

# 山梨工業会神奈川支部 50回記念総会・講演会

2022年6月18日(土)  
ワークピア横浜

<https://u.ymkp.net/kanagawa.html>

# 令和4年度(2022年)第50回山梨工業会神奈川支部総会 式次第

2022年6月18日(土) 於 ワークピア横浜

開場:14:10

1、総会 (14:30 ~ 14:55) 3F やまゆり

司会:有野副支部長

(1) 開会の辞

有野副支部長

来賓紹介 泉 一郎様、斎藤 勝人様、高木篤子様

来賓ご挨拶 高木篤子様 山梨大学徽典会神奈川支部長

(2) 支部長挨拶

久本支部長

(3) 議事

議長:久本支部長

議案 ① 2021年度事業報告

有野副支部長

② 2021年度会計報告

//

③ 2021年度会計監査報告

味村、青木 監事

④ 2021年度事業計画(案)

有野副支部長

⑤ 2021年度予算(案)

//

議長解任

(4) 閉会の辞

有野副支部長

2 本部報告 (14:55~15:25) 3F やまゆり  
報告 山梨工業会理事長 泉 一郎氏(機械科 昭和40年卒)

———休憩(15分) 集合写真撮影 ————

3 特別講演(15:40~17:10) 3F やまゆり 講師紹介 久本支部長  
関西支部長 サントリー名誉チーフブレNDER 輿水 精一氏(発酵生産科S48)

4 会食 (17:10~18:00) 3F やまゆり 司会 有野副支部長  
(1) 支部長挨拶 久本支部長  
(2) 来賓ご挨拶

泉 一郎様 山梨工業会理事長  
斎藤 勝人様 山梨工業会東京支部 副支部長  
(3)閉会挨拶 有野副支部長

# 山梨工業会神奈川支部第50回記念特別講演会

## 輿水精一氏プロフィール

1949年 甲府市に生まれる

1968年 甲府第一高等学校卒業

1973年 山梨大学工学部発酵生産学科卒業

1973年 サントリー入社 多摩川工場配属

中央研究所、山崎ディステラリー、洋酒研究所ブレンダー室を経て

1999年 ブレンダー室チーフブレンダー

「響30年」は3年連続4回、世界的な酒造コンペティション (International Splits Challenge (ISC) にて最高賞受賞。

「山崎50年」「山崎35年」「響12年」など、サントリーウイスキーを世界的銘酒に育て上げる。

2014年 名誉チーフブレンダー

2015年 Whisky Magazine誌が選ぶ「HALL of FAME」

(ウイスキーの殿堂) に日本人で初めて殿堂入りする。



# ウイスキー殿堂に 甲府出身の輿水さん 日本人初

サントリースピリッツ（東京）でウイスキーの名譽チーフブレンダーを務める輿水精一さん(65)＝甲府市出身、山梨大卒＝が、世界的なウイスキー専門誌が選ぶ「ホールオブフエーム（ウイスキーの殿堂）」に日本人で初めて選ばれた。

## ブレンド技術 高い評価

輿水さんはレスト・オブ・ワールド部門の選出で、「ジャパニーズウイスキーの水準を高め、人々に普遍的に愛される世界を代表するウイスキーに育てた。日本でこれほど貢献した人はほかにはいない」と高い評価を得た。輿水さんは1973年にサントリースト・オブ・ワールド」の3部門があり、これまでに世界で22人が表彰されている。



認定記念の盾を手にする輿水精一さん＝ロンドン

19日にロンドンで開かれた授賞式に出席した輿水さんは「サントリースト・オブ・ワールド」のブレンド技術が世界に認められて光栄。世界のウイスキーファンに高品質なウイスキーを提供できるよう努力していきたい」と話している。

〈渡辺真紗美〉



新潮新書

Brevity is the soul of wit,  
and tediousness the limbs and outward flourishes.

輿水精一

KOSHIMIZU Seiichi

# ウイスキーは 日本の酒である



「世界一の  
ブレンダー」が  
教える、  
「ウイスキーを  
10倍楽しむ方法」

新潮新書

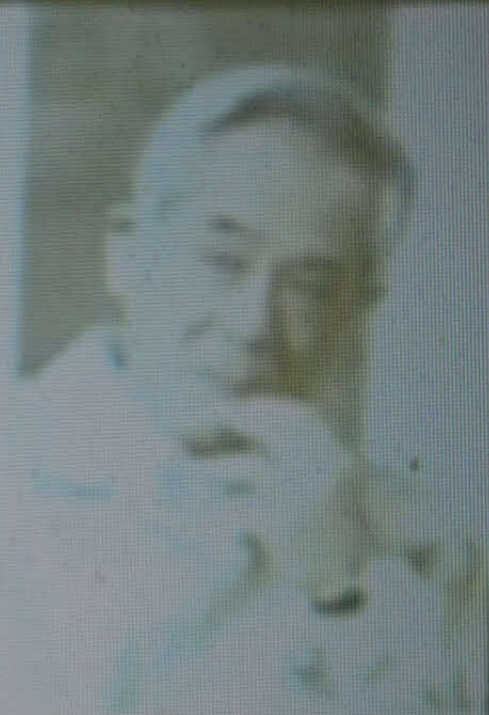


MA



サントリイ名譽子  
山梨工業会岡西主  
興水

# 興水精一（こしみす 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 山崎ディスタillery 蔵山崎蒸留所へ 貯蔵担当
- 1991年 酒造研究所プレジデント兼へ
- 1996年 プレジデント兼主査プレジデント
- 1999年 プレジデント兼チーフプレジデント
- 2014年 名誉チーフプレジデント
- 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
- やまなし大生
- 株式会社ハセテフ

