

# 日本におけるウイスキー産業の成立原因の一考察

谷 光 太 郎

## 目 次

- (一) はじめに
- (二) ウイスキーへの好奇心  
＝一日本人青年のスコットランド留学＝
- (三) ウイスキー造りと企業家
- (四) ウイスキー造りの職人と税金問題
- (五) 高品質への執念
- (六) 市場の拡大
- (七) おわりに

### (一) はじめに

世界でスコッチ・ウイスキーを生産しているのはスコットランドと日本だけである!

第二次大戦中と戦後の一時期、スコッチ・ウイスキーは英国にとって最大の外貨獲得のための輸出商品であった。チャーチルは、1945年4月、「いかなることがあってもウイスキー用の大麦を減らしてはならない。成熟に何年もかかるウイスキーは得難い輸出商品であって、ドルのかせぎ手であ

1) スコッチ・ウイスキーはモルトウイスキーのみのシングル・モルト・ウイスキーと、モルト・ウイスキーとグレイン・ウイスキーを混ぜ合せた、ブレンディッド・ウイスキーの2種類がある。モルトウイスキーの原料は大麦で、大麦の麦芽の乾燥には草炭(ピート)を使用する。また、蒸留はポットスチルという独特の蒸留機で2回蒸留し、蒸留された原酒は樽詰されて、貯蔵庫で熟成される。

グレイン・ウイスキーの原料は大部分がトウモロコシ(大麦少々)で、連続蒸留機によって大量に生産される。

ウイスキーにはスコッチ・ウイスキーの他、①アイリッシュ・ウイスキー、②バーボン・ウイスキー、③カナディアン・ウイスキーの3種類のウイスキーがある。①はややスコッチ・ウイスキーに製造工程が似ているが、異なっているのは、麦芽の乾燥に草炭を使用せず、石炭を使うこと、ポットスチルで3回蒸留することである。グレイン・ウイスキーとはブレンドしない。

②は原料はトウモロコシが主とライ麦が従、それに少々の大麦。ウイスキー・スチルという蒸留機で蒸留する。③は原料は②と同じ。3搭以上の連続蒸留機で造ったベース・ウイスキーに、ポットスチルないし、1搭式連続蒸留機で作ったフレバリング・ウイスキーを混ぜ合わせる。①、②、③とも樽詰による熟成は同じである。製造方法はスコッチ・ウイスキーと①が比較的似ており、②は③と似ている。

なお、②は、貯蔵のための樽材は、ホワイト・オーク材で作られた新樽に限られている点が他のウイスキーと異なる。

「ウイスキー博物館」梅棹忠夫、開高健監修、講談社、1979年、PP.60-61

大麦に水分を与える。大麦は水分を吸うと、まるまる太り、芽と根を出す。

1週間後、この発芽した大麦は乾燥塔内でピート(草炭)の煙でいぶされる。

ピートの煙は床のすのこの間から乾燥部屋中にたちこめ、発芽した大麦の一粒、一粒のしんまで移り香をしみ込ませる。

ピートで充分乾燥した発芽大麦を粉にし、湯水を加えて攪拌するとジャスターゼの作用によって、でん粉が麦芽糖になる。これを濾過し、冷やして酵母を入れると、醗酵によって、甘い麦芽糖が、辛いアルコールになる。

この醗酵終了後のもろみはビールに似ているが、もっと荒々しい香味を持ち、アルコール度は6~7パーセント。

これを、銅製の単式蒸留器(ポット・スチル)で蒸留を2回行う。初留は5~8時間かけ、もろみ中の全アルコール分が出つくすまで採取する。もろみ量の3分の1が初留での蒸留アルコールとして採取される。アルコール度は約3倍に濃縮される。初留の残渣は家畜用飼料になる。

再留は初留よりやや長い時間(6~8時間)をかける。再留して最初に出てくる蒸留液である前留(ヘッドもしくはフォアショット)は臭気が強いので別容器に採る。前留の次の中留(ハートもしくはミドルラン、前留から中留への切り換えは蒸留マンの判断で行う。前留の時間は10分~30分程度)。次に中留から後留(フェイントもしくはテールズ)に移す。このタイミングが蒸留マンの腕の見せどころだ。再留での中留部分(アルコール度60~65パーセント)のみが樽詰めされて熟成されてモルトウイスキーとなる。前留と後留は混ぜ合せられ(余留という)初留液と合せて再留の原料液となる。

「ウイスキーと私」竹鶴政孝、ニッカウキスキーKK、非売品、1975年、P.53

「ウイスキー博物館」前出、PP.98-99

熟成に使われる樽の大きさは200~250リットルものと500リットルくらいのもの2種類がある。新しい樽を使う場合はシェリー酒等にあらかじめ漬けておく。

スコッチではスペインのヘレス地方からシェリー樽を輸入して使用してきた。

バーボンは新樽しか使用せず、木樽の内側をトーチランプで焦したものを使うことに決められている。バーボン・ウイスキーの熟成に使用された木樽は世界中の蒸留所へ輸出され再使用される。

「ウイスキー博物館」前出、PP.103-104

る」といった。この年7月に成立する労働党内閣は、ウイスキー産業の管理を強化した。価格コントロールのため、せり売りを禁じた。重要な輸出品であったから、1948年には輸出目標達成のため、国内消費量は戦前の2割にまで減らされた<sup>2)</sup>

このような労働党内閣の政策で英国のウイスキー輸出量は戦前と比べ5倍近くになっている<sup>3)</sup>

スコッチ・ウイスキーは英国が誇る特産品であり、外貨獲得の花形商品である。世界中には、スコッチ・ウイスキーの愛飲者が多い。にも拘らず、全世界でスコッチ・ウイスキーがスコットランド以外では日本でしか生産されていないのは何故だろうか。

日本でスコッチ・ウイスキーの製造が開始されたのは、サントリーの山崎工場で大正12年(1923年)のことであった。50年後、サントリーは世界有数のウイスキー・メーカーになった。ちなみに、1978年時点での世界のウイスキー売上ベストスリーは次の三社である<sup>4)</sup>

一位サントリー	4856億円
二位シーグラム	4544億円
三位D C L	3557億円

シーグラムはカナダ国籍の多国籍企業。D C Lは英国籍で英国スコッチ・ウイスキーの6割を支配している。

酒は売上げが重要なことは勿論だが、その格付となると品質が物をいう。

1969年7月12日付の英国紙「デイリー・エクスプレス」は、「日本、スコッチ市場に侵入」という見出しで、次のような内容の記事を書いている。

「ニューヨーク駐在の本紙記者がニューヨーク・タイムズ紙に載ったニッカ・ウイスキーの広告を見て、ニッカを一本買った。併せてスコッチの最高級の銘柄のを二種類買って、何人かで目隠しテストをやってみた。そ

2) 「ウイスキー博物館」前出, P.12

3) 「ウイスキー博物館」前出, P.23

4) 「ウイスキー博物館」前出, P.27

の結果、これが日本製だろうと皆んなが指摘したウイスキーが悲しいことにスコッチでも最高の12年ものだった。英国が持っていたアメリカでの自動車市場を日本は食い荒したが、次には日本は英国の最も神聖な輸出商品スコッチになぐり込みをかけてきた<sup>5)</sup>

(The Japanese, already chipping away at our car sales in the States, are now attacking Britain's most sacred export-Scotch whisky.)

英語学者の渡部昇一氏は1972年から73年にわたり、1年間スコットランドに滞在した。その時、現地の新聞で、「フランスはブランデーの原酒を輸出しないのに、スコットランドがウイスキーの原酒を輸出したのは愚かだった」とか、「グラスゴーのウイスキーの品評会で、銘柄を隠して、きき酒大会をやったら、日本品が一番よいという結果になってショックを受けた」という記事を読んだという<sup>6)</sup>

小型高級カメラはドイツのライツ社が開発した。ライツ社のライカは小型高級カメラの代名詞で、世界中の写真ファンの垂涎の的だった。

それが現在では日本製のニコンやキャノンに代っている。腕時計もそうだ。スイス製のオメガ、ロンジンの時代は去り、セイコー、シチズンが取って代った。高級小型カメラや高級腕時計を生産しているのはドイツとスイスを除けば日本だけである。

何故、高価にも拘らず世界の人々の人々に愛飲されているスコッチ・ウイスキーが、発生の地のスコットランド以外では、日本でしか生産されていないのだろうか。

このような疑問は、筆者がトランジスタやIC産業を研究していた折にも抱いた疑問であった。ウイスキーとICは異なる点が多い。

ウイスキーは嗜好品であって、風土や水によって品質が異なり、人間の力の限界が多いものである。これに対し、ICは、人間の叡知の極のよう

5) 「ウイスキーと私」竹鶴政孝，ニッカウヰスキーKK，非売品，1975年，PP.180-182

6) 「ウイスキー博物館」前出，P.41

な工業製品だ。

にも拘らず、ICもスコッチ・ウイスキーに似て、日本で生れたものではないのに、世界で最先端のICを作れるのは発明国米国を除いては日本だけである。IC産業規模としても、米国と日本は群を抜いていて、他の国々は足許にも及べない。

どうして、このようになったのか。筆者はICの場合の原因を、(1)日本人の好奇心の強さ、(2)その技術を受け入れる技術的土壌の存在、(3)積極果敢な事業家がいる、新しい需要の市場を創造したこと、(4)西洋やアジア諸国に多い、物作りを蔑視する思想が日本にはないため、優れた工場管理者、技師、作業者が存在していたこと、の4つではなかろうか、と考えた。この4つの条件が全て満足していたのは、発明国の米国以外では日本だけだった。

本論文では、日本でのウイスキー産業の成立に関して、この4つの条件から考えてみたい。なお、参考文献(1)に記したが、ウイスキーには、スコッチ・ウイスキーの他に、アイリッシュ、バーボン、カナディアン、の3種類のウイスキーがある。この3種類の中でスコッチ・ウイスキーがウイスキーの本流で世界共通のウイスキーとして愛飲されていることを鑑み、本論文では、但し書きをつけない限り、ウイスキーとはスコッチ・ウイスキーを指すことにする。

## (二) ウイスキーへの好奇心＝日本人青年のスコットランド留学＝

ウイスキーが世界に広まったのはごく新しい。本場の英国でも、イングランド人が飲み始めたのは、せいぜい1860年代以降といわれている。ちょうど明治維新時くらいからロンドンなどで人々に飲まれるようになった、歴史の浅い酒とってよかろう。

それ以前は、スコットランド地方で細々と作られていた、くせの強い荒々しい地酒であった。従って、飲まれていたのもスコットランド地方に限ら

れていた。1820年代から30年代にかけ、安い穀物を原料にした大量の蒸留アルコール製造機が発明された。

この大量生産された蒸留酒は中性アルコールに近く、香りやくせの少ないもので、グレイン・ウイスキーと呼ばれた。昔からの製法である、麦芽を草炭で乾燥させ、ポットスチルと呼ばれる蒸留機で蒸留された蒸留酒は、重さと荒々しさと草炭の燻香を特色とし、モルト・ウイスキーと呼ばれた。

このグレイン・ウイスキーとモルト・ウイスキーが混合された、ブレンディッド・ウイスキーが造られるようになってから、ウイスキーが急速にイングランド地方にまで伸びていった。それまでイングランド地方で飲まれていたのは専ら、ビールやワインであり、蒸留酒はブランデーであった。

日本で記録に残る最初の輸入洋酒は明治3年のジン。翌年には英商館カルノー商会がウイスキーを輸入している。その後、ブランデー、ラム酒、

---

7) ウイスキーの語源は、ラテン語のAqua vitae (アクア・ビッチェ、生命の水) をゲール語に訳したUisge beatha (ウイスゲ・ベアハ) だとされる。「Theウイスキー」梅田晴夫、読売新聞社、1975年、P.72

