

ウイスキーテイastingセミナー

---ウイスキーの魅力と不思議---

SUNTORY YAMAZAKI DISTILLERY



2017. 8. 6

サントリー名誉チーフブレンダー

輿水 精一

輿水精一（こしみず せいいち）

1949年生まれ 山梨県出身

1973年 サントリー入社 多摩川工場配属

1976年 中央研究所、酒類食品研究所でウイスキーの貯蔵、
熟成の研究に従事

1985年 山崎ディスティラリー(現山崎蒸溜所)へ(貯蔵担当)

1991年 洋酒研究所ブレンダー室へ

1996年 ブレンダー室主席ブレンダー

1999年 ブレンダー室チーフブレンダー

2014年 名誉チーフブレンダー

2015年 Whisky Magazine誌の『HALL of FAME』入り 現在にいたる



<現在の活動>

- ・関西大学客員教授
- ・山梨大学客員教授
- ・やまなし大使
- ・株式会社ハセラボ 代表取締役副社長

ア・マン・オブ・ジュエリー賞



本日の内容

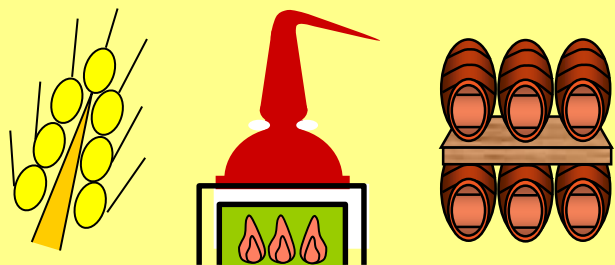
1. ウイスキーとは
2. ウイスキーの今
3. 日本のウイスキーの発展の歴史
4. 世界一という評価の背景
5. これからのウイスキー

1. ウイスキーとは

- 世界的に注目されているシングルモルトって何？
- ウイスキーの語源をたどると“命の水”
- ウイスキーは身体にやさしいお酒
- 長生き植物の恩恵を受けたウイスキー

シングルモルトウイスキーって何？

《モルトウイスキー原酒》



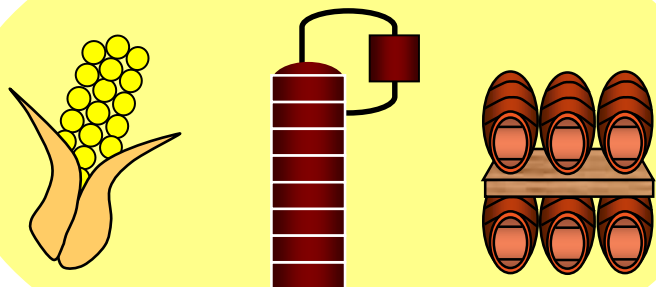
大麦 単式蒸溜器

シングルモルトウイスキー



単一蒸溜所の原酒のみでつくられたモルトウイスキー

《グレーンウイスキー原酒》



とうもろこしなどの穀類 連続式蒸溜機

ブレンドドウイスキー



モルトウイスキーとグレーンウイスキーをブレンドしてつくられたウイスキー

ウイスキーの語源をたどると“命の水”

世紀

- 10 錬金術師による蒸溜酒の創製
- 12 アイルランドにウイスキーらしきものが存在(1172)
(イングランド・ヘンリー2世のアイルランド遠征記)
- 15 スコットランド・大蔵省の記録に初めてウイスキー登場(1492)
Aqua vitae として登場
- 18 密造時代(樽貯蔵による熟成効果の発見)
- 19 連続蒸溜器の発明(1826)→グレーンウイスキーの誕生
- 20 ブレンデットウイスキーの誕生(1860)
ウイスキー裁判(1909)
サントリー山崎工場建設(1923)

563年に聖コロンバがアイルランドからスコットランドにウイスキーづくりを伝えたという説も

Aqua vitae

Uisge beatha

Usque baugh

Whiskie

Whisky

ウイスキーは体にやさしいお酒！

蒸溜に 由来

① ウイスキーは **低カロリー・糖質ほとんどゼロ**！

② ウイスキーは **プリン体** がほとんどない！

※ **更に長期にわたる樽熟成により**

熟成に 由来

③ ウイスキーに **ポリフェノール**！

④ ウイスキーの香りで **リラックス**！

⑤ ウイスキーには **メラニン色素抑制成分**が！

ウイスキーは体にやさしいお酒！

① ウイスキーはカロリーが低い！

ウイスキーなど蒸溜酒は糖分がほとんどありません。

お酒の種類	度数 (%)	アルコール量 (g)	表示カロリー (kcal)	糖分 (g)	ほぼ同じアルコール量だとウイスキーの糖分は
ウイスキー 約70ml (ダブル1杯)	43.0	24	約180	0.002~0.014	ビールの 1/250
ビール 約630ml (大瓶1本)	4.5	23	約247	20.57~26.02	
ワイン 約240ml (ワイングラス2杯)	12.0	24	約255	3.46~6.91	ワインの 1/150
日本酒 約180ml (1合)	16.5	23	約203	8.1~9.36	
焼酎 約90ml (0.5合)	25.0	24	約180	0.02~0.14	日本酒の 1/350

+1 (プラスワン) ウイスキーの中にメラニン色素を強く抑制する成分を発見

長期間にわたる樽熟成という工程を経たウイスキーやブランデーの中には、チロシナーゼ(メラニン色素の生成を促進する酵素)の働きを強く抑制する成分が存在することが確認されました。

※メラニン色素の生成を抑えることは美白をもたらす可能性があります。

2004年3月 日本薬学会で発表

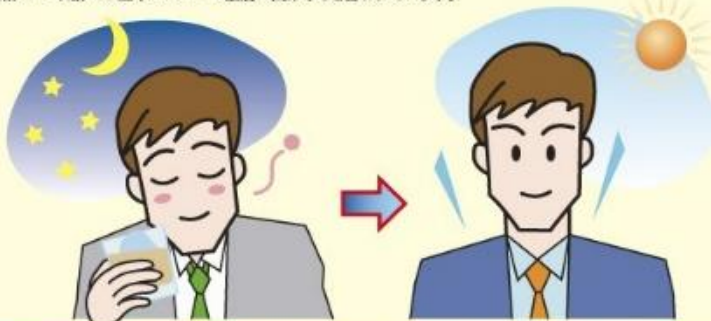
【発表者】(財)岐阜県国際バイオ研究所 大口健司先生
サントリー(株)研究センター



② ウイスキーは酔いざめすっきり！

ウイスキーは他のお酒に比べ、飲用時に血中アルコール濃度が上昇しにくく、次の日になれば、すっきりアルコールが抜けていることが多いのです。

※悪酔い・二日酔いは血中アルコール濃度由来とも言われています。



③ ウイスキーの香りでリラックス！

ウイスキーの香りには「森林浴」と同じように心身をリラックスした気分させてくれます。樽の中で長い間貯蔵・熟成されたウイスキーには、樽材由来の香りが溶け込んでおり、その香りが人をリラックスさせます。

