



# 世界から注目される ジャパニーズウイスキー

本場スコットランドやアイルランド、アメリカ、カナダなど  
500年以上前から世界で造られてきたウイスキー。

日本での歴史も昨年で100周年となりました。  
今後、日本のウイスキーは世界の舞台でどうなっていくのか、  
ジャパニーズウイスキーの魅力と未来に迫ります。



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家として  
ハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター  
5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、  
ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトス  
コッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニ  
ーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

The Japanese archipelago is much longer than it is wide, with the distance from Hokkaido in the north to Kyushu and Okinawa in the south measuring about 3,000 kilometers. Whisky is often said to be shaped by the climate, and whiskies made in Japan are now in great demand all around the world. One reason for this is, of course, that they taste delicious, but I believe the greatest reason is their diversity, the sheer variety. As I was thinking about this, it suddenly hit me. Scotch whisky, a byword for whiskey and the king of distilled alcohols, is produced in Scotland, one region of the United Kingdom. In terms of area, the country is about

the same size as Hokkaido in Japan. There are close to 180 distilleries of all sizes found in that one area. However, the distance from north to south is only 500 kilometers. The area has no high mountain areas, and its seasons are not as distinct as the four seasons in Japan. If you open up a map of Europe, you will see that a distance of 3,000 kilometers stretches from the northernmost tip of Scotland and past the United Kingdom all the way to the Strait of Gibraltar on the southern tip of Spain. Meanwhile, a large part of Japan's land is mountainous, and its climate varies dramatically not only from north to south, but also from the eastern side facing the Pacific Ocean to the western side facing

the Sea of Japan. This varied natural environment, which is uncommon anywhere in the world, is what gives whisky such a wide variety of flavors. On top of that, Japanese craftsmanship is also a factor in the reliability of whiskies of Japan. Currently, there are over 90 distilleries producing whisky nationwide. If we also consider the water and grains used, these whiskies can only be made in Japan; in a broad sense, they are a "Japan brand." Japanese sake- and shochu-making has a long history and tradition in Japan. Whisky drinkers all across the world are now looking at these whiskies with a keen interest precisely because they are made by Japanese people skilled in distillation.

## 日

本列島は南北に長い。北は北海道から南は九州・沖縄まで、その距離は約3,000km。ウイスキーは風土の酒とよくいわれるが、日本で造られるウイスキーが、いま世界で引張りダコである。その理由は飲んでおいしいのはもちろんだが、その多様性、多彩さに最大の理由があると思っ

ていったら日本の北海道と同じくらい。その中に大小180近い蒸留所がひしめいている。しかし南北の距離はわずか500km。高い山もなく、日本の四季のようなハッキリとした季節もない。試みにヨーロッパの地図を開いてみると3,000kmという距離は、スコットランドの北の端から、英国を飛び越え、なんとスペイン南端のジブラルタル海峡まで達する。日本の国土は大部分が山地で、南北の違いだけでなく、太平洋側と日本海側でガラリと気候風土が変わる。世界でも稀

なこの変化に富んだ自然環境が、ウイスキーに多彩な風味をもたらすのだ。加えて日本の職人技、クラフトマンシップが、日本のウイスキーの信頼につながっている。  
現在日本でウイスキーを造っている蒸留所は90カ所余り。水や穀物も含め、それは日本でしか造れないウイスキーで、広い意味で「日本ブランド」の一つである。日本酒や焼酎造りの長い歴史と伝統。その日本人が造るウイスキーだからこそ、いま世界中のウイスキー飲みが熱い視線を送っているのだ。



# ジャパニーズウイスキーと地域創生

地域経済活性化の最後の切り札と言われ世界中で注目されているウイスキー造り。SDGsへの取り組みや、地域創生の流れは日本のウイスキー造りにどのような影響と変革をもたらすのでしょうか？



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』（小学館）、「ジャパニーズウイスキーイヤーブック」(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

## ス

スコットランドのネス湖の近くにディングウォールという小さな町がある。

その町人約3,000人が出資して造られたのがグレンウイヴィス蒸留所。原料となる大麦は全て周辺の農家が栽培したもの。蒸留所の電力は全て水力、風力、そしてバイオマス燃料で賄って、SDGsに特化した蒸留所としても話題になった。

