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）と呼ばれています。

STOP! 未成年者飲酒

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。

ウイスキー ミニガイド

ウイスキーの「なるほどBOOK」

ウイスキーは何からできてるの？

ウイスキーは大きくモルトウイスキーとグレーンウイスキーの２つに分けられます。これらの決定的な違いは、使用する原料。モルトウイスキーの場合は大麦を使用しますが、グレーンウイスキーはとうもろこし等を原料として、それぞれにタイプの違うウイスキーがつくられます。ここではまず、ウイスキーの個性の基となる、原料の基礎知識からご紹介しましょう。

モルト

大　麦

大粒で良質の大麦が品質の基盤。

モルトとは麦芽のことをいいます。そしてウイスキーに使われるのは大麦のモルト。つまり大麦麦芽がモルトウイスキーの原料です。ニッカが使用しているのは、国産･外国産ともに、二条大麦です。ウイスキーの品質の基盤ともいえるモルトウイスキーの原料として、とくに大粒で良質の大麦を発芽させて使用しています。この発芽したモルト（大麦麦芽）を糖化し、酵母を加えると糖分がアルコールに変わります。この段階を「もろみ」といい、これを蒸溜して樽に詰めて貯蔵したものが、モルトウイスキーとなっていくのです。

グレーン

とうもろこし

良質のとうもろこしに麦芽を加える。

グレーンとは文字通りの意味でいえば《穀物》のこと。とはいえ、穀物ならば何でも良いというわけではなく、伝統的なウイスキーの原料としては、とうもろこしのことをさします。ニッカのグレーンウイスキーの原料は、良質のとうもろこしに麦芽を加えてつくられます。これは、とうもろこしのでんぷんを麦芽ジアスターゼで糖化するためと、より豊かな香味を与えるため。こうした醸造過程での原料混合を経たのち、蒸溜が行われ充分に熟成されて、洗練度の高い贅沢な味わいのグレーンウイスキーが生まれるのです。

世界のウイスキー

国が違えば味も違う。世界のウイスキーMAP

世界には実にさまざまな蒸溜酒がありますが、その技術の源流を辿れば、すべてが古代アラビアで開発された「蒸溜の知恵」に行き着くといわれています。今日ではそれぞれの蒸溜酒に応じて、蒸溜器の形や方法なども様々な工夫が凝らされています。その最大の理由は、各地で得られる原料としての農産物の特長（持ち味）を最もよく引き出すためといえるでしょう。ウイスキーの場合も、アイルランドやスコットランドに伝わったその製法は、やがて移民とともにアメリカに伝わり、さらにカナダへと広がりました。アイルランドやスコットランドのウイスキーは主として大麦が原料ですが、アメリカではとうもろこし、カナダではライ麦と出会うことで、それぞれに特長のあるウイスキーのおいしさが生まれているのです。

［スコッチ］
スコッチウイスキーとは、イギリス北部のスコットランド地方でつくられたウイスキーのこと。大麦を原料としたモルトウイスキー、小麦を主原料とするグレーンウイスキーなどが挙げられます。いわば世界のウイスキーのルーツのひとつともいえるものです。

［アイリッシュ］
スコッチと並んで"ルーツ"であることを譲らぬ伝統あるウイスキーです。大麦、小麦、ライ麦、糖化のための大麦麦芽などを原料として、別名シングルブレンデッドウイスキーとも呼ばれています。味わいの点では深いコクとスッキリした香りがきわだったウイスキーです。

［バーボン］
アメリカを代表するウイスキーはとうもろこしを主原料とするバーボンウイスキーです。バーボンウイスキー発祥の地ケンタッキーはとうもろこしの生産量が多く、豊富に収穫される高品質な主原料をベースとして、バーボンウイスキーが生まれました。

［カナディアン］
北極圏に近いカナダではライ麦が重要な穀物として盛んに栽培されています。そのライ麦を主原料としてつくられるカナディアンウイスキーは軽快な風味が特長のウイスキーです。

［ジャパニーズ］
日本のウイスキーの原点はスコットランドにあります。原料、蒸溜方法などあらゆる面から見て同じタイプといえます。そして日本ならではの良質の水や気候風土などの違いから、ジャパニーズウイスキーの品質が確立され、世界に認められるようになりました。