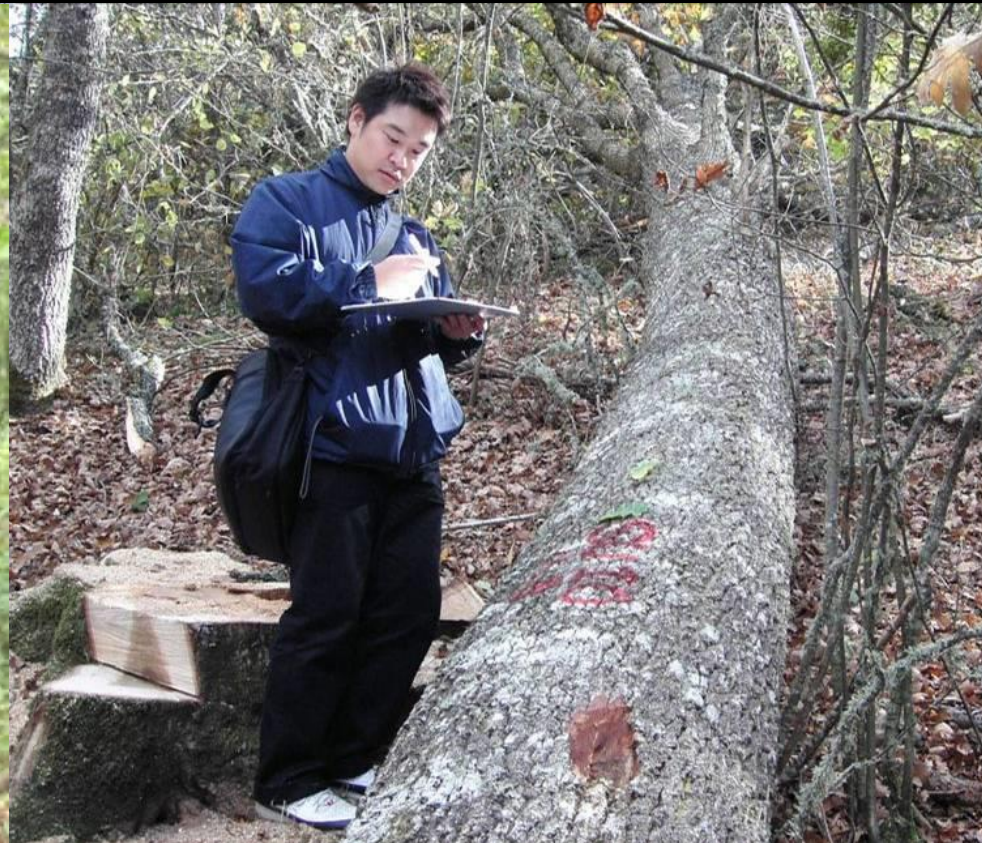


長生き植物の恩恵を受けたウイスキー

製樽用の木材の選定、調達



ミズナラの選別風景



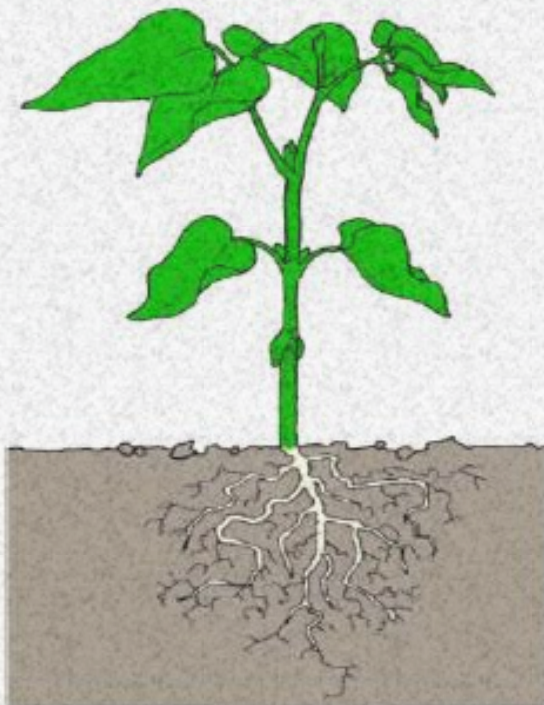
スパニッシュオークの調査

長生き植物の恩恵を受けたウイスキー

代表的な‘防御系’成分

オークでは含まれていない

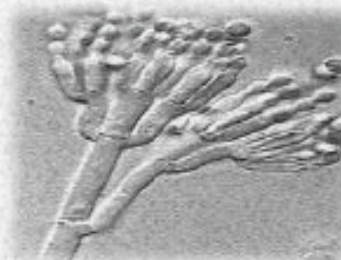
アルカロイド類



テルペン類



ポリフェノール類



2. ウイスキーの今

- オークションで注目される日本のウイスキー
- 古いウイスキーは眠っていませんか？
- 日本のウイスキーに世界一の評価
- 見学者の3割は外国人

オークションで注目される日本のウイスキー

Japanese whiskies see 'fantastic' results



Karuizawa sets world record at auction

A 1960 bottle of Karuizawa sold for HK\$918,750 at Bonhams' Friday auction – the most ever paid for a single bottle of Japanese whisky.



古いウイスキーは眠っていませんか？



2003年 ISC で山崎12年が日本初の金賞



International Spirits Challenge (ISC)



審査員の勉強会

審査風景



日本のウイスキーに世界一の評価

Distiller of the Year の受賞者

年	受賞者	
・	・	・
・	・	・
・	・	・
2005	William Grant & Sons	スコットランド
2006	William Grant & Sons	スコットランド
2007	Chivas brothers	スコットランド
2008	William Grant & Sons	スコットランド
2009	William Grant & Sons	スコットランド
2010	サントリー	日本
2011	Chivas brothers	スコットランド
2012	サントリー	日本
2013	サントリー	日本
2014	サントリー	日本
2015	ニッカ	日本



世界の五大ウイスキー

12世紀大麦を蒸溜した記録

アイリッシュウイスキー



19世紀～

カナディアンウイスキー



スコッチウイスキー

アメリカンウイスキー

19世紀～

15世紀 スコットランド王室に出納記録

18世紀樽熟成発見

19世紀後半ブレンドットウイスキー

ジャパニーズウイスキー

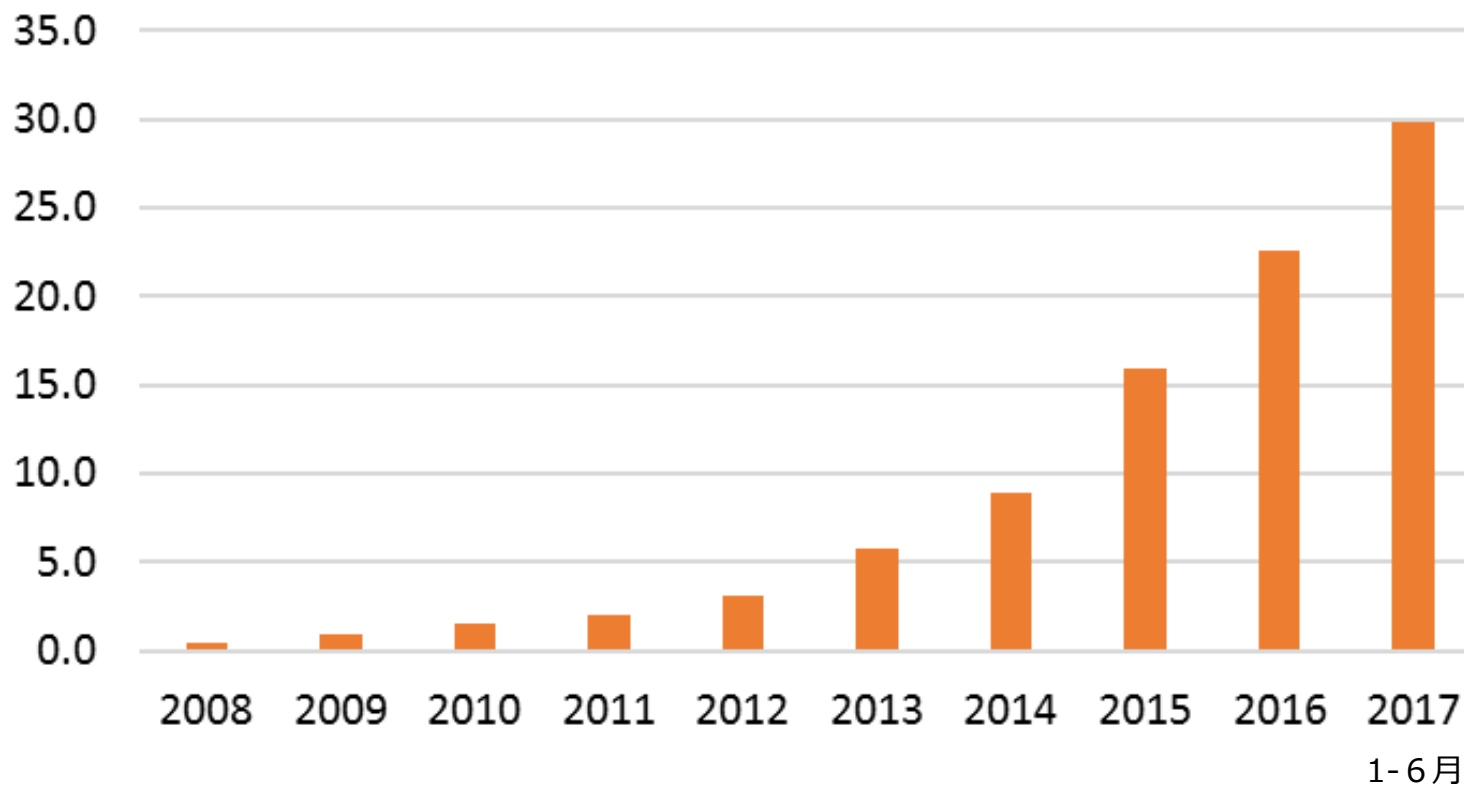
1924年山崎蒸溜所～



急増する外国人来場者（山崎蒸溜所）

■ ツアー参加率の推移（イヤホンガイド貸出数÷有料ツアー参加者にて試算）

(%)



■ 国別実績TOP5

アメリカ31% 香港12% オーストラリア11% シンガポール7% カナダ4%

3. 日本のウイスキーの発展の歴史

- 民の力が生み育てた日本のウイスキー産業
- 宣伝広告から見たウイスキー市場の発展
- ウイスキーはストレートで飲むもの？
- ガラパゴス的发展を遂げた日本のウイスキー

民の力が生み育てた日本のウイスキー産業

- 14世紀 琉球に蒸溜技術伝来、泡盛の製造始まる
- 15世紀 焼酎に関する落書き発見(鹿児島県大口市郡山八幡神社)
- 1853 黒船浦賀に投錨、浦賀奉行にウイスキーを供した
- 1870 甲府の山田宥教と詫間憲久がワインを醸造
横浜山手でビールがつくられる(日本初)
- 1877 山梨勝沼に大日本山梨葡萄酒会社が設立
- 1885 ジャパンブルワリーの設立(岩崎弥之助の出資)
- 1918 竹鶴政孝がスコットランド留学
- 1823 鳥井信治郎日本初の本格蒸留所の建設(山崎)
- 1829 国産第一号ウイスキー『白札』発売