スコッチでもウイスキー造りは、地域経済活性化の最後の切り札“”と言われている。近づくにつれて、その蒸留所には、世界中の地方自治体からの見学申し込みが絶えないそうだ。

日本では、現在のクラフト蒸留所ブームも、まさに地方創生と密接に結びついている。10年くらい前まで、ウイスキーの原料となる大麦はほぼ100%輸入に頼っていた。しかし、いまは多くの蒸留所が、その土地で育つ穀物、大麦やトウモロコシに注目するようになってきた。さらに日本には米がある。主要穀物で100%自給自足できるのは米くらいだが、この米を使ったウイスキー造りも試み始められている。日本酒の蔵が吟醸酒を造る際に削った米粉を使って、ウイスキーを造ろうというのだ。これこそまさに一石二鳥。こんなことができるのは、世界中探しても日本だけだ。

In a small town called Dingwall near Loch Ness in Scotland, around 3,000 locals invested to create GlenWyvis Distillery. All of its barley raw material is grown by farmers in the area. Powered entirely by hydro, wind, and biomass energy, the distillery has garnered attention for specializing in sustainable distilling. In Scotland, whisky production is considered the “last trump card” for revitalizing the local economy. The distillery receives constant visit requests from local

governments worldwide. In the same vein, the current craft distillery boom in Japan is closely interlinked with regional revitalization. Until about ten years ago, nearly 100% of the barley used for whisky relied on imports. Today, many distilleries are increasingly turning to locally grown grains, such as barley and corn. In Japan, there is also rice, which is about the only major grain that Japan is fully self-sufficient in. Some have started trying make whisky using rice. Japanese breweries are attempting to craft whisky from

rice powder, a byproduct of polishing rice grains for brewing ginjo sake. Using rice powder for both sake and whisky production, the breweries are killing two birds with one stone. You will only find this capability in Japan, even if you search all over the world. If whisky can be made from rice, it could drastically change Japan’s rural landscapes that have struggled with the rice control policy. In this sense, whisky may not only revitalize local economies but also transform tourism and agricultural policy.



# ジャパニーズウイスキー巡り 四季折々の美味しいもの

南北に長い日本列島の地形が生み出す  
唯一無二のジャパニーズウイスキー。  
全国に点在する蒸留所を訪ねることは  
ご当地の美味しい食事との出会いにもつながります。



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

**T**he Japanese archipelago is long, extending from north to south, and has four distinct seasons. This makes Japanese whisky one-of-a-kind, which I mentioned in my first column. Nearly 120 distilleries are scattered throughout Japan, from Rishiri Island in Hokkaido in the north to Okinawa in the south. Visiting these distilleries has become a sort of weekly pastime. They not only span the country's length; their locations also range in elevation from just a few meters above sea level near the coast, to an altitude of 1,200

meters deep in the Southern Alps in Ikawa, Shizuoka Prefecture. One of the things I look forward to on these trips is the local cuisine and sake. Since I drink whisky as part of my work, in the evening I drink local sake and eat snacks and small dishes that match the sake. In Hokkaido, I often indulge in seafood. The sea urchin and crab I had in Rishiri and the oysters in Akkeshi are unforgettable. When I visit Hida Takayama, I look forward to Ayu sweetfish caught in the Nagara River. When I went to Nagahama by Lake Biwa, I thoroughly enjoyed the somen noodles topped

with grilled mackerel. I frequent Kyushu, especially the southern region. Charcoal-grilled chicken is a must in Miyazaki. Kagoshima has ten distilleries, and I go there one or two times a year. No trip there is complete without eating eel, as well as Kuroge Wagyu beef and Kurobuta pork. Kagoshima is Japan's leading producer of eel. For lunch, I eat only eel, and in the evening, I drink sweet potato shochu with Kurobuta pork and Kuroge Wagyu beef. Instead of whisky, I must have shochu, particularly sweet potato shochu on the rocks or with hot water in winter. It is a mystery.

