

北の大地に根付いた先駆者の魂

竹 鶴 政 孝

「それは：新しい酒やからです。」

「日本のウイスキーの父」と呼ばれる竹鶴政孝の若き日の言葉です。

政孝は一八九四年、広島県で生まれました。造り酒屋を営む父親は、小さな政孝に、

「いいか、よく覚えておくん

じゃぞ。酒はな、いっぺん死んだ米を、こうしてまた生き返らせてつくるもんじゃ。」と言い、巨大な仕込桶の中から無数の泡が音を立てて湧き上がる様子をのぞかせました。

やがて、家業を継ぐべく大阪高等工業学校（現在の大阪大学）醸造科に入学した政孝でしたが、在学中に強く興味をもったのは、すでに伝統ができあがっていた日本酒ではなく、始まったばかりの洋酒づくりでした。

日本にウイスキーなどの洋酒が輸入されたのは明治の初



〔ニッカウイスキー余市蒸留所蔵〕

めからですが、輸入量が少なく、高価だったため、在留外国人の飲み物にすぎませんでした。国産の洋酒もありましたが、それは「イミテーション洋酒」と言われ、砂糖や香料、色素を加え、見た目や味を似せただけのものでした。

一九一六年、工業学校を卒業した政孝は、当時日本の洋酒業界をリードしていた摂津酒造に入社し、寝食を忘れて働きました。ロンドンから取り寄せたレシピを手に、工場の試験室に閉じこもってウイスキーの研究を続け、入社後間もなく主任に抜擢されます。しかし、それが未だイミテーションにすぎないことは、政孝自身が一番よく知っており、本物のウイスキーづくりは叶わぬものと思い始めていました。

そんなある日、政孝に大きなチャンスが訪れます。社長に呼び出され、イギリスに留学し、本場スコットランドのウイスキーづくりを学んでくるように言われたのです。

「喜んで行かせてもらいます。外国製品に負けない、国産の本格的なウイスキーをつくる技術を学んできます。」

一九一八年、日本のウイスキーの未来を託された二十四歳の政孝は、一本の万年筆を携え、一人イギリスに向けて船に乗り込みました。知り合いもなく、言葉の壁も厚い異

国の地で、あきらめかけた夢をつかむことを決心しての旅立ちでした。

イギリスではグラスゴー大学応用化学科に外国人聴講生として入学。しかし、講義の内容は日本の工業学校の授業と変わらないことから、自力でウイスキー工場を探し、実習生として働かせてもらうことにしました。そして、どんな小さな仕事でも買って出て必死に働きました。政孝は、その過程で多くのことを自分の目で確かめ、肌で感じとつていきました。そのことを詳しく書き留めた「(通称)竹鶴ノート」と、講義や教科書では習うことのできない経験と勘こそが、後に政孝のウイスキーづくりを支える土台となったのです。

政孝は、ウイスキーの製造方法とブレンドの技術を覚えていきましたが、かんしん肝心の蒸留技術だけはいつまでも分かりませんでした。それは、親から子へ、子から孫へと受け継がれる門外不出の伝統技術だったからです。しかし、あるとき、政孝の熱意に心を動かされた年老いた蒸留主任が、こつそりとそれを教えてくれたのです。

*「バルブをゆっくり開けるんだよ。目を閉じてごらん。蒸留釜の中が見えるかね。今、蒸留液が動いとる。体を

耳にするんだ。体全体を。」

蒸留の進み具合を見極めながら、バルブの開け閉めをする技術もまた、体で覚えていく必要があったのです。

一九二〇年、政孝が二十六歳のとき、二年間の留学を終え、帰国しました。ところが、国内は第一次世界大戦後の不景気の真つ只中。撰津酒造にも、ウイスキーのように年数のかかるものを製造する余裕はなくなり、ウイスキーづくりを断念するしかありませんでした。政孝は、撰津酒造への恩義と、自らの夢の実現との狭間で悩み抜いた末、辞表を提出しました。

ウイスキーづくりを離れ、中学校教員をしていた政孝のもとへ、こしふきや寿屋の社長が訪ねてきたのは、翌年のことでした。

「竹鶴はん、うちはウイスキーをつくりたいのや。日本で、本場に負けんウイスキーをつくれるのは、あんただけや。」願ってもない誘いを受け、政孝は入社を決意します。

最初の仕事は工場の場合を定めることでした。よいウイスキーづくりには気候・風土と、自然を尊重する気持ちは何より大切だと信じる政孝は、スコットランドの風土に似た北海道を勧めますが、当時は、まだ遠すぎる地だったため受け入れられず、工場は大阪府山崎に建設されました。