ブリタニカ百科事典の初版は1771年、スコットランドの首都エジンバラで出版された。渡部昇一氏の研究によると、初版にはウイスキーに関する記述が一行もない。1797年の第3版になって、二行の説明（ウイスキー。水を意味する言葉であって、スコットランドとアイルランドにおいて、大麦より作られた蒸留酒を指すに用いる）が出てくる。

大冊20巻以上の第7版（1842年）、第8版（1860年）も同じで、第9版（1889年）になってようやく、1頁の4分の3くらいのスペースを割いて、その歴史と醸造法に関する記述が現われる。1889年（明治22年）になって、ようやくウイスキーは英全土に認知されるようになったと考えてもよかろう。ブリタニカ百科事典がウイスキーの中心地スコットランドの首都で出版されているにもかかわらず、この程度の記述しかされていなかったことに留意すべきである。

オックスフォード英語辞典によれば、Whiskieという単語が英語の文献に初めて出てくるのは1715年である。なお、現在はWhiskyとつづるがWhiskeyとつづられることもある。

なお、連続蒸留機を発明したロバート・スタイン（1826）、その実用化を実現したイニアス・コフィ（1830）はウイスキー史で忘れられぬ人物であるが、大冊22巻の大英人名辞典に一行の記述もない。「ウイスキー博物館」前出、PP.31-41

リキュール類が輸入された。

いずれも日本駐在の西洋人向けであった。

国産洋酒製造は、東京京橋の薬種商滝口倉吉が明治4年にリキュールを製造したのが嚆矢である。その後、各地に洋酒製造所が乱立した。安政5年の修好通商条約によって輸入アルコールの関税が極端に安かったから、この輸入アルコールに砂糖や香料や着色剤を入れて、模造洋酒を作ったのである。

大手では、甘泉堂洋酒製造所（滝口倉吉）（東京）、神谷洋酒製造所（神谷伝兵衛）（東京）、小西洋酒製造所（小西儀助）（大阪）といったところで、いずれも薬種問屋であった。武田薬品の前身である武田長兵衛商店でもブドー酒を扱っていた。ブドー酒を除いて、いずれもイミテーション洋酒だったが、日清、日露の軍需景気でこれらの洋酒メーカーは大いに潤った。

明治33年、安政の不平等条約が改正され、日本は関税自主設定権を持つようになり、アルコール輸入税が重くなった。これに伴い、洋酒製造は薬種問屋から、政府のアルコール製造奨励政策（アルコールは火薬製造に必要であった）によって台頭しつつあった、国産アルコール蒸留業者に移っていった。

このような業者の一つが、大阪の摂津酒造である。摂津酒造は明治40年からアルコールの製造をはじめ、明治44年からは、自社製のアルコールを使って、ブランデー、ウイスキー、甘味ブドー酒を薬種問屋からの注文にあわせて委託製造した。本来の醸造や蒸留によるものではないイミテーションであるが、摂津酒造は、アルコール特有の臭みを消すフーゼル・セパレーターの研究が進んでいたため、他社に比べ高品質の評を得ていた。

大正2年には、ウイスキーだけで250石（1石は180リットル）製造した。主な得意先は赤門葡萄酒の小西儀助商店と、ヘルメスウキスキー、赤玉ポートワインの寿屋であった。摂津酒造は注文に応じて調合製造し、1石入りの洋酒樽に詰めて届けるのである。

明治33年の日英同盟を境に輸入洋酒に占めるウイスキーの割合は年々高

くなっていた。大正2年に輸入されたウイスキーは1088石。摂津酒造の生産量の4倍以上、大部分はスコッチ・ウイスキーだった<sup>8)</sup>

大正5年の3月、大阪住吉の摂津酒造を訪れた一青年があった。大阪高等工業（現阪大工学部）醸造科を卒業直前の竹鶴政孝だった。竹鶴の生家は広島県竹原の醸造元である。洋酒に興味を持っていた竹鶴は醸造科の先輩である常務の岩井喜一郎を頼ってやってきたのだ。竹鶴は大阪高等工業醸造科の14期生、岩井は1期生だった。

竹鶴はいずれ親元に帰って日本酒の醸造元を継ぐ。12月には徴兵検査があるので、12月まで洋酒造りの工場を見ておきたい、というのである。岩井常務はすぐに社長の阿部喜兵衛社長にこの青年を会わせ、阿部社長は即決でこの青年を備うこととした。初任給は当時の高等工業卒者に標準的な23円だった。

12月の徴兵検査では、検査官の中尉が竹鶴がアルコール製造に従事していることに気がつき、「アルコールは火薬造りの大切な原料である。今後もお国のために仕事に励むように」といって乙種の印を押した。徴兵検査に合格して1年志願兵で軍隊に入ってから家業を継ぐ予定にしていた竹鶴は、乙種で不合格となり、軍隊に入隊せずともよくなり、その後1年間、摂津酒造で働くことにした。

話は飛んで、第二次大戦後の池田勇人内閣当時、英国からヒューム首相が来日した。この時、ヒュームは池田に、「50年前、頭の良い日本の青年がやってきて、一本の万年筆とノートで英国のドル箱のウイスキーづくりの秘密を盗んでいった」といったという。ヒュームはスコッチの本場のスコットランドの貴族である<sup>9)</sup>

ヒュームのいった青年が竹鶴であり、池田は広島県の忠海中学で竹鶴の後輩。同じ寄宿舍でいた。池田は竹鶴のふとんのあげおろしをし、柔道で

8) 「ヒゲのウイスキー誕生す」川又一英，新潮社，1972年，PP.19-20

9) 「ウイスキーと私」前出，P.21，アレキサンダー・ヒューム元首相は1995年10月9日死亡。朝日新聞1995年10月10日付記事。

鍛えた寮長の竹鶴が竹刀を持って寄宿舎点検に巡る時は恐ろしかったと述懐している。

摂津酒造へ入社して1年が経とうとする頃、竹鶴は阿部社長に呼ばれ、次のように言われた。

「竹鶴君、スコットランドへ行って勉強してみる気はないか。本場でモルト・ウイスキーの造り方を勉強してくるんだ」

「君にその気があるのなら、本場の英国に留学して、ウイスキー技術を習得して欲しい」

阿部社長は、生糸の輸出、薬品、ホテルなどさまざまな事業に取り組んできたがいずれも失敗し、摂津酒造を興してようやく事業が軌道に乗りはじめていた。ウイスキーは今では第一次大戦の大景気で売れに売れているが、いつまでもイミテーションの時代ではない。本当の味を知る人々の時代になればイミテーションはやがて衰乏してゆくだろう<sup>10)</sup>

阿部社長はイミテーション・ウイスキーではやがて行き詰るだろうと考えていた。竹鶴のスコットランド留学の考えは、そんな思いからであり、経済的には第一次大戦による未曾有の景気で会社の経理が潤沢であったことも原因だった。竹鶴によれば、翌年入社した大阪高工の後輩は竹鶴の英国留学費と同じくらいの賞与を貰っていたという。大正7年から9年にかけては、摂津酒造の黄金時代であった。

また、日英同盟で日英間が良好な外交関係にあったこと、第一次大戦では英国側についてドイツと戦っていて、英国で勉強しやすい、ということもあった。

竹原では年老いた竹鶴の両親が待っている。阿部社長は竹原まで出向き、竹鶴の英国留学を説得した。

当時は現在と違って海外渡航する人々はきわめて少なかった。大正6年当時、この年の海外渡航者数は6万300人余。うち2万2千人が移民であり、

10) 「ウイスキーと私」前出、PP.34-36

「ヒゲのウキスキー誕生す」前出、P.17

残りの渡航者も、その大部分がアジア近隣国への渡航であった。英国はともかく、スコットランドへ出向く日本人など殆んどいなかった。

大正7年6月、竹鶴は東洋汽船の天洋丸に乗って太平洋を渡った。神戸からサンフランシスコまでの船賃は、1等415円、2等207円50銭、3等が84円だった。

1ドル2円、1ポンド8円の時代である<sup>11)</sup>

サンフランシスコでは忠海中学の先輩で、いちご栽培で成功していた高井誠吾という人のやっかいになって、近郊のブドー酒醸造所を見学した。

サンフランシスコから大陸横断鉄道を利用し、ニューヨークからリバプールへ向った。

乗船のオラルド号には欧州戦線へ向う米兵が乗り組み、Uボートの攻撃からの避難訓練をくり返した。

リバプールからスコットランドに行った。

これという手づるは何一つなかった。大阪高等工業で作ってもらった英文の卒業証明書を見せ、グラスゴー大学の応用化学科に入った。初めはエジンバラ大学に行ったのだが、医学と神学を中心に発展してきた中世以来の名門大学には、ウイスキー醸造を学ぶ適当な部門がなかった。英国の古い名門大学は、文学部、理学部が中心で、応用的な工学部はない。工学関連は産業革命以降に設立された工科大学で教えられていた。

応用化学科に入っても、ウイスキー関連の授業はなかった。専ら、図書館にあるウイスキー関連の本を読んだ。自分で勉強するより方法がない。偶然のことで面識を得たウィリアム教授に、奨められたJ・A・ネットルトン著の「ウイスキー並びに酒精製造法 (The Manufacture of Whisky and Plain spirit, by A.J. Nettleton)」をくり返し読んだ。

600頁にも及ぶこの本には、数式や図をまじえ、ウイスキーの製造方法が記されていた。

11) 「ヒゲのウキスキー誕生す」前出, PP.40-41

「ウイスキーと私」前出, PP.37-38

しかし、本だけでは分らない点が一杯ある。ウィリアム教授に尋ねても分らない。

スコットランド北部のいわゆるハイランド地方には各地にモルト・ウイスキーの蒸留所が散らばっているが、特に多いのはスペイ川流域の山地である。ここには著名な蒸留所も多い。近くの町エルギンには、繰り返し読んであるウイスキー製造法の本の著者ネトルトンがいる。竹鶴はネトルトンに直接会って疑問点をただそうと考えた。

スコットランドの南西部にあるグラスゴーと北東部にあるエルギンはスコットランドの逆の位置にある。エルギンはスペイ川の河口近くに位置し、北海にすぐ近い内陸部にある。汽車で9時間の行程だ。留学の最初の冬、竹鶴はエルギンへ行き、ネトルトンを訪ねた。

竹鶴の話聞いたネトルトンは次のようにいった。

「蒸留所の実習などまずは許してくれない。何なら工場長への謝礼20ポンドで何とか頼んでみてあげる。竹鶴への講義は毎日1時間半で、最初の月は20ポンド、翌月からは15ポンドでよい」。1ポンドは8円である。月謝180円から120円は、当時数少ない高等工業卒業者の初任給が23円くらいを考えると余りにも高すぎた。その旨を伝えると、ネトルトンは即座に手を玄関のドアの方へ向けた<sup>12)</sup>

竹鶴がここで粘らなかったのは、要求する謝礼の多さと、すぐに謝礼額を口にするネトルトンに反発したのかも知れぬ。当時の日本人は、直接金銭のことを口に出すのははしたない、という感情があった。

これは、この時より15年前に英国に留学した夏目漱石にも通じる感情だったのでなかろうか。漱石はアイルランド人のクレイグに教えを受けていたのだが、その時の様子は「クレイグ先生」という小品になっているし、当時の漱石の日記には、「C r a i gニ至ル。文章ヲ添刪センコトヲ依頼ス。extra chargeヲ望ム。卑シキ奴ナリ」という記述がある<sup>13)</sup>