**日** 本列島は南北に長く、はつきりとした四季がある。そのことがジャパニーズウイスキーを唯一無二のものにしていると、第1回のコラムで紹介した。北は北海道の利尻島から南は沖縄まで、いま日本には120近い蒸留所があり、毎週のようにそれらの蒸留所を訪れるのを楽しみにしている。南北に長いばかりでなく

海の高さの海抜数メートルのところから、静岡県の井川のように標高1200メートル、南アルプスの懐深くに位置する蒸留所もある。そんな時、私が楽しみにしているのが、ご当地の食事やお酒だ。取材でももちろんウイスキーは飲んでいるので、夜はもつぱら地酒とそれに合うおつまみ、肴などである。北海道では特に海鮮を食べることが多く、利尻のウニやカニ、そして厚岸では牡蠣が忘れられない。飛騨高山に行く時は長良川の鮎を楽しみにしているし、琵琶湖のほとりの長浜に行った時は、焼き鯖をのせた鯖ソーマンに舌鼓を打った。中でも頻繁

に訪れているのが九州地方で、特に南九州が多い。宮崎はなんといっても炭火焼き地鶏だが、鹿児島は10カ所の蒸留所があり、年に1、2回は訪れている。その時に必ず食べるのが、鰻料理とそして黒毛和牛、黒豚である。鹿児島は日本一の鰻の生産県で、もつぱら昼に鰻を食べ、そして夜は芋焼酎を飲みながら黒豚、黒毛和牛となる。こればかりはウイスキーではなく焼酎、それも芋焼酎のロックか、冬ならお湯割りとなるから不思議だ。



# ジャパニーズウイスキー 100年の時を越え未来へ

100年を経て、世界的にも  
知名度を確立したジャパニーズウイスキー。  
繊細な日本の食文化との出会いが  
ウイスキーに与える影響とは？



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

**T** here are five major whiskies in the world recognized for their production volume, sales volume, and exceptional quality: Scotch, Irish, American, Canadian, and Japanese. The first two have Celtic origins. American and Canadian whiskies too have Celtic origins, originally brought over by the Celts from Scotland and Ireland. Hence, whisky is known as a "Celtic drink." Among the five, the only non-Celtic whisky is Japanese.

Nor is it even Western. Western alcohol, whether it is beer or whisky, uses malt enzymes to convert grain into sugar. In contrast, Eastern alcohol uses koji mold, a type of fungus, to convert starch into sugar. Sake, shochu, mirin, and soy sauce are all made from koji. Though Japanese whisky is not made from koji, the koji culture ingrained in Japanese people is not unrelated to whisky-making. Without realizing, the koji culture is reflected in the Japanese

people's subtle palate, as well as in the production of Japanese whisky which is said to have a Japanese taste. What kind of chemical reaction will occur when Western-origin whisky discovers Eastern koji and food culture? There may be whisky aromas and flavors waiting to be discovered. The possibilities for unknown grains, yeasts, and casks are infinite. Japanese whisky has the potential to unlock unknown flavors that will astonish the world.

## 生

産量や販売量、その質の高さから世界にはう大ウイスキーと言われるウイスキーがある。スコッチにアイリッシュ、アメリカンにカナディアン、そしてジャパニーズである。考えてみればスコッチやアイリッシュはケルト民族。アメリカンもカナディアンも、もともとスコットランドやアイルランドから渡ってきたケルト民族が伝えたもの。ウイスキーが"ケルトの酒"と言われるのは、そのためだ。

世界5大ウイスキーの中で、唯一ケルトでないのが、ジャパニーズ。それほど欧米人でもない。ビールにしるウイスキーにしる西洋の酒が麦芽の酵素によって穀物を糖化するのに対し、東洋の酒は麹菌というカビの一種を使ってデンプンを糖化する。日本酒も焼酎も、そして味噌や醤油も全て麹から造られる。ジャパニーズウイスキーは、麹から造られるわけではないが、日本人の血に流れる麹の文化が、まったくウイスキー造りに無関係ではな

