上: 3年から数十年の熟成が行われる貯蔵庫 左中: テイスティングやショッピングも楽しみの一つ 左下: 案内して下さった所長の折田浩之さん

ジャパニーズウイスキー from 信州

日本のウイスキーに今、世界が注目しています。工程のていねいさと水のよさを物語る繊細な風味が高く評価され、世界五大ウイスキーに「ジャパニーズ」が名を連ねています。現在国産ウイスキーの製造量は年間11万ト超。その約90%が大手メーカー製ですが、中小の蒸溜所が情熱を傾けて製造する「クラフトウイスキー」も大きな存在感を放っています。そうした蒸溜所の一つがマルス信州蒸溜所。本坊酒造(本社鹿兒島)の洋酒ブランド「マルスウイスキー」の蒸溜所として1985年に開設されました。戦後、鹿兒島、山梨でウイスキーを製造していた同社がウイスキーの理想郷を求めてたどりついた中央アルプス駒ヶ岳の山麓にあり、年間仕込み量230トと限られるものの、存在感は圧倒的。世界で最も権威あるウイスキーコンペティション「ワールド・ウイスキー・アワード2013」での世界最高賞をはじめ、国内外のコンテストで毎年上位に入賞を果たしています。

そのこだわりの源流は1910年代までさかのぼります。「日本のウイスキーの父」竹鶴政孝氏は、単身でスコットランドへ渡り、ウイスキーの製造技術を身につけました。彼の渡欧を後押ししたのが、当時上司だった蒸溜の専門家・岩井喜一郎氏でした。本坊酒造創業家の七男・本坊蔵吉氏が、大阪帝大の講師でもあった岩井氏に師事し、後にその娘と結婚した縁で岩井氏は顧問に就任、計画を任せられ、1960年山梨に開設したウイスキー蒸溜所がマルス信州蒸溜所の前身です。設計と製造の全権を託された岩井氏は、かつて竹鶴氏から受け取った「竹鶴ノート」を基に、スコットランドの伝統を継ぐジャパニーズウイスキーを生み出しました。

製造の拠点を移した信州で、それが忠実に再現されたのはいうまでもありません。ことにウイスキーづくりの思想が表れるとされるポットスチルは山梨から移設。深く、肩がやや角張り、細くすばまった口が下がった「岩井式」で、2014年再建の2代目もまった

く同型です。この独特の形状から華やかな香りと、品のある重厚な飲み口の基となる原酒が生み出されるのです。原酒は2つのポットスチルで1回ずつ蒸溜してつくり出します。再溜された蒸溜液は工程の始め(ヘッド)と終わり(テール)の部分をカットし、中間の「ハート」と呼ばれる部分だけを抽出、雑味を除きます。抽出の微妙なタイミングを判断し、操作するのは人。担当者の経験と研ぎ澄まされた感覚に委ねられます。「人が関与するのは2週間足らず。時間にしてわずか1%程度の工程に過ぎませんが、そこでいかにいい原酒をつくるかに、我々は情熱を注ぎます」と話すのは、所長の折田浩之さんです。

こうしてできた原酒は樽に詰められ、貯蔵庫で最低3年から数十年にわたる熟成に入ります。「あとは時間がウイスキーをつくってくれます」と折田さん。無色透明の原酒は、大自然のはからい、つくり手の思い、それぞれの樽の経歴など、さまざまなロマンを長い時間をかけてその身に凝縮させ、独自の風味と琥珀の彩りをまとうていきます。

本坊酒造は鹿兒島にも蒸溜所を、また屋久島に熟成・貯蔵庫を持ち、信州でつくった原酒を眠らせるなど、環境の違いを熟成に生かす取り組みを行っています。また、信州伊那谷産大麦を使う試みも開始。伝統を継承しつつ未知の可能性にも果敢に挑む姿は、国産ウイスキー創生に尽力した人々が夢を追いかけた姿とも重なります。この5月には大規模な改修整備工事が始動。ジャパニーズウイスキーの歴史に新たな1ページを加えようとしています。

ウイスキーの語源は、古代ゲール語で命の水を意味する「ウシュクベ」。貯蔵庫では、ずらりと並んだ一樽一樽が物語を宿し、熟成の時を呼吸しています。グラスに注がれた琥珀色のウイスキー。香りを楽しみ、ゆっくりと味わうひととき。私達の人生という旅の道連れにウイスキーはいかがですか。

本坊酒造 マルス信州蒸溜所

標高798m。中央アルプス駒ヶ岳山麓の森に囲まれた一画で生み出されるのは、スコットランドの正統派ウイスキーの流れをくむジャパニーズウイスキー。伝統と地域の風土、そしてつくり手の情熱が息づいています。