12) 「ヒゲのウキスキー誕生す」前出、PP.64-65

13) 「漱石全集第8巻」岩波書店、昭和60年、PP.136-144、P.546

竹鶴はこの地に宿をとって、ネトルトンの本にある蒸留所所在地図をたよりに直接ぶつかってみることとした。

当時の英国は、日露戦争の勝利、日英同盟、第一次大戦の同盟などで対日感情はきわめて良かったが、スコットランドにいる日本人は稀で、領事館もなかった。日本人を見るのは初めてという人ばかりだった。前述のウィリアム教授も竹鶴を最初はスペイン人と間違えている。

スペイ川は英国一の急流といわれているがこれは、英国が大体平地で高い山地が少いたためだ。川の流れは日本の普通の川と同じくらい。もちろん清流である。所々の谷間(グレンglenという)から支流が流れ込み、これらの谷間には蒸留所がある。川口から遡ってゆくと、支流のフィデック川ぞいにダフタウンがある。更にスペイ川を少し上流に行くと、マッカラン、ノッカンドーといった集落があり、支流エイボン川を少し遡ったエイボン川とリベット川の合流地点にグレンリベットという集落がある。この蒸留酒は、マッカランより少し下流のグレングラント地方の蒸留酒とともに品質の良さではスコットランドで1, 2位を争っていた。

グレンリベットでの蒸留所はすぐ分った。

竹鶴は工場長に面会を乞い、自己紹介して見学と実習を願った。幸い実習の許しを得た。日英関係が友好で、英国人の日本への眼が暖かかった時代であったからできたことであった<sup>14)</sup> ウィリアム教授の紹介状があったことも役立った。

ウイスキー工場の収税官吏の家に下宿し、そこから実習に通った。

グレンリベットの工場長の名はグラントといった。グラント工場長は「ウイスキーづくりの勉強はゴルフと同じで、本を読んだだけ、見ただけでは絶対だめ。身体で覚えるものだ」という考え方だった。竹鶴はグラント工

14) 竹鶴のグレンリベットでの実習については、「ウイスキーと私」前出, PP.49-67, 「ヒゲのウキスキー誕生す」前出, PP.66-74に詳しい。グレンリベットの滞在期間に関し両書の記述に差異があるが、ここでは竹鶴の自著である前書の記述をとった。現在のグレンリベットとグレングラントのウイスキー蒸留状況については、「スコッチ・モルト・ウイスキーの本」山本博編, 鎌倉書房, 1986年, PP.62-69に詳しい。

場長の考えに従い、ウイスキーづくりを身体で覚えようとした。

ウイスキーの原料の麦芽はピートの煙でむししながら乾燥させる。乾燥室の中で木製シャベルで麦芽をひっくり返しながらか、まんべんなく乾燥させねばならぬ。熱さと煙の中の作業は生き地獄のようだった。蒸留を終えたスチル・ピットの釜の掃除も大変で誰も嫌がる仕事だったが、竹鶴は進んでやった。この時の体験が後に、日本で初めてスチルポット(単式蒸留機)を大阪の渡辺銅工所製作で作らせ、山崎工場に取りつける時に役立った。

工場での実地体験を積み重ねたお蔭で、蒸留機を叩いたその反響音で蒸留のぐあいや、進み方がわかるようになった。見たこと、感じたこと、学んだことは、どんなことでもその日のうちにノートに字と絵で書き留めた。

ウイスキー造りは、方程式を解くようにでき上るものではない。自然の造化の神々によって作られるといった点が多い。ウイスキー造りは偶然の要素が重なり合って進歩してきたものといつてよかつた。

ウイスキーの歴史はワインや日本酒といった醸造酒と異なり、そんなに古いものではない。中世の錬金術師が錬金術の実験中にアルコール度の高い蒸留酒の製造方法を見つけたともいわれる。スコットランド地方では冬の寒さしのぎと現金収入のため農家が個々に大麦からの蒸留酒を作っていた。これに異民族のアングロサクソン人のイングランド政府が税金をかけるようになり、ケルト人のスコットランド人は税金を逃れるため、山の谷間で密造酒を作るようになった。たまたま木樽に詰めて隠していたのを忘れ、何年かして思い出し、隠していたウイスキーを飲んだところ、これが蒸留したばかりのウイスキーよりも格段に飲みやすく芳醇になっていた。これが木樽で熟成する技術のもととなったといわれる。貯蔵用の木樽に、スペインから輸入したシェリー酒の空樽を使用したところ、佳い風味がついていた。シェリー酒の空樽や、シェリー酒に浸した木材による樽が使用されるようになったのは、このような思つてもいなかつた偶然の産物だった<sup>15)</sup>

15) 「ウイスキー博物館」前出、P.11, PP.103-108, 「スコッチ・モルト・ウイスキーの本」前出、P.140

昔ながらのポットスチルは、科学的には不完全な蒸留釜である。原始的で不完全であるため原料の穀類に含まれる不純物を完全に取り除くことができない。この不純物が原酒の中に残ってウイスキーの香りやコクとなるのである。最新式の蒸留機を作って蒸留されたものは不純物が殆んどない、無色・無臭の中性アルコールである。これは化学的成分のアルコールがあるだけで、酒としての風味は一切ない。

竹鶴は本場のウイスキー工場で、ウイスキー造りを身体で体得し、その経験を全てノートに字や数字や絵として書き残した。これが日本最初のウイスキー工場を造る時、どれだけ役に立ったか分らない。このノートがなければ日本最初のウイスキー工場である山崎工場はできなかつたらう。

スペイ川流域は外国人など誰もいない片田舎。日本人が珍しいということで人気者になった。ノッカンドーやダフタウンの蒸留所へも見学にくるよう招かれた。グレングラント、グレンスペイ、グレンローゼスの蒸留所へはよく顔を出し、従業員同様の扱いをされるようになった。

この地には大正7年の11月から翌年の9月までいた。ウイスキーの仕込みや蒸留は、気温の上る10月から4月までは休みである。その反対にブドー酒の仕込みは夏であったから、ウイスキー造りの休みの時期にはグラスゴー大学にもどり、8月にはフランスのボルドーに行きブドー酒造りを体験した。

ボルドーではどのブドー酒工場でも木製の圧搾器を手でまわしてブドーを絞っている。

アメリカで見た機械式の大量生産方式とはちがう。機械式の大量生産ではよい酒はできない、というのが竹鶴の感想だった。

大正8年の夏、グラスゴー近郊の親日家カウン医師の知遇を得、その長女、ジェシー・ロベルタ（愛称リタ）と知り合った。

竹鶴は故国の両親にリタとの結婚を許して欲しいと書く。郷里の竹鶴家は親族会議を開くなどして大変な騒ぎとなった。結局、阿部社長がスコットランドまで行き、リタと会って人柄を見定めてから決めることとなった。

阿部社長は遠いスコットランドまで出向いてリタと会った。カウン家では父の医師は死に、母親はじめ全員が長女リタの結婚に強く反対したので、教会での結婚（牧師の立合いの下に行われる）はできず、登記所での登記官による意思の確認で行う結婚となった。立合い人は阿部社長とウイリアム教授<sup>16)</sup>

ボルドーでのブドー酒造りを体験してグラスゴーに帰ると、ウイリアム教授から、教授の親友イネー博士が工場長をしているカンベルタウンの蒸留所に実習にいつてはどうか、と奨められた。ウイリアム教授によると、イネー博士は日本酒を造る麴に興味を持っていて、工場で竹鶴を技師として迎えてもいい、といつているという。竹鶴は教授の配慮に感謝し、奨めに従った。

スペイ川流域のローゼス地方がスコットランドの東北部に位置するのに対し、カンベルタウンはスコットランドの西南に位置するキンタイヤー半島の先端にあり、ウイスキー蒸留と漁業の町である。グラスゴーを流れるクライド川を連絡船で下ってクライド湾に出、アラン島を眺めながらキンタイア半島に沿ってカンベルタウンに向う海路は竹鶴の郷里竹原附近の瀬戸内海に似ていて、郷愁にかられた。

イネー博士のもとでは、日本から取り寄せた種麴をもとに、グラスゴーで入手したカンサス米を使って麴を作って見せた。ウイスキー造りにはまず、大麦の麦芽で糖化を行うが、日本酒では麴を使って糖化を行うことにイネー博士は興味を持った。

スコットランドの北方はハイランドと呼ばれ、南部地方はローランドと呼ばれる。この両地方は気候風土が異なり、蒸留されたモルト・ウイスキーに微妙な差がある。

高品質のスコッチウイスキーは、ハイランド地方で熟成させたモルト・ウイスキーにグレイン・ウイスキーを混合し、樽に詰めて6ヶ月から1年

16) リタとの結婚については、自伝の「ウイスキーと私」前出、PP.68-78、「リタの鐘が鳴る」早瀬利之、朝日ソノラマ、1995年、PP.39-60に詳しい。

間寝かしたものに、更にローランド地方で熟成されたモルト・ウイスキーを混合するのである<sup>17)</sup>。カンベルタウンはローランドにある。竹鶴はハイランドとローランドの両方の蒸留所でモルトウイスキー造りを体験したことになる。

スペイ川流域の蒸留所では、身体で覚えるいわば職人修業的なウイスキー造りの体験だったが、イネー博士の下では、学問的研究とブレンドの訓練を徹底して受けた。

どんな産業でも同じであるが、技術だけでは産業は興らない。資金と起業家、原料、工場設備、立地条件、然るべき技師・職工の存在、販売路と市場、がなくてはならない。

原料の大麦はスコットランド産のでなければならぬのだろうか。イネー博士の工場で偶然、原料の大麦がスペイ川流域の蒸留所で使用していたのとは違っているのではないかと気付いた。イネー博士に尋ねるとカナダ産でこれで充分だという。カナダ産の大麦は日本のとよく似ている。とすれば、原料は日本産の大麦でもよい、ということとなる。イネー博士のもとでの6ヶ月間で今までの体験と勉強を、学問的、体系的に整理ができ、ウイスキー造りの道が何とかかなりそうだという自信ができてきた<sup>18)</sup>

ウイスキー造りのためにはグレイン・ウイスキーも学ばねばならない。

竹鶴はグラスゴーの近くにあったジョニー・ウォーカー系の工場で実習する機会を持った。ハイランド地方の小規模のモルト蒸留所と異なって規

---

17) 英国の産業革命に伴う蒸留機関の改良と高性能化は、ウイスキーの蒸留機にも及んでいった。熱効率の非常に悪い単式蒸留機に代る高効率の連続蒸留機が1826年、イーニアス・マクドナルドによって発明された。

1830年には、イーニアス・カフェ (Aeneas Coffey) によって実用的カフェ式連続蒸留機が作られた。この蒸留機で作られるウイスキーがグレイン・ウイスキーである。

1860年頃、アッシュ商会により、このグレイン・ウイスキーとハイランド・モルト・ウイスキーを混合したブレンディッド・ウイスキーが作られた。

「ウイスキーと私」前出、PP.82-83

18) 「ウイスキーと私」前出、P.80

「ヒゲのウキスキー誕生す」前出、P.101

模が大きく、気軽に機械類を動かしてはくれない。

それに当時は、ウイスキー連合会社のDCL<sup>19)</sup>がウイスキー業者を次々と買収していた時代だったから、外部の者に対しても警戒が強かった。

警戒心が強いから、実習といっても、肝心の知りたいことに詳しい説明はしてくれなかったし、近寄らせてもらえない所もある。

自分の眼で見て、職工から聞くしかない。

竹鶴は今まで体験した工場では詳細なメモとスケッチをとり、それを報告書にして、阿部社長の許に送っていた。ここではスケッチなどできない雰囲気である。ポケットに短い鉛筆と紙をしのばせ、トイレで数字や見取り図を素早くメモした。下宿へ帰って記憶をたどりながらノートに整理した。

イネー博士の工場では許されていたので、設備の一つ一つを克明にスケッチし、製造量から職工の賃金までメモを取った。

カフェ式連続蒸留機はバルブの加減が肝心のノウハウの1つだ。特定の人以外は近寄れず、どうしてもさわらせてくれない。3週間近く経ったある日、老蒸留主任が同情してくれ、この蒸留主任の夜勤番の時、手をとってバルブのあけ具合を教えてくれた。その他、この老主任からは操作上の注意など多くを学んだ<sup>20)</sup>

大正9年(1920年11月)、竹鶴と新妻リタ、それにリタの人物診断にわざわざスコットランドまで出向いた阿部社長の3人は米大陸経由で横浜港に

19) DCL (The Distillers Co., Ltd.)