い。日本人の繊細な味覚にも、和のテイストがするというジャパニーズウイスキーの造りにも、知らず麹の文化が活かしている。西洋で誕生したウイスキーが、東洋の麹文化、食文化と出合っってどんな化学反応が起こるのか。ウイスキーには、まだ知られていない香味の可能性があり、まだ出合っていない穀物や酵母、そして樽の可能性が無限に存在する…。そんな、世界が驚く未知なる風味に、ジャパニーズウイスキーが貢献する可能性は大なのだ。

# 単式蒸留器か連続式蒸留機か、 その違いが生む2つのウイスキー

Pot Stills and Column Stills:  
How the Two Still Types Create Different Kinds of Whisky



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

**W**hisky is a distilled spirit, which means that distillation devices known as stills are essential to its production. There are two main types of stills: the pot still and the column still. Column stills can be referred to as "patent stills" and "continuous stills." With a pot still, the contents must be replaced with each distillation batch, while a column still allows for uninterrupted distillation by continuously feeding in the mash.

Some column stills can operate continuously for one to two months. Malt whisky is made by distilling twice (or three times in Ireland) using a pot still. On the other hand, grain whisky is produced using a column still. Because pot stills retain more of the flavor components due to the single distillation method, malt whisky has long been referred to in Scotland as a "loud" spirit, meaning it is a loud beverage full of character. In contrast, grain whisky is more restrained and

less distinctive, which is why it has been called a "silent spirit." Naturally, "blended whisky" can refer to a combination of these two types. All stills are made of copper, which significantly influences the flavor and aroma of the whisky. Each still is handmade and unique, further contributing to the individual character of each whisky. Because whisky is a distilled spirit, the differences between the types of stills have a significant impact.

## ウ

イスキーは蒸留酒。そのためスチル(still)と呼ぶ蒸留器、あるいは蒸留釜がどうしても必要となります。スチルには単式蒸留器と、連続式蒸留機の2つがあり、単式のことを英語でポットスチル(pot still)、連続式のことをバテントスチル(patent still)、あるいはコンティニアススチル(continuous still)と呼びます。単式といっているのは、蒸留のたびに中身を入れ替える必要があるからで、連続式の場合はモロミを連続的に

投入して、ずっと蒸留を行うことが可能だからです。中には1〜2カ月連続して蒸留を行うことができきるものもあります。その単式のポットスチルで2回(アイリッシュは3回)蒸留して造られるのがモルトウイスキーで、連続式蒸留機で造られるのが、グリーンウイスキーです。モルトは単式ゆえに香味成分が多く残り、昔からスコッチではこのことを「ラウドスピリッツ」、声高な、個性を主張する酒と呼んできました。反対にグレ

ーンウイスキーは大人しく、個性を主張しないことから「サイレントスピリッツ」と呼ばれてきました。もちろん、この2つを混ぜたものが、ブレンデッドウイスキーです。またスチルはすべて銅でできていて、これもウイスキーの香味に大きな影響を与えています。全て手作り、一つとして同じ物がないことも、ウイスキーの個性に寄与してきました。スチルによる違い、ウイスキーは蒸留酒ゆえに、この蒸留器(機)の果たす役割は大きいといえるのです。

# 樽はウイスキーの揺りかご それぞれのオークによる違いとは…

Casks are the Cradles Where Whisky is Reared  
How Different Oak Woods Shape Each Whisky's Character



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

**T**he character of each whisky is influenced by many factors: the choice of raw ingredients, the mashing (saccharification) method used, what the fermentation tanks are made of, the type of yeast used, and even the type and design of the distillation equipment. The most decisive factor, however, is said to be the cask and the maturation period. The process from malting through mashing, fermentation, and distillation takes no more than a couple of weeks. Yet once whisky is shifted into casks for maturing, it needs to be aged for at least three years. Whisky is typically aged for

10 to 12 years, and sometimes for as long as half a century. People often underscore how crucial this stage is by saying that 70 to 80 percent of a whisky's character comes from the kind of cask used and the maturation period. Casks are almost always made from oak wood. Oak trees belong to the genus *Quercus*, a group of broadleaf trees with around 300 species found worldwide. Traditionally, whisky producers have relied on two species: the white oak (*Quercus alba*), native to North America, and the English oak (*Quercus robur*), native to Europe. In recent years, a so-called "third oak"—Mongolian oak

— has been attracting growing attention, thanks in large part to Japanese whisky. When casks made from American white oak are heavily charred on the inside, they release sweet, fragrant notes reminiscent of vanilla and honey. English oak, which is primarily used for sherry and wine casks, imparts a distinctive richness to whisky, with flavors akin to dried fruit. And then there is the Mongolian oak used in Japan. It imparts an Eastern aroma, evocative of agarwood and sandalwood, and has become one of the key reasons Japanese whisky has captured the world's attention.

