

●ニッカウヰスキー余市蒸留所見学報告 (平成25年10月4日、北海道余市郡余市町黒川町7-6)



ニッカウヰスキー余市蒸留所正門



工場内部



原料の二条大麦



乾燥に用いるピート(草炭)



乾燥棟(キルン塔)



粉碎棟



糖化室



醗酵棟



麦汁ともろみ



蒸留棟(手前)と混和棟(奥)



蒸留棟内部



ポットスチル



ポットスチルの底板(銅製)



世界的にも珍しい石炭直火蒸留



ポットスチルのオブジェ



オーク樽の運搬



1号貯蔵庫



貯蔵庫内部(土間、注連縄)



貯蔵庫



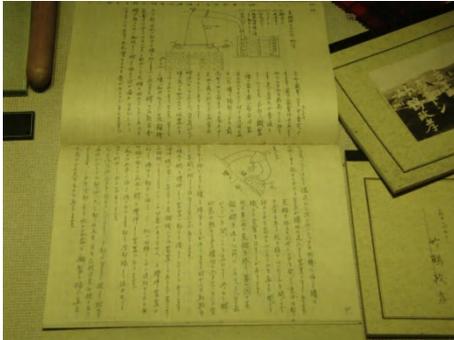
貯蔵庫を改造した博物館



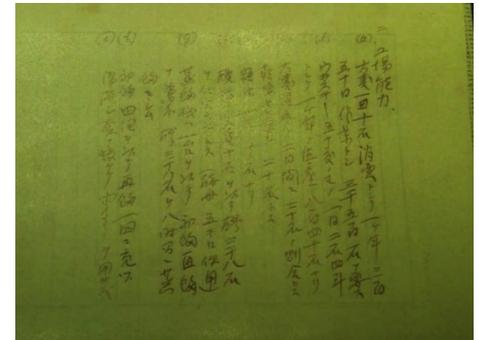
ポットスチルの模型



ブレンドの王様(W・P・ローリー)



竹鶴ノート(竹鶴政孝氏の実習ノート)



工場能力の見積メモ(竹鶴政孝氏)



第1号ウイスキー



創業時(大日本果汁株式会社)の事務所



創業時(大日本果汁株式会社)の研究室

●参考:モルトウイスキー製造手順

- ① **製麦**: 大粒で良質な大麦を水に浸漬し、発芽させて、大麦麦芽(モルト)を製造→**デンプンの糖化酵素を製造**
- ② **乾燥**: キルン塔でピートと燃料を燃やし、モルトを乾燥→**乾燥と同時にスモーキーフレーバー(ピート香)を付与**
- ③ **粉碎・糖化**: 粉碎した麦芽に温水を加え、糖化酵素の働きにより、大麦中のデンプンを麦芽糖などに変換→**麦汁を製造**
- ④ **醗酵**: 麦汁に酵母を加え、ブドウ糖をエタノールに変換→**もろみの製造**
- ⑤ **蒸留**: もろみをポットスチルで蒸留する→**エタノールや香味成分を取り出す**
- ⑥ **熟成**: オーク材の樽で貯蔵して熟成→**味や香気成分の複雑化**
- ⑦ **混和**: モルトウイスキーとグレンウイスキーを混和
→**シングルカスクウイスキー、シングルモルトウイスキー、ピュアモルト(バテッド)ウイスキー、ブレンドウイスキー**