グレイン・ウイスキーは大量生産が可能で生産コストが安い。業者が乱立して倒産する所が出たりするようになったので、大手6社が生産コントロールと利益確保を目的に1877年に共同で設立されたのがDCL。19世紀末から第一次大戦にかけスコットランドの中小蒸留所を次々と買収し、第一次大戦後にはスコッチ・ウイスキーの※五家を合併。現在はスコッチウイスキーの6割のシェアを持つ。

※ ジョン・ヘイグ社、ジョニー・ウオーカー社、ブカナン社 (ブラック&ホワイト)、デュワー社 (ホワイト・ラベル)、ホワイトホース社。

「スコッチ・モルト・ウイスキーの本」前出、PP.165-166、「ウイスキー博物館」前出、P.30

20) 「ヒゲのウイスキー誕生す」前出、PP.79-97

着いた。シアトルからの船は日本郵船の伏見丸だった。

### (三) ウイスキー造りと企業家

帰国後、竹鶴は技師長となり、月給は破格の150円となった。

摂津酒造が竹鶴を英国へ留学させた時期は、第一次大戦による軍需景気で製品が飛ぶように売れた時期であった。

日本国内が未曾有の好景気に沸いた時期であった。

竹鶴が帰国した時期は様相が一変していた。大正10年から12年にかけて好景気の反動があり、酒造業界も同様で、倒産が続出して<sup>21)</sup>

ウイスキー造りには貯蔵に年数がかかり、売れるかどうかも分らない。日本人の大部分は本格的なスコッチ・ウイスキーなど飲んだことがないの

21) 第一次世界大戦は、大正3年7月に勃発し、4年3ヶ月後の大正7年11月に終結した。この未曾有の大戦により(ア)船舶の世界的不足、(イ)直接戦争参加国の輸出余力の減少と軍需品の急激な増大、がもたらされた。

(ア)により、日本の海運業と造船業はかつてない好況となった。ちなみに日本の船会社の海運収入は大正2年の4240万円が大正7年には10倍以上の5億円となった。造船所には世界中から船の注文が殺到した。(イ)により、銅、亜鉛、綿製品、セメント等の輸出が爆発的に増え、前述の船舶と併せて輸出金額は大正3年の6億円が大正7年には20億円にまではね上った。このため、戦争中の正貨累計額は27億3300万円となり、債務国から債権国に転じた。欧州からの重化学工業製品の輸入が途絶えたため、国内で化学、鉄鋼、機械等の近代工業への投資が行われ、これらの産業の基盤が築かれた。戦争が終ると、当然のことながら欧米からの軍需品や生活用品や船の注文は激減した。また、当時の日本の中核的産業は綿紡績と生糸生産であった。綿花、綿糸・布・生糸は投機性の濃厚な国際的商品で、大正8年から9年にかけては戦時中の高収益による資金をもとに熱狂的な投機ブームに見舞われ、これに銀行が加担していた。

大正9年3月15日、東京株式市場が暴落し、2日間の立会停止となった。4月から7月にかけて、本支店併せて取付にあった銀行は169件に達し、21行が休業となった。1990年代前半のいわゆるバブル景気とバブルの破裂による不況のような状況が生じたのである。

大正10年12月のワシントン海軍軍縮条約による造船所への打撃も加わった。

「昭和金融恐慌史」高橋亀吉，森垣淑，講談社学術文庫1993年，PP.44-48，PP.57-58

である。阿部社長は、「竹鶴君が苦勞して勉強してきたのだから、何とかやらせてみたい」と思っても、摂津酒造にはその力が残っていなかった。銀行から役員が送られてきており、会社の経理は銀行に押えられていた。会社の台所は火の車だった。

竹鶴はウイスキーの製造販売の詳細な計画を作った。工場規模、作業員数、人件費、販売方針等である。

「ウイスキー造りは竹鶴の道楽だ」、「社長は竹鶴に甘すぎる」といったことがささやかれていた。

竹鶴が提出した「本格モルト・ウイスキー醸造計画書」は、重役会で、全重役の反対で否決された。竹鶴に同情的だった阿部社長、岩井専務も会社の経営状況を考えると、どうしようもなかった。

竹鶴がウイスキーの勉強に英国に派遣されたのは時期が幸いした。摂津酒造が空前の好況期だったからだ。竹鶴の卒業が4年遅ければ、摂津酒造へ入社できたかどうか分らない。英国へのウイスキー留学など夢物語だっただろう。竹鶴は郷里竹原で日本酒醸造の家業を継いでいたに違いない。

本格ウイスキーの製造が考えられないのであれば、高給を貰って摂津酒造にいることは意味がない。帰国翌年の大正11年、辞表を出した。阿部社長は沈痛の面持ちで、「残念だが……」といっただけだった。

退社後は、住んでいた大阪帝塚山の近くにある桃山中学の化学の教師となった。妻リタもこの学校の英語教師になった。

大正12年の梅の候、寿屋の鳥井信治郎が竹鶴の自宅を訪れた。竹鶴と鳥井は初対面ではなかった。

寿屋は自社ブランドの「赤玉ポートワイン」の製造を摂津酒造に委ねていた。竹鶴は入社早々この「赤玉ポートワイン」の製造を受け持っていた。フランスから直輸入した生ブドー酒に、アルコール、砂糖、香料を添加して、ブドー酒を初めて飲む日本人向けの飲物にするのである。当時、日本各地で日本メーカーの甘味ブドー酒が店頭で爆発する騒ぎが起っていた。殺菌が不十分で生き残っていた酵母が醗酵してしまったことが原因による

爆発だった。竹鶴が担当した寿屋の「赤玉ポートワイン」は一本も割れず評判を高めた。

これが原因で鳥井は竹鶴技師を知り、竹鶴の腕を評価したのだ。竹鶴が英国へ向って神戸港を出発する時には港まで見送りに行っている。

鳥井は竹鶴に次のようにいった。

「赤玉ポートワインが順調に売れているので、どうしても本格的なウイスキーをやってみたい。竹鶴さん是非やってくれませんか」

第一次大戦後の不況で酒造会社が青息吐息の時でも赤玉ポートワインの売れ行きは落ちず、このため鳥井は自社工場を建て、摂津酒造への委託をやめ、自社生産に入っていた。

事業が発展するにつけ、鳥井は洋酒の王者ウイスキーに本格的に乗り出したかった。自社のヘルメスウキスキーのようなアルコールに色素や香料を入れて作るイミテーションでない本物のウイスキーである。

鳥井は本場スコットランドから技師を招いてやろうとし、三井物産に人選と交渉を依頼した。三井物産ロンドン副支店長の中村幸助はムーア博士に的を絞って交渉した。ところが、ムーア博士によれば、竹鶴という日本人の適任者がいるのではないか、というのだ。中村はすぐにこれを三井物産大阪支店へ連絡する。

鳥井は竹鶴が摂津酒造を辞めていることを知って、すぐに竹鶴宅を訪れたのだ。

もちろん、鳥井は竹鶴が摂津酒造の金で英国へ4年間留学したことも知っている。阿部社長の顔もある。阿部社長の同意を得た上でやってきたのだ。阿部の気持は無念さと複雑さだった。年来の本格ウイスキー造りの夢はやむを得ず断念せざるを得なかった。

自分が目をかけて英国にまで留学させてやった竹鶴が寿屋へ行って本格ウイスキー造りをやる。寿屋は委託していた赤玉ポートワインの評判がよくなると、委託をやめ自社生産に切り換えた。阿部は竹鶴に裏切られた気持で一杯だった。竹鶴は寿屋入社を許してもらうため阿部の自宅を訪れた

が、阿部は会おうとしなかった。門前払いであった。

阿部は竹鶴を即決で入社させ、英国留学をさせた恩人である。英国留学に消極的な竹原の両親の許に足を運び説得したのは阿部だ。

息子が青い眼の女を嫁にするというので大騒動となり親族会議で勘当処分を受けまじき雰囲気の中で、親族一同を取り鎮めて、自分で異国のスコットランドまでその女を見に行っただのも阿部であった。竹鶴は阿部のやさしい独特のまなざしが心に焼きついて離れなかった。その阿部から門前払いを受けた。

後年、竹鶴は北海道余市でウイスキー造りを始め、最初にできた原酒をせめてご恩返しにお使い下さいと阿部に申し出たが、この申し出も受け入れられなかった<sup>22)</sup>

鳥井信治郎は大阪の両替商鳥井忠兵衛の次男として生れた。父は信治郎が小学生の時、米穀商に転業し副業としてサイダーやラムネも売った。小学校を出ると薬種問屋小西儀助商店へ奉公に出た。大阪道修町の小西儀助商店は洋酒も扱っていた。1884年からはビールの製造も始めた（現在のアサヒビールのもと）。赤門印葡萄酒も売っていた。3～4年働いた後、博労町の絵具・染料問屋の小西勘之助商店で働いた。

薬屋も染料屋も、調合、混ぜ合せが重要な仕事である。ここで信治郎は調合の基本を体得する。これはイミテーションの洋酒造りには貴重な技術だった。当時、日本で作られていた洋酒はブドー酒を除き全てイミテーションである。

1899年（明治32年）、21歳の時、独立。ささやかな家を借り、ブドー酒、カン詰等を商った。1907年、甘味ブドー酒の赤玉ポートワインの発売を始める。これが寿屋発展の原動力となった<sup>23)</sup>

信治郎の次男敬三の眼から見た父は、スペイン風デザインの暖炉をしつ

22) 「ウイスキーと私」前出、PP.84-85

23) 「間違いだらけのウイスキー選び」平沢正夫、三一書房、1982年、PP.138-141、「サントリー宣伝部」塩沢茂、日本経済新聞社、1983年、PP.83-84

らえた本格的な洋館を建て、西洋指向のハイカラ好みだった。夏はアイロンのきいた麻の白背広で出勤するダンディなハイカラ男<sup>24)</sup>

鳥井の特色は宣伝に巧みなことだった。

当時、ブドー酒の宣伝に新聞を使うことなど誰も考えていなかったが、鳥井はそれを初めてやった。赤玉ポートワインの新聞広告では、医者の有効証明を添えるアイデアで、医学博士、薬学博士、軍医監の名前を借りた。大正8年には宣伝広告の天才と評判の高かった片岡敏郎を森永製菓から強引に引き抜いた。「学士様なら嫁にもやろか」といわれるくらい稀少価値のあった帝大出の初任給が平均30円の時代に300円の高給をはずんだ。片岡は次々にヒット作を出す、その1つはドイツで開かれた世界ポスター展で1等に選ばれた赤玉ポートワインのポスターである<sup>25)</sup>