## ウ

イスキーの個性を生む要因は原料による違いや、糖化の方法、さらには発酵槽の材質や使う酵母の種類、そして蒸留器(機)の種類やその形状などがあありますが、一番大きな要因は樽とその熟成だといわれています。麦芽づくりから糖化、発酵、蒸留までは長くても10日から2週間ほど。しかし樽に詰めて寝かせる期間は最低でも3年。一般的には10〜12年ほどで、長いものでは30年、40年と寝かせます。「ウイスキーの

個性の7〜8割は樽と熟成によるもの」という人も多く、大変重要なプロセスとなっています。樽の材質は、ほぼオーク。オークはコナラ属の落葉広葉樹で、全世界に300種ほどがあるといいますが、ウイスキーが使うのは北米原産のホワイトオークと、ヨーロッパ原産のコモンオークの2種類といわれてきました。しかし近年、注目を集めているのが「第3のオーク」といわれるミズナラです。これにはジャパニーズウイスキーが大きく寄与

しています。アメリカのホワイトオークは樽の内側を強く焦がすと「チャーする」と、バニラや蜂蜜のような甘い芳香を放ちます。ヨーロッパのコモンオークは主にシェリー樽、ワイン樽に使われ、これでウイスキーを寝かせるとドライフルーツのようなリッチなテイストが顕著となります。そして日本のミズナラ。これは伽羅や白檀のような東洋的な香りがあり、ジャパニーズウイスキーに世界中の関心が集まる要因になっています。

# 地方創生の切り札 世界的な蒸留所ツーリズム

The Worldwide Rise of Distillery Tours  
A Game-Changer for Regional Revitalization



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディステイラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

**D**istillery tours, as opposed to traditional brewery tours, have been gaining worldwide popularity. While sake breweries and wineries rarely produce year-round and can therefore only offer visitors limited chances to observe the production process, whisky can be made throughout the year. At craft distilleries, visitors are able to watch production activities up close, and most such facilities produce whisky all year long. Unlike sake, wine, or beer, whisky is a distilled spirit whose production involves a complex and multifaceted sequence

of processes from malt milling and mashing to fermentation, distillation, and finally maturation in casks. Visitors to these distilleries can witness each process up close. Today, Japan is home to nearly one hundred whisky distilleries. Almost half of them are open to visitors, and there are even some where guests can stay overnight and take part in two-day programs that allow them to experience production and blending firsthand. It is no wonder that distilleries are now being referred to as a decisive game changer for regional revitalization and economic growth. Still, the bar

can always be raised higher.

There is even a distillery abroad, for example, that operates a hotel with hot spring facilities and more than 1,000 guest rooms. Whisky-themed displays dominate the entire hotel, and actual distillation units are installed in the lobby, giving one the impression of stepping into a working distillery. The distillery even has mist machines installed along its walking paths to evoke the atmosphere of a luxury resort. In Japan and beyond, competition in whisky tourism is now even fiercer than the rivalry surrounding the whiskies themselves.

## 酒

蔵ツーリズムならぬ蒸留所ツーリズムが世界的に人気となつています。日本酒の蔵やワイナリーは通年造っているところは少なく、実際訪れても、酒造りの現場を見ることはほとんどできませんが、ウイスキーは一年中製造が可能。特にクラフト蒸留所では身近に製造工程を見ることができ、しかも一年中仕込んでいるところがほとんどです。さらに日本酒やワイン、ビールなどと違って、蒸留酒であ