起業家 鳥井信治郎



醒めよ人、
舶来盲信の時代は去れり
酔はずや人、
吾に国産至高の美酒
サントリーウイスキーはあり！



日本人の味覚にあうウイスキーをつくる

赤玉ポートワインの成功

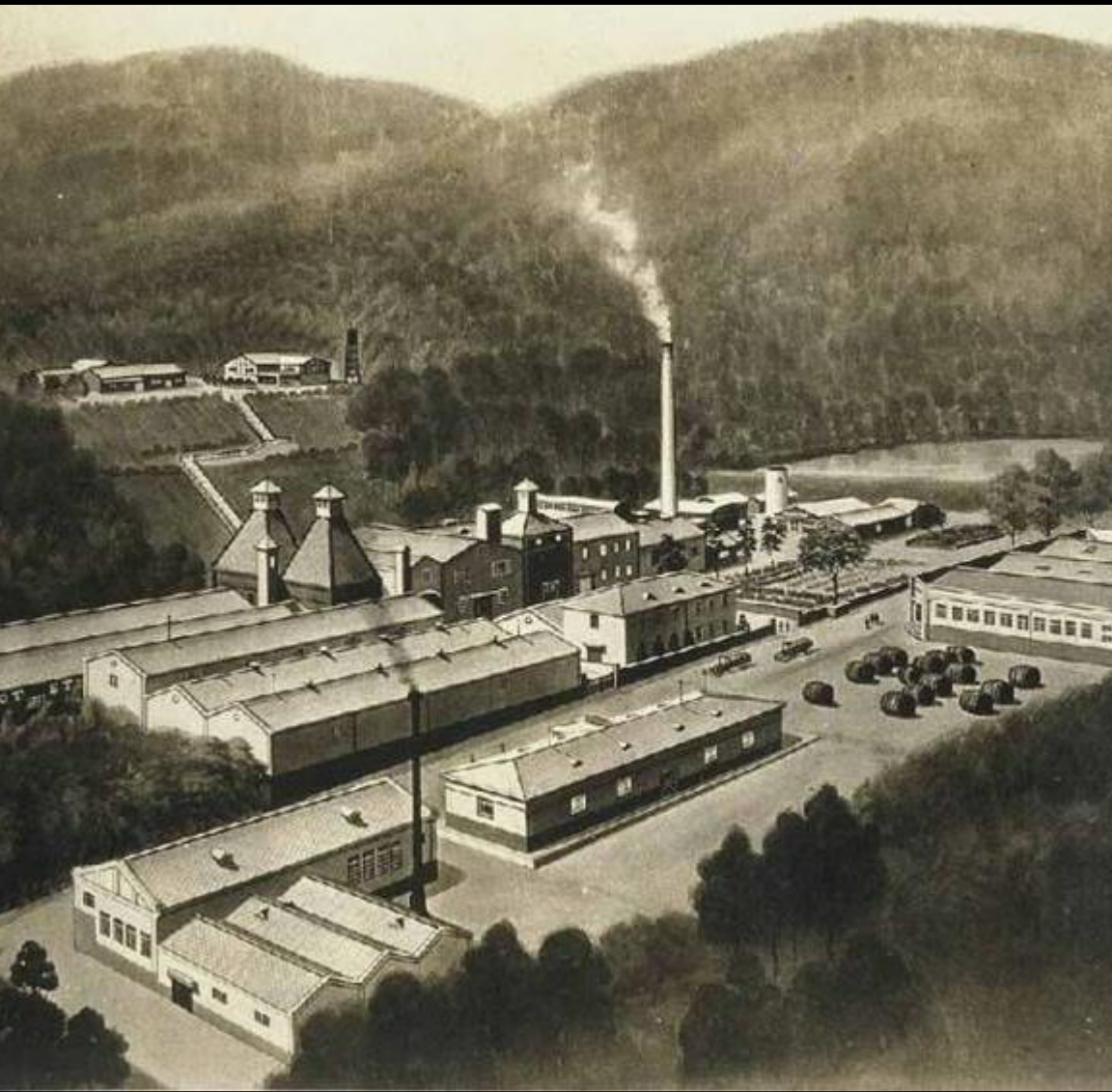


美味 滋養 葡萄酒

赤玉ポートワイン

日本最古の蒸溜所

1923年建設着工（信治郎45歳）



山崎蒸溜所

1924年蒸溜開始



日本のウイスキーづくりの始まり

弊社ハ「單式ボットスチル」ノ工場ヲ大阪府下山崎ニ有シ復式ベ
 ント工場ヲ大阪市築港ニ設備シテ各工場トモ製品ニ自ラ特長ヲ具
 致居リ候得共酒精及酒精含有飲料ノ御取締内規ニ「ヤ學造場内ニ於
 テ同一製造方法ヲ以テ査定ヲ受ケタル製品ノミニ限リソノ混和ヲ許
 可」致ナレ候得者此ノ場合假令同一製造方法ニ依ツテ査定ヲ受ケ共
 ニ一會社ニ屬スル工場ニ於テ製造サレタル製品ナルニモ拘ラズ工場
 致地ヲ異ニスル故ヲ以テソノ混和相叶ハザルノ状態ニ御座候
 如斯ナレバ將來幸ニシテ此ノ國家的事業ガ益々隆盛ヲ極メ多量ノ製
 產品ヲ海外ニ輸出スルニ至ルモ弊社ニ屬スル各工場ノ製品ヲ混和シ
 テ一定ノ品質ヲ得ル事ヲ得ス常ニ單一ニシテ賞賜スル香味ノ「ウキ
 スキー」ニ甘ンゼザル可ラザル次第ニ候
 此ノ御取締内規ノ爲メ終ニ發展セントスル此ノ事業ハ益々致命ノ懸

願心シ特ニ技術ヲ英國ニ派遣シテ其ノ製造方法ヲ研究セシメ漸ク成
 功ノ確信ヲ得テ茲ニ本邦最初ノ國產「スコツチウキスキー」工場ヲ
 建設致候次第ニ御座候
 然ルニ「スコツチウキスキー」ハ販賣ニ先テ數ヶ所ノ工場ノ製品
 ヲ混和シソノ調味ガ適度ニ行ハレタルモノハ銘酒トナリ所謂「ブレ
 ンド」サレタル「スコツチウキスキー」ト稱シ彼ノ有名ナル「ジョ
 ニブリーカ」或ハ「ブラツク、アンド、ホワイト」ハ皆國ケ工場ノ製
 品ノ「ブレンド」ニシテ各工場ノ製品ノ特長ヲ具備シタルモノニ候
 然シテ研究ノ結果ニ依レバ「ウキスキー」ハ此ノ混和ヲ行フニアラ
 ザレバ絕對ニ優秀ナル製品ヲ得ル事能ハザルモノト斷定致サレ候
 英國ノ税法ハ此レガ至當ナルヲ認メ混和ノ目的ノ爲メニ出庫シテ此
 レヲ他ノ保税倉庫内ニ於テ混和スルコトヲ承認致居候

右讀ンデ款願候也

大正十五年七月七日

大阪市東區住吉町五二番地

株式會社 壽 屋

取締役 鳥井信治郎

大藏省主税局長殿

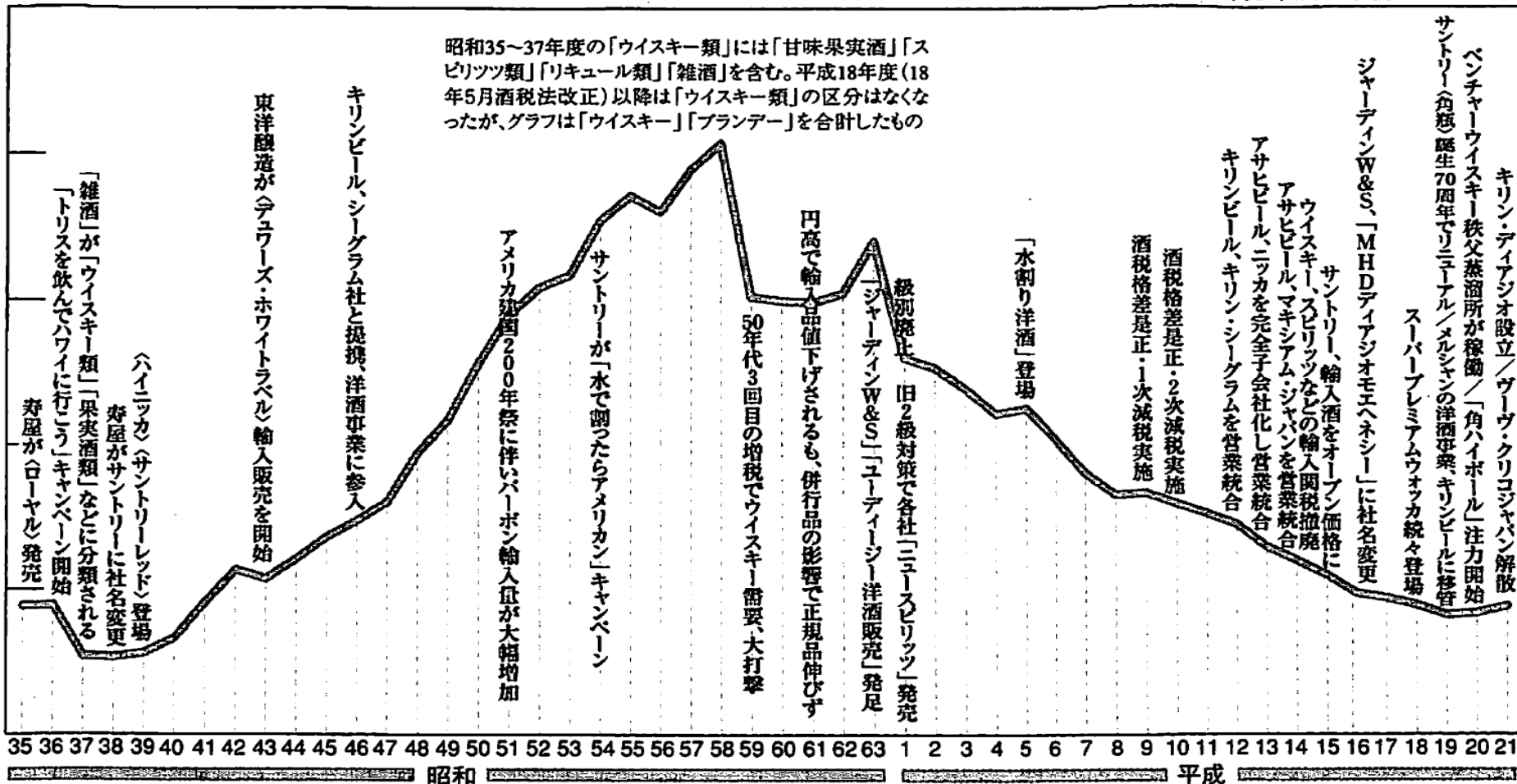
ウイスキー類の総市場の推移

「ウイスキー類」課税数量の50年間の推移

年度は4~3月。平成21年度のみ1~12月

万kl
50

昭和35~37年度の「ウイスキー類」には「甘味果実酒」「スピリッツ類」「リキュール類」「雑酒」を含む。平成18年度(18年5月酒税法改正)以降は「ウイスキー類」の区分はなくなったが、グラフは「ウイスキー」「ブランデー」を合計したものの



国産第一号ウイスキー 白札と角瓶

醒めよ人!
舶來盲信の時代は去れり
酔はずや人
吾に國産
至高の美酒

サントリーウイスキー
はあり!