## 65歳で起業、(株)ハセラボの立ち上げ

【会社名】 株式会社ハセラボ

【設立日】 2015年7月10日

【役員】 代表取締役 橋本恵一  
取締役 奥水精一  
執行役員 渡野信也  
執行役員 寺崎麻子  
執行役員 長崎政一(株式会社リクルートキャリアと業務)

【住所】 京都市左京区西田原野町5-2梁山泊内

※ 2016年2月頃に京都市内インキュベーション施設に移転予定

【コンセプト】 「うまい」はココロの栄養

【私達が考える社会課題】

急速な高齢化の中、飲食における調整・制限(我慢)を必要とする人が増加しています。体機能が低下した方(特定の疾患、体質の方含む)にも対応した幅広い「飲食」の選択肢を提供することは、喫緊で解決すべき課題だと当社は考えています。



# ジャパニーズウイスキーの魅力の発信①

MY CONCIERGE

会員制オンラインサロンとして成り立たせるためには、


日本の「食・文化・伝統・歴史」という様々な要因をJWと合わせながらコンテンツ動画を  
作っていく必要があり、下記のようなイメージで映像撮影とコンテンツ制作を行います。

お客様と酒造りが共創するストーリーによる対話




酒造り側  
お客様側

ストーリー性のある登場人物



酒造り側  
お客様側

日本の酒造り文化、酒造りに関する  
知識を共有する対話




酒造り側  
お客様側

酒造りの歴史や酒造り文化、酒造りに関する知識

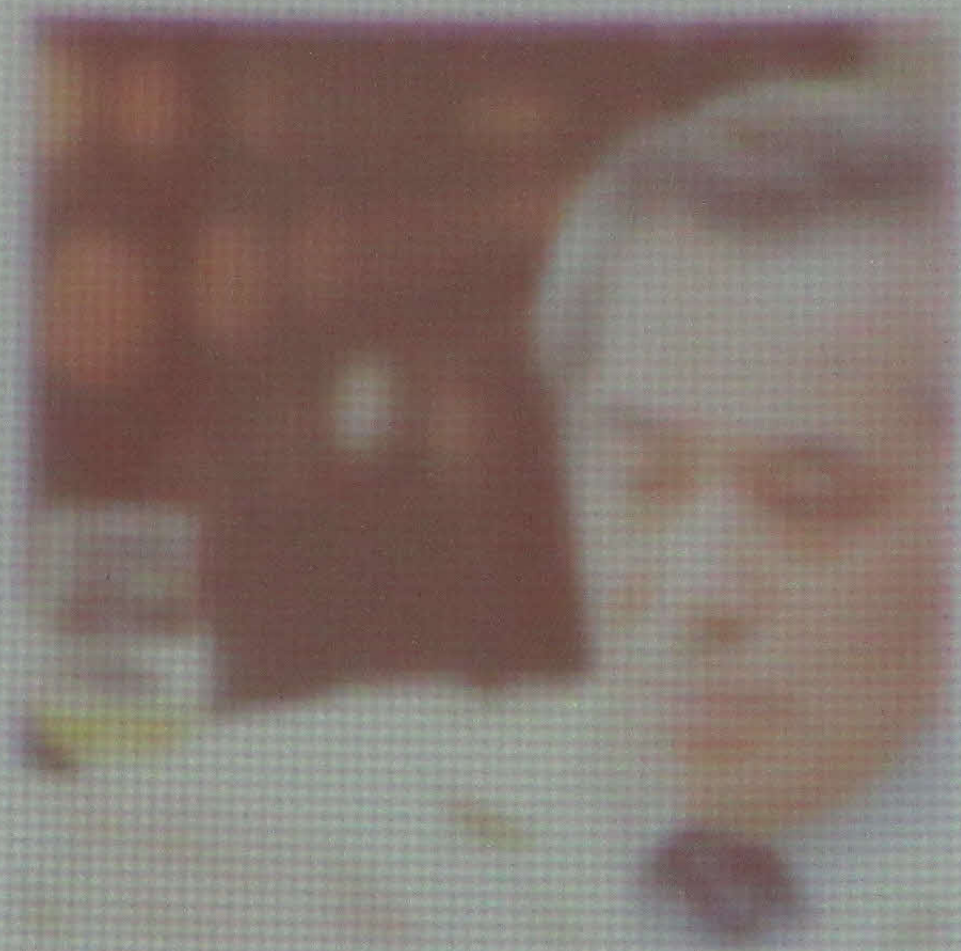
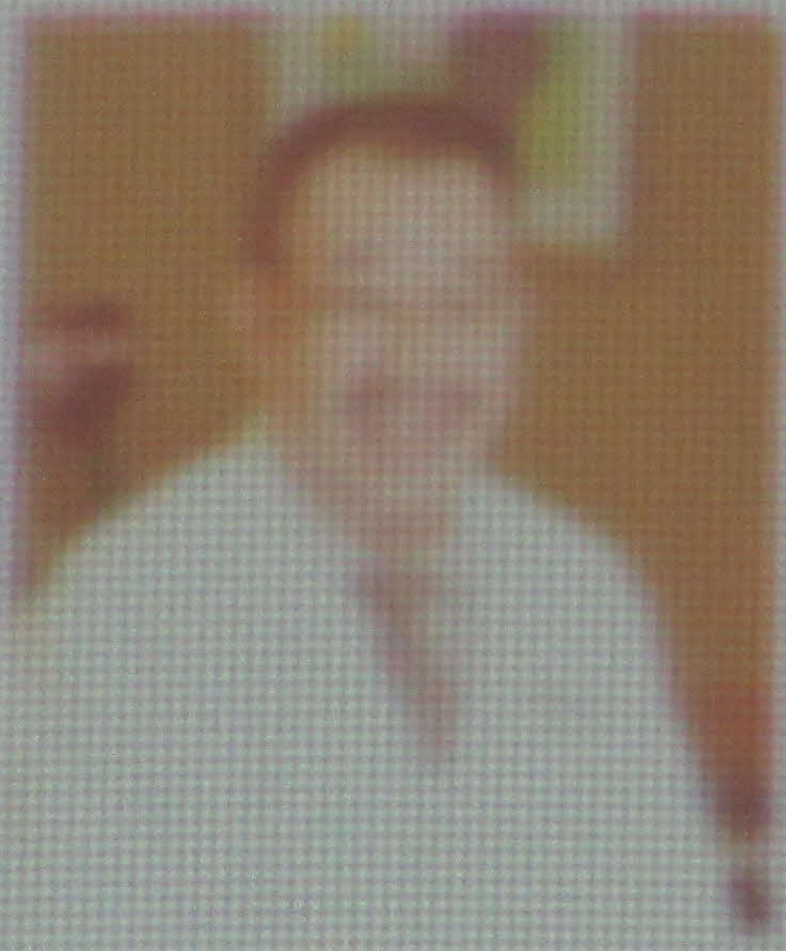


