

余市蒸溜所記念スタンプ欄

スタンプ台は、“ウイスキー製造工程の見学者待合室”と
“ニッカ会館”に設置してあります。

余市蒸溜所
余市

ニッカウイスキー余市蒸溜所

〒046-0003 北海道余市郡余市町黒川町7-6

■ ご見学お客様受付係

0135-23-3131

工場ご見学の電話受付時間
(9:00~16:30)

■ ご見学ご案内時間

9:00~17:00

(年末年始を除く毎日)
(16:00がご案内の最終
出発となります)

■ 食事のご予約

(株)北海道ニッカサービス

TEL: 0135-23-4611

FAX: 0135-23-5245



食品工場のため、食べ物の持ち込み及びペットを連れてのご来場はご遠慮ください。



ドライバーの方のご試飲は固くお断りいたします。(自転車も車両です)



ウイスキー 飲酒は20歳になってから。飲酒運転は法律で禁止されています。
妊娠中や授乳期の飲酒は、胎児・乳児の発育に悪影響を与えるおそれがあります。
ほどよく、楽しく、いいお酒。のんだあとはリサイクル。♻️

2011.07

ようこそ余市蒸溜所へ

ウイスキーづくりに大切なもの

「清冽な水」

「澄んだ空気」

「冷涼で湿潤な気候」

ウイスキーづくりの理想郷である

北海道・余市の豊かな自然が

おいしいウイスキーを育みます。

ここ余市蒸溜所は1934年ニッカウヰスキー創業者

竹鶴政孝により、ニッカウヰスキー第一の蒸溜所として

建設されました。鮭が遡上し、鮎が躍る清流・余市川、

大自然がそのままの余市岳、海の幸豊かな日本海に囲まれた

自然豊かな町・余市。

ウイスキーの個性はその土地の自然や風土に

大きく影響されます。冷涼で湿潤な気候、

水に恵まれ、空気が澄んでいること、

このようなウイスキーづくりに必要なものが

ここ北海道・余市にはあるのです。

竹鶴政孝は自然への感謝の気持ちから、

環境に配慮し景観にも調和した蒸溜所を建設しました。

日本海に近いこの蒸溜所に吹く風は、風向きによっては

潮の香りを含んでいます。

今日の風はいかがでしょうか？

心地よい風を感じてください。



余市蒸溜所の特徴



世界でもまれな
石炭直火蒸溜。
この製法が、力強く、
熟した果実のような香りの
モルトウイスキーをつくる。

余市蒸溜所の貯蔵庫の床は
土間敷きのままです。
これは、温度、湿度の変化が
起こりにくく、ゆっくりと
熟成させるのに
適しているからです。



大切に守り続ける歴史的建造物（登録有形文化財に認定）

石造りの正門



キルン塔



旧竹鶴邸



1号貯蔵庫

ニッカを代表するウイスキー

シングルモルト余市10年



2011年ワールドウイスキーアワード
ベストジャパニーズシングルモルト(12年以下部門)受賞

ニッカウヰスキー発祥の地、北海道・余市の蒸溜所で蒸溜・
熟成された力強く個性的なシングルモルトウイスキーです。
余市では今も石炭直火蒸溜をおこなうなど、創業以来の
伝統的なウイスキーづくりを守り続けています。



香り

樽熟成香豊かに、バニラの甘さ、ナッツの
香ばしさがすっきりと伸びる。

グレープフルーツ、ライムの様なややスパイシーなフルーティー香が
穏やかなスモーキーさのピート香と調和し厚みとなる。

味わい

口当たり甘く香ばしい味わいの広がり。穏やかなタンニンのコクと
フルーティーさ、ほのかな磯の風味が深みをつくる。

フィニッシュ

香ばしくややスパイシーで穏やかなピートの余韻。

製造工程めぐり

見学行程

- トイレ
- 有料・無料試飲ができます。
- お食事ができます。
- スモーキングルーム設置場所
- お土産やオリジナルグッズの販売があります。
- 2005年に国の登録有形文化財(建造物)として認定されました。