七年貯蔵
香味圓熟

サントリーウイスキーは、本場、蘇格蘭の風土を凌ぐ山崎在、天王山谷の大津酒工場、内地移植の大家を原料に、彼地住込み出藍の技師が、精根傾けて造り上げ、空気を清澄な酒庫で、まる七年貯蔵した在一木! 恐らく舶來陶酔の虚榮は、やがてもう昔跡となるぞ!

創製 東邦 株式會社
山崎 酒房
ウイスキー
工場



トリスバー誕生とハイボール時代の到来



1955年頃のトリスバー



トリスによるウイスキーの大衆化

トリスを飲んでハワイへ行こう！

カウアイ島

オアフ島

モロカイ島

マウイ島

ハワイ島

トリスを飲んで Hawaiiへ 行こう！

1等 ハワイ旅行積立預金証書
(満額にて毎月17,000円ずつ22回積立、3か月満額、元利合計396,455円)
100名様
高懸賞抽籤対象賞

残念賞 **15,000円** **400名様**
(抽せん券には賞内訳が記載されていますが景品により景品が変更される場合があります)

2等 トリスウイスタン **150万名様**

抽せん券はトリス大瓶とデルクスに2枚 ポケット瓶に1枚ついています

期間 12月10日まで●抽せん日 12月下旬●当せん発表 昭和37年1月上旬
(※各日刊新聞紙上)

サントリー姉妹品

トリスウイスキー

大瓶330円●ポケット瓶120円●デルクス500円

Toris
BLENDED WHISKY
SANTORY WHISKY

洋酒の素屋

人間らしくやりたいナ（開高健）

洋酒の寿屋 © 61

テイナクレコード F.D.N.B.の決定盤ノ アイ・ジョージ作曲・歌
「人間らしくやりたいナ」(NS-414) 全国一斉新発売ノ



「人間」らしく
やりたいナ

トリスを飲んで

「人間」らしく
やりたいナ

「人間」なんだからナ

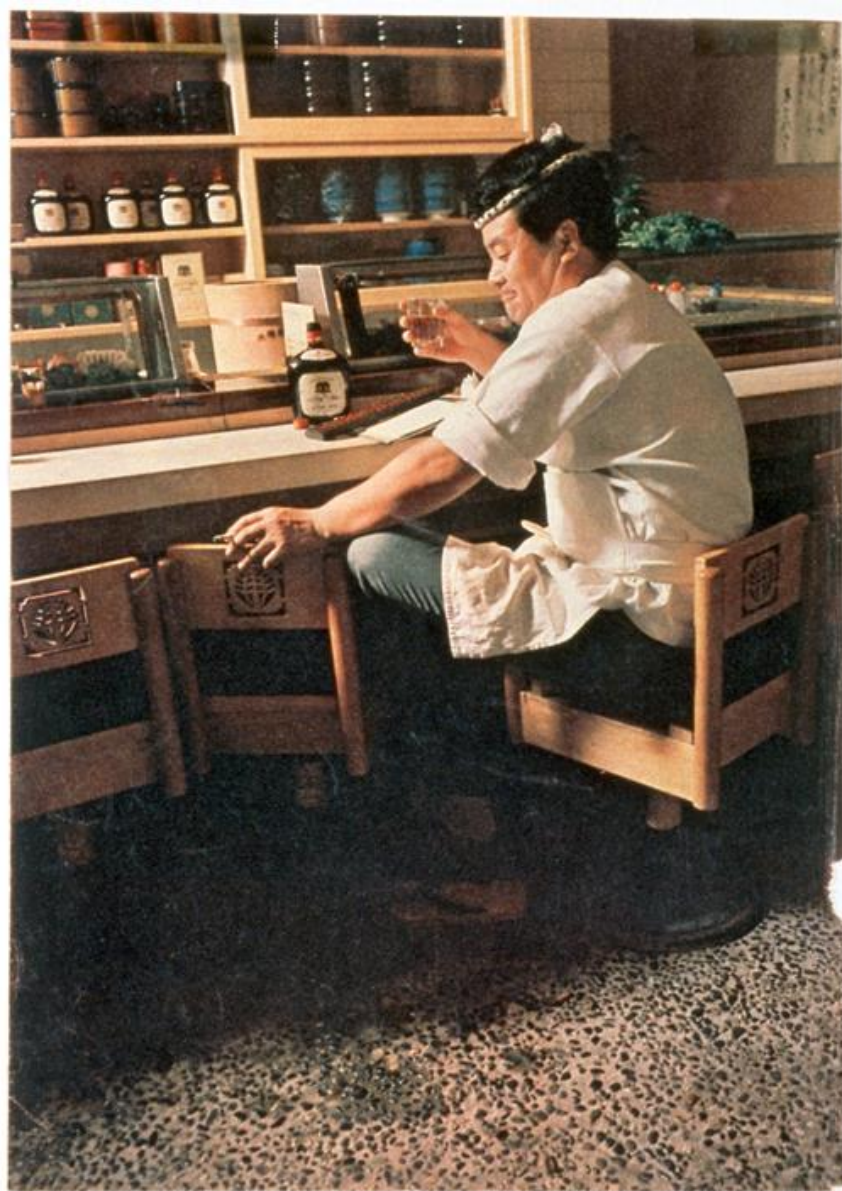


サントリー姉妹品

トリスウイスキー

●大瓶 330円 ●ポケット瓶 120円 ●デルクス 500円

ピークを迎えた日本のウイスキー市場



十年まえは
熱燗あつかんで一杯やったものですが……。
一日のピリオド。黒丸。

オールドは酒場だけのものではなくなりました。おすし屋さん、天ぷらのお店、小料理屋さんの棚——あちこちに黒く光っています。たぬき。黒丸。だるま。愛稱はさまざまですが、この一杯に一日の慰めを求めた気持ちは同じ。今夜、あなたが「ちよ」と腰をおろす所にも、おなじみのボトルがあなたを待ち受けていることでしょう。

世界のウイスキー
ザントリー・オールド
1900円

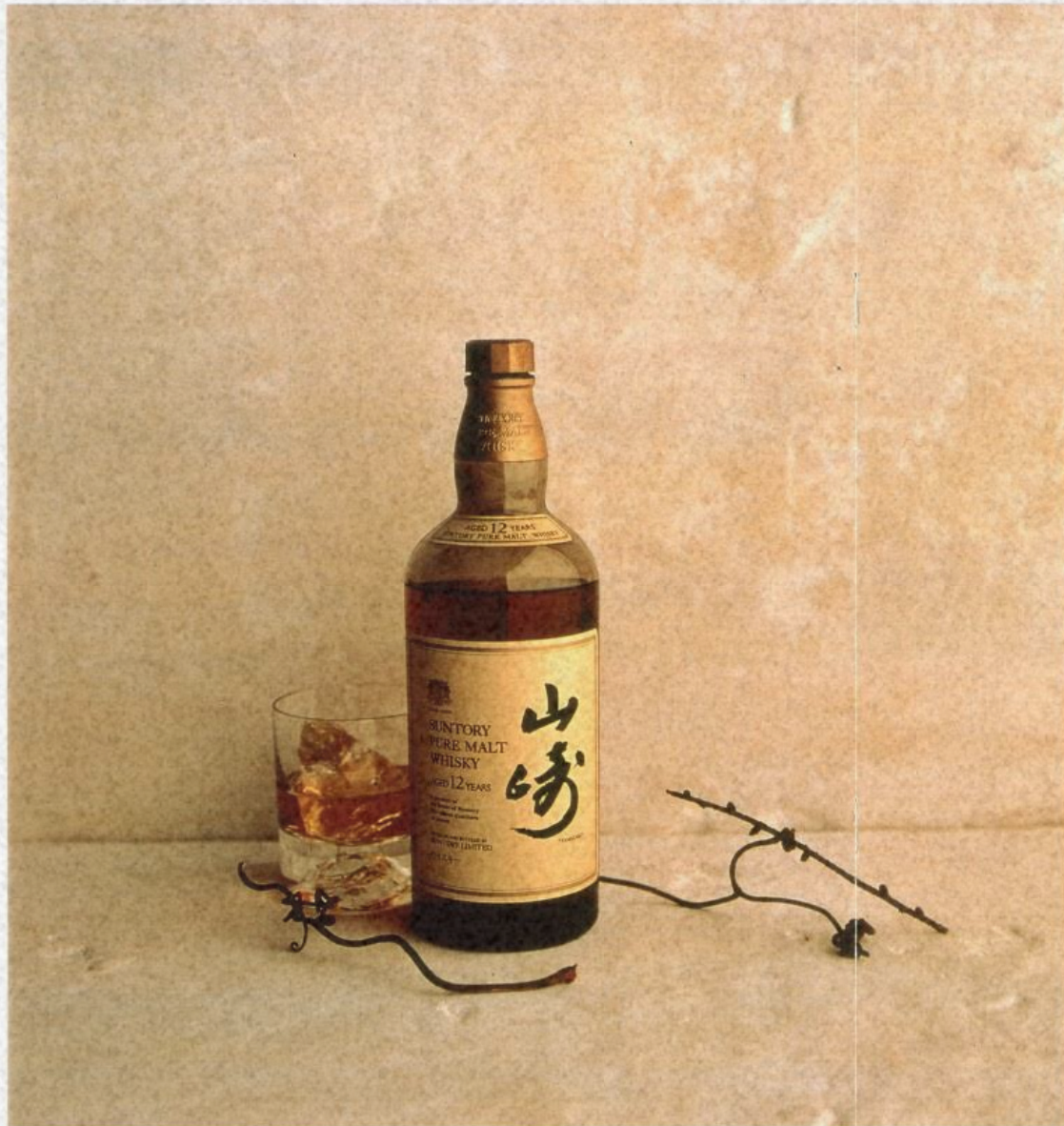


個性化の時代へ

なにも足さない。
なにも引かない。

モルトは眠っていたのではない。十二年間、樽の中で、ひたすら自己を磨いてきたのである。火の出るような修業を積んできたのである。なにも足さず、なにも引かず、ありのまま、そのまま。その無垢の、選ばれたものが奏でる一滴の響きは、いわばソロであるのだが、しかし、耳を澄ますと、そこには無数の響きがあるのだ。ハーモニーがあるのだ。不思議なことだが、それがピュアモルトの魅力というもののなのである。