酒造り側  
お客様側  
酒造り側  
お客様側

酒造り側とお客様との対話による  
新たな発見



酒造り側  
お客様側  
酒造り側  
お客様側



日本酒に時間価値を。熟成酒による日本酒付加価値化を  
目指す刻SAKE協会より熟成基準と新提案発表2/17 14時開催



日本ウイスキーの第一人者・興水精一協会顧問によって、熟成日本酒が山崎蒸溜所のウイスキー樽でどう変化していくか、というテーマで限定企画酒は生まれました。貯蔵温度の違い、樽の違い「刻(とき)が奏でる調和」4種を、会場ではその過程サンプルもお試しいただけます。オンラインでLIVE配信も行い、興水氏の感じる熟成とお酒について、科学的な見地や市場価値、企画の苦労話など、造り手と共にお伝えしたく存じます。

# 国家開発庁局長とのワークショップ



国家開発庁のバイラ長官が局長級実務者を集めてワークショップを開催。  
橋本よりチーズの高付加価値商品化、興水よりサントリーウイスキーを事例として、モノづくりへのこだわりを紹介するとともに、馬乳酒の高付加価値商品化の可能性について提言し、ディスカッションした。  
モンゴルが抱える物流面の課題、ブランド化の方法、有用乳酸菌の分離、樽材としてのミズナラの価値、等について議論を行った。

# 遊牧民のゲル訪問



馬乳酒で歓迎

# オークションで注目される 日本のウイスキー



- Japanese whisky set new world auction records
- 24th August, 2020 by Alice Liang
- Last Friday (21 August 2020) at Bonhams Fine & Rare Wine and Whisky Sale in Hong Kong, a bottle of Yamazaki 55 year-old was sold for HK\$6,200,000 (£605,244), establishing a new world record for a bottle of Japanese whisky sold at auction.

# 2003年 ISC で山崎12年が金賞獲得



# International Spirits Challenge (ISC)



テイasting風景

審査員ミーティング





YOKOHAMA



# 海外のコンペティションの評価(ISC)

## 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



# 日本における(洋)酒製造の歴史

- 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
- 1923 鳥井信治郎日本初の本格蒸留所の建設(山崎)
- 1929 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  
サントリールウイスキーはあり！