鳥井は文字通り三顧の礼をとるようにして竹鶴宅を3度訪れ、ウイスキー造りの夢を熱っぽく説いた。竹鶴の考えは全て聞き入れるとまでいった。ただ、工場をどこに建てるかについては、鳥井は竹鶴の北海道説を採らなかった。

「工場を皆さんに見てもらえんような商品は、これから大きくならしまへん。大阪から近い所にどうしたかて建てたいんや」

当時の北海道は大阪から3日以上かかった。鳥井の新市場開拓へのカンには先天的なものがあり、工場立地も彼の優れたカンによるものだろう。

大正12年6月、竹鶴は寿屋に入社した。

入社条件は、ウイスキー造りは全部竹鶴にまかせる、必要な資金は鳥井が用意する、年俸は4千円、10年間働く、というものだった。年俸の4千円は、鳥井がスコットランドから技師を招聘する時に考えていた金額そのままであった。竹鶴が6年前に摂津酒造に入社した時は23円の月給だった。これが英国留学を終えて帰国した時には150円となった。鳥井はこれぞと思う者を引き抜こうとする時は目をむくような高給を出すことにちゅうちょ

24) 「へんこつ・なんこつ」佐治敬三、日本経済新聞社、1994年、PP.15-17

25) 「サントリー宣伝部」前出、PP.86-88

しなかった。広告の片岡敏郎の場合も前述の通りである<sup>26)</sup>

ウイスキーの原酒造りに必要な条件の風土は、空気が澄んでいること、附近に川のあること、夏でもあまり温度が上がらぬこと、附近からピートがとれること、といったことがある。竹鶴は大阪周辺の宝塚、滋賀、舞子、紀州へと足を伸した。結局、大阪府と京都府の境にある山崎を選んだ。羽柴秀吉と明智光秀の山崎の合戦のあった所である。天王山の麓が山崎で、目の前は、木津川、宇治川、桂川の三大河が合流しており、対岸には石清水八幡宮の鎮座する男山の丘陵が見える。

山崎工場用の土地買収は大正12年10月、関東大震災の直後だった。

関東大震災に際しては、鳥井は船をチャーターして、「赤玉ポートワイン」や「ヘルメス・ウイスキー」を東京に運び巨利を得た。鳥井は社会の変動に迅速に対応する行動力があつた。後の第二次大戦の敗戦直後の動きも早かった。

日本占領の米軍は和歌山に上陸して9月27日に大阪に入り、司令部を新大阪ホテルに置いた。鳥井はその直後単身ウイスキー一本をぶら下げ司令官に面接を求め、米軍相手のウイスキー売り込みを成功させている。

川西市雲雀丘の自宅へは毎夜のように米軍将校を招いて接待し、米軍からの注文活動に励んでいる<sup>27)</sup>

山崎工場の起工式は大正13年4月。

大麦の粉碎機と濾過機は英国に発注したが、その他は全部日本のメーカーに図面を渡し、詳細に説明して作らせた。

ウイスキー造りの心臓部の単式蒸留機（ポット・スチル、直径3.4米、高さ5.1米の銅の釜）は大阪の渡辺銅工所で作らせた。竹鶴はここに何度も足を運んで説明した。

機械や設備を作った業者は初めてのものばかりである。竹鶴の設計図と説明だけが頼りだ。竹鶴はスコットランド時代、見たこと、感じたことを

26) 「ウイスキーと私」前出、PP.109-110

27) 「へんこつ・なんこつ」前出、P.53

どんなことでも、絵やメモに書き残していたが、このノートがなければどうしようもなかった。相談する人は日本には誰もいない。何でもメモにとっておいたはずだが、実際に工場を作るに際して分らない点が2点出てきた。乾燥室では、天井から金網を下げ、この中に芽と根の出た大麦を入れて、下でピートを燃やして乾燥させる。このピートを燃やす所と金網までの正確な距離が分らない。蒸留機でも石炭をたく所から釜の底までの距離がはっきりしない。結局、このために竹鶴は再びスコットランドに出向くこととなる。

大正13年11月、竣工式を行った。山崎工場に鳥井が注ぎ込んだ資金は200万円であった<sup>28)</sup>

#### (四) ウイスキー造りの職人と税金問題

広島の西条、三津、竹原といった地域は灘や伏見とならぶ銘醸地である。

竹鶴はウイスキー工場の職人の養成に、郷里竹原の隣の三津の杜氏を考えた。ウイスキーの製造期間は夏期を避けた10月から5月までだ。従って、従業員はその期間だけ働く季節傭いで常傭ではない。季節傭いで満足し、その上、醸造の経験があるのは杜氏だけだ。杜氏は大体山村の住人で農閑期の冬期に醸造元に傭われ日本酒造りに励む。竹鶴は三津の酒造組合を訪れ、杜氏の岡田常一と面談し採用した。杜氏が職長で、その下の蔵人も15人傭い入れた。杜氏と同じように、工場内に宿舍を用意した。岡田の月給は90円、蔵人たちの日給は1円60銭から1円80銭で、これは当時の酒造会社の条件と比べて決めた。何ととっても杜氏は酒造りの専門家で、プライドも高い。こういう人達がいなければ、いくら工場を建て、技師がいても駄目だ<sup>29)</sup>

ここで、鳥井や竹鶴は新しい問題にぶつかり頭をかかえた。税金問題で

28) 「ウイスキーと私」前出、PP.111-114

29) 「ヒゲのウキスキー誕生す」前出、PP.126-127

ある。

大正14年当時、大阪税務監督局の関税部長だった星野直樹は後に次のように書いている。

「当時、ウイスキー、ブランディー、ブドウ酒等、いわゆる洋酒はすべて、税法上は酒精含有飲料といわれていた。そして、清酒、味醂、焼酎等、日本古来の酒に比べるとかなり高い税金をかけていた。しかもその取り方も全く違っていた。即ち、日本酒は製造した次の年度1年間に分割払いすることになっていたが、酒精含有飲料については製造の直後、その場で全部の税金を一度で取るようになっていた」。当時の洋酒は全部イミテーションで、アルコール工場で大量生産された中性アルコールに香料や色素や水を入れてかきまわし、すぐにビンに詰めて店に出して売っていたのだから、それなりにすんでいたのだ。

「これに対し（本格的ウイスキー造りの場合）、製造して樽に詰めた時、直ちに税を払うということになると、ウイスキー製造者としてはまだ売ることにはできない。売り出すまでにはなお数年が必要だ。したがって、全く収入のない製品のために予め莫大な税を納めておかねばならないこととなる。（しかも）その税率はきわめて高い。結局、その負担の重さにとつて耐えられない。

これを何とかしなければ、本格的ウイスキーは、自分（竹鶴）のみならず、日本ではどうしていきない。何とかこれを救う道はないか。（税務監督局の星野の所へやってきた）竹鶴君の訴えたのはこのことであった。

私は静かに黙って聞いている中に、竹鶴君の言うところはまことに正しい。何らかの処置を取る必要があるという心持ちとなった。

そこで、救済の方法はないか。当時の法の下で救済の道はないかと考えた。」（ ）内は筆者記入<sup>30)</sup>

星野は簡単にこう書いているが竹鶴によればそうでもなかった。

30) 「ウイスキーと私」前出，PP.206-214

当時、大蔵省本省の主税局国税課事務官石渡荘太郎（後大蔵大臣、宮内大臣）は竹鶴の親戚だったので、石渡の紹介で竹鶴は大阪税務監督局の星野に面談を申し入れたのである。

樽に入れて何年もおかねば酒にならないとか、その間に寝かせたウイスキーは減ってゆく、などということはなかなか分ってもらえない。何度足を運んでも「酒税の建前は建前で、例外は認められない」の解答ばかりだ。

竹鶴は必死だった<sup>31)</sup>

再び、星野の回想にもどろう。

「私の頭の中には一体、樽に詰めた時をもって製造が終ると見るそれまでの見方が、果して正しいものであろうかという反省が起った」「むしろ、いよいよ熟成してびんに詰め、立派に売出し体制のできた場合に、初めて製造工程は完了し、したがって課税を行う時期にはいるのではないか」

原酒を樽に入れた時、税務所で封印し、熟成が終って、原酒をビン詰めにして売り出す時に課税すればよいのではないか」。

星野は関係者の意見を聞いて問題なしと考え、本省の主税局にも問い合わせ、それで差しつかえなし、の回答を得た。

当時の大蔵大臣は高橋是清（後、首相）、主税局長は黒田英雄（後、次官）だった。

星野は後に建国後日の浅い満州国の財政整備に辣腕をふるい、帰国してからは企画院総裁となったり、東条内閣の内閣書記官長（官房長官）となったりした政治家肌の官僚であった。

この時の大阪の関税部長が星野でなく、並みの官僚だったら、「建前は建前」として、新しい解釈で対処しようとしなかったかも知れない。

竹鶴が一族に石渡のような大蔵省の有力官僚を持たず、大阪に星野がいなかったならば、日本のウイスキー産業が根を下せたかどうか疑問である。少なくとも日本のウイスキー産業の成立が遅れただろうことは間違いあるま

31) 「ウイスキーと私」前出，PP.116-118

い。

大正14年6月、竹鶴は再びスコットランドに向った。山崎工場を建てたが、1、2疑問の点があり、それを確かめるためだった。

ウイスキー事業は、情熱を持ち資力のある人でなければできない分野であった。200万円の巨費を投じ、そのうえ原料費や人件費がかさむ。にもかかわらず、蒸留された原酒は商品とならず、貯蔵庫で眠るばかりだ。

鳥井は赤玉ポートワインのもうけをウイスキー造りに注ぎ込んだ。鳥井がどんなにウイスキーに関心を持ち、竹鶴の情熱がどんなに大きくとも、この赤玉ポートワインからの利益がなければ、ウイスキー造りの事業化はできなかつただろう。

ウイスキーは不思議なもので、古い原酒と古い原酒をブレンドすれば良いのができるとは限らない。古いのと新しいのとを混ぜ合せるとうまいのできるのだ。

最初に蒸留された原酒が熟成されはじめて4年間たった昭和3年の秋、鳥井は竹鶴に、売出の意向を伝える。竹鶴としては、もう少し原酒を熟成させたかったのだが、会社運営上のことを考えれば、やむを得なかつた。社内の山崎工場への風当りは強かつた。

昭和4年4月、「白札サントリー」が発売された。わが国で造られた最初のイミテーションでないスコッチ・ウイスキーだった。値段は一本3円50銭。当時ジョニーウオーカーの赤が5円であった。鳥井は例によって派手な新聞広告を行なった。「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 サントリーウ井スキーはあり！」と大書し、併せて次のようにも書いた。

「サントリーウ井スキーは、本場<sup>スコットランド</sup>蘇格蘭の風土を凌ぐ山崎在 天王山谷の大洋酒工場で内地移植の大麦を原料に、彼地仕込み出藍の技師が精根傾けて造り上げ、空気清澄な酒庫でまる7年貯蔵した生一本！ 恐らく舶来陶醉の虚栄はやがてもう昔譚となるでせう！」

工場案内は次のように書かれた。

「……弊社多年 東方に使用して寿薬を求むるの思ひを敢てし、<sup>つばさ</sup>具に其地を探りて漸く山崎を得、醸造創始、既に8年を閲す。蓋し山崎醸すに宜き蘇格蘭のローゼス峽に等しく、和酒に於ては灘に当る」<sup>32)</sup>

しかし、「白札サントリー」は売れなかった。本もののスコッチ・ウイスキーを飲んだことのある人が殆んどいなかったから、なじめなかったことが原因であった。値段は、一般庶民からは高くて手が届かなかった。

