



◆個性豊かな原酒と対話し、生かし方を決める

楠見 ブレンダーのお仕事とはどのようなものですか？
興水 ウイスキーは大麦芽だけを原料にしたモルトウイスキーと、トウモロコシ、小麦などの穀物を原料とするグリーンウイスキーに分かれます。この2つを更に混ぜ合わせてつくった製品がブレンドウイスキーで、世界的には最もシェアが大きくなっています。最近、耳にすることが多くなったシングルモルトウイスキーは、1つの蒸溜所で作ったモルトウイスキー原酒だけを瓶詰めしたものです。ただし、シングルモルトもブレンドしないわけではなく、1つの蒸溜所で作った複数の樽のモルトウイスキー原酒を混ぜてつくりまわります。やはり、いろいろな要素が組み合わさって、初めてうまい酒になるのです。

酵母や蒸溜の仕方、どういふ樽を使って貯蔵するかなどの条件によって、さまざまな個性を持った原酒が生まれます。ウイスキーづくりでは、まず、できるだけ多様な個性の原酒をつくっておくことが大事です。私たちブレンダーは幅広く原酒を組み合わせて、1つの製品ブランドのレシピを創り上げます。

また、新製品の開発の他に、既存製品の維持・管理も行います。それも、ただ品質を維持するだけでなく、5年、10年先も販売され続けることを見越して、製品の品質をどうやって長期的に向上させていくかを考えます。そのためには、熟成中の原酒にはどんな個性の原酒がどれだけ貯蔵されているか、その質と量をきっちり押さえておくことが必要です。そして、将来のためには、今どのような原酒をつくる必要があるかを想定し、要望を現場に伝えます。

具体的な日常は、大半をブレンダー室で過ごし、多くの時間をテイस्टングに費やします。自らの味覚と嗅覚で原酒を利き分ける、原酒と対話することが、ブレンダーの仕事の最も基本的な作業です。

◆風土と職人氣質が日本のウイスキーを育てた

楠見 3年ほど前、スコッチウイスキーの産地として有名な、スコットランドのスペイサイドへ行きました。私は地盤工学が専門で、地下水の研究もしておりまして、専門分野としての興味もあり、あの土地の水を試飲したいと思っていました。スペイ川の水は、周りのビート層から出てくるため、琥珀色をしています。初めてそれを見たときは感動しました。更に口に含んで、この水がスコッチウイスキーには欠かせないものだと思えました。別の有名な産地であるアイラ島にも行きましたが、こちらでもまた全然違う環境と水があり、ウイスキーの味が異なるのだと感じました。

ここ山崎に蒸溜所を建てられたというのは、この地にウイスキーづくりに適した良い水があったということが大きな理由だと思いますが、立地はウイスキーの出来を決める最も大きな要素なのではないでしょうか？

興水 ウイスキーづくりに関して水が大きな要素であることは間違いありません。また、10年、20年と原酒を寝かせておく間に、その土地の季節の変化、温度や湿度の変化に影響を受けることも確かです。ですから、私たちがスコットランドのウイスキーづくりをそっくりまねたとしても、絶対に同じ酒にはなりません。

●ブレンダーと教育者に共通する意識

優等生ばかりじゃ面白くない

多様な個性が響き合う豊かさを求めて

興水 精一

●サントリースピリッツ株式会社
 名誉チーフブレンダー

楠見 晴重

●学長

大阪府三島郡島本町のサントリー山崎蒸溜所に、世界的なウイスキーブレンダーとして知られ、本年度から本学の客員教授を務める興水精一氏を楠見晴重学長が訪ねた。ウイスキーと大学教育、両者は全く異なる分野だが、多様な個性を尊重し、目先にとらわれず長期的な視点で成熟を目指すなど、驚くほど共通する物の見方があった。世界的な品評会の最高賞を受賞した製品のチーフブレンダーを務め、日本のウイスキーを世界レベルに押し上げた立役者の一人である興水氏の職業人としての姿勢に、現在の大学生の学ぶ姿を重ねた。



◀棚一面に並んだ膨大な原酒。ブレンダーの手により1つの製品ブランドのレシピが創り上げられる

■対談

山崎でも、当社のもう1つの蒸溜所がある山梨県の白州でも、できるだけキャラクターの違う原酒をつくらうと相当努力をしてきました。でも、ちょっと遠目に見ると、みんな「山崎」や「白州」という、1つの括りでとらえられるように思います。それは、やはり水や環境がウイスキーづくりに決定的な影響を与えているからで、山崎、白州とスペイサイドでは全く異なるウイスキーの世界が広がっているのだと思います。

しかし、ウイスキーの出来を決めるのは環境だけではありません。水を含めた環境の影響力の上に、私たちがどのような技術をもって仕事をしていくかで、品質は大きく変わってきます。

◆個性派の原酒が、ブレンドに奥行きを与える

楠見 興水さんには本学の客員教授も務めていただいて、6月のご講演は私も聞かせていただきました。「ウイスキーのブレディングでは、優等生の原酒ばかりではなく、ある意味、出来が良くない原酒や癖のある個性派を入れることによって、全体の印象が良くなる」とおっしゃっていたのが興味深かったです。