日本人の味覚にあうウイスキーをつくる

## 高評価の背景にあるものとは

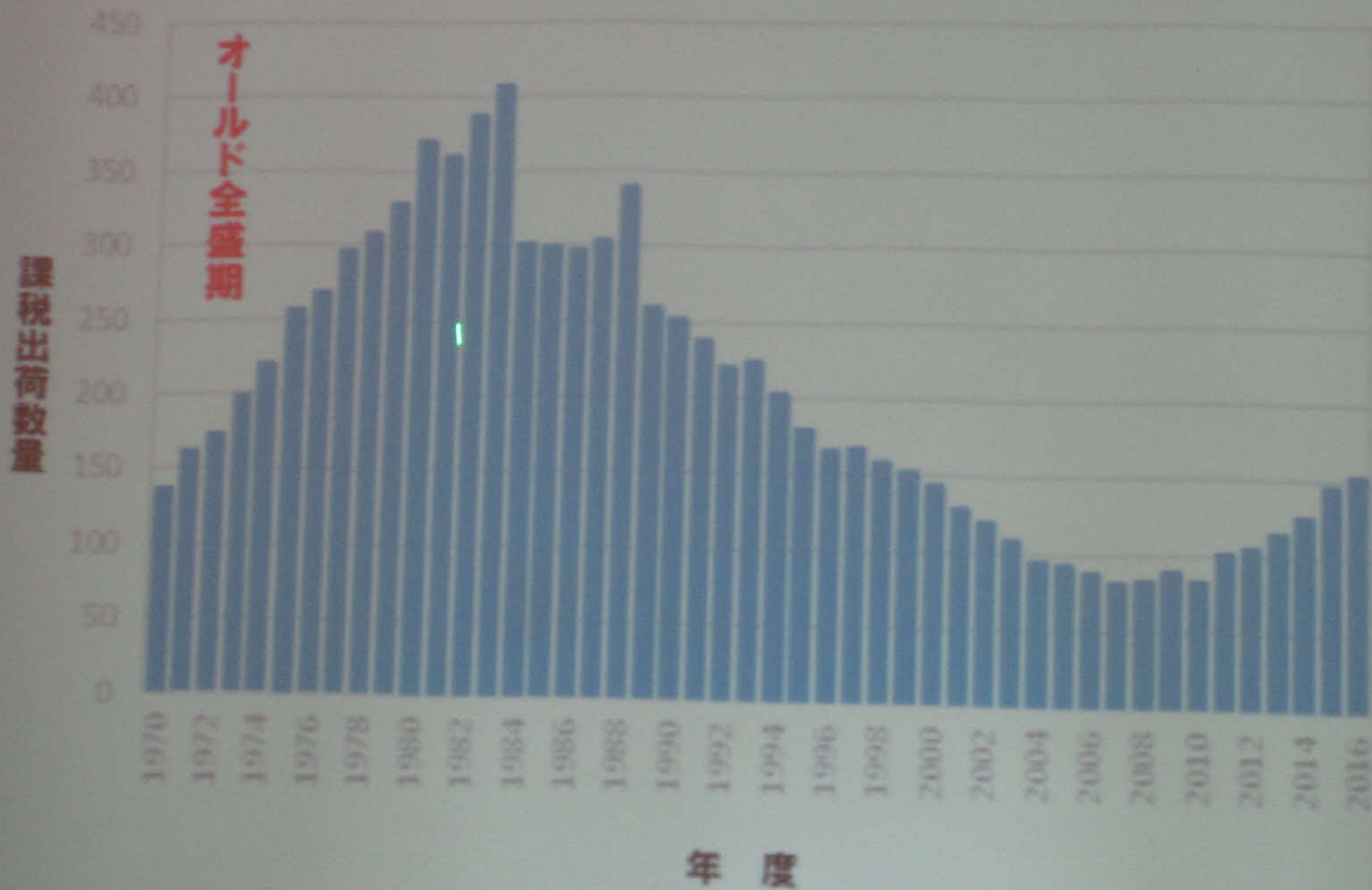
日本の恵まれた自然環境、水

日本人の繊細な味覚、感性を満足させる中味づくり

日本人のモノづくり、徹底した美味へのこだわり

# ウイスキー類の総市場の推移

単位：千k l.



出典：国税局酒のしおりより

# 新たな市場の創造を目指して



# 美味しいウイスキーをつくる3要素

原酒  
(New Distillate)