ちなみに、4年後の昭和8年、新潟県が土木工事の折に働いていた人々の日当は男が75銭、女が50銭である。後に総理となる田中角栄は高等小学校を出ると、すぐにこの土木工事の現場で働いた<sup>33)</sup>

大の男が4日から5日働いて得る収入と「サントリー白札」一本が同じであった。

一般の人々の感想は「なんや焦げくさい」といったものが多かった。スコッチ・ウイスキーに特有の、草炭でいぶして付く燻香（スモークト・フレーバー）は好ましいものとしてでなく、異臭として受けとったのが当時の大部分の人々だった。

昭和6年には、日本産業界協会総裁の伏見宮博恭王の山崎工場ご視察があった。

伏見宮はドイツの海軍兵学校を優等の成績で卒業(学校側より、「勤勉と熱意とにより学問上最良の結果を呈す。試験に際するや、能く独逸語の困難に堪へ、最も明晰の答案を出す」と高い評価を受けている)。大正11年、48歳で海軍大将。後軍令部総長<sup>34)</sup>

英国には中佐時代2年8ヶ月駐在の体験があり、ウイスキー造りにご関心があった。

当時、皇族の海軍大将が、富国強兵とはあまり関係のない一私企業の見

32) 「ヒゲのウキスキー誕生す」前出、PP.133-134

「サントリー宣伝部」前出、P.90

33) 「田中角栄 私の履歴書」田中角栄、日本経済新聞社、昭和47年、P.36

34) 「天皇・伏見宮と日本海軍」野村実、文芸春秋社、1988年、P.26、P.44、PP.36-37

学をされることは稀であった。これが寿屋のウイスキー事業の宣伝に大きなプラスであったことは間違いない。

鳥井は、半練り歯磨の「スモカ」「新カスケード・ビール」「トリス紅茶」や濃縮リンゴ・ジュースの「コーリン」の発売を行っていた。

ビールに関しては、経営難に陥っていた日英醸造のビール工場を68万円で買収し、昭和4年「新カスケード・ビール」を出した。

当時、他社が1本33銭だったのに対抗して29銭で市場に出した。昭和5年には「オラガ・ビール」と改名、27銭に値下げ、「出たオラガビール、飲めオラガビール」と広告と販売に攻勢をかけた。

竹鶴は当時、横浜にあったこのビール工場の工場長に任命されていた。

しかし、このビールはあまり売れなかった。鳥井は昭和8年、麦酒共同販売（後の東京麦酒）に250万円で売却し、巨利を得ている<sup>35)</sup>

山崎工場が順調に稼動しはじめると竹鶴は横浜のビール工場長として、これの運営にあっていたのだが、工場長の自分に一言の相談もなくこの工場は売り払われた。竹鶴にはショックだった。もうそろそろ40歳になる。独立を決意したのはこの時だった。10年間という約束で、昭和7年には退社を申し出たのだがもう少しと慰留されていたのだ。

昭和9年3月1日、竹鶴は寿屋を去った。

寿屋では11年間勤めた。

##### (五) 高品質への執念

竹鶴の夢は自分の納得できるスコッチウイスキー造りだった。工場は山崎工場を建てる以前から考えていた北海道を考えた。場所も前から目をつけていた余市にためらうことなく決めた。気候風土がスコットランドによく似ており、附近からはピート（草炭）がとれる。

35) 「ウイスキーと私」前出，PP.128-129

しかし、夢を実現させるには先だったものがある。山崎工場には200万円かかった。

北海道は土地も安く、山崎工場ほどの大規模でなくてもよい。山崎工場の場合は、何から何まで初めてだったから、必要と思われるものに金を惜しむことはできなかった。今度は今までの経験を生かせるから経費節減は蒸留ポットにせよ、設備にせよいろいろな部門で可能だ。それでも試算してみると工場関係だけで20万円が必要だった。

竹鶴は出資してくれそうな人々を考えた。

一人は資産家の芝川又四郎である。

竹鶴が帰国して最初に住んだのは大阪帝塚山の姫松だったが、この家の持主が芝川だった。芝川は帝塚山や船場に広大な土地を持つ旧家の資産家。帝塚山学院や関西学院の設立に協力している。竹鶴夫人リタはこの芝川家の小学生の三姉妹に英語とピアノを教えたことがある。もう一人は加賀正太郎だった。芝川家の須磨の別荘の近くに証券会社加賀正太郎の別荘があり、芝川家と加賀家は互に知り合いだった。加賀は東京高商（現一橋大）出の2代目。加賀家の本宅は山崎にあった。竹鶴が山崎工場長時代に住んでいた家の近くにこの加賀の家があった。加賀夫人は海外旅行の経験があり、英会話を学びたがっていたのが芝川家を訪れた折、芝川の三姉妹がリタに英会話を習っていたのを知り、リタに英会話の教師を頼んだのである<sup>36)</sup>

ウイスキー造りには5、6年間収入がない。材料を買い、人を使って蒸留原酒を造って、樽で寝かせるだけだ。これでは誰も出資はしてくれないだろう。竹鶴はその間、余市の近郊で作られているリンゴを利用してリンゴジュースを作り、これでウイスキーが売れるまで凌ごうと考えた。リンゴジュースやブドー酒のことはかなり知っている。寿屋時代には寿屋はリンゴジュースを販売していた。

冷静な株屋の加賀は海のものとも山のものとも分らない、また5年も6

36) 「リタの鐘が鳴る」前出, PP.82-83, PP.132-133

年も資金を寝かせねばならぬウイスキー造りには疑問視をしたが、リンゴジュースの可能性にかけて出資することにした。リンゴ園と工場敷地に要する10万円は芝川が出し、工場の機械類に必要な10万円は加賀が出資することとなった。

竹鶴はこの他、スコットランド留学中に知り合った柳沢保恵伯爵にも発起人の一人になってもらうことを考えた。柳沢は大和郡山15万石の家柄で、東京高商の教授。加賀の恩師だ。華族が発起者の一人であれば社会的信用にもハクがつく。

昭和9年7月、大日本果汁株式会社が誕生した。本社東京、経理部門は大阪の加賀証券においた。会社運営の責任者には専務に竹鶴と加賀証券の番頭の上住卯一が就任した。

工場の職長には寿屋の横浜工場時代の牛尾元市を口説き、広告宣伝には米国のコマーシャル・アート・カレッジ出身の染谷英一郎を採用した<sup>37)</sup>

ウイスキーが売れるようになるまでに息が続くようにとやったリンゴジュース販売は順調には行かなかった。リンゴ5個分で1本のジュースは1本30銭。ラムネ(6銭)やサイダー(10銭)でも贅沢といわれた時代にこの値段は高かった。前述したように土木工事で大の男の日当が70銭の時代だ。

昭和9年10月に工場を建て、住友銀行から100万円の融資を受けた。フランス製の濃縮機を使って真空低温濃縮でのビタミンを生かしたリンゴジュースを作った。

北海道の病院では何とか買ってくれたが、輸送船での輸送に時間がかかり、内身が濁って、東京では本郷の本富士警察署に呼び出されたりした。大金を投資している加賀は運用資金に厳しかった。リンゴジュースの売れ行きへの関心も同様だった。当然である。

リンゴジュースの返品が続けば、これを樽に詰めて寝かせてカルバトス

37) 「リタの鐘が鳴る」前出, PP.187-190

というブランデーを作ることや、イミテーション・ウイスキー用として他社に売ることも考えた。

このリンゴジュースで悪戦苦闘しながらウイスキー造りの準備を進めた。単式蒸留機は山崎工場の時に造らせた渡辺銅工所の喜田専之輔に造らせた。昭和11年の秋からウイスキーの蒸留を始めた。原酒を寝かせる樽は、横浜のビール工場にいた樽づくりの名人を引き抜いた<sup>38)</sup>

工場は赤字が続き、芝川家と加賀家では毎月500円資金を持ち出していた。隠居していた芝川又四郎の父までが心配し出した。竹鶴が運営状況を報告しに大阪に行くと加賀は、「もうええ。大損した」と怒る。余市へ視察に来た加賀は竹鶴の顔を見るなり「騙された。どうしてくれるんや」と詰問する。「わしらがどんな顔で銀行に頭を下げて回ったか、分るんか」。

この頃が竹鶴の一番苦しい時だった。アップルゼリー、グレープゼリー、アップルワインまで売り出した。加賀は竹鶴支援のために百華事業株式会社という販売専門会社を作って、大日本果汁の窮状を救おうとしたがうまくいかなかった<sup>39)</sup>

大正12年の設立以来、蒸留した原酒の樽詰を続けてきた寿屋の山崎工場も大恐慌の最中の昭和6年だけは、原酒の仕込みを中断せざるを得なかった。しかし、中断の年はこの年だけだった。以降、徐々にではあるがウイスキーは日本人の間に広がっていった<sup>40)</sup>

昭和6年には満州事変が勃発し、昭和12年からは支那事変が続いた。

サントリーの角ビンが昭和12年に売り出された。1本8円である。竹鶴の大日本果汁では熟成3年の原酒による「ニッカウヰスキー」を発売する。1本10円。いずれにせよ、当時の人々の収入からすれば高価であって、庶民が気軽に手を出せる値段ではなかった<sup>41)</sup>

38) 「リタの鐘が鳴る」前出, PP.208-209

「ウイスキーと私」前出, PP.136-139

39) 「リタの鐘が鳴る」前出, P.196, P.217, PP.225-226

40) 「間違いだらけのウイスキー選び」前出, P.152

41) 「ウイスキー博物館」前出, P.145

「リタの鐘が鳴る」前出, P.229

しかし、戦争によって輸入ウイスキーは激減し、国産ウイスキーがウイスキー愛飲者の間に人気を博するようになった。

戦争にはアルコールは不可欠だ。激しい環境の下では人々はアルコールを求める。

特に海軍は英海軍を模範にしてできた組織であるだけにウイスキーをたしなむ士官が多かった。また日本酒は南方での長い航海では腐る恐れがある。ウイスキーは腐らない。

ニッカの余市工場も、寿屋の山崎工場も太平洋戦争になると海軍の指定工場となった。ウイスキーは軍にはなくてはならぬ軍需品であった。だから、原料の大麦も特別配給を受けた。製品も軍が買い上げてくれる。輸送も必要とあれば軍が面倒を見てくれた。応召や徴用で工場の手手が足りない時には、海軍の水兵が派遣されてきた<sup>42)</sup>

原料、労働力、販売に心配ないのだから、経営が安定するのは当然だ。世の中が戦災その他で激変している時、山崎工場でも余市工場でも原酒が変ることなく樽詰され、貯蔵されていった。しかも、両工場とも戦火に会うことがなく、膨大な原酒はそのまま残った。

戦後は厳しい物不足の時代だった。公定価格（統制経済下では商品の価格は国によって決められていた）120円のニッカウイスキーはヤミでは1500円した。ウイスキー1本は米1俵（2斗5升）ともいわれた。ウイスキー1本をゴム工場に持ってゆくとゴム長靴1足を換えてくれる。このゴム長靴を農家へ持ってゆくと1俵分の米が手に入った。

米が何よりも貴重品だった時代である<sup>43)</sup>

あやしげなイミテーションの酒でも飛ぶように売れた時代だ。

戦時中の日本軍に代って、占領軍の米軍からも大量の注文があった。

42) 「美酒一代」杉森久英，毎日新聞社，1966年，PP.163-164

43) 「ヒゲのウキスキー誕生す」前出，PP.185-187

「ウイスキーと私」前出，P.145

## (六) 市場の拡大

昭和12年の支那事変への突入以来、経済統制が強化された。昭和14年10月には、国家総動員法（昭和13年制定）によって、価格等統制令が発令され、清酒等の酒類には公定価格がつけられた。この価格で売買せねば罰せられるのである。