ウイスキーの味は何で決まるの？
～ウイスキーの個性を決めるのは自然の力

さまざまな個性を備えているウイスキー。なぜこのような個性の違いが生まれるのか科学的に証明されてはいませんが、ウイスキーを育む自然環境が大きく影響していることは間違いありません。ここではウイスキーの個性に影響を与える、4つの自然条件についてご紹介します。

土地

良きモルトの産地にはピートあり。

製法や道具をいくら標準化しても、その味は自然によって左右されます。とくに、その土地に自生する植物群の違いはピートの組成や土壌に大きく影響します。これらはウイスキー特有のピートの香りの違いに直接反映するばかりでなく、それぞれの土地で得られる水質にも大きく影響してくるのです。

[ピートってなに?] 18世紀スコットランド。山間部での密造酒づくりに使う、原料の乾燥用燃料はピート（草炭）しかありませんでした。しかしその煙がウイスキーに芳醇な香りを与える結果となり、現在のモルトウイスキーづくりに欠かせないものとなったのです。
※ピート=ヨシ・スゲ・ヒースなどの水辺植物が堆積して炭化したもの（草炭）

水

良質で豊富な水こそウイスキーの生命。

水はウイスキーの生命といっても過言ではありません。良いウイスキーづくりには、良質でしかも大量の水が必要となります。しかしそれぞれの水は、降水の時期や形態（雨や雪）、そして伏流する大地の土質によってさまざま。水に含まれた成分の違いは、ウイスキーの個性に大きく関係します。

気温

空気が冷たく澄んだ北の自然が不可欠。

発酵時に麦芽の豊かな香味を残すためにも、ウイスキーづくりには「北の自然」が欠かせません。貯蔵時にも低温でじっくり熟成させることが理想的。高温での熟成は反応は早いものの粗っぽい香味になってしまいます。その点低温で熟成したものは、滑らかで丸い味と香りを身につけます。

湿度

微生物の働きこそ自然のなせる技。

湿度の差は、空気中の微生物の分布に大きく関係しています。各土地による微生物の分布や種類の差は、わずかな違いに見えても実はウイスキーの香味に複雑な影響を与えています。この点もやはり、製法や道具を駆使しても決してつくり出すことのできない、自然のなせる技ということができます。

北海道工場·余市蒸溜所

厳しい北の風土と
石炭直火蒸溜がつくりだす、
力強い味わい。

積丹半島の付け根に位置する厳寒の地、北海道余市。ここは澄みわたった空気と夏でもあまり気温が上がらない気候に加えて、近くには良質のピート層が存在しており、しかもウイスキーづくりには欠かせない清澄な伏流水が豊富にある、まさにウイスキーづくりに必要な条件を全て満たした土地なのです。厳しい北の気候風土と他の土地で決して得ることの出来ない大自然の恵みの中で、力強い味わいの余市モルトは、今日も熟成の時を待っているのです。

仙台工場·宮城峡蒸溜所

清らかな水と、豊かな緑の中で
スチーム蒸溜がつくりだす、
穏やかで繊細な味わい。

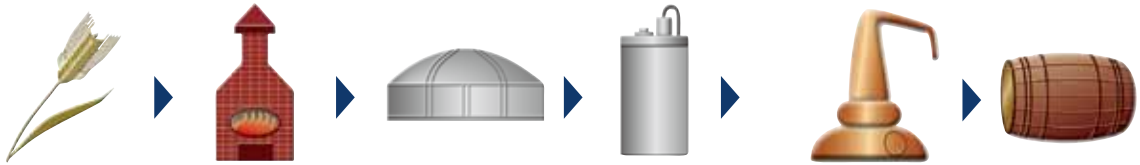
仙台のシンボルとして市内の中心を流れる広瀬川と、ウイスキーづくりに欠かせない良質の水を豊富に得ることのできる新川川との合流点。仙台宮城峡蒸溜所は、清冽な水のしぶきが朝夕は靄となって大地を覆う適度な寒冷地にあり、さらには乾燥し過ぎない気候で、なにより空気がどこまでも澄んでいるという好条件。こうした恵まれた自然環境の中で、余市とは違う、穏やかで繊細な味わいのウイスキーがゆっくりと育まれているのです。

