

ALLSORTS

Vol.

22

RYUICHI MATSUYAMA

TEXT by 村上 慧

PHOTO by 内藤貞保

PROFILE

1947年(昭和22年)生まれの46歳。東大阪市出身。二人兄妹の長男。大学で有機化学を専攻、サントリーに入社後は大阪の研究所でウイスキーの熟成について研究。その後、パイロットプラント・山梨県白州東蒸溜所の立ち上げに参加。約6年前より山崎工場に移動。現在、蒸溜関係の仕事に携わる。自宅は高槻市内。

松山 隆一
モルト技師

グラスに注いだウイスキーの色。そこに、酒が積み重ねた歳月が見える。なぜなら、ウイスキーは樽の中で熟成して、はじめてあの琥珀色に染まる。蒸溜の後、樽に詰めればかりの原酒は無色透明。その一滴一滴は鮮烈で、口にふくめば舌の上に陽炎がたつ。鼻喉に立ちのぼる芳香はまるで無数の刃

物が閃くようだ。しかしその若く荒々しい酒が樽の中で時に磨かれ成熟した逸品となる。ウイスキーの語源はケルト語の"生命の水"に由来するそうだが、熟成の過程にもその語感はしっくりときそうだ。

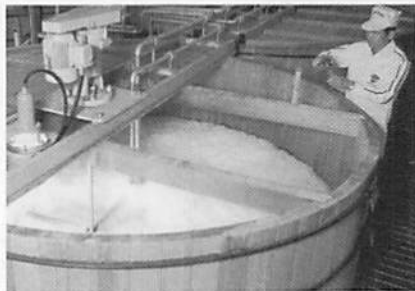
大阪府三島郡島本町大字山崎。そこにサントリー山崎蒸溜所がある。入社以来、一貫して原酒づくりに携わる松山技師長は、

「樽の中へ置くだけでどうして旨くなるのか、実は、それはまだわからないのです」と語る。

ただ、樽の中で起こっていることにはある程度まで判明しているという。きわめて微量なものだが、その中から



眠れる生命の水。



これは、大麦麦芽を糖化させる槽。63度の温度を保ち、この酒で甘い麦芽のジュースをつくる。(写真1)このジュースに酵母菌を入れて発酵させると、低いアルコール度数の液体ができる。その作業を行うのが、この発酵槽だ。(写真2)これは「木桶発酵」と呼ばれる昔ながらの発酵方式である。ダグラスファー(米松)材の桶には、この山崎蒸溜所固有の微生物群(乳酸菌など)も働いて、よい原酒ができるのだという。それを蒸溜するのが、この蒸溜機である。(写真3)どっしりした形の蒸溜機、比較的はつそりとした形の蒸溜機があるが、これは直火加熱の釜と蒸気加熱の釜があるため。これらの組合せによって香味の異なる原酒をつくりわけると、樽の貯蔵庫。この山崎蒸溜所だけで約20万樽を管理しているが、これはその一部。この中には1924年モノの樽も保存されているという。もう、ほとんど中味は残っていないが、未だに空けてみた人は、誰もいないのだそうである。



陽炎のような余韻。鼻喉に閃く芳香。
 生まれたばかりの透明な一滴。
 それは、樽の森で天使に磨かれ、
 時の彼方で、琥珀色の逸品となる。

ランスを保ちながら、原酒を成長させます。そして5年なり5年の歳月を経た時、ようやく一人前のウイスキー原酒となるわけです」
 松山技師長は若い頃、これを3年で促成できないものかと試みたことがある。だが、人工的な処置では必ず何かのバランスが崩れた。結局、当時の氏が研究の末に得た結論は、
 「ウイスキーは長い年月をかけて樽で寝かせるしか熟成の方法がない」
 であつた。
 「大学時代は有機化学を専攻していました。ウイスキーが仕上がるまでの経過は、大学で学んだことに通じるものがあります。それがサントリーに就職しようと思った動機です。それに私は大阪出身ですから、会社が大阪にあった、ということですかね(笑)。
 最初は貯蔵関係の仕事に就いていました。蒸溜したての荒々しい酒が、なんで樽に寝かせると美味しくなるのやる?という事です」
 発酵に使用する酵母菌の種類や蒸溜の仕方、原酒の性質はさまざまに変化

する。が、寝かせる樽の種類や大きさにも原酒は大きな影響を受ける。ホワイトオークやミズナラの木が適材だが、杉や桧の樽を試したこともあつた。ただ、どちらもウイスキーをつくるには不向きだったそうだ。
 「その後、パイロットプラントに参加したり、山梨県白州東蒸溜所の操業準備に携りました。山崎蒸溜所に来てからは、6年になります」
 現在、氏が最も心を砕いているのは、自分が望むイメージの原酒を作り出す「条件」を見つけて出すことである。自社の製品はもちろん、時にはウイスキー以外の蒸溜酒なども参考にしながら、氏は理想の酒をイメージしてゆく。
 「この酒の腰の強さ、この酒の口当りのまるやかさ、この酒の香りの芳醇さ、そんなふうを選んでいって、それが私の心の中でひとつになる。新しい原酒のイメージができあがる瞬間です。そのイメージに合うつくり方を探るのですが、なかなかうまくはいきません。10回やっつて、1度成功すればよいほうでしょう。

はじめて自分のつくった酒が世に出たときは、うれしかったですね。ほんとうに、うれしかったんです。もちろん、モルト原酒ですからいろいろなブレンドイット・ウイスキーに使われますが、いわゆるピュアモルト・ウイスキーとしても製品化されています」
 ウイスキーの原酒には、大麦麦芽を原料とするモルトウイスキー原酒と、トウモロコシ・大麦麦芽を原料とするグレインウイスキー原酒がある。それらはさらに樽の材質・大きさ・古さによって違った熟成を遂げる。無限にも思える組合せから、次に氏が樽に眠らせる酒……
 いつか、筆者もそれを口にすると、少しは熟成してたいものである。
 とところで、「天使の分け前」という言葉をご存知だろうか。樽に入れた酒は長い歳月の内に少しずつ減ってゆく。それを指す言葉である。不思議なもので、樽の周りをガラスで覆っただけで、原酒の熟成は損なわれない。どうも、天使に分け前を与えないとうまい酒は出来ないらしい。