日本のウイスキーのふるさと山崎から
サントリーピュアモルトウイスキー山崎



7,500円

容量750ml・希釈小売価格(消費税込み)

ウイスキーはストレートで飲むもの？

ウイスキーの特長

- ① 長期の樽熟成に由来し、香味の幅が大きい
- ② アルコール度数の調整できる幅が大きい
- ③ 水・ソーダ・ジンジャーエールなどで割って楽しめる



ストレート
STRAIGHT



オン・ザ・ロック
ON THE ROCKS



ハーフロック
HALF ROCK



水割り
WHISKY AND WATER



ハイボール
HIGHBALL



ミスト
MIST



トワイスアップ
TWICE UP



ホットウイスキー
HOT WHISKY

水やソーダで割ることで香味の特徴が際立つ

ガラハゴスの発展を遂げた日本のウイスキー



日本でのウイスキーの飲まれ方



ウイスキーと食との相性

製造上の特長

原料・
仕込・発酵



味わいの特長

- ・スモーキー
- ・香ばしさ
- ・穀物様
- ・クリーミー

相性のよいフード

- ・燻製、焼きもの、炙りもの、ハーブ
- ・味噌、醤油
- ・焼きおにぎり
- ・チーズ

蒸溜



- ・クリスピー
(直火由来)

- ・焼きもの、揚げもの

樽熟成



- ・華やかな香り
- ・甘み
- ・樽の香り
- ・ほろ苦さ

- ・香草系野菜、ハーブ
- ・チョコレート
- ・ナッツ
- ・揚げもの、スパイシー

ハイボールと食のマリアージュ

油(揚げ物・炒め物) ウイスキーの香味は油になじみやすい！



発酵食品(調味料) ウイスキーも発酵食品。共通の香味が互いを見事に結びます！



スパイス・ハーブ類 スパイシーな香味がウイスキーの甘さをさらに引き出します！



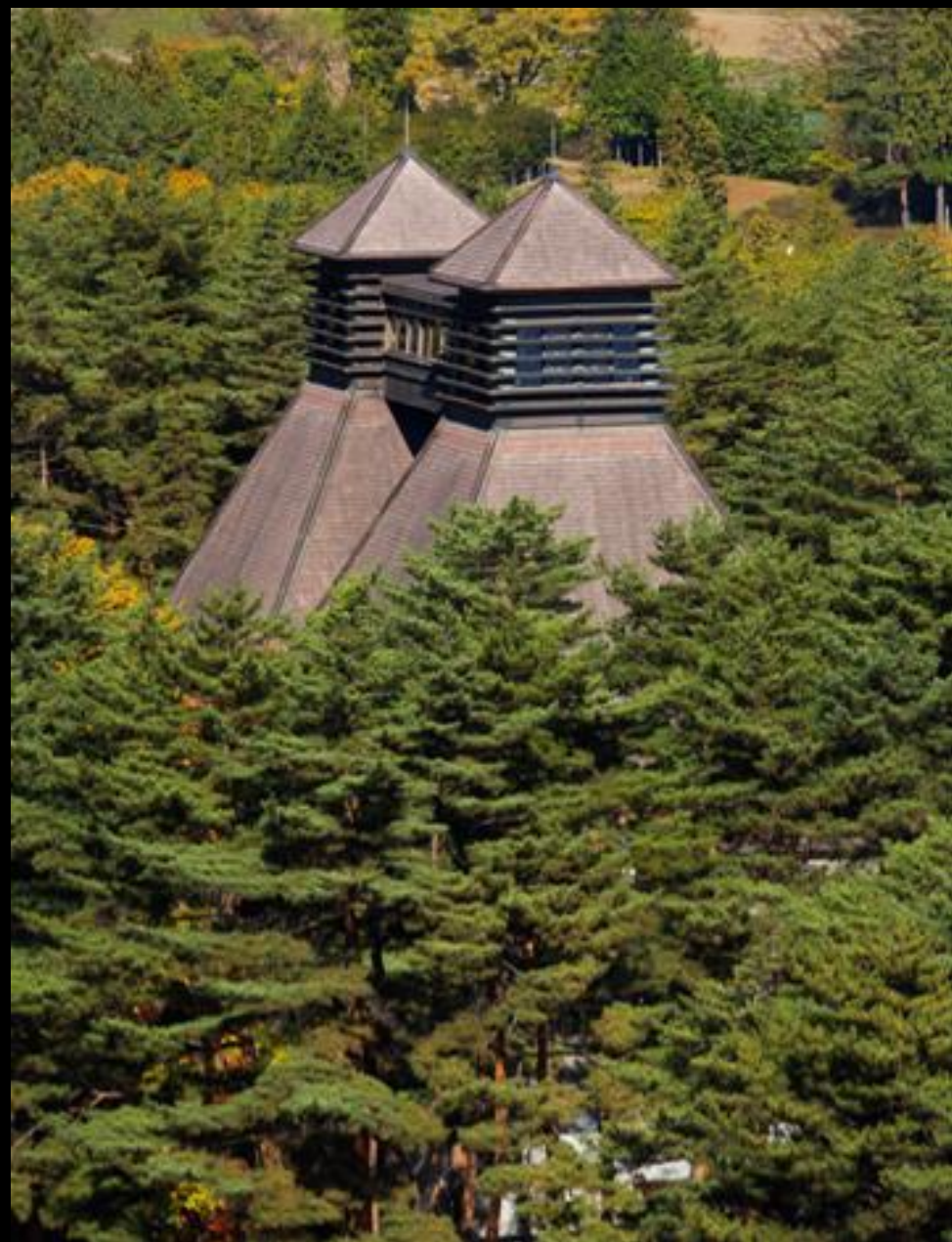
4. 世界一という評価の背景

- キーワードは日本
- 貯蔵期間は長ければ良いわけではない
- 継承すべきものと革新すべきもの
- 神は細部に宿るもの
- ブレンドとは？ ……優等生ばかりでは面白くない