大学もいろいろな学生がいます。その多様性の中で互いに学び合い、切磋琢磨しながら人格が形成されていきます。世の中に有為な人材を送り出していくことこそが、大学の大きな使命であると私は思っています。ウイスキーづくりの現場と教育現場は全く異なる世界ですが、何か通じるものを感じました。

興水 出来の良い原酒ばかり混ぜると、酒としては綺麗ですがどうも線が細くなりがちです。ブレディングでは骨太さや力強さ

など違う要素が必要になってきます。欠点が目立つ、ちょっと出来の悪い原酒を混ぜた方が、ブレンドに数段、奥行きというか、味の厚みが出てくるのです。ものづくりをしている者は、ともすると欠点を取り除くという考え方に傾きがちです。しかしそれを続けると、酒はやせていくばかりです。欠点にも見えるような独特な個性が、他の物と響き合うブレンドを考えた方が、ずっと素晴らしい酒が出来ます。そういうことが、ブレンドという仕事を続ける中で、段々分かってきました。

楠見 原酒は将来、どんな個性を持つことになるかを予想して貯蔵するのですか？

興水 ニューポットと呼ばれる蒸溜した直後の無色の状態から、これは長期熟成タイプ、これは早熟タイプ、これは将来この製品に使うということを考えます。しかし、実際には10年、20年後にどのようなものになるかを正確に予測することは出来ません。同じ日に蒸溜して、同じような樽に入れたとしても、貯蔵庫の積んだ場所が少し違うだけで別の物になります。結局、熟成している樽をチェックして、これは将来「響」の30年になる可能性があるから大事にとっておこうとか、これはできるだけ早く使った方がよいなどと、育ちを見ながら決めていきます。つまり、意図をもって育てるけれども、結果的には育ち具合を見て使い方を決めるということです。

日本の夏はスコットランドに比べて暑いので、原酒の途中経過は細かく見てやらなければなりません。それで、これは思ったより熟成が遅いと分かれば、貯蔵場所や樽を変えます。そういう貯蔵途中での矯正のような作業は、多分スコットランド人はあまりしないと思います。

楠見 今のお話から、ブレンドは科学的な知識のバックグラウンドを持ち、それに基づいて答えを出していく技術者であるだけでなく、経験を通じて技能を磨いていく職人的な部分も持ち合わせないと仕事は出来ないのだと感じました。

興水 私はスコットランドのブレンドたちとお付き合いがありますが、日本のものづくりはどこか職人的というか、スコットランドとは違うところがあると感じます。特に細部にこだわって完成度を高めようとする、そういう感性は非常に日本人らしい独自のものづくりだという気がします。

◆裾野は広く、追求は一途に仕事を究める

楠見 興水さんはブレンドという仕事を究められた方だと思いますが、最初からブレンドを志望されていたわけではないそうですね。

興水 ものづくりそのものは、将来やってみたくて思っていたのですが、酒造業界は全然、意識したことがありませんでした。今はブレンドという仕事に巡り合えたことは大変幸運だったと思っています。自分のやりたいことや適性は意外と自分には分からないものかもしれません。それでも、いろいろなことを経験しながら、自分に合った仕事にたどり着くものかな、という気がします。

楠見 興水さんの場合、ブレンドの仕事が好きだと思えたことが、多分大きかったのではないのでしょうか。若い人は会社の規模や将来性などいろいろ考えて迷うと思うのです。まず何が好きなのかと自分に問いかけることが、進路を決める上では役立つと思います。好きなことをするというのは、キャリアを築く上でやはり重要です。



学長が「挫折しろ」と言うとは、何事かと思われているかもしれませんが、挫折を知らない人は成長しないものですから。

楠見 晴重 (くすみ はるしげ) 1953年大阪府生まれ。78年関西大学工学部土木工学科卒業。81年同大学大学院工学研究科博士課程後期課程中途退学。82年関西大学工学部助手。90～91年英国 Imperial College 留学。関西大学専任講師、助教授を経て、2002年教授。07年環境都市工学部教授となり、同年4月から学部長に。09年関西大学学長に就任。文部科学省大学設置・学校法人審議会特別委員、国土交通省道路防災ドクター、公益財団法人大学基準協会理事、一般社団法人日本私立大学連盟副会長、日本私立大学団体連合会副会長、土木学会フェロー会員。主な共編著書に「地圏環境情報学 地下を診る最先端技術」「アジア古都物語 京都一千年の水脈」など。



さまざまな形の巨大なポットスチルが並ぶ蒸溜室 竣工当初のウイスキー蒸溜釜

興水 仕事を続けていくうちに、自分の新しい面を発見したり、本当にやりたいことが見つかることもあります。私自身はブレンドになったのが、40歳を過ぎてからでした。サントリーの中でも、これは非常に珍しいことです。入社して最初は瓶詰め工場を経験し、その後は研究所で樽や熟成をテーマとして仕事をしました。そして山崎の蒸溜所に異動して、現場の貯蔵や原酒づくりを経験しました。振り返ってみると、ブレンドとしては、理想的なキャリアパスをたどることができました。もっとも、それぞれの仕事をしている最中は目の前のことを一生懸命にしているだけで、ブレンドとして良い経験を積んでいるという意識は全くありませんでした。会社も私をブレンドに育てようという長期的な視野で異動させていたわけではないと思いますね。