おいしいウイスキーができるまで。

モルトウイスキーができるまで。（北海道余市蒸溜所・仙台宮城峡蒸溜所）

自然条件が与える要素

- ①原料（製麦）：●ピート
- ②乾燥：●水
- ③糖化：●気温・温度 ●微生物の働き
- ④発酵：●気温
- ⑤蒸溜：●土地と気候 ●熟成期間 ●場所
- ⑥熟成：



①原料（製麦）
大粒で良質な大麦を、発芽させモルト（大麦麦芽）をつくります。

②乾燥
キルン塔でピートを燃やし、モルト（大麦麦芽）を乾燥。この過程でモルトウイスキー独特のスモーキーフレーバーがつきます。

③糖化
粉砕したモルト（大麦麦芽）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発酵
麦汁に酵母を加え糖をアルコールに変えます。

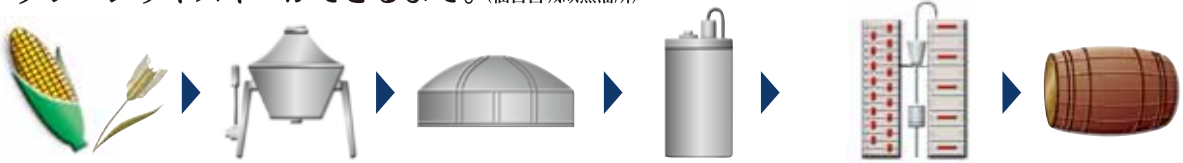
⑤蒸溜
ポットスチルでアルコールを取り出します。蒸溜は2回行なわれ、こうして生まれたウイスキーは無色透明です。

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。

製造方法が与える要素

- ②乾燥：●ピートのかけ方 ●粉砕方法（粒度）
- ③糖化：●糖化液ろ過方法 ●抽出水温度・濃度
- ④発酵：●使用酵母 ●発酵期間（温度）・培養方法
- ⑤蒸溜：●蒸溜器形状・大きさ ●蒸溜時間 ●蒸溜方法 ●加熱方法（石炭・スチーム）
- ⑥熟成：●樽・貯蔵庫 ●熟成期間 ●場所（段数）

グレーンウイスキーができるまで。（仙台宮城峡蒸溜所）



①原料
グレーンウイスキーの原料はとうもろこしと麦芽を使います。

②蒸煮
粉砕したとうもろこしに温水を加え蒸します。

③糖化
別の工程で発芽・乾燥・粉砕した麦芽を温水と混ぜて加え糖化液をつくります。

④発酵
糖化液に酵母を加え糖をアルコールに変えます。

⑤蒸溜
カフェスチルでアルコールを取り出します。ニッカでは、世界的にも希少なカフェ式と呼ばれる連続式蒸溜機を使っています。

⑥熟成
ウイスキーの香味成分をおいしさに変えるため、オーク材の樽に詰め熟成を行ないます。

ブレンデッドウイスキーができるまで。

⑦ブレンド
ブレンダーの研ぎすまされた感覚で、モルトウイスキーとグレーンウイスキーをブレンドします。香味バランスのとれたウイスキーに仕上げます。

⑧再貯蔵（マリッジ）
ブレンドしたウイスキーをなじませ、味わいを高めるため、再度樽に詰め寝かせます。

⑨びん詰め
びん詰めされてブレンデッドウイスキーが完成します。

1＋1＝2ではなく、3にも100にもなるブレンドの不思議。

グレーンウイスキーの誕生で ウイスキーの幅が広がった。

大麦麦芽を原料として、素朴な単式蒸溜機（ポットスチル）でじっくり蒸溜するモルトウイスキーに対して、比較的安価なとうもろこしを主原料に連続式蒸溜機（カフェスチル）をつかって蒸溜するグレーンウイスキーが登場したのは19世紀の中頃でした。その当初はモルトウイスキーの製造業者とグレーンウイスキーの製造業者の間で、ウイスキーの定義をめぐる法廷闘争もあったほどです。しかし原料も高価なうえに手間のかかるモルトウイスキーはあまりにも高額なもの。そこでモルトウイスキーにグレーンウイスキーを“ブレンド”することで、低価格化を図ろうというのがブレンド技術の普及のきっかけです。ところがこのきっかけこそが思いもかけない効果をもたらしました。混合することで、互いの個性を高め合い、香りと味わいの調和を奏でることを発見。この発見によってブレンドは芸術にもたとえられるような技として発展と追求が行われ、口あたりの良いブレンデッドウイスキーが急速に普及し始めたのです。