ニッカ会館

竹鶴政孝像

旧事務所

休憩所

粉碎棟

第二乾燥棟

正門・事務所棟

至JR余市駅

1

見学者待合室

映像やパネルなどで製造工程をご紹介します。

ウイスキーづくりがよくわかる!詳しくは、P11~12をご覧ください



乾燥



2

キルン塔

ピートを燃やした煙で麦芽を乾燥させます。

3

醗酵棟

粉碎した麦芽を糖化して麦汁をつくり、酵母を加えて醗酵させます。
※解説映像がご覧になれます。



醗酵



4

蒸溜棟

伝統的な石炭直火焚き蒸溜でアルコールを取り出します。
※解説映像がご覧になれます。



蒸溜



5

旧リキュール工場

樽づくりの工程を展示しております。
※解説映像がご覧になれます。



6

1号貯蔵庫

オーク材の樽に詰めて熟成を待ちます。
※解説映像がご覧になれます。

熟成



見学のご案内

工場見学時間 9:00~17:00(年末年始を除く毎日)
(ご案内については16:00が最終出発となります)
お電話:0135-23-3131

- 食品工場のため、食べ物の持ち込み及びペットを連れてのご来場はご遠慮ください。
- ドライバーの方のご試飲は固くお断りいたします。(自転車も車両です)
- 工場敷地内は禁煙です。(喫煙所は見学者待合室・ニッカ会館1Fにあります)

見学者待合室
ショップ営業期間は
4月~11月です

見学スタート

ガイドによる蒸溜所内のご案内を無料で受け付けております。

ウイスキー博物館ガイド

ウイスキーを知る 「ウイスキー館」

ウイスキーづくりの奥深さに親しむ。

「生命の水」を語源とするウイスキー。人々の英知が惜しみなく注がれたウイスキーづくりの軌跡を今に残すのが「ウイスキー館」です。ウイスキーに魅せられた人々のロマンを綴る展示品一つ一つが、その歴史を語りかけてきます。



蒸溜酒のはじまり

蒸溜技術の歴史を紀元前にまで遡り、ウイスキーが生命の水と呼ばれる理由や、昔の製法などを知ることができます。



King of Blenders

ブラックニッカのラベルに描かれているキャラクターは、いくつものウイスキーの香りをききわけることができるブレンドの名人、キング・オブ・ブレンダーズ(King of Blenders)です。