楠見 ブレンドになるまでの幅広い現場経験が有益だったのですね。我々研究者は1つのことを貪欲に真つぐに究めていかなければならないところがありますが、それだけでは不十分で、周辺の事柄も研究し、裾野を広く持たなければなりません。そういうところも、ブレンドの仕事と共通しているのではないかと思います。

興水 ウイスキーづくりという長い年月がかかる仕事をしているから感じるのかもかもしれませんが、若い人は目先の目標にとらわれない方がよいのではないかと思います。ゆっくり、長期的に見て自分がどうなりたいか、自分自身の将来の理想とする姿を遠目にとらえて、目標を考えていただきたい。勉強も、社会に出てからのキャリアも、そういう感覚で歩まれたらどうでしょう。

私がブレンドとしてある程度の仕事できたのも、随分失敗をさせていただいたからです。いろいろな失敗をしないと、人は成長しないですから。若い人はいろいろな経験をし、失敗からどんどん学んでいかれたらいいと思います。

楠見 私もそれは学生に常々言っています。保護者の方に対して「お子さんたちに、あえて挫折を味わわせてください」と申し上げることもあります。学長が「挫折しろ」と言うとは何事かと思われているかもしれませんが、挫折を知らない人は成長しないものですから。

◆挑戦の連続こそ伝統。世界を魅了し続ける

楠見 興水さんは日本のウイスキーを世界のウイスキーまで高めた立役者だと思えますが、日本のウイスキーの今後について、どうお考えですか？

興水 日本のウイスキーは世界の5大ウイスキーの1つとして、胸を張れるところまでようやく来たと思います。日本のウイスキーは、もっぱら国内マーケットだけを相手にしてきました。それがやっと本格的に、海外のウイスキーファンに楽しんでいただける時代になったと思っています。これからどんどん積極的な海外展



開が始まると思います。

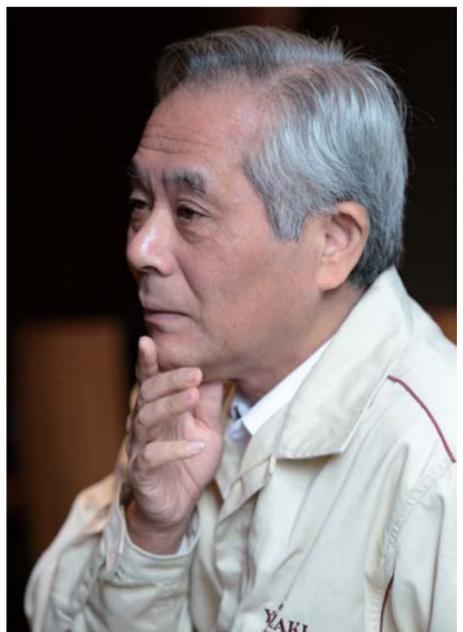
スコットランドのウイスキーづくりは伝統を重んじ、継承していくことを非常に重視しています。私たちは歴史や伝統がない分、彼らがしない新しいことに、いつも挑戦し続けています。そのおかげで、歴史的には90年くらいですが、オンリーワンの世界を作っているのではないかと思います。日本のウイスキーづくりのスタイルが簡単に変わることはないでしょう。日本らしさをこれからもずっと維持しながら、かつ、世界のウイスキーファンに対して新しい物を提供し続けることができると私は思っています。

楠見 ブレンドを引退され、名誉チーフブレンドとなられて、今後はどういことをされるお考えですか？

興水 ウイスキーの魅力をもっと多くの方に知っていただきたいので、情報を発信する活動は、これからもずっと継続していきたいと思っています。また、いろいろな挑戦をする若者をバックアップする活動を何かできないかと考えているところです。

楠見 関西大学の客員教授として、本学の学生のご指導もよろしく願います。本日はありがとうございました。

欠点にも見えるような独特な個性が、他の物と響き合うブレンドを考えた方が、ずっと素晴らしい酒が出来ます。



興水 精一 (こしみず せいいち) 1949年生まれ。山梨県出身。山梨大学工学部発酵生産学科卒。73年サントリー株式会社入社。多摩川工場、中央研究所、酒類食品研究所、山崎ディスティラリー(現山崎蒸溜所)などを経て、91年よりブレンド室勤務。99年チーフブレンド、2014年名誉チーフブレンドに就任。「International Spirits Challenge (ISC)」で最高賞を受賞した「響30年」をはじめ、「山崎50年」「山崎35年」「白州25年」などの多くのサントリー・ウイスキーの開発・ブレンドに携わる。04年ISCの審査員に日本人で初めて選出される。15年「ウイスキーマガジン」認定の「Hall of Fame」を受賞。著書に「ウイスキーは日本の酒である」(新潮新書)などがある。