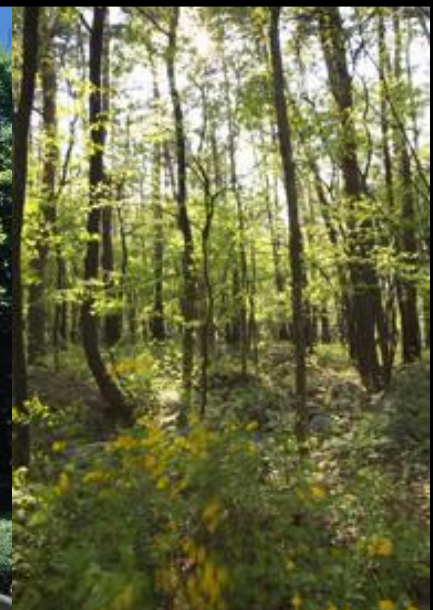
良質な水



湿潤な気候風土

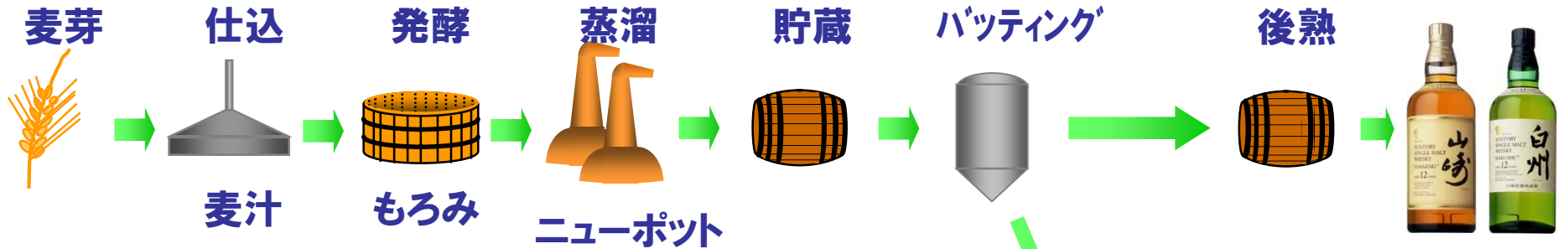


豊かな四季の変化

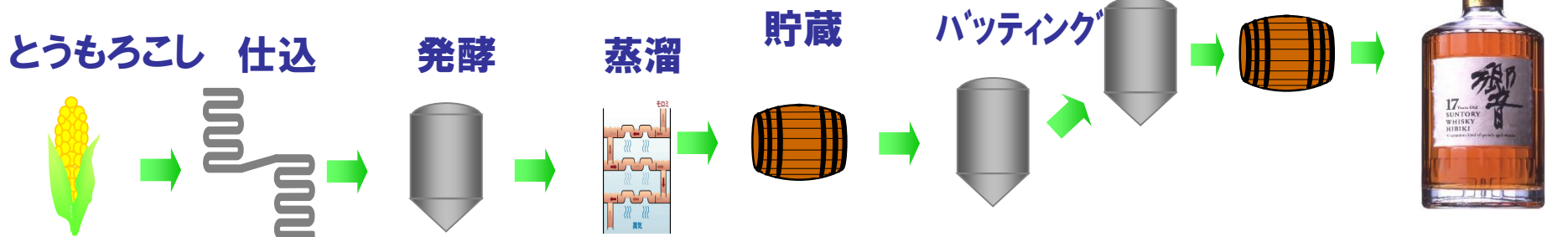


ウイスキーの製造工程

モルトウイスキー



グレーンウイスキー



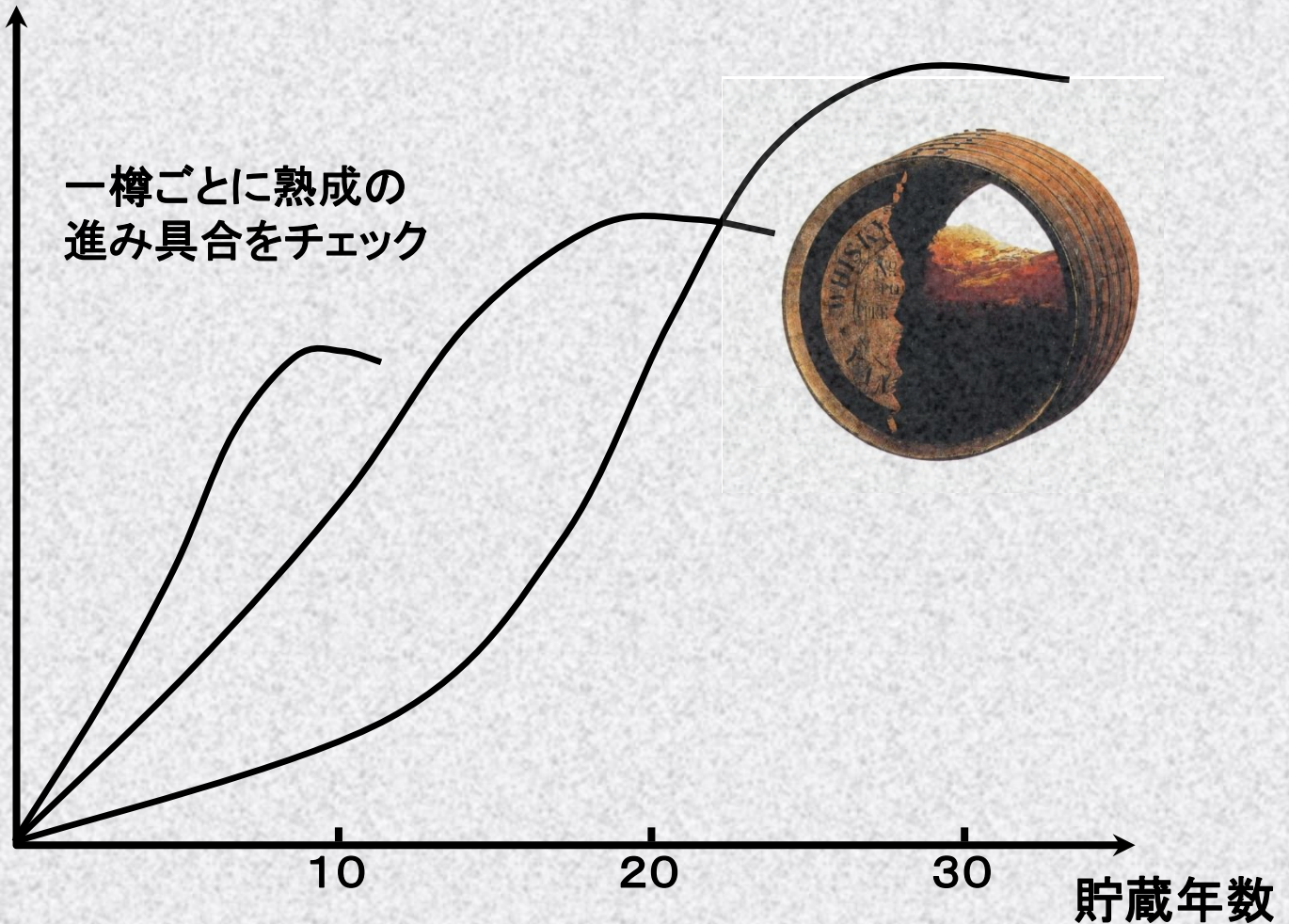
長く貯蔵すれば良いわけではない

イメージ図

バランスを崩さない様
より入念な管理が必要

熟成度

一樽ごとに熟成の
進み具合をチェック



長期熟成にたえる多様な原酒づくり

山崎(木桶・ステンレス)



白州(木桶)



長期熟成にたえる原酒づくり(蒸留)

《山崎蒸溜所》



1号機

ストレートヘッド

2号機

バルジ

3号機

ストレートヘッド

4号機

ストレートヘッド

5号機

ストレートヘッド

6号機

バルジ型

《白州蒸溜所》



1号機

ストレートヘッド

2号機

ストレートヘッド

3号機

ランタンヘッド

4号機

ストレートヘッド

5号機

ランタンヘッド

6号機

ランタンヘッド

長期熟成にたえる原酒づくり(貯蔵)



バーレル

ホッグスヘッド

シェリーバット

ミズナラ

パンチョン



ホワイトオーク



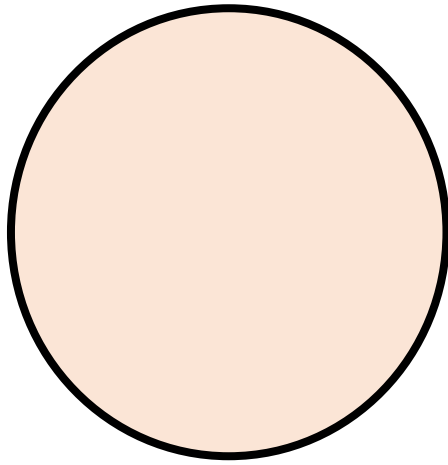
スパニッシュオーク



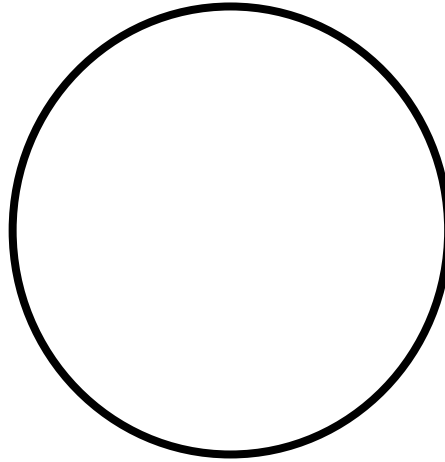
ミズナラ



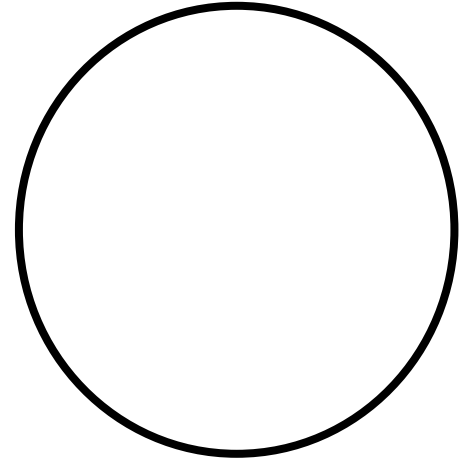
本日のテイスティング



ホワイトオーク樽原酒



シェリー樽原酒



ミズナラ樽原酒

自社製樽(近江クーパレジ)



良質な樽材を求めて



きめ細やかな樽・原酒管理

樽詰め

～11年

12年～

17年～

ロット評価

全樽評価

全樽評価

→ 使用

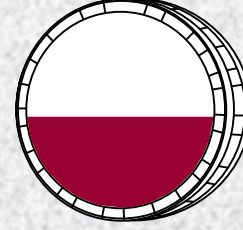
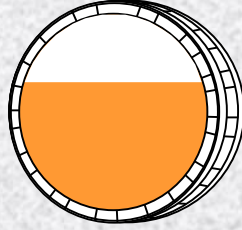
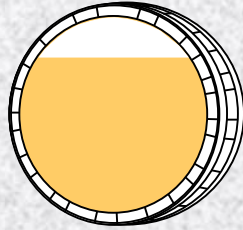
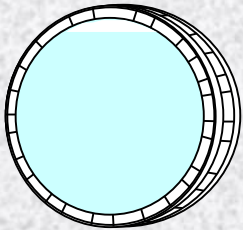
→ 使用