ウイスキー広場

エントランスでは棚に並ぶ多くの樽と、威厳高く象徴的な銅製のポットスチルが、皆さまをお迎えいたします。

有料試飲

約50種類のウイスキーが試飲できます。

※詳しくはカウンター備え付けのメニューをご覧ください。



ウイスキー倶楽部

伝統的なスコットランドのバブをイメージした落ち着いた空間です。様々な試飲が有料でお楽しみいただけます。



モルトギャラリー

樽で寝かせることにより、味と香りに深みが増すモルトウイスキー。ここでは、その熟成の過程をご覧ください。



ウイスキー樽づくりの道具

ウイスキーの熟成を育む樽。この樽づくりに必要とされる様々な道具が展示されています。

ウイスキー館 案内図



ウイスキー博物館ガイド

ニッカウイスキーを知る 「ニッカ館」

ウイスキーを愛した 竹鶴政孝・リタの歩んだ軌跡に触れる。

ウイスキーづくりに生涯を捧げた創業者・竹鶴政孝。

そんな彼を陰ながら支え抜いた妻・リタ。

ここ「ニッカ館」では、様々な困難を乗り越えて

夢を紡いだ二人の軌跡を再現しています。竹鶴政孝の夢はリタの夢。

夢を育んだ二人の愛が、静かに語りかけてきます。



政孝とリタの軌跡

政孝とリタの出会いから生涯にわたって、二人が暮らしの中で使った思い出の品々を展示しています。

ニッカ商品とコンテスト受賞の展示

ニッカウイスキーの創業から現在までの主な商品と、ウイスキーコンテストにおけるニッカの受賞履歴を展示しています。

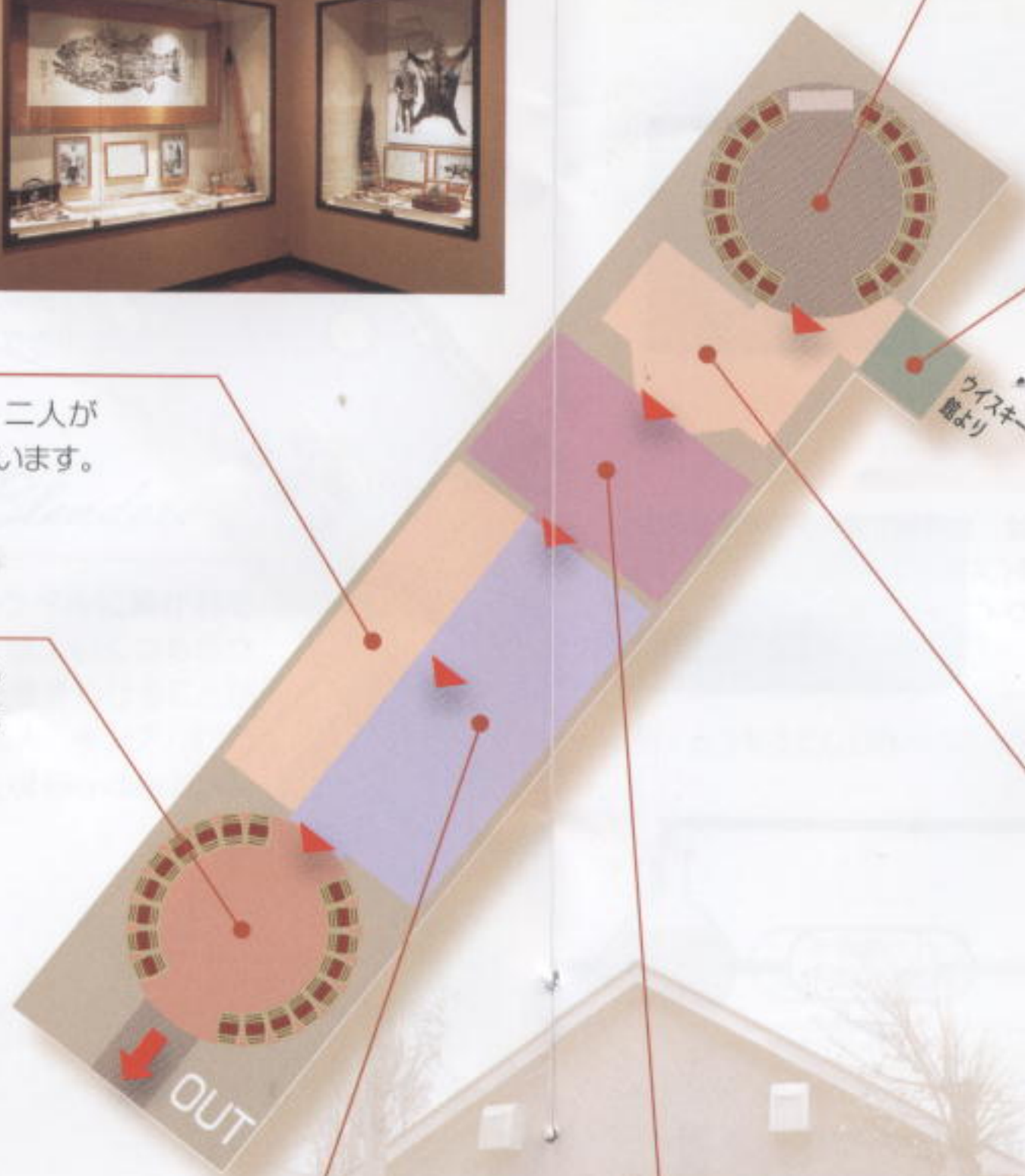


ニッカウイスキーの変遷

ニッカウイスキーの創業時から現在までの軌跡を、数多くの展示品や映像で紹介しています。



ニッカ館案内図



ニッカシアター・浪漫

琥珀色の夢を追い続けた政孝とリタ。二人が歩んだ軌跡を映像でご覧いただけます。(15分間隔で放映／上映時間11分間)



スコットランドコーナー

ウイスキーの故郷、そして政孝にとって第2の故郷であるスコットランドを知ることができます。



政孝・リタの肖像

ニッカウイスキー創業までの時代を中心に、理想のウイスキーづくりに懸けた二人の肖像を数多くの写真とともに紹介しています。



Xマスのプディング占い

政孝とリタ、二人の将来を占う出来事が起きた1919年のクリスマス…リタの生家カウソ家のリビングを再現しています。

モルトウイスキーができるまで

1



原料 (製麦)

大粒で良質な大麦を発芽させ、大麦麦芽 (モルト) をつくります。

2



乾燥

キルン塔でビートを燃やし、麦芽を乾燥。この過程でモルトウイスキー独特のモーキー・フレーバーが付きまします。

※ビート=ヨシ・スゲなどの水辺植物が堆積して炭化したもの (草炭)

3



糖化

粉碎した麦芽に温水を加え、麦芽に含まれる酵素を働かせて、でんぷんを甘い麦汁に変えます。

4



醗酵

麦汁に酵母を加え、糖をアルコールに変えます。



5

蒸溜

ポットスチルによる蒸溜

醗酵液を熱することで香味成分やアルコールを取り出します。通常は2回蒸溜を行います。ポットスチルの形や加熱方法により、タイプの違った原酒がつけられます。



6

熟成

オーク材の樽に詰めます。長期間寝かせることにより、豊かな香味と琥珀色を身につけます。



味わいさまざま、ウイスキーの種類

モルトウイスキー

原料：大麦麦芽 (モルト) 100%

モルトウイスキーとは、文字通りモルト (大麦麦芽) のみを原料としたウイスキーです。一般的にはポットスチルで蒸溜したウイスキーの事をいいます。

グレーンウイスキー

原料：とうもろこし (グレーン)、大麦麦芽 (モルト)