長期熟成に耐えうる多彩な個性をもった  
New Distillate

熟成

良質な樽、最適な貯蔵環境と徹底した  
樽・原酒の管理

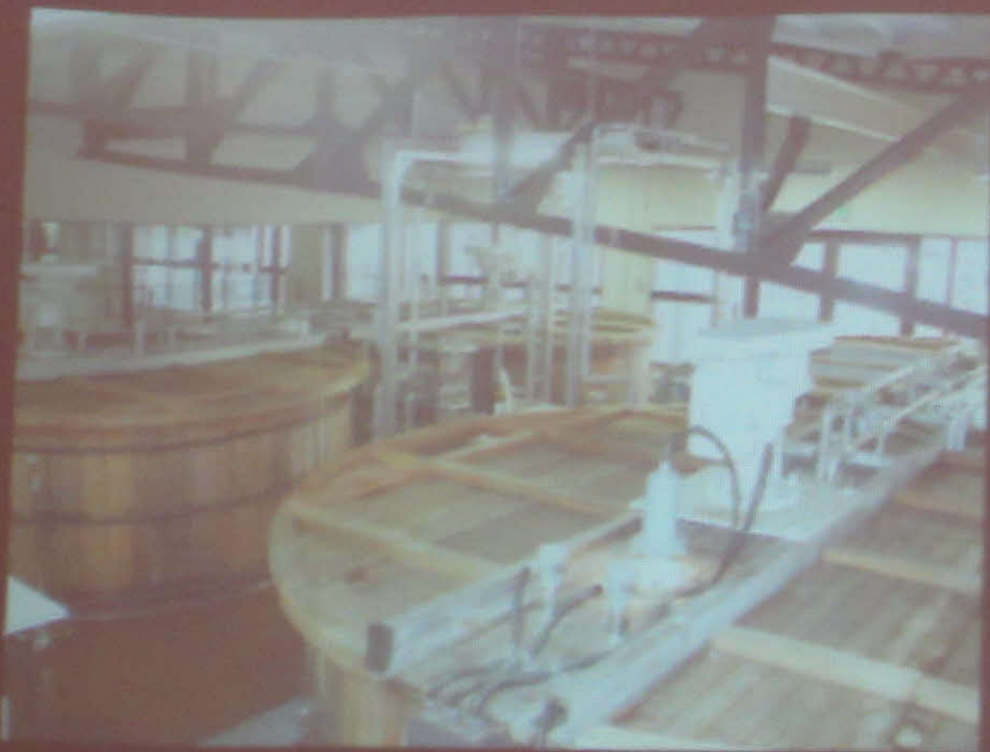
ブレンド

原酒の個性を活かすブレンド及び仕上げ  
技術



# 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

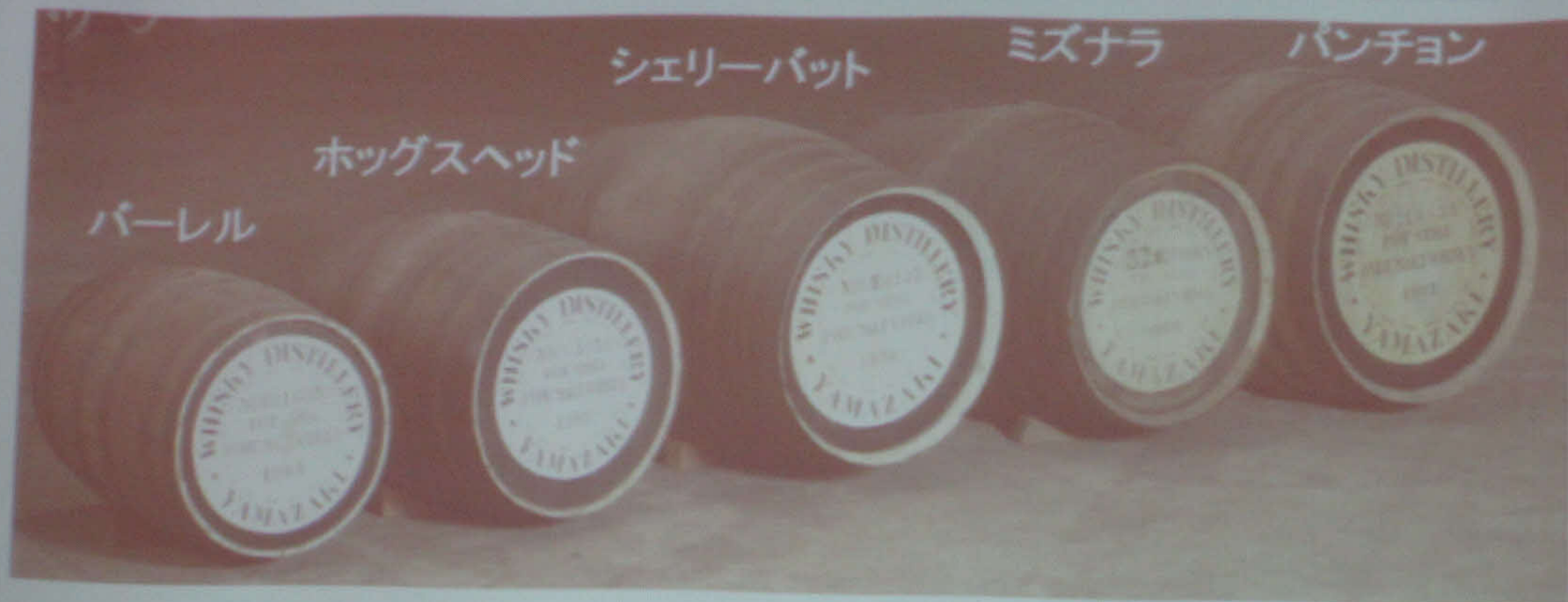
5号機

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)