→ 使用

→ 10～12年用へ

→ 17年用へ

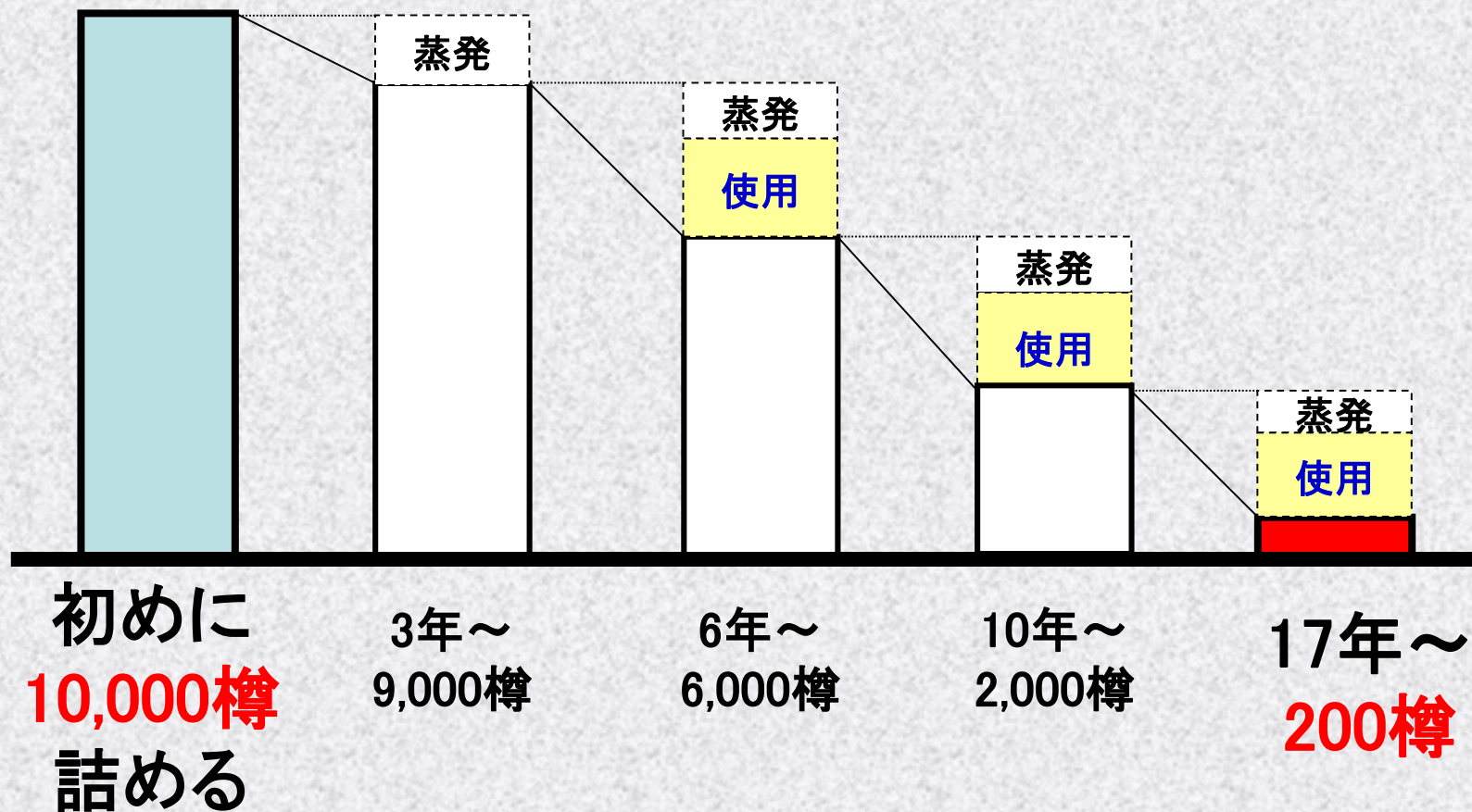
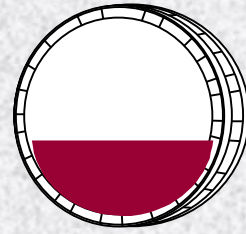
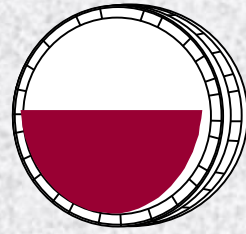
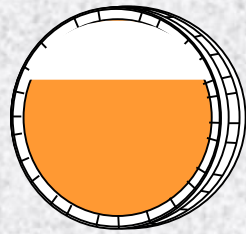
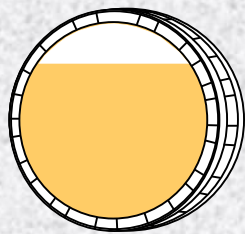
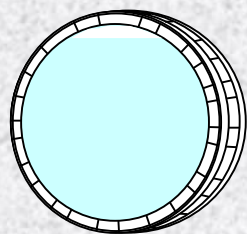
→ 超長熟物へ



きめ細やかな樽・原酒管理



きめ細やかな樽・原酒管理



きめ細やかな樽・原酒管理



優等生ばかりでは面白くない

「ブレンドとは」・・・

- 個々の原酒の個性を活かし、
新たな味わい(美味しさ)を創造する
- お客様に安定した中味品質を提供し続ける

優等生ばかりでは面白くない

一滴で変わる香味のバランス

2006 10 19

制約の厳しさが育てる創造力



テストブレンド

試作品の評価



7. 優等生ばかりでは面白くない



出来てしまった異端の児

8. 欠点は無理に取り除かない



素材の多様さが美味さを生み出す

5. これからのウイスキー

- ダウントレンドの中の設備投資
- ウイスキーは日本の酒である

品質を支える原酒開発

目標

「世界最高レベルのウイスキーづくり」

1981年

1987-88年

2003年

2004年

2005-6年

2006年

「白州新設備導入」「山崎大改修」



14年後
受賞



山崎
竣工
80年後
受賞



「蒸溜釜更新」

24年後
受賞



ダウントレンドの中の設備投資

目標

「世界最高レベルのウイスキーづくり」

1981年

1987-88年

2003年

2004年

2005-6年

2006年

「白州新設備導入」「山崎大改修」

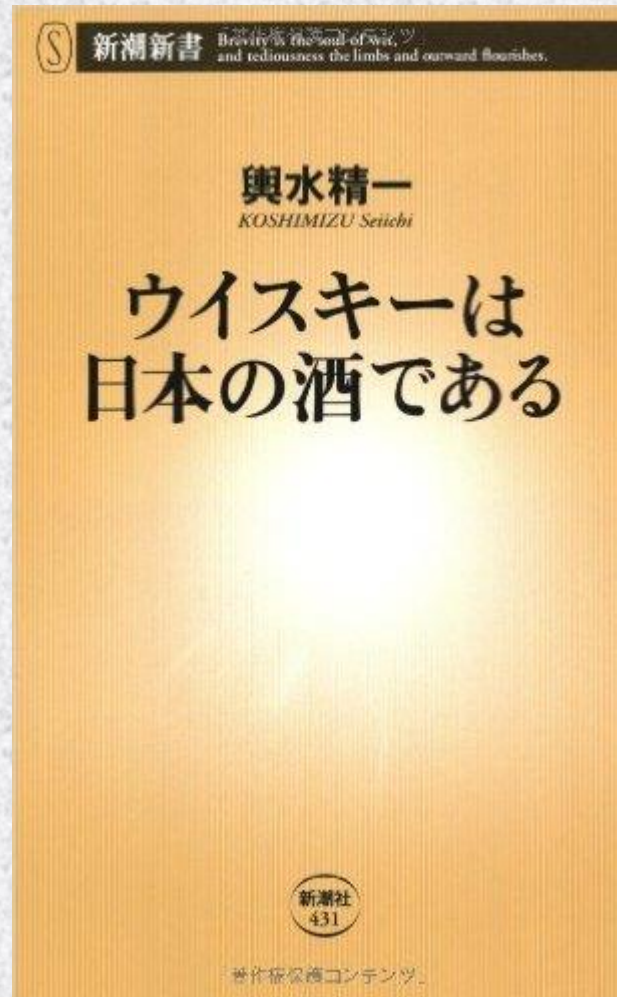


「蒸溜釜更新」



?

ウイスキーは日本の酒である



ご清聴ありがとうございました

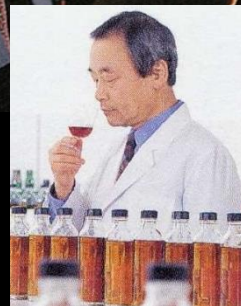
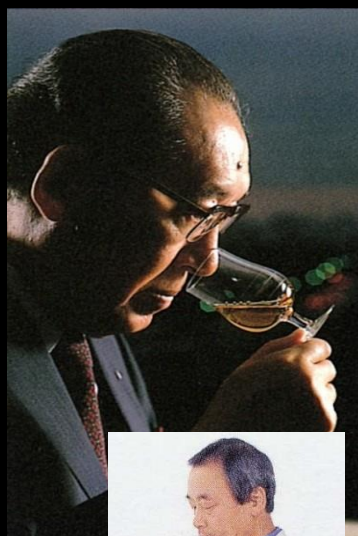


マスターブレンダーの系譜

初代マスターブレンダー
鳥井信治郎



二代目マスターブレンダー
佐治敬三



三代目マスターブレンダー
鳥井信吾



初代チーフブレンダー
佐藤乾

二代目チーフブレンダー
稲富孝一

三代目チーフブレンダー
奥水精一

四代目チーフブレンダー
福與伸二

語り継がれる創業者の言葉

やってみなはれ

やってみなわかりまへんやろ

陰徳をつむ

天地報恩

善因善果 悪因悪果

親孝行な人は立派になる

チャレンジ精神

「やってみなはれ」

ウイスキーをはじめ、日本の洋酒文化を切り拓いた創業者のチャレンジ精神を受け継ぎ、総合酒類メーカーとして、様々な事業分野を開拓してきました。この精神は自由闊達な社風と新たな価値の創造に挑戦していく原動力になっています。

「ブレンドとは」・・・

- 個々の原酒の個性を活かし、
新たな味わい(美味しさ)を創造する
- お客様に安定した中味品質を提供し続ける

優等生ばかりでは面白くない

一滴で変わる香味のバランス

2006 10 19

マスターブレンドーの継承



挑戦の歴史

事業活動のあゆみ

受け継がれる
“やってみなはれ”の精神

2009～ 純粹持株会社移行

1993～ 健康食品事業

1993～ 焼酎事業

1989～ 花事業

1972～ 食品(清涼飲料)事業

2013～ SBF上場

1963～ ビール事業

2014～ SBR誕生

1923～ ウイスキー事業

2014～ ビーム社

1907～ ワイン事業

1899年
創業

1950 1960 1970 1980 1990 2000 2010

1921～ 邦寿会(社会福祉法人)

1946～ 食品化学研究所

文化社会
貢献活動

1961～ サントリー美術館

1969～ サントリー音楽財団

1979～ サントリー文化財団

1986～ サントリーホール

社会活動のあゆみ

企業のあり方を説いた
“利益三分主義”