グレーンウイスキーとは、とうもろこしなどの穀類を主な原料として、連続式蒸溜機で蒸溜したウイスキーの事をいいます。

1カ所の蒸溜所の混和

ヴァッティング

複数の蒸溜所の混和

ブレンド

シングルカスクウイスキー

1つの樽 (シングルカスク) で熟成され瓶詰めされたもの。樽の個性をダイレクトに反映したモルトウイスキーです。



シングルモルトウイスキー

1カ所の蒸溜所でつくられたモルトウイスキーだけを使ったものをシングルモルトウイスキーと呼びます。その蒸溜所の気候や風土などを反映した、個性的な味わいを楽しめます。



ピュアモルトウイスキー

一般的に複数の蒸溜所のモルトウイスキーを混和 (ヴァッティング) したものをピュアモルトウイスキーと呼びます。モルトウイスキーのリッチな味わいはそのままに、混和の仕方で様々な味わいをつくりだすことができます。



ブレンデッドウイスキー

複数のモルトウイスキーとグレーンウイスキーをブレンドすることにより、個性的なモルトと飲みやすいグレーン、双方の良さを楽しみいただける味わい豊かなウイスキーです。





樽へのこだわり



いい原酒といい樽といいブレンダーがいて、
はじめていいウイスキーができる。

2001年、スコットランド樽職人組合から「世界の樽職人15人」のひとりに選ばれたニッカの樽職人・長谷川清道の言葉です。樽は、接着剤などは一切使わず、木材を組み合わせてつくります。その難しさと重労働からなかなかつくり手がいまません。しかし、おいしいウイスキーをつくるのにとても重要であることがわかってから、樽職人は今日も一つ一つ丁寧に樽をつくり続けます。



2001年 スコットランド樽職人組合から
長谷川清道に贈られた盾

蒸溜したてのウイスキー

は無色透明な液体です。樽に詰めて長い年月熟成させることによって、樽から様々な成分が抽出され、育まれるとともに、琥珀色に変化していきます。また同じ性質の原酒でも、詰められる樽の性質により驚くほどに異なった個性をもつウイスキーになります。ニッカウヰスキーは、将来のウイスキーの個性を見越して様々な樽を使用しています。



ウイスキーのおいしい愉しみ方



おいしい水割りのつくり方

ワン・ツー・スリー

おいしい水割りは「1.2.3」が基本です。

「1.2.3」とは、ウイスキー1に対して水を2入れ、さらに氷を3個入れること。これを基本においしい水割りをつくりましょう。

One
ウイスキー : 1



ウイスキーを注ぎます。
9オンスタンブラーなら
約2.5cm(指2本分)が目安です。

Two
水 : 2



ウイスキー量の2倍の水を入れます。
水は冷やしたものをお使いください。

Three
氷 : 3 個



大きめのかち割り氷を3個入れ、
マドラーでかきまぜます。
30秒ほど馴染ませてから
お召し上がりください。

おいしいハイボールのつくり方

冷たさと炭酸感のキープがポイントです。

シャープなキレと爽快感を味わいたいハイボール。冷やしたウイスキーを使用すると、香味の広がりが抑えられ、よりスッキリとした仕上がりになります。

One
氷を
たっぷり : 1



氷とウイスキーを入れて
10回程度かきまぜます。

Two
ソーダを
ゆっくり : 2



グラスを傾け、冷やしたソーダを氷に
あてないようにゆっくり注ぎます。
*ソーダが氷にあたると炭酸がぬけやすくなります。
*ウイスキーとソーダの割合は1:3を基準に、
お好みでソーダ2~4が目安です。