ホホワイトオーク



スパニッシュオーク




ミズナラ

# 自社製樽工場(近江クーパレジ)



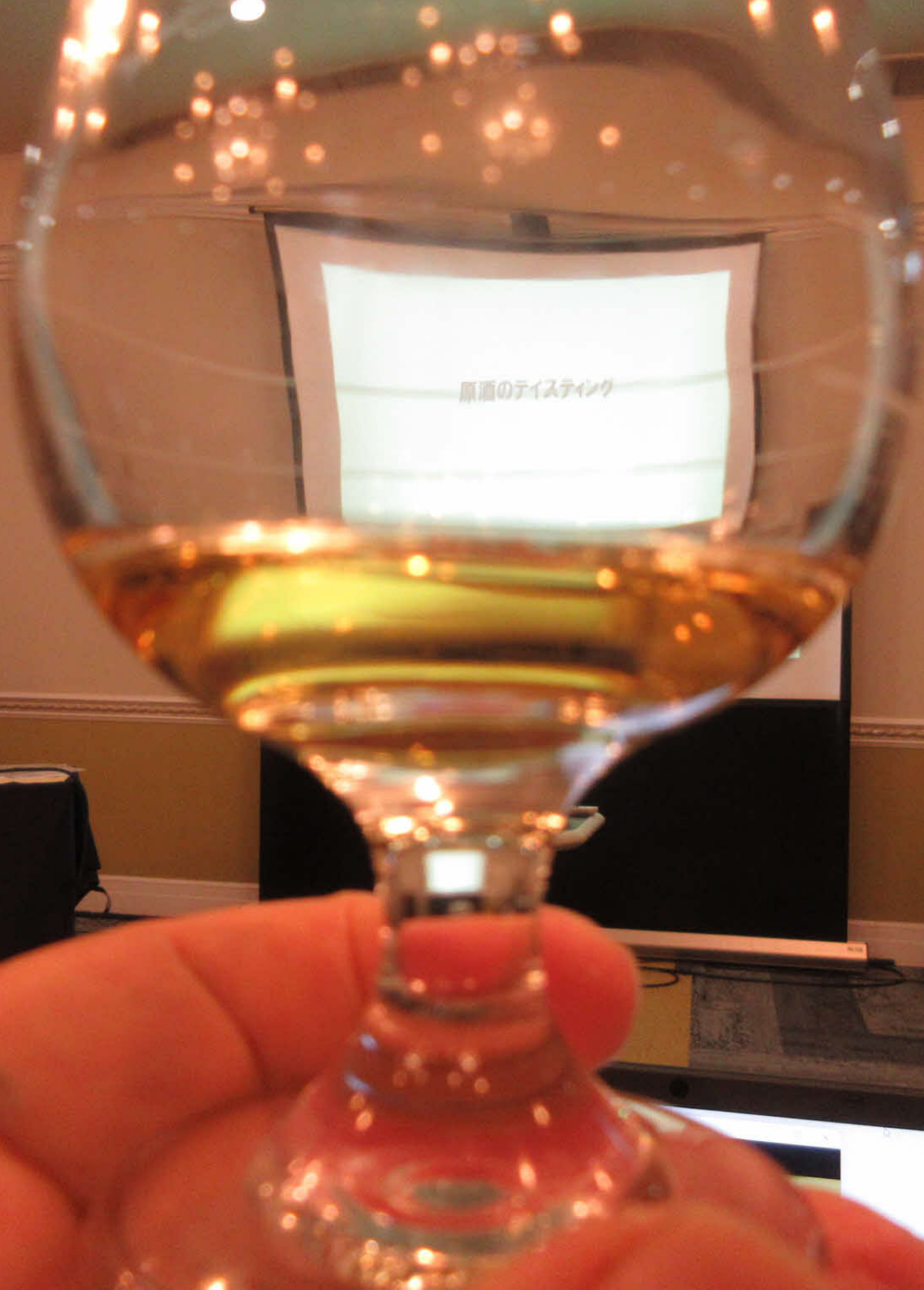
## 原酒のテイスティング

Three snifter glasses are arranged on a white placemat. Each glass has a wide, shallow rim and a bulbous body. The leftmost glass contains a pale, clear liquid. The middle glass contains a golden-yellow liquid. The rightmost glass contains a slightly darker, amber-colored liquid. The placemat has three circular outlines, one centered under each glass. Below each glass is a Japanese label.

ホワイトオーク樽原酒

シェリー原酒

ミズナラ樽原酒



原酒のテイステイング

興水 精一

WORKPIA YOKOHAMA



シエリー原酒





三ズナラ樽原酒



# 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



# 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」



「蒸溜釜更新」



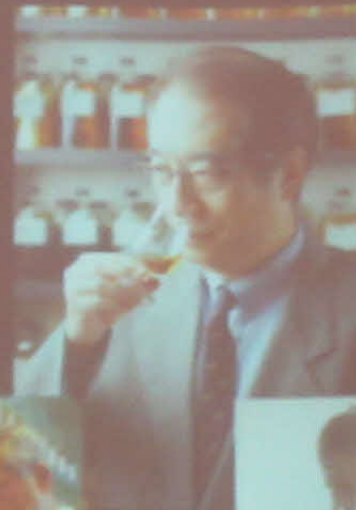
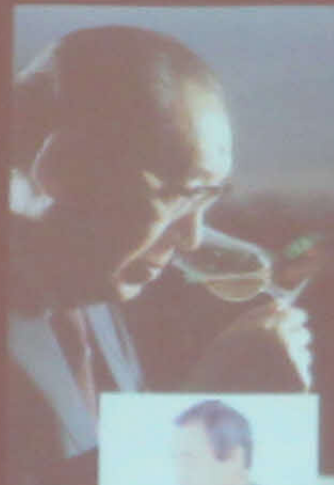
?

# 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  
佐治敏三

三代目マスターブレンダー  
鳥井信香



初代チーフブレンダー  
佐藤 乾

二代目チーフブレンダー  
稲宮 孝一

三代目チーフブレンダー  
興水 精一

四代目チーフブレンダー  
堀内 伸二

# ウイスキー類の総市場の推移

単位：千k l.



出典：国税局酒のしおりより

# ブレンダーの活動分野と課題

新製品開発	市場／顧客ニーズに合致した新中味開発
	シーズからの新製品提案
	製品企画や標準類の作成
既存品	既存商品の中長期品質計画の立案
	原酒の払出し計画立案と指示
	既存商品に関する顧客情報の収集
原酒開発	高品質モルトウイスキー(グレーンウイスキー)の開発
	モルトウイスキーの品質の多様化
品質保証	貯蔵原酒、特に高酒齢原酒の管理
	中味規格や製造標準見直し
	瓶詰製品の品質保証
需給調達	質・量両面からみた原酒在庫の適正管理
	原酒の消費及び蒸溜計画立案
	樽の使用、調達計画立案
品質訴求	訴求情報の作成と訴求活動の実践
その他	人材育成、等