モルトとモルト、モルトとグレーン、数限りない個性のかけ合わせ。

厳しい北の自然の中で熟成され、重厚な香りとコクを持つモルトウイスキー。比較的穏やかな北の自然に育まれた、まろやかなモルトウイスキー。そしてやわらかくクセのない口あたりのグレーンウイスキー。これらのうち、ひとつが欠け、あるいはその品質に不備があっても本格的なブレンデッドウイスキーはつくれません。実際には、それぞれのウイスキーはさらに細かく分類され、蒸溜の年度や熟成の期間、あるいはピートによる香りの度合いなどの違いによって、ほとんど無限ともいえる味と香りのバリエーションが生まれます。ブレンドとは、様々な個性をいかにまとめあげ、ひとつのウイスキーの中にいかに調和を生み出すかということ。神秘的な生命の水は、わずか1滴の違いで無限にその表情を変えてゆきます。1＋1＝2ではなく、3にも100にもなっていくウイスキーづくりの究極の技です。そしてその技を操るのがブレンダーです。ブレンダーは、どの樽にどのような味が眠っているかを全て熟知しており、これらをブレンドすることによって、無限ともいえる味と香りのバリエーションを生み出していくのです。

ニッカウヰスキー 創業者
竹鶴 政孝

コクは？香りは？テイスティングにトライ！

世の中に存在する無数のブレンデッドウイスキー。それらはすべて、ブレンダーのアイディアが集約された一つの作品です。深いコクを特長とするものもあれば、香り高さを主張するものもある。ブレンダーの個性と思いがギッシリ詰まった1本をただ味わうだけでなく、このチャートを使って、あなた自身で評価してみてください。味わうほどに、知るほどに、きっとウイスキーがもっと楽しくなります。

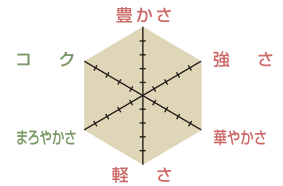
ウイスキー特性チャート

香りの表現

豊　か ←→ 単　調　強　い ←→ 弱　い
軽　い ←→ 重　い　華やか ←→ 温和な
熟した ←→ 若　い　調　和 ←→ 不調和

味の表現

まろやか ←→ あらい　深みのある ←→ 表面的な
濃　い ←→ 薄　い



原料とつくり方で味わいさまざま、ウイスキーのタイプ。

モルトウイスキー

モルトウイスキーとは、文字通りモルト（大麦麦芽）のみを原料として蒸溜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をさしますが、ニッカではカフェスチルによるものも製造しています。

ポットスチルによるモルトウイスキー

●**原料:**モルト（大麦麦芽）100%
●**品質特長:**香味成分が多い。
芳醇な香りと深いコクを持ち、その個性豊かで重厚な味わいはウイスキーの基本である。

カフェスチルによるモルトウイスキー

●**原料:**モルト（大麦麦芽）100%
●**品質特長:**香味成分控えめ。
雑味のない柔らかな香りと味わいで熟成を重ねるごとにさらに繊細でまろやかなコクが生まれる。

グレーンウイスキー

グレーンウイスキーとは、トウモロコシなどの穀類を主な原料として、パテントスチル（連続式蒸溜機）で蒸溜したウイスキーのことをさしますが、ニッカではカフェスチルによるものを製造しています。

カフェスチルによるグレーンウイスキー

●**原料:**グレーン（とうもろこし）モルト（大麦麦芽）
●**品質特長:**香味成分控えめ。
口当たりのやわらかさとともに、とうもろこし由来のしっかりした香味を持つ。

●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混和（ヴァッティング）し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、個性的な味わいが楽しめます。なお、一つの樽のモルトウイスキーだけをそのままびん詰めしたものは**シングルカスク**といいます。

●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、混和の仕方でさまざまな味わいをつくりだすことができます。

●オールモルトウイスキー
単式蒸溜による従来のモルトウイスキーと、連続式蒸溜によるモルトウイスキーをブレンドした「モルト&モルト」の贅沢なウイスキーです。一つの素材だけを追求して生まれた豊かな味わいが特長です。

●ブレンデッドウイスキー
日本のウイスキーの父、竹鶴政孝（ニッカ創業者）から受け継いだ、伝統的なブレンド技術を活かしたウイスキーです。自然の恵みと人の技が調和した、ニッカ伝統のおいしさです。