環境活動

1973～ 愛鳥活動

2003～ 天然水の森

2004～ 水育

スポーツ
活動

1973～ バレーボール

1980～ ラグビー

1990～ SLO

世界一のウイスキーづくりを目指して

継承

- 理念や思いの継承
- 技術技能の継承
- 仕事のスタイルの継承

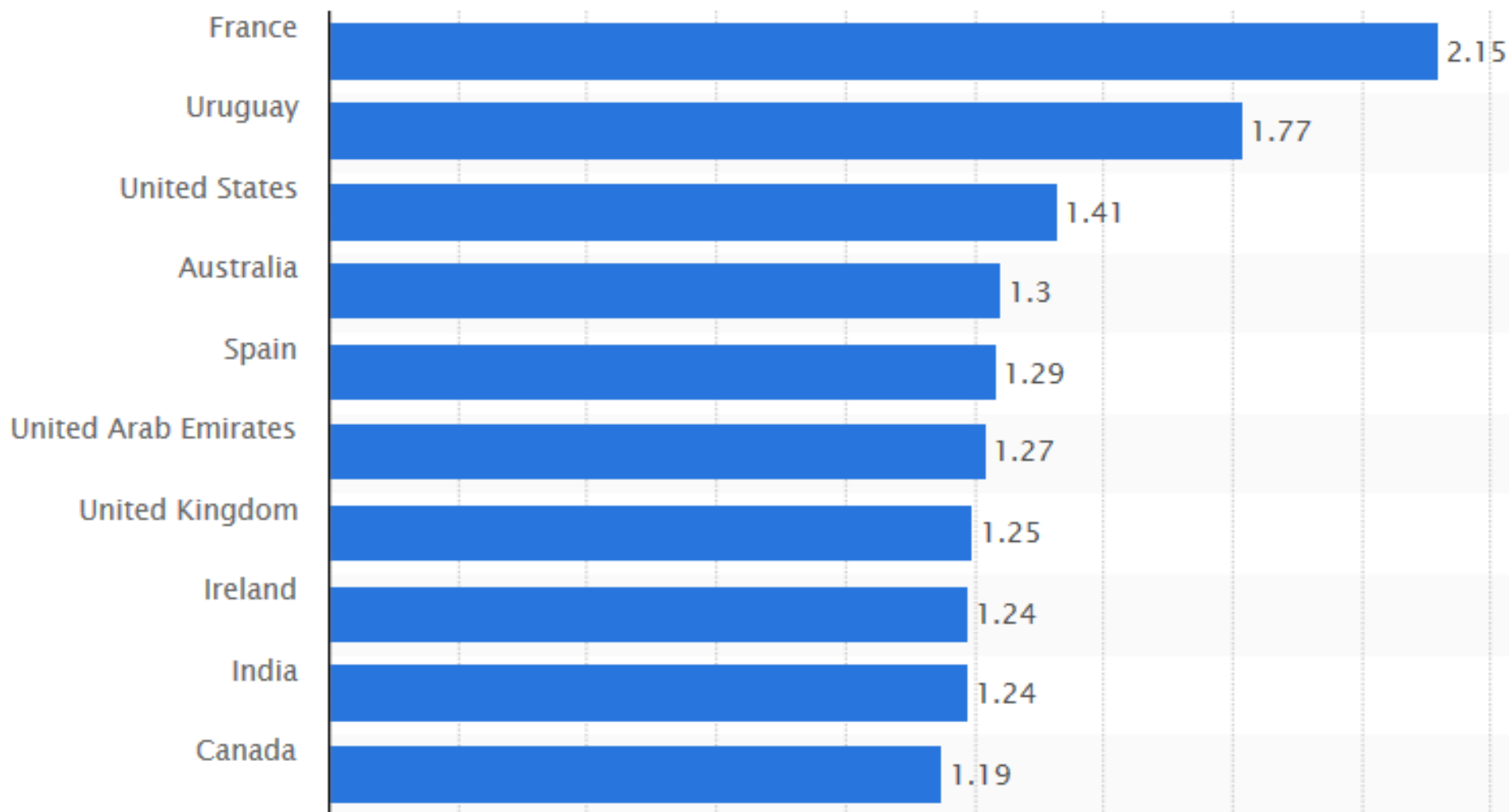
サントリーの ものづくり

- 手間ひまを惜しまない
- 細部へのこだわりが強い
- 各現場の問題意識
- やってみなはれ

伝統の継承と革新

ウイスキーを一番多く飲むのは？

Average whiskey consumption worldwide in 2014, by leading countries (in liters per person)



蒸溜所見学者の2割は外国人

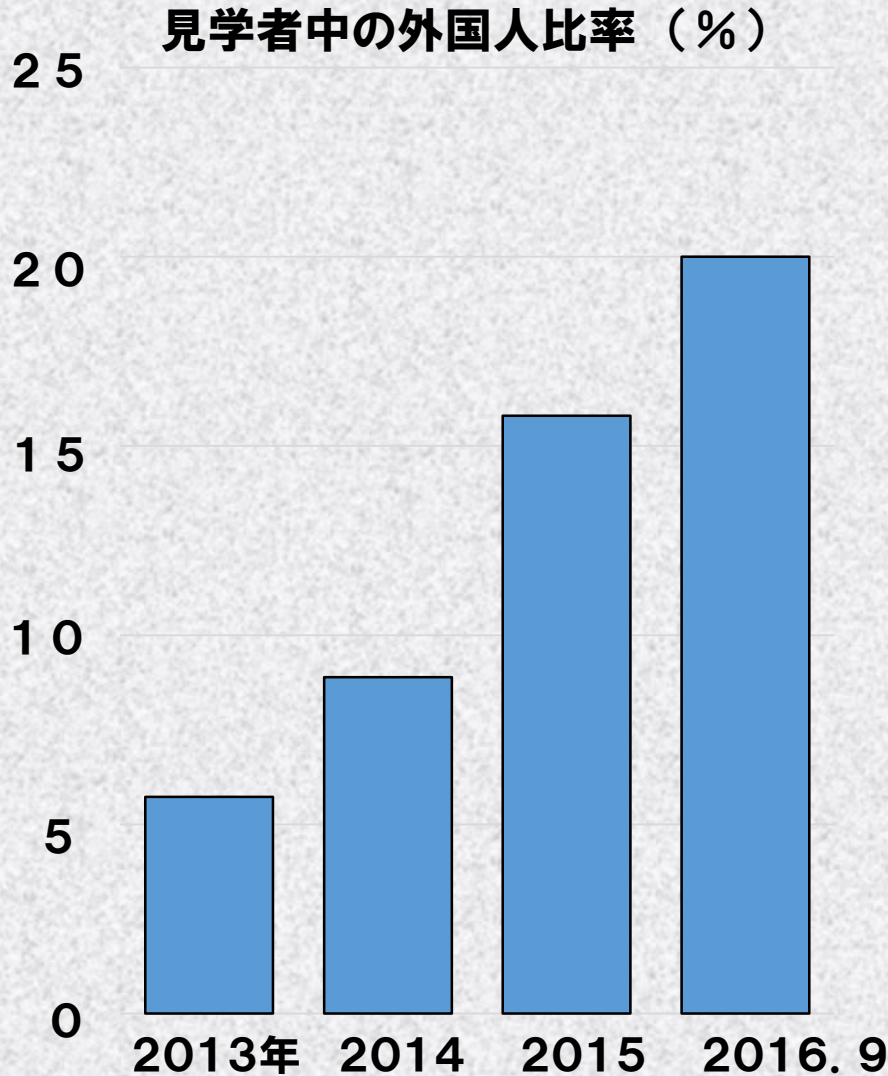


表 直近4年間の国別来場者

	1位	2位	3位
2013年	アメリカ	香港	フランス
2014年	アメリカ	香港	オーストラリア
2015年	アメリカ	香港	オーストラリア
2016年	アメリカ	香港	オーストラリア


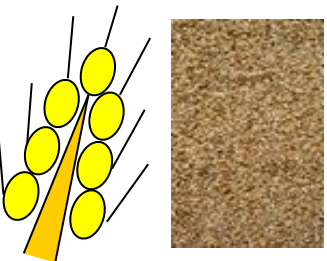


錬金術から生まれた蒸溜酒



- | | |
|------------|---------------|
| 錬金術 | ● 卑金属から金を生み出す |
| (Alchemie) | ● 不老長寿の薬を生み出す |

ビール・焼酎とウイスキーの違い

	原料	仕込・発酵	蒸溜	熟成
ビール	大麦麦芽	○	×	×
本格焼酎	芋・麦・米 など	○	1回蒸溜	×

ウイスキー	○			2回蒸溜	
	 大麦麦芽				

ピークを迎えた日本のウイスキー市場



どっちが人間らしいのか、
判らなくなった。

いつものボトルをいつものように飲んでいると、羊飼いの青年が現われる。グラスの中を笑いながら歩いてくる。赤く焼けた顔、風と闘った奥澄んだ目。U.F.O.が出そうな荒野で、彼に会った時、その目に、不思議な衝撃を感じた。流行のない服に包まれた肉体は、大自然に融えられていた。険しい山々を壁のように走る。その姿に、現代人の影はなかった。僕らは、世界一、物の豊かな国に住んでいる。手に入らないものはない。しかし、どこか不安だ。彼のようになきた目を持つているだろうか。どっちが人間らしいのか、どっちが豊かなのか判らなくなった。森林で飾ることを知らない青年。こうして、グラスを傾けていると、妙に彼が懐しい。あいつに乾杯



誰がつくる、次の時代。
サンヴォイオールフ
酒造 三井物産株式会社 三井物産ウイスキー部 三井物産ウイスキー部

琥珀の夢

(374)

——小説、鳥井信治郎と末裔

伊集院 静

福山 小夜 画

鳥井吉太郎の死因は心筋梗塞による心臓性喘息であった。

三十一歳という若さであった。

病名の決定が遅れているうちの死であったから、信治郎は医学に対して不信感を抱き、日本の医学はなっとらん、と葬儀の最中もひどく感情的になっていた。このことが後年、信治郎に医学、医療への惜しみない応援をさせ、慈善事業を起すことになる。

妻、クニに続いての、長男、吉太郎の死は信治郎に大きな失望感を与えた。普段、物事にくよくよしない性格の信治郎が、この時ばかりは茫然とした姿を見せ、周囲の人々を心配させた。

四十九日の法要も終え、信治郎が位牌に手を合わせていた時、さらに悲しみがやって来た。

十一月十五日、実兄、喜藏が亡くなったのである。

信治郎は喜藏の亡き骸に顔を埋め、周囲の目が憚られるほど大声で泣いた。

それもそのはずで、信治郎が若い時から、何をしても信治郎を庇い、放蕩に明け暮れていた時も、母、こまに内緒で、その借金の後始末をしてくれた。

鳥井商店を創業時、信治郎の油断から大きな借

琥珀の夢

——小説、鳥井信治郎と末裔



伊集院 静 先生



古来五つの有名な井戸があった山崎



○:五つの井戸(山崎ウイスキー蒸溜所から1km以内)