# 海外でのセミナー風景





## 共感を呼ぶ美味さを求めて

- 生理的な美味しさに加えて

ウイスキーの本質的価値、熟成の美味さが横溢  
美味しさを想起させる香りの豊かさ  
やみつきになる香味の要素

- 先入観を植えつける質の高い製品周りの情報

企業文化・姿勢、つくり手、品格、受賞歴、飲み方・・・

- 学ぶことに堪える中味、ものづくりの深さ

歴史、文化、製造工程、多様な世界、こだわり、・・・

# 樽材抽出成分の効用研究

ウイスキーの抗酸化活性と活性成分

ウイスキーの抗酸化活性に対するリオニレシノールの寄与

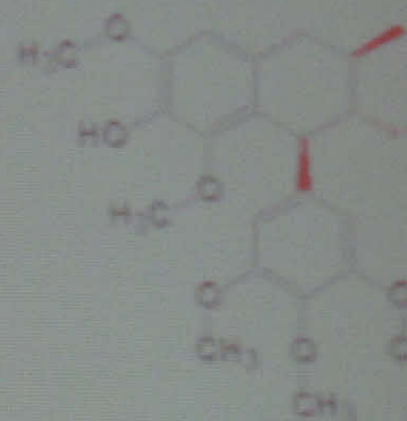
ウイスキー中のアルドース還元酵素阻害活性

オーク材抽出物の抗変異原性

オーク材抽出物のキサンチンオキシダーゼ阻害活性

ウイスキー中のメラニン生成抑制成分

アルコール飲料の呈味向上剤



リオニレシノール

## International Spirits Challenge (ISC)



テイasting風景