Three
かきまぜ
ない : 3



かきまぜると炭酸が逃げてしまいます。
グラスの氷を半回転させる程度に
軽くまぜます。

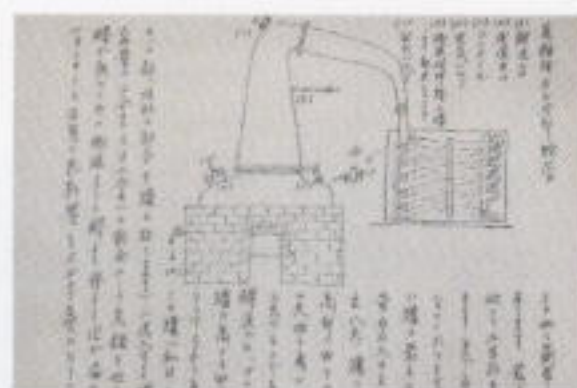
1918年～

本物の技を求めて単身スコットランドへ。

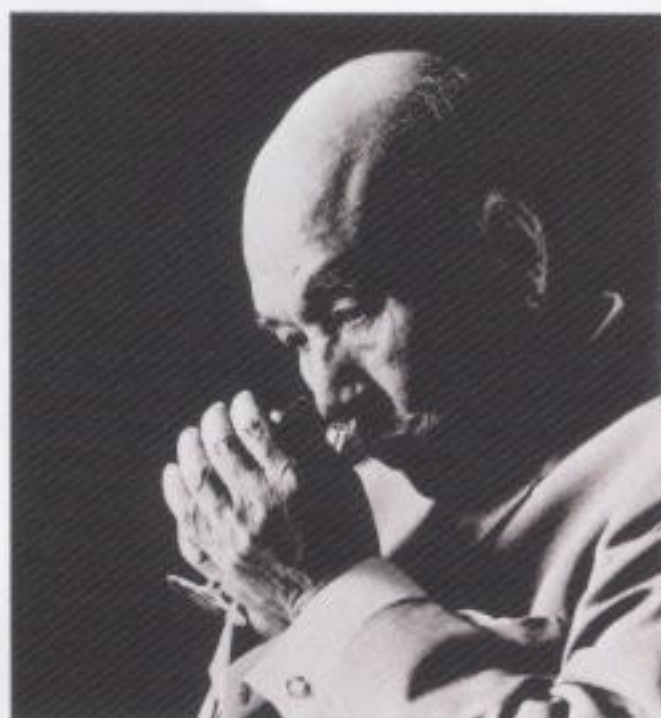
ウイスキーづくりへの熱い情熱を抱き続けた竹鶴政孝は、1918年7月、単身スコットランドへと旅立ちます。持ち前の勤勉な努力と積極的な行動力によって、様々な苦難をのりこえ異国の地スコットランドにおいて本格ウイスキーづくりを習得します。また、生涯の伴侶となるリタとの運命的な出会いがありました。



政孝は1894年、広島県の酒造屋に生まれました。家業を継ぐべく大阪高等工業で醸造を学びます。しかし、日本酒ではなく洋酒に興味を持ち始め、当時の大手洋酒メーカー「摂津酒造」へ押しかけ入社を果たします。こうして、政孝の本格ウイスキーづくりへの道が始まったのです。



政孝が修業中、学んだことを克明に書き綴った「竹鶴ノート」は、後に日本における本格ウイスキーづくりのために大いに役立ちました。



政孝は、麦の乾燥、蒸溜機の清掃や、蒸溜機を叩いてその反響で蒸溜の進み具合を知るなど、本場の製造法を次々と学びました。



そして、生涯の伴侶リタとの出会い。

スコットランド生活は苦難の連続でした。ウイスキーづくりの研修を受け入れてくれる蒸溜所もみつからず、思うように勉強がすすみませんでした。そんな時に会ったのが、生涯の伴侶となるジェシー・ロペルタ・カウン(愛称リタ)でした。リタは夢に燃える政孝に惹かれ、政孝はやさしく励ましてくれるリタを愛しはじめ、やがて政孝が求婚。二人は生涯の伴侶となって日本への船に乗ることとなったのです。

1934年～

理想の地、余市へ。そして、ニッカウヰスキー誕生。



1934年、政孝はウイスキーづくりの理想郷と考えていた北海道・余市に蒸溜所を建設しました。モルト原酒の熟成を待つ間に、リンゴジュースの製造も手掛けるなどして、1940年10月、ついに念願の第1号ウイスキーが誕生しました。