一九二九年、政孝が三十五歳のとき、「竹鶴ノート」にもとづき、国産ウイスキー第一号が誕生しました。しかし、ウイスキーになじみの薄い当時の日本では思うように売り上げが伸びず、寿屋はウイスキーの穴埋めをするように、ビール製造にも力を入れ始めます。政孝はウイスキーとビールの両方の工場長を兼任しなくてはなりませんでした。

政孝は本物のうまいウイスキーづくりには打ち込むため、独立を決心。政孝は、四十歳となった一九三四年、余市町に工場を建設しました。当時の余市町は、雑草と土塊におおわれたさびしい原野が広がっていましたが、海風が吹き、冷涼な気候と豊かな水源を持つこの土地こそ理想の地と考えた政孝は、人生をかけてウイスキーづくりに打ち込んでいきます。ウイスキーには最低でも四〜五年の熟成期間が必要なため、その間に会社の借金は増えていくばかりでしたが、一九四〇年、政孝が四十六歳で、ついに北海道で第一号のウイスキーを発売しました。

その後太平洋戦争が勃発。人々は辛い生活を強いられましたが、外国からの洋酒の輸入が禁止されたこと、軍隊で将校たちが飲む酒を製造する指定工場になったことが、会社にとってには好都合となり、事業が軌道に乗りました。戦

争末期になると余市も空襲に見舞われましたが、政孝は、貯蔵庫と貯蔵庫の間を離すなどして、そこに寝かせている原酒を必死に守りました。原酒はウイスキー会社にとって命であり、貯蔵庫が爆撃を受けてしまえば、それまでの努力が水の泡になっってしまうからです。

敗戦後、三級ウイスキーと呼ばれた安価なイミテーションウイスキーばかりが飛ぶように売れ、確固たる信念で品質第一の姿勢を崩さなかった政孝の会社経営は、再び苦しいものになりました。そんな折、国税局長から、「夢や理想はわからなくてもいい。だが、あんたの会社に万が一のことがないように、三級品をつくってくれないか。」と勧められました。政孝は、身も細るほど悩んだ末、社員全員を集めて、こう告げました。



〔敷地内に並ぶ、ウイスキーを熟成させるための貯蔵庫〕

「この現状を乗り切るため、我が社は三級ウイスキーをつくる。みんな耐えてほしい。」

いつしか社員からはすすり泣きの声上がり、政孝もあふれる涙をぬぐおうとはしませんでした。しかし、この瞬間、全社員と政孝の心は堅く結ばれ、ウイスキーづくりにかける政孝の信念が北の大地に根付いたのです。

大量に余った原酒は、本格ウイスキーをつくってきたことを誇りとする社員に見守られ、豊かに、深く眠り続けることとなりました。後に、十分に熟成されたこの古い原酒を使ったウイスキーが高い評価を得て、会社も成長していくのです。日本を訪れたイギリス政府の要人が「万年筆一本とノートで、我が国のウイスキーの秘密を盗んでいった青年がいた。」と

賞賛のスピーチをしたという逸話も残っており、今では、海外の評論家が余市モルトを「世界六大モルトのひとつ」に挙げ



〔蒸留器（世界でも稀となった石炭直火式）〕

ています。

政孝の挑戦は、北海道の厳しく、豊かな自然の中で実を結び、新しい日本の文化の一つになりました。余市の工場では、創業当時の設備と工程を今も守り続け、伝統の技と政孝の意志が大切に引き継がれているのです。

一八九四	広島県に生まれる
一九一六	撰津酒造に入社する(二十二歳)
一九一八	イギリスへ渡り、酒造技術を学ぶ(二十四歳)
一九二〇	帰国後、撰津酒造を退社する(二十六歳)
一九二三	寿屋に入社する(二十九歳)
一九二九	国産ウイスキー第一号を発売する(三十五歳)
一九三四	独立し、余市に大日本果汁株式会社を設立し、工場を建設する(四十歳)
一九四〇	余市工場ウイスキー第一号を発売する(四十六歳)
一九七九	東京で死去する(八十五歳)

- *イミテーション：模造品、にせもの、まがいものなどと訳される。
- *聴講生：正規の学生ではなく、特定科目の受講が許されている者。
- *蒸留：混合物を加熱して蒸発させ、冷却して再び凝縮させることで純粋に近い物質を取り出す方法。
- *バルブ：液体や気体の流量や方向、圧力など調整するための機器。
- *モルト：大麦の麦芽だけを原料として造られたウイスキーの原酒。