●モルトベースブレンデッドウイスキー
通常のブレンデッドウイスキーに比べ、モルトウイスキーのブレンド比率を高めています。飲み口も良く、豊かな香りと円熟味を醸しだしています。

1.2.3（ワン・ツー・スリー）がちょうどいい。マスターブレンダーが教える水割りのつくり方。

ウイスキーには、さまざまな飲み方があり、それぞれのおいしさがあります。中でも最もポピュラーな飲み方が水割りでしょう。その要素は、ウイスキー、水、氷と極めてシンプル。それだけに「おいしい水割り」にはコツがあります。まず水は硬度の低いミネラルウォーター、水道水ならば浄水器に通したものがお薦めです。氷は同じ水を大きめに凍らせ、砕いたものが良いでしょう。水割りづくりにも、それなりのこだわりと手順があるのです。そこでニッカ流「おいしい水割りのつくり方」をお教えします。ご家庭でもぜひお試しください。

おいしい水割りは「1.2.3（ワン・ツー・スリー）」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。最初にウイスキーを入れることで量が分かります。

Two

水 2

注いだウイスキーの2倍の水を入れます。

Three

氷3個

大きめのかち割り氷を3個入れ、マドラーで均一になるように混ぜます。すぐ飲むより、30秒ほどウイスキー・水・氷を馴染ませてから飲むと口当たりのやわらかいおいしい水割りができます。

気分次第で飲み方いろいろ。おいしいニッカのT·P·O。

オン・ザ・ロックス

大きめの氷を2つほどロックグラスに入れ、ウイスキーを注ぎます。氷は冷蔵庫のものでなく、ロックアイスを使いたいもの。クラッシュドアイスを使えば水割り感覚が楽しめるウイスキー・ミストになります。

ハイボール

氷が2、3個入ったタンブラーにウイスキーを注ぎ、ソーダで割ります。好みでレモン・ピールを搾りかけることもあります。昭和30年代、スタンド・バーの隆盛とともに流行し、いままた流行の兆しを見せています。

ストレート

ウイスキーをストレートグラスに注いでそのまま飲みます。シングルは30ml、ダブルは60ml。チェイサー（水など）をご用意してお楽しみください。

ウイスキーフロート

一杯でストレートの深い味わいから水割りの爽やかなおいしさまで、味の変化が楽しめる飲み方です。タンブラーに、水を7分目まで入れます。そこにウイスキーを静かに静かに注いで、水の上にウイスキーを浮かべれば完成です。

かろやかモルト「ブラックニッカクリア」で！

クリアに広がるおいしさいろいろ。

レモンハイボール

搾ったレモンとソーダで爽快な香りとすっきりとした味わい

ミントハイボール

ハイボールにミントを加えて爽快な香りとクールな味わい

すだちサイダー

すだちを搾り、三ツ矢サイダーで手軽に楽しむウイスキーの新しい世界

ウイスキー・ソニック

トニックとソーダを同量入れて、爽やかな甘さ

これが真実！ウイスキーにまつわる誤解のあれこれ。

○ウイスキーは「強いお酒」という思い込み。

これは誤解というより錯覚に近く、そう思っている人は少なくないはず。確かにワインや清酒、ビール、そして同じ蒸溜酒の仲間である焼酎などと比較してアルコール度数が高いことは事実です。しかし日本では多くの人が清酒以下のアルコール度数の水割りを楽しんでいます。ウイスキーは氷を入れたり、水で割ったりして、アルコール度数をおさえることができます。アルコール度数に応じたおいしさを味わえるところがウイスキーの魅力でもあるのです。

○ウイスキーは「古いものに限る」という思い込み。

同じ蒸溜酒でつくったモルトウイスキーでも、どのようなタイプのものにするかなどで、最適熟成年数も違ってきます。若くして熟成するタイプのウイスキーは、それなりに溌剌（はつらつ）とした香味があり、ゆっくりと熟成するウイスキーには、やはりそれなりの落ち着いた香味があります。これらのバランスの良さもウイスキーの品質を大きく左右するのです。またウイスキーはびんの中では熟成しません。

○ウイスキーは「高いものほどおいしい」という思い込み。

これも必ずしもそうとはいえません。なぜなら「おいしさ」の基準