醸造

ウイスキーができるまで



原料粉砕

モルトウイスキーの原料となるのは二条大麦。麦のでんぷんを糖化させるために発芽させ、それを乾燥させたものをスコットランドから輸入します。発芽を止める乾燥時にピート（泥炭）の煙を用いると麦芽に薫香がつき、煙の量により、完成するウイスキーのフレーバーは変化します。写真の原料袋に手書きされた「3.5ppm」等の文字はピート燻煙の度合い。これらを製品に合わせて吟味し、細かく粉砕して、使用します。

【水】
標高2612mの駒ヶ岳、標高2614mの越前山（こすもやま）などが連なる中央アルプスの伏流水は硬度26前後の軟水で、国内でも「美水」「秘水」と評される名水。これを敷地内の井戸で地下120mから汲み上げて使っています。



糖化

麦芽と温水を混ぜておかゆ状になると、酵素が麦のでんぷんを糖に変化させます。これをろ過して糖度12%前後の麦汁にします。



発酵【約4日間】

冷却後、発酵タンクに移して酵母を加えると、麦汁の糖分を分解する発酵がスタート。約4日間かけアルコール度数7度前後のもろみがつくられます。2018年、従来の鉄製タンクに新造の木製タンクが加わり、香味の異なるもろみができています。



蒸溜（初溜）再溜

岩井式初代釜を忠実にトレースした銅製ポットスチルで蒸溜を2回行います。ポットスチルの口が狭くなり下向きに屈曲している形状により仕上がり加えられ、華やかな飲み口が気化、上昇し、細い口から冷却装置に送られてアルコール度数約20度の溜液となります。再溜釜で蒸溜工程を繰り返し、無色透明、アルコール度数約70度のウイスキー原酒（ニューポット）が誕生。



蒸溜



貯蔵・熟成【最低3年】

加水し、アルコール度数60度前後に調整したニューポットを樽に詰めて長期貯蔵・熟成。無色透明のニューポットは長い時間をかけ樽の成分を吸収し、琥珀色と芳醇な風味をまっています。ウイスキーの個性は、原料加工や蒸溜までの工程に加え、樽の木が持つ香り、パーボンウイスキー、シェリー酒、ワイン、梅酒などに貯蔵していた酒の風味などによって多様に変化。さらに樽の大小や貯蔵庫の中での位置（温度差）による熟成感の差もウイスキーの風味を左右します。

熟成



バレル
容量約180ℓ
長さ約91cm

パーボンウイスキーの熟成に用いられた細めの樽。華やかなパーボンの香りやバニラ系の香りに。



ボグスヘッド
容量約230ℓ
長さ約89cm

アメリカンホワイトオーク材の新樽はウッディーな風味に。シェリー酒、ワインなどの熟成に用いられた樽はそれぞれの酒の風味、色合いをまとう。



パンチョン
容量約480ℓ
長さ約109cm

発酵スピードが遅く長期熟成に向く大きい樽。ホワイトオークやミズナラなど木材の個性が独自のフレーバーに。新樽のほかりメイク樽も採用。



シェリーバット
容量約480ℓ
長さ約128cm

シェリー酒の熟成に用いられた樽。シェリー酒の甘く濃厚な香りや果実などの風味をまとう。

ブレンド・瓶詰め

ブレンドの有無や組み合わせによっても風味のバリエーションを生み出します。

ウイスキーの用語

【シングルカスク】
単一の樽から取り出しブレンドせずに瓶詰めしたもの
【カスクストレングス】
樽から取り出したままの加水調整していないもの
【シングルモルト】
蒸溜所内のモルトウイスキーだけをブレンドして瓶詰めしたもの
【ブレンドドウイスキー】
複数蒸溜所のモルトウイスキーとグレーンウイスキー（トウモロコシ原料）をブレンドして瓶詰めしたもの
【世界五大ウイスキー】
スコッチ（スコットランド）、パーボン（アメリカの主にグレーンウイスキー）、カナディアン（カナダ）、アイリッシュ（アイルランド）、ジャパニーズ（日本）

飲み方

【ストレート】
ウイスキーをそのまま、チエイサー（グラスに入れた水）とともに
【オンザロック】
水に適量のウイスキーを注ぎ、チエイサーとともに
【トゥウイスアップ】
グラスにウイスキーを注ぎ、同量の水を注いで



本坊酒造 マルス信州蒸溜所

ウイスキーの製造工程、原酒貯蔵庫を見学できます。敷地内にある南信州ビールも試飲（有料）できます。

- 見学時間/9時～16時
(受付15時30分まで) ショップで受付
 - 料金/無料（一部有料試飲あり）
- 長野県上伊那郡宮田村4752-31
☎0265-85-4633
https://www.hombo.co.jp/
→「マルスウイスキー」をクリック