政孝はリンゴジュースの製造を手掛けるなどして、モルト原酒の熟成を待ち続けました。そのため当初は、社名も「大日本果汁株式会社」としていました。



戦争中は、空襲の恐怖の中、時には防空壕にも入らず、政孝は貯蔵庫の入り口にじっと立って、念じるような気持ちで原酒を見守り続けました。

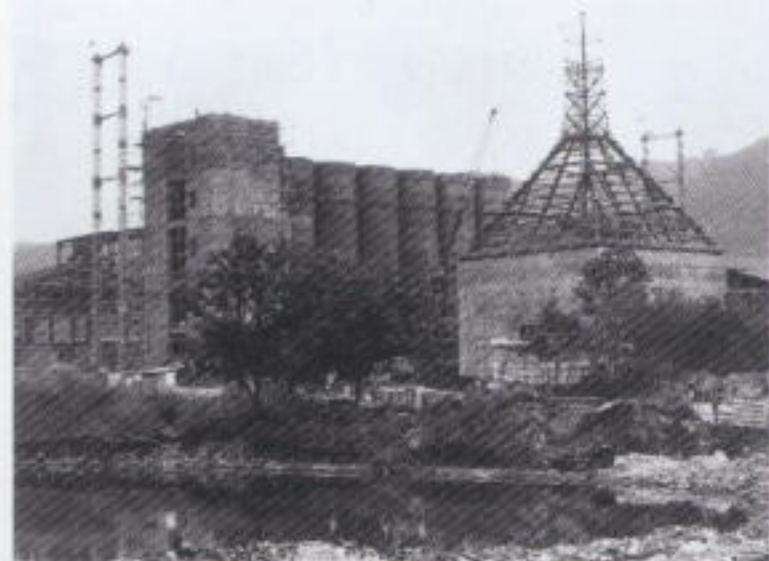


念願の第1号ウイスキー初出荷の日、政孝とリタは従業員達と共に整列して、馬車で出荷される「初荷」を感激に胸を熱くして見送りました。



1969年〜

ニッカウヰスキー第二の故郷、宮城峡。



政孝にはもう一つの念願がありました。複数の蒸溜所を持ち、異なった風土で育まれた原酒を合わせることで、より芳醇なウイスキーをつくることです。そのために、1969年宮城峡に新たな蒸溜所を建設しました。また、質の高いグリーンウイスキーをつくるために、スコットランドよりカフェスチルを導入(1962年)。多彩で味わい深いブレンドウイスキーをつくりだすことに成功しました。