るウイスキーは麦芽の粉砕から糖化、発酵、蒸留、そして樽熟成まで、その製造工程は複雑で多彩。それらを、つぶさに見ることができるとは、日本には現在ウイスキーを造る蒸留所が100近くあり、その半数近くが見学可能で、中には一日で製造体験、ブレンド体験できるところもあります。地方創生、地域経済発展の「最後の切り札」と、蒸留所がいわれる所以です。しかし、上には上があるもので、

世界には温泉設備を持つ、客室数1000を超えるホテルを併設している蒸留所というのもあります。ホテル内のディスプレイはウイスキー一色。ロビーには本物の蒸留器が置かれ、まるで蒸留所と見まがうほど。また、蒸留所の散策路に人工の霧を演出しているところもあり、こちらはまるで高級リゾートホテル。ウイスキーとツーリズム。日本も含めて、製品以上にいま熱いバトルが繰り広げられています。

# 西洋と東洋の融合 日本でしか造れないウイスキーとは

A Fusion of East and West

What Sets Apart a Whisky That Could Only Have Been Made in Japan?



## Writer's Profile



### ウイスキー文化研究所 所長 土屋 守

1954年新潟県生まれ。学習院大学卒。ウイスキー評論家としてハイランド・ディスティラーズ社より「世界のウイスキーライター5人」に選ばれる。NHK朝の連続テレビ小説「マッサン」をはじめ、ウイスキー考証・監修を多数手掛ける。『完全版シングルモルトスコッチ大全』『ブレンデッドウイスキー大全』(小学館)、『ジャパニーズウイスキーイヤーブック』(ウイスキー文化研究所)など著書多数。

Internationally, whisky is defined as a distilled spirit made from grains and matured in wooden casks. Whisky originated in Ireland and Scotland, where it was produced using barley and other grains suited to the cold climates of Europe's fringes. Whisky is not made exclusively from barley, however. In the United States, there is bourbon whisky, which is made primarily from corn, while in Asia, there is also rice whisky. In Japan, rice has long been used to make saké and rice shochu, both of which

require the use of koji mold. Koji cannot be used in whisky, however. Instead, malted barley is used to saccharify the rice before fermentation, allowing it to be used to produce whisky. Even so, there is only a small minority of distilleries that make rice whisky. Nowadays, increasing emphasis is being placed on terroir—the special character created by the combination of local grains, local water, and local production methods unique to a specific place, from fermentation through distillation. For Japanese whisky to further distinguish itself on

the global stage, rice whisky made from Japanese rice is essential. Some sake producers use rice flour made from rice polished for sake brewing to produce whisky. With careful attention to yeast selection, saccharification using malted barley, and distillation in copper pot stills, there is no reason why a fusion of Japan's traditional craftsmanship and Western techniques could not produce a whisky that is unmistakably Japanese. Someday, I hope to taste a rice whisky that could only have been made in Japan.

## ウ

イスキーは穀物を原料とした蒸留酒で、木の樽で熟成したものとというのが、国際的な定義です。ウイスキーが誕生したのはヨーロッパの辺境、アイerlandやスコットランドで、そこでは寒冷地に適した大麦などを原料に造られました。

しかし、ウイスキーは大麦のみを原料とした酒ではありません。アメリカにはトウモロコシを原料にしたバーボンウイスキーがありますし、アジアでは米を原料にしたライ

スウイスキーというのがあります。日本には米を原料にした日本酒や、米焼酎などがありますが、それらは麴を使うことが必須。一方でウイスキーは麴を使うことは許されていません。そこで麦芽を使って米を糖化し、ウイスキーを造るのですが、まだまだライスウイスキーを仕込む蒸留所は少数派。

その土地の穀物を使って、その土地の仕込水で仕込み、発酵、蒸留を行う、テロワールがいは重視されています。日本のウイスキーが世界と差別化するためには、日本の米を使ったライスウイスキーは必要不可欠。日本酒メーカーでは、清酒用に磨いた米の米粉を使ってウイスキーを仕込むところもあります。麦芽による糖化や酵母のこだわり、そして銅製蒸留器による蒸留など、日本の伝統技術と、西洋の技術を融合させた「ザ・ジャパニーズ」と呼ばれるウイスキーが出てもおかしくないはず。そんな、日本でしか造れないライスウイスキーをいつか飲んでみたいと私は願っています。