審査員ミーティング



# International Spirits Challenge (ISC)



テイスティング風景

審査員ミーティング



# 良質な樽材を求めて



# 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

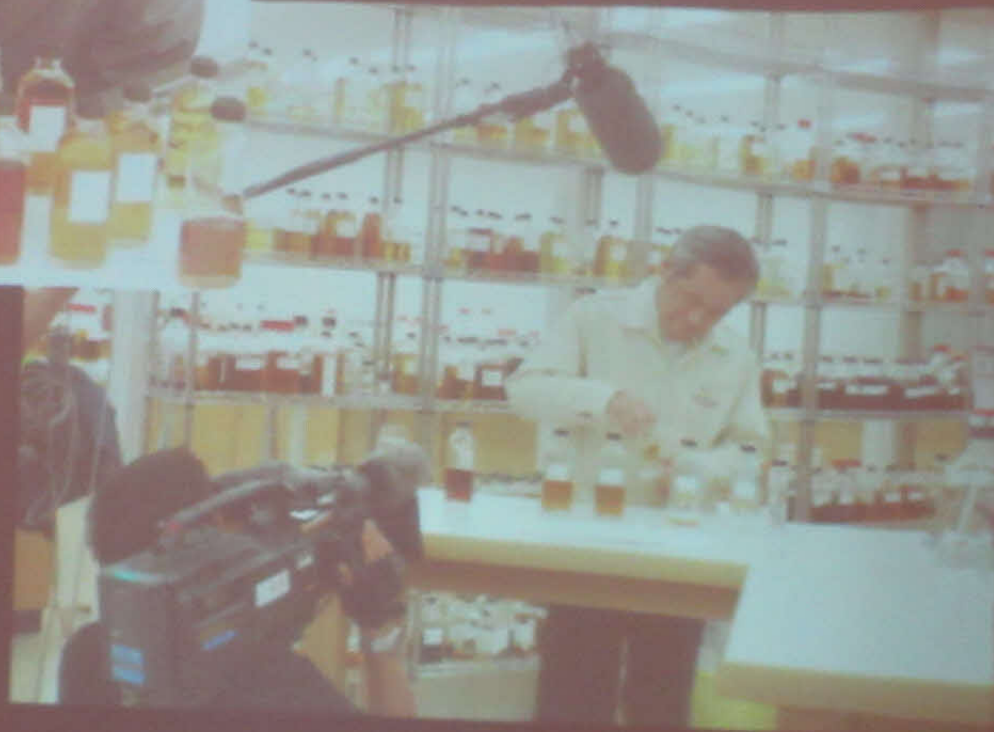
一滴で変わる香味のバランス

# 制約の厳しさが育てる創造力



試作品の評価

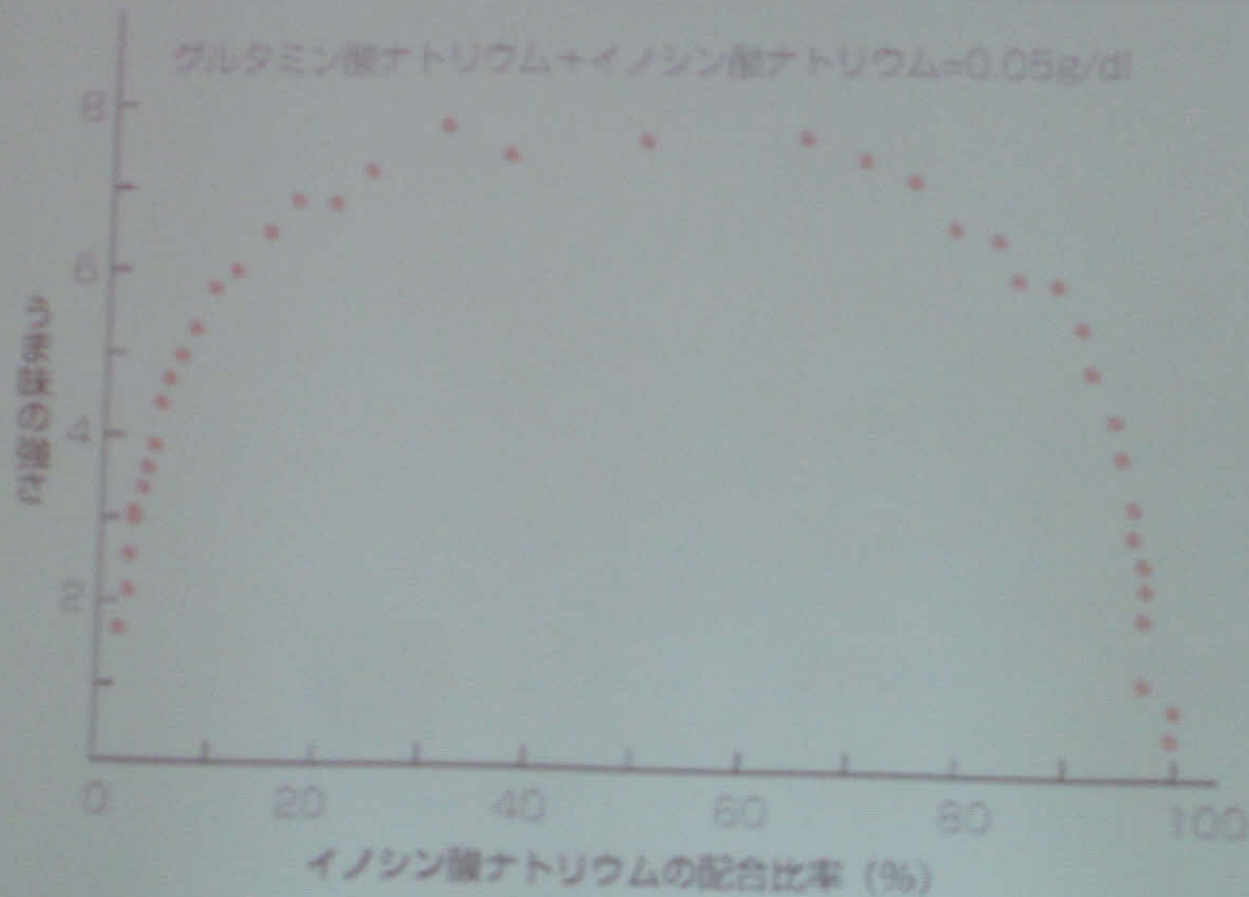
テストブレンド



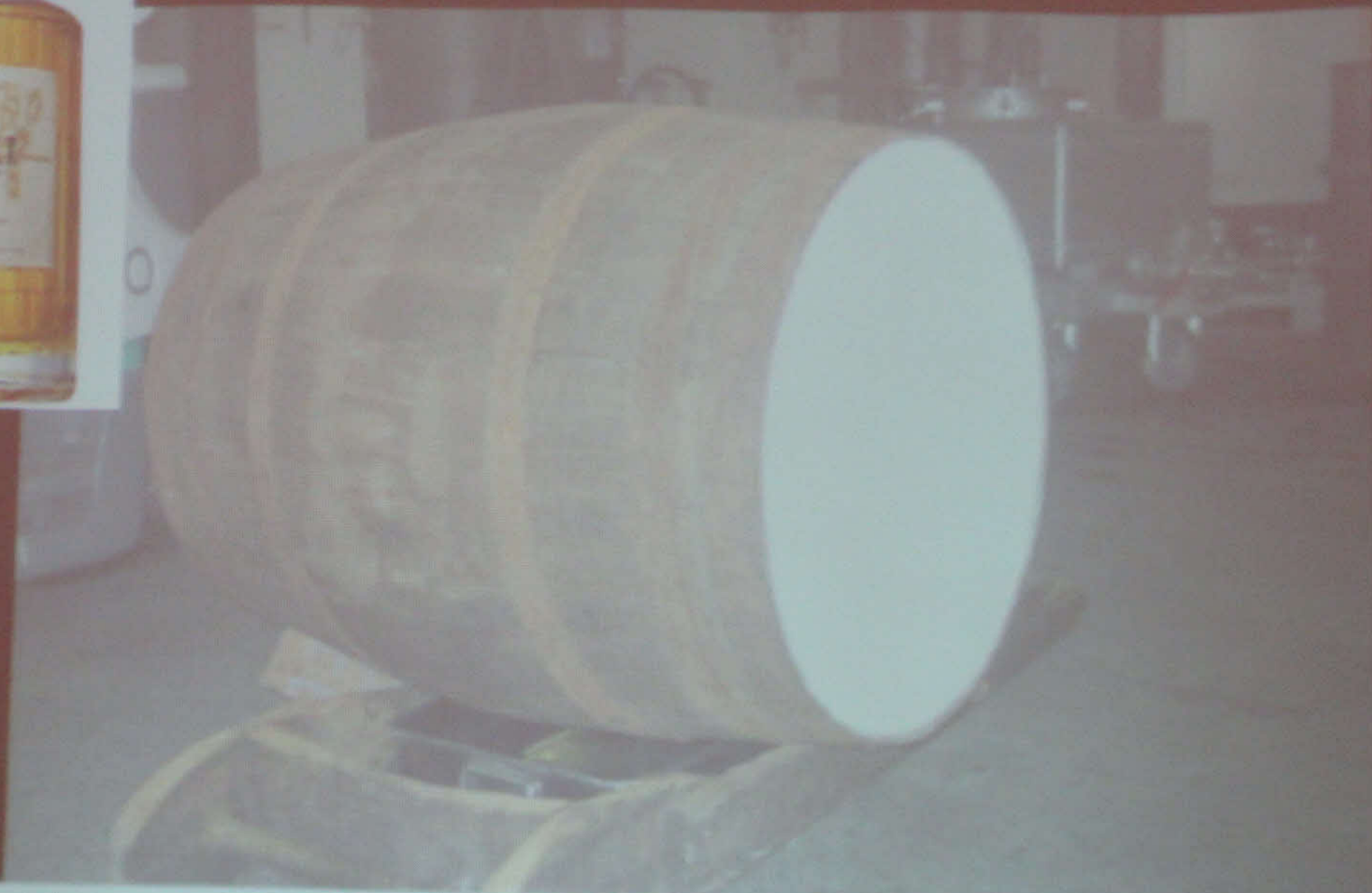


## 6. 100+1を200にする

●図表3 うま味の相乗効果



## 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

ご清聴ありがとうございました