政孝は、第二の蒸溜所の地を求め、東北をくまなく探し、ついに宮城峡に巡り会いました。



政孝は、起伏のある土地を生かした設計や、木の伐採をできるだけ抑えるといった、自然に配慮した工場づくりを指示しました。



宮城峡蒸溜所建設決定の地モニュメント

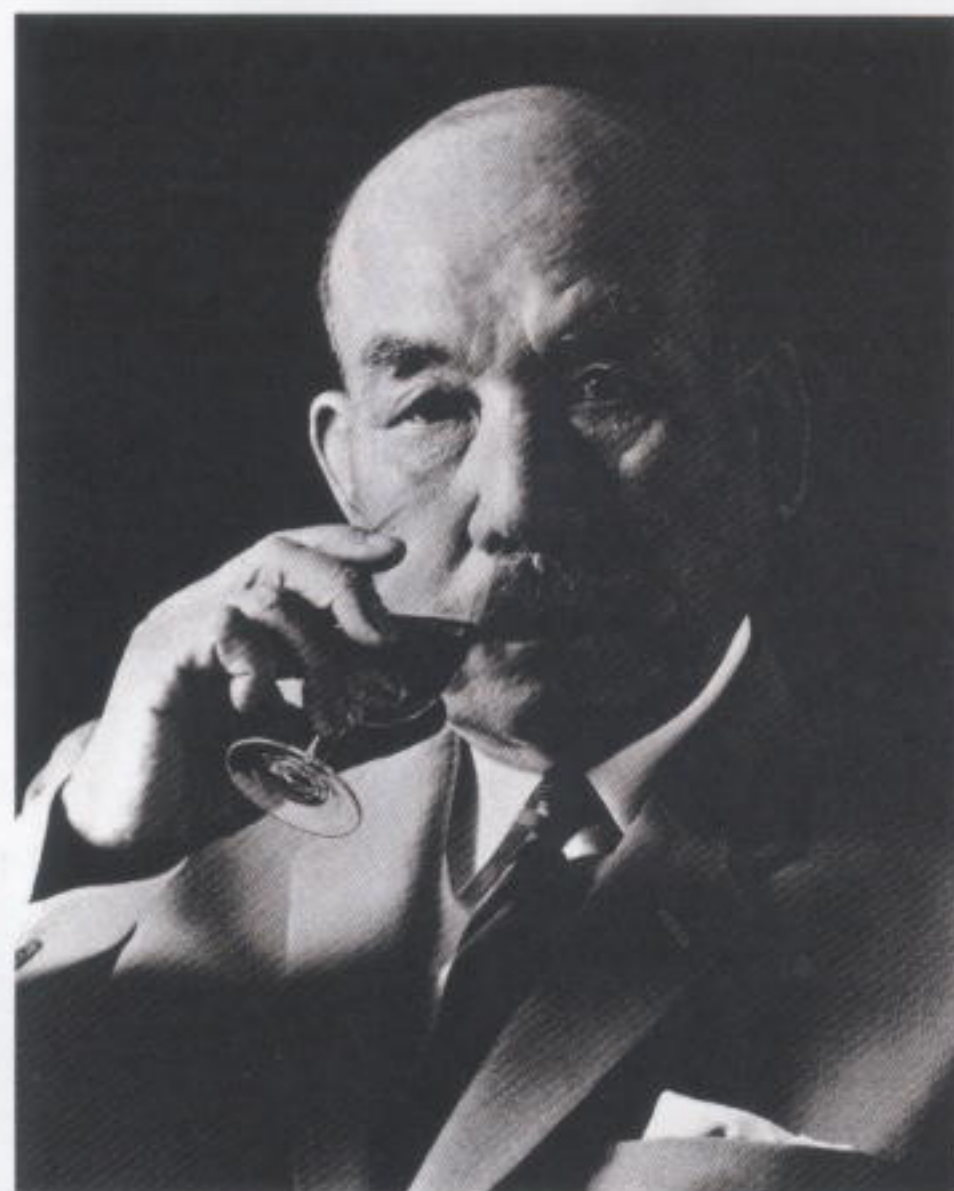
さらに理想を追求、カフェスチルの導入。

政孝は理想のブレンドウイスキーを完成させる事にこだわりました。あえて旧式で操作が難しいカフェスチルを導入し、香味成分の優れたグリーンウイスキーを作る事に成功しました。



現在

そして、竹鶴政孝の精神は今も受け継がれる。



「ウイスキーづくりにトリックはない」これは政孝が生涯持ち続けた信念であり、口ぐせでもありました。また「信念を曲げずに前進する。それが好意をよせてくださった人々に報いる私の道だと信じている」と。この政孝の精神は、今なお社員一人一人に受け継がれ、同じ道を歩み続けているのです。



2002年、ウイスキー愛好家の会員組織「ザ・スコッチ・モルト・ウイスキー・ソサエティ(S.M.W.S.)」から、余市モルトが会員頒布用のウイスキーとして認定されました。これに続き、2004年には宮城峡モルトが認定されました。これにより、余市・宮城峡モルトは世界のウイスキー愛好家から注目される存在になりました。



竹鶴威は、かつて政孝が学んだグラスゴー大学に五千ポンドを寄付しました。大学ではこれを基金に「タケツル賞」を制定。毎年、最優秀学生に賞金が出されています。ここにも、ウイスキーを愛し続けた政孝の心が受け継がれているのです。

世界のウイスキー品評会で 数々の賞を受賞。

受賞履歴

- 2001年 「シングルカスク余市10年」
ウイスキーマガジン Best of The Best 世界最高得点獲得
- 2002年 余市蒸溜所 日本の蒸溜所で初めて SMWS に認定
- 2004年 宮城峡蒸溜所 SMWS に認定
- 2006年 「竹鶴21年」 ISC2006金賞受賞
「竹鶴12年」 ISC2006銀賞受賞
- 2007年 「竹鶴21年」
WWA2007 ワールドベストブレンデッドモルトウイスキー受賞
「シングルモルト余市1986」
WWA2007 ベストジャパニーズシングルモルト受賞
- 2008年 「シングルモルト余市1987」
WWA2008 ワールドベストシングルモルトウイスキー受賞
「竹鶴12年」「竹鶴17年」「竹鶴21年」 ISC2008金賞受賞
- 2009年 「竹鶴21年」
WWA2009 ワールドベストブレンデッドモルトウイスキー受賞
ISC2009「トロフィー」受賞
「余市15年」 ISC2009金賞受賞
- 2010年 「竹鶴21年」
WWA2010 ワールドベストブレンデッドモルトウイスキー受賞
「余市15年」「宮城峡12年」 ISC2010金賞受賞
- 2011年 「竹鶴21年」
WWA2011 ワールドベストブレンデッドモルトウイスキー受賞