戦後、徐々に公定価格は廃止され、酒類は昭和24年6月配給制度がなくなり、翌年4月にはウイスキー等の雑酒の公定価格がなくなった。自由競争の時代になった。

寿屋では昭和21年4月、3級ウイスキー「トリス・ウイスキー」を発売した。1級ウイスキー（例えば「ニッカウイスキー」は1本1350円）は庶民には高峰の花だったが3級ウイスキー（1本300円台）なら何とか手が出る。当時のウイスキー市場の8割は3級ウイスキーだったが、これが日本のウイスキー市場を作るのに大きな力を発揮した。

当時の税法ではウイスキーの原酒が一滴も入ってなくても3級ウイスキーとして売り出すことができたから、デタラメといえどデタラメともいえるが、ウイスキー市場の形成に大きな力があつたことは認めざるを得ない。市場というものは、買い手がなければ出来上らない。それには値段が大きな意味を持つ<sup>44)</sup>

日本の酒類原料用アルコールを作るための原料の大部分は安くて供給の安定している廃糖蜜である。キューバ、フィリッピン、インドネシアから廃糖蜜を輸入してアルコールを製造する。現地で廃糖蜜を粗製ラム酒にして、これを輸入してアルコールに精製するところもある<sup>45)</sup>

このようにして作られたアルコールに、着色剤や香料を入れてウイスキーらしくしたものが3級ウイスキーの実態で、原酒が混入されたとしても5%未満だった。とてもウイスキーといえる代物ではないのだが、この3級ウイスキーを馬鹿にしてはいけぬ。

大部分の日本人は、この3級ウイスキーからウイスキー党になっていっ

たのだ。収入が増え、生活が安定するにつれ、どの品物の分野でも代用品から本物指向に移ってゆく。

舌が肥え、余裕ができるにつれ本物を求めるようになる。本物のスコッチ・ウイスキーも飲みたくなる。寿屋やニッカも品質のいいウイスキーの商品化に励む。その意味で、寿屋の「トリスウイスキー」が果たした役割は大きかった。

昭和30年頃からトリスバーが各地に盛況となった。つまみは塩まめ(70円)だけ、シングル1杯30円、といったのがこの店の基本だ。一時は全国に3万5千軒あった。このくらいの値段で、各地に店があれば、普通の勤め人も帰宅時に一寸寄ることもできる。安くて短時間となれば、日本酒の店よりも便利だ。

寿屋は、昭和26年の正月、一面全部を使った戦後初のトリスの大広告を出した。「うまい、安い、トリスウイスキー、サントリーウイスキー姉妹品」

寿屋は鳥井信治郎が創業した時より宣伝、広告には特に力を入れ、戦後

#### 44) ウイスキーの定義と等級

「間違いだらけのウイスキー選び」前出, P.42, 「ウイスキーと私」前出, P.160  
1953年改正の酒税法ではウイスキーは次のように規定されていた。(1962年の改正では改められている)

(イ) 発芽させた穀類を糖化させて、発酵させたものを蒸留したもの、又は発芽させた穀類によって穀類を糖化させて、発酵させたものを蒸留したもの(以下「ウイスキー原酒」という。)

(ロ) アルコール又は焼酎にウイスキー原酒を混和したもの。

(ハ) アルコール又は焼酎に香味料又は色素を加えてウイスキー原酒又は(ロ)に掲げる酒類を模造したもの。

(ニ)、(イ)に掲げる酒類にウイスキー原酒又は(ロ)に掲げる酒類を混和したもの。

原酒混入率によるウイスキーの等級基準は次の通り。(1953年の酒税法の改正により、従来の1級から3級までの級分けは、特級、1級、2級と呼称が変わった。)

	1953年改正	1962年4月改正	1986年改正
特 級	30%以上	20%以上	23%以上
1 級	30%未満5%以上	20%未満10%以上	23%未満~13%以上
2 級	5%未満	10%未満	13%未満~7%以上

#### 45) 「間違いだらけのウイスキー選び」前出, PP.46-48

のかなり長い時期、広告業界では「御三家」の1つといわれた。他の二家は松下電器と資生堂である。

三和銀行で宣伝をやっていた山崎隆夫を取締役宣伝部長として迎え、また後に有名になる柳原良年（イラスト）、開高健（コピー）、山口瞳（コピー）といった人々が宣伝部に入った。昭和36年には「トリスを飲んで、HAWAIIへ行こう」「人間らしくやりたいナ」という新聞一面の広告を出す<sup>46)</sup>

昭和27年、大日本果汁は社名をニッカウキスキー株式会社と改め、10年後の昭和38年、寿屋はサントリー株式会社と社名を変更した。

昭和20年代の後半から30年代の後半は、日本の高度経済成長期にあたった。経済の成長とともに庶民の収入も増え、飲む酒類も、日本古来の清酒やしょうちゅうだけでなく、ビール、ウイスキーが広く人々に飲まれるようになった。本格的なワインに人々の眼が移るのは、それより20年後くらいの時間が必要であった。

特に、昭和30年代の後半よりは、日本酒離れという現象がささやかれるようになった。これは日本酒造りにも原因があったと指摘する人が多い。戦争中の米不足の時期、日本酒造りには、昔ながらの方法で造った酒に、醸造用アルコールや糖類を入れて生産量を増やす方法がとられたが、戦後もその製造方法が大部分の酒造家で続けられた。女性の愛飲家を増やすため、甘口にしようと糖類を多く混入する日本酒が増えた。また、桶買いといって、地方の酒造家で醸造した酒を灘や伏見の大手が大量に買い込み、自家醸造酒と混ぜ合せる酒が多くなった。当然、味は落ちる。日本文化の粹の1つともいえる日本酒独特の、しかも蔵元毎にある個性を持つ芳醇なキレ味のよい日本酒が少なくなった。特に、糖類で甘味をつけた、口中にべったりと砂糖水を飲むような味の残るいわゆる甘口の酒を飲んだ人々が日本酒から離れていくのは当然ともいえた。酒なら何でも売れた戦争中の清

46) 「サントリー-宣伝部」前出，P.1，PP.91-101

酒造りがそのまま通用するはずはなかった。

地方で古来からの醸造方法を頑なに守って作る醸造元の酒が愛飲家で評判になり始めたのはこの時期である<sup>47)</sup>

国家が税金の徴収に便利のように、例えばアルコールの濃度で特級、1級、2級と区分するやり方は、量と税金さえ確保できればよい、という時代はともかく、これでは醸造元が真剣に品質の向上に努力しなくなる。品質を国家が決めるのではなく、国民が決めるようにしないと品質の向上は望めない。味のわかる日本酒の愛飲家は灘や伏見の特級酒など飲まなくなった。地方の良心的醸造元の2級酒の方がずっと、清涼感がある。米ヌカからのアルコールや糖類が入っていないからだ。等級については、ウイスキーについても級別がなかったら、日本のウイスキー業界は、もっと進歩していただろう、という竹鶴の言葉もある<sup>48)</sup>

いずれにせよ、日本酒党がビールやウイスキーに移った原因の1つは、日本酒メーカーに責任の一端があると筆者は思う。

サントリーは株式の殆んどを鳥井一族が所有し、鳥井信治郎の強力な個性によってリードされてきた。鳥井という企業家がいなければ、稀有の技術者竹鶴だけでは日本に本格的なスコッチ・ウイスキー産業は成立しなかっただろう。その逆もいえよう。

ニッカは、竹鶴の個性と才能で成長した。

しかし、竹鶴は資本家でない。加賀正太郎と芝川又四郎の資本提供があったから、それができた。昭和29年、加賀は株式を朝日麦酒（社長山本為三郎）に売却し、ニッカは自動的に朝日麦酒の傘下に入ることとなった。

ただ、大株主になっても山本社長は竹鶴の方針を認める態度をとった<sup>49)</sup>

山本は竹鶴にカフェ式蒸留機の導入を奨めた。スコッチ・ウイスキーは、

47) ちなみに、2つの醸造元「八重墻」（姫路）、「招徳」（伏見）の意見が参考になる。

「日本の名酒」稲垣真美、新潮選書、1984年、PP.125-126、P.129

48) 「ウイスキーと私」前出、P.154

49) 「ヒゲのウイスキー誕生す」前出、PP.212-213

スチル・ポットで蒸留した原酒（モルト）と、カフエ式蒸留機で蒸留したグレイン・ウイスキーをブレンドして造られる。カフエ・グレインと廃糖蜜から作る中性アルコールとは違う。前者は、主にトウモロコシを原料とし、蒸留方法が後者の方法と異なり旧式であるため、アルコール以外の不純物があり、この不純物がウイスキーの複雑な味と香りの原因となる。旧式的な蒸留方法であることやトウモロコシを使用することから、前者は後者と比べ6割方コストが高つく<sup>50)</sup>

ニッカはグレイン・ウイスキーの工場を西宮に建設した。昭和37年である。

グレイン・ウイスキーは、単式蒸留機のポットスチルでの蒸留酒と、純度が高く殆んど純粹の中性アルコールとの間の中間的なアルコールとってよいだろう。

本格的な全国産のスコッチ・ウイスキーの主流であるブレンディッド・ウイスキーはこの時点で誕生したといってもよい。

昭和34年の皇太子（現今上陛下）のご成婚の頃からテレビが各家庭に爆発的に普及し始め、昭和40年代に入ると、従来の白黒テレビがカラーテレビに替っていった。

サントリーはこのテレビという媒体を使って派手な宣伝活動を行った。ウイスキーが一部の余裕ある人々の飲物ではなく、庶民の間にも完全に広がったのは、収入の増大とともに、サントリーのテレビの宣伝も大きかったのではあるまいか。

銀座の高級バーでは、昭和30年代まで国産品はまず置いてなかった。置いてあっても、シングルでトリス30円、角ビン80円、オールドで150円くらい。ホワイトホースなどの舶来品は300円くらい。それでも国産品を飲む人は少なかった。トリス・バーやニッカ・バーが増え、東京オリンピック（昭和39年）の頃からどこの店でも国産品が抵抗なく飲まれるようになった<sup>51)</sup>

50) 「間違いだらけのウイスキー選び」前出, PP.61-63, P.104

昭和46年1月、ウイスキー貿易が自由化された。それまでは高い関税によって国産ウイスキーが保護されてきた。スコッチ・ウイスキーのジョニー・ウオーカー（黒）は1本1万円した。昭和38年筆者が大学を卒業して入社した時の初任給は2万円だった。海外旅行で帰国する時、3本までは無税であったから、海外旅行の楽しみの1つはこのウイスキーだった。当時の筆者はロンドンの酒屋でこのジョニー・ウオーカーの黒（ジョニ黒と称した）が2千円弱で売られているのを見てびっくりしたこともある。欧州方面への渡航は、アラスカのアンカレッジ経由の時代がしばらく続いた。ここの空港の免税店ではスコッチ・ウイスキーが山のように積み上げられており、給油の時間の中に日本人乗客がどっとこの店に群がってスコッチ・ウイスキーを買いあさった。ウイスキーの自由化でこんな話は昔話になった。ジョニ黒は今（平成8年）では3千円を割る値段で国内でどこでも買える。

値段が高いのでうまいと思わされていた舶来品嗜好の時代は変らざるを得ない。

#### (七) おわりに

スコットランドの北部は俗にハイランドといわれる。ここには多くの蒸留所があり、製造された原酒はハイランド・タイプといわれる。そうして、南部のローランドで蒸留された原酒はローランド・タイプである。このハイランド・タイプとローランド・タイプをブレンドするとさらによいウイスキーができる。余市の気候、風土はハイランドに近く、ここの原酒はハイランドタイプだ。竹鶴はローランド・タイプの原酒を作り、両者をブレンドして理想のウイスキーを作ろうと考えた。