国産ウイスキーの夢宿る蒸溜釜 初代 岩井式ポットスチル



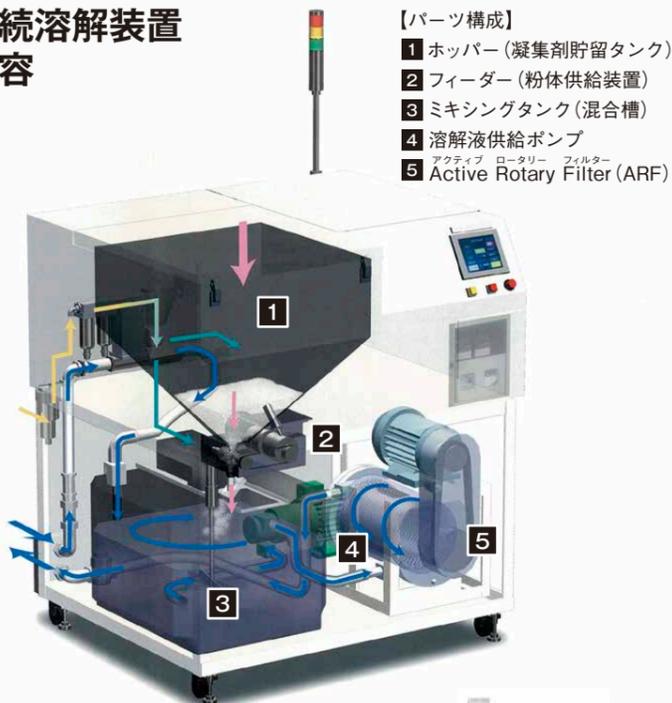
敷地内で存在感を放つ2基のポットスチル。マルスウイスキーの誕生を現場で指導した岩井喜一郎氏の設計による初代蒸溜釜です。岩井氏は国産ウイスキーの生みの親・竹鶴政孝氏をスコットランドへ送り出した（1918年）、当時の上司。実習報告書「竹鶴ノート」を元に1960年、山梨の蒸溜設備を設計し、スコットランドの伝統を受け継ぐ国産ウイスキーの製造に尽力します。この2基は1985年に山梨から移設され、2014年まで稼働しました。

～**瞬時完全溶解**で生産効率を向上!!～

高分子凝集剤連続溶解装置

高分子凝集剤※は水への溶解性が悪く、時間の経過と共に粘度が低下し性能劣化へと繋がります。
ミヤマの連続溶解装置は凝集剤を作り置きすることなく必要な時に必要な量だけを瞬時に溶解、連続供給を可能にします。
全自動稼働を実現し、排水処理作業の負担を軽減することで、現場の作業効率を高めます。詳細はお気軽にお問合せください。
※高分子凝集剤は処理コストの削減や処理水の安定の為、ほとんどの排水処理設備で使用されています。

連続溶解装置 全容



超コンパクトの
オール・イン・ワン・マシン！



<導入したお客様はこんなことにお困りでした>



導入ケース

お悩み 上下水道処理施設にて大雨時に処理能力以上の汚濁水が流入し、凝集剤の製造が間に合わず処理不能になっていたお客様。作り置きしていた凝集剤では性能劣化が気になり、廃棄も増えるためコスト増に繋がるという課題を抱えている。

導入後 大雨時、汚濁物質を含んだ下水道流入水は緊急時に処理を行う高速凝集沈殿処理装置へ。瞬時完全溶解する本装置を用いることで、ロスなく、低コストでの処理が可能となりました。

導入実績

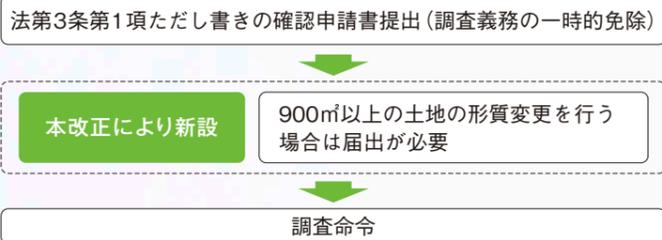
<官庁向け 供給量20～150ℓ/min> → 導入実績 計100件以上
<民間企業向け 供給量2～20ℓ/min> → 導入実績 計30件以上

2019年4月より土壤汚染対策法が改正施行されます。

2019年4月に土壤汚染対策法が改正施行されます。
改正法施行後は法第3条第1項のただし書きの確認を受けた土地及び有害物質使用特定施設を設置している土地の形質変更について、3,000㎡を超えないものであっても法律の規制を受け、都道府県知事への届け出が必要となり、当該土地に対して調査命令が発出されます。

法第3条第1項ただし書きの確認を受けた土地の形質の変更や搬出の規制（法第3条第7項、第8項）

法第3条第1項ただし書きによる確認を受けた土地で900㎡以上の土地の形質変更を行う場合は、所轄の都道府県知事に事前の届出が必要となります。



施設操業中の工場又は事業場である土地の形質の変更（法第4条第1項）

有害物質使用特定施設を設置している工場・事業場で、900㎡以上の土地の形質変更を行う場合は、形質変更に着手する30日前までに、所轄の都道府県知事に届出が必要となります。