※ SMWS: ザ・スコッチ・モルトウイスキー・ソサエティ
世界のモルトウイスキー愛好家の団体

※ ISC: インターナショナル・スピリッツ・チャレンジ

イギリスの酒類専門出版社「ドリンクス・インターナショナル」が主催している品評会

※ WWA: ワールド・ウイスキー・アワード

イギリスのウイスキー専門誌「ウイスキーマガジン」が主催する国際的なウイスキーの品評会

世界に認められ続ける品質、 史上初! 4度目の最高賞受賞。

「ニッカ竹鶴21年ピュアモルト」が2011年、ウイスキーの世界的コンテスト「ワールド・ウイスキー・アワード(WWA)」において、「ワールドベストブレンデッドモルトウイスキー」を受賞しました。「ニッカ竹鶴21年ピュアモルト」は07年、09年、10年に続き4度目の受賞、同一商品が世界最高賞に4回認定されたのは、「WWA」史上初の快挙となります。ニッカウイスキー商品としては5年連続の世界最高賞の受賞となります。



竹鶴21年ピュアモルト



熟した果実のような豊かな香りと華やかな樽の熟成香。ウイスキーを貯蔵する価値を味わえる、まさに至高のピュアモルトです。

シングルモルト余市10年



甘いバニラを思わせる豊かな樽熟成香とピートの香りの調和。甘い口当たり、香ばしい味わい、ピートの余韻が特徴です。

シングルモルト宮城峡12年



バニラの甘い熟成香とモルティな香りの調和。フルーティな甘酸っぱさ、柔らかな味わいが特徴です。

スーパーニッカ



甘く華やかな香りとやわらかなピートの香り。まろやかな中にもコク感があり、心地よい飲み応えが特徴です。

鶴17年



円熟の中に甘く芳ばしいフレッシュさを感じる、スムーズな飲みやすさ。広がりのある香りと味わいが特徴です。

ブラックニッカクリアブレンド



ノンピートモルト由来のほのかな甘さ、まろやかなウイスキーそのものの味わいを感じながら、肩肘張らずに気軽に飽きのこない味わいを楽しめます。

2009年、 ISCトロフィー受賞。

2009年10月にロンドンで行なわれた国際的コンテスト「インターナショナル・スピリッツ・チャレンジ」において、「竹鶴21年」が国産のモルトウイスキーとして初めて最高賞にあたる「トロフィー」を受賞しました。2009年は4月のワールド・ウイスキー・アワードに続き、出展したすべてのコンテストで最高賞をいただきました。



余市マイウイスキーづくり

ウイスキーの魅力を堪能できる2日間。

余市マイウイスキーづくりとは、2日間にわたり余市蒸溜所においてモルトウイスキーの製造工程を体験し、ウイスキーそのものの真髄に触れていただくものです。参加者の皆さまが、各自のお名前を寄せ書きされた樽に、おつくりになったウイスキーを詰め、10年間、余市の自然の中で熟成させます。10年後それをボトルングして皆さまにお届けします。

「マイウイスキーづくり」2日間の体験内容 (行程は変更になることがあります)

1日目

工場長挨拶／
製造工程の講義

モルトウイスキー
製造工場見学

蒸溜作業体験



その後、夕食をかねた懇親
会を行います。

2日目

樽づくり体験



樽詰め作業体験

貯蔵庫へ搬入

参加申込み方法

毎回定員は20名様です。
申込者多数の場合は抽選と
なります。

〒046-0003
北海道余市郡余市町黒川町7-6
ニッカウイスキー株式会社
余市蒸溜所(北海道工場)
[お問い合わせ先: 0135-23-3131]

※お電話でのお申込みはできません。
※参加費用有料となります。

詳細はホームページにてご確認ください。
<http://www.nikka.com/>

お買い物・ご試飲はこちら



売店・ノースランド

余市蒸溜所限定の貯蔵年数・タイプ別の
原酒や蒸溜所グッズをご用意しております。



余市原酒直売所

樽から出したままの貴重な原酒がお求め
いただけます。



ニッカ会館

ウイスキー・ソフトドリンクの試飲ができる
他、レストランでのお食事をお楽しみいた
だけます。

駐車場のご案内



宮城峡蒸溜所のご紹介

宮城峡蒸溜所

〒989-3433 宮城県仙台市青葉区ニッカ1番地
・ご見学お客様受付係 TEL. 022-395-2865
・電話受付時間8:45~16:30(年末年始を除く毎日)



みちのくの穏やかな景観の中に広がるニッカ第二の
モルトウイスキー蒸溜所です。深い森に囲まれた中
で、ソフトでまろやかなモルトウイスキーが育ちま
す。またモルトウイスキーとブレンドするグリーンウ
イスキー(カフェグリーン)の蒸溜も行われます。



ホームページにもお立ち寄りください。

<http://www.nikka.com/>

余市蒸溜所アクセス情報



所要時間 電車/JR余市駅下車すぐ。バス/小樽より約35分・余市駅前下車すぐ。
車/小樽から国道5号線約30分。