ローランドの気候風土の地を物色し、仙台郊外の広瀬川の上流の地を選

んだ。ここに蒸留工場を建て、昭和44年から原酒の貯蔵をはじめた。

ハイランド・タイプ、ローランド・タイプの蒸留所を持ち、併せてカフェ・グレイン・モルトの工場を持つことは竹鶴の夢であったが、この夢が実現したのは昭和44年である<sup>52)</sup>

ウイスキー製造業が日本に移植できた原因は何だろうか。多くの原因が積み重なって可能となったことはもちろんであるが、大きく分類して次のようなことがいえるのではないだろうか。それは、日本に移植、導入された産業に共通する原因であろうと思う。半導体産業がトランジスタやICの発明の国米国以外では、日本だけに育った（トランジスタやICの生産量において、また最新鋭機種の開発において、日米両国は他国に比べはるかに傑出している）原因を筆者は、(1)国民の好奇心の強さ、(2)その技術を受け入れられる技術土壌の存在、(3)その技術を使って新しい商品を作り出す企業家の存在、(4)国民の間に物づくりを蔑視する思想のないこと、の4つの原因を考えた<sup>53)</sup>

ウイスキー製造業についてもほぼ同じようなことがいえるのではあるまいか。

### (1) 強い好奇心

摂津酒造の阿部社長や竹鶴政孝が本格的なウイスキー造りにきわめて強い好奇心を持っていたことは既述の通りである。竹鶴に洋酒への強い好奇心がなければ、高等工業卒業の後は郷里竹原で日本酒の醸造家主として生涯を送っていただろう。又、竹鶴の好奇心が特別強かったとしても、阿部社長の関心と意欲がなければ、竹鶴のスコットランド留学は実現していなかっただろう。阿部社長は自ら、竹鶴のスコットランド留学を企画し、竹鶴の両親を説得し、後には結婚したいという竹鶴の相手の女性の検分にな

52) 「ウイスキーと私」前出，PP.159-166

53) 「半導体産業の軌跡」谷光太郎，日刊工業新聞，1994年，PP.246-247

ざわざスコットランドまで出向いている。

スコットランド留学で竹鶴はウイスキー造りの貴重な体験を続けている。これは竹鶴のきわめて強い好奇心をウィリアム教授、イネー博士等が感じ、東洋からきた一青年のために一肌ぬいだ点が大い。好奇心が少なければ、ただの本の上の勉強と見学旅行だけに終わっていたらう。

竹鶴は見たこと、聞いたことを仔細残らず絵やメモに書いて日本へ持ち帰った。

それは、東京通信工業（後のソニー）の岩間和夫（後、社長）がトランジスター技術の修得のため、ウエスタン・エレクトリック社のアレンタウンのトランジスタ工場を実習した時のことを彷彿させるのである。

3ヶ月間の滞在中、毎日のように工場を見てまわり製造装置についてしつこく質問した。メモがとれないのでその場で頭にたたき込み、ホテルに帰って記憶を呼びもどし、製造装置の略図を書き、報告書にまとめて日本へ送った。日本での開発班は、この岩間の略図を頼りに図面を引き、試作機を作る。

岩間は見聞した情報をどんどん送った。報告は1回に、便せんに小さな字でぎっしり書き込んだものが5枚から10枚。それを2日か3日おきに日本に送った<sup>54)</sup>

ソニーの例をあげたが、新しい技術導入をした場合、誰でも竹鶴や岩間のような行動をとったのである。それは、役人や学者の視察とは全く異なるものである。技術者は見聞をもとに、実際の製品を作らねばならないのだ。そこに、役人や学者の視察と、技術者の見聞とには天地の差が生じてくる。

発展途上国の役人が新鋭工場をかけ足で視察することがよくあるが、極論をいうと、何の役にもたたぬムダな視察である。

何でも自分で作ってやろうという意欲と好奇心のない所に、新しい技術

54) 「日本の半導体開発」中川靖造，ダイヤモンド社，1982年 PP.59-61

移植は不可能である。

## (2) 技術土壌の存在

日本には日本酒造りの伝統があり、マニファクチャ的製造形態が既に江戸時代より存在していた。市場や、流通路も整備されていた。高度な技術を持つ杜氏集団も存在していた。また学問的研究レベルとしては、大阪高等工業に醸造科が既に明治33年に創設され、36年には第1期生が卒業していた。

醸造に関して科学的な分析研究が進められていた。竹鶴は第14期生で、その頃にはこの醸造科の水準は相当のレベルに達していた。カレッジ・レベルで醸造コースを持っていたのは、当時の先進国でもめずらしかった。それは現在もそうである。

竹鶴が日本人のいないスコットランドに行っても、すんなりとグラスゴー大学に入学でき、レベルの高い英書を読み、理解することができ、ウィリアム教授やイネー博士から技術者として遇してもらえたのは、竹鶴にその基本的土壌があったからである。

イミテーション・ウイスキーとはいえ、当時の日本ではウイスキーを製造しており、その需要もあった。全くゼロからの出発ではないのである。日本の工業の基盤もあった。ウイスキー造りの心臓部ともいえる巨大な銅の蒸留機であるポット・スチルを作りあげる力（大阪銅工所で製作）もあった。製造装置一式を全て英国から輸入したのではない。日本で出来るものは日本で作ろうとするだけの技術力があった。

## (3) 企業家の存在

実験室で試作品を作ることと、市場で売れる商品を作るとは全く別のことと考えてもよいくらい違う。ゼニ・カネに関係なく、とにかく試作品

を作る、ということは考えようによっては楽で簡単なことだ。新規の市場で売りさばける商品を大量生産することや新規市場を開拓するには、世の中の動きに鋭いカンを持つ積極果敢な事業家の存在が不可欠である。いくら役所が力を入れ、有能な技術者がいても新規商品は産れない。巨額の資金を投じるというリスク・テッキングを敢えておかせない事業家がいなくては新規商品は産れない。日本のウイスキー産業成立にとって、その意味で寿屋の鳥井信治郎の存在は大きい。ウイスキー造りを20代の竹鶴に委ね、自社の目玉商品「赤玉ポートワイン」からの利益を注ぎ込んで山崎工場を作った。200万円の巨費を投じ、数年間収入の全くないウイスキー蒸留工場と熟成倉庫を作ったのは鳥井であった。

鳥井創業の寿屋は派手な宣伝をくり返して、ウイスキー市場の掘りおこしに貢献した。日本人になじみに薄いウイスキーという商品を日本中に周知させた。安い3級ウイスキーを製造し、宣伝して、日本人の生活にウイスキーを浸み込ませた。そうして、日本人の収入の増大にあわせて、品質のよいウイスキーに市場が拡大してゆく、呼び水を作った。

鳥井やサントリーの商法に対する批判は多いが、鳥井なくして日本のウイスキー産業の成立は考えられないくらい鳥井の存在は大きい。

#### (4) 物づくり蔑視思想のなさ

欧州やアジアには、抜き難い「物づくり」への蔑視思想がある。「貴族は労働せず」、「然るべき人は職人的仕事や商売はやらない」といった思想である。その代表的シナでは古来より、肉体労働を蔑視すること甚しい。

このような所では製造業の隆盛は夢のまた夢である。日本では歴史上、労働を強く蔑める思想が主流になったことはない。

醸造元といえば地方の名家である。日本ではその名家の若旦那が自ら醸造業を学ぶこと、高等工業の醸造科に入学することに誰も疑問を感じない。英国やシナで名家の子弟が技術を学んで技師になることなど考えられ

ないことだ。指導者階級が技術者や職人を見ること、あたかも汚い物を見る如くである。このような所では、技術者や職人が誇りや矜恃を持つことなど考えられない。生活のため、嫌々、しようことなしにやっているんだ、という毎日となる。新しい技術の導入に熱意を示すことなどあり得ない。

日本では英国やシナやラテン諸国のように名家に生れて何もせず、ぶらぶら遊んで暮している者は決して尊敬されたり、羨まれたりすることはない。

職人への評価が低くないから、巨大な銅の釜であるポット・スチルを凶面と竹鶴の指示で作りあげる銅工職人がいた。杜氏集団は醸造元主人から頼りにされる存在で、誇りも持っているから、ウイスキー造りに働かれても、工場長の眼を盗んで怠けたり、手を抜いたりせず、自主的に品質の向上に励む。

「物づくり蔑視思想」のある所では決して近代製造業は興らない。興ったとしても、二流、三流のレベル。決して一流レベルにはなれない。

#### (5) その他

日本にウイスキー産業が根づいた大きな原因は以上の4つだと思われるが、この他にも色々の僥倖的なこともある。

#### (ア) 時代の影響

竹鶴が摂津酒造に入社し、スコットランドへ留学した時期は、第一次大戦の勃発で、日本中が、そうして摂津酒造が未曾有の好況に沸いていた時期であったことだ。数年後、この反動がくる。数年後、摂津酒造の経営は苦しくなり、ウイスキーどころでなくなった。

竹鶴の醸造科卒業時期が数年後であれば、竹鶴のスコットランド留学などとても考えられなかつただろう。日英同盟の時期で、英国人の対日感情が良かったことも幸いした。第一次大戦後、日英同盟は破棄される。

(イ) 太平洋戦争中の幸運

軍がウイスキー産業を保護し、大量の原酒貯蔵が可能となり、しかも戦災にあわず、この貯蔵原酒が残った。新しくニッカを興した竹鶴は、この軍の保護により経営が安定した。

(ウ) 戦後の経済成長による国民収入の増大

生活必需品とはいえぬウイスキー市場の成立と拡大のためには、国民のフトコロが豊かになることが必須条件であった。庶民の日当が1円以下の時代に1本が4円もするようなウイスキーなど買える層はごく限られてくる。戦後の経済成長により国民の収入が増えたことはウイスキー産業には大いに幸いした。国民の9割を占める庶民にも手が届くようになったからだ。市場のない所に商品や産業は育たない。一部の資産家の嗜好品に留るかぎり、市場の拡大は望めない。

(エ) ウイスキー業界の競争

新商品は1社独占の場合なかなか拡大しない。複数のメーカーが互に競争することにより品質は向上する。また、互に宣伝をくり返すことにより市場の掘りおこしが大きくなる。戦後の家庭用電化製品の場合、特にそれがいえることであった。近くの店にいけば、すぐその商品があり、買える、という状態にならなければ大規模な需要は掘りおこせない。

(オ) 人的つながり

竹鶴の妻がスコットランド人であったため、富豪の英会話教師となり、これによる人脈から、竹鶴が新規会社を設立するための出資者（芝川、加賀の両氏）を得ることができた。竹鶴がいかに良いウイスキー造りへの情熱を持っていても、海のものとも山のものとも分らない事業に巨費を出資してくれる人がいなければどうしようもない。

税金問題で、星野直樹という大乘的判断のできる役人が所轄税務関連の

責任者でいたことも日本ウイスキー産業の成立には幸いだった。また、竹鶴が大蔵省内に親類の人脈を持っていたこともそうである。

徴兵検査の折、アルコール製造の重要性を知っており、敢えて、竹鶴に不合格のハンを押した若い中尉の徴兵官の判断も大きかった。合格して竹鶴が軍隊に入っておれば、摂津酒造への入社はなく、除隊後郷里の竹原に帰っていただろうからである。

入隊までの短期間だけ摂津酒造で洋酒のことを学ぼうと竹鶴は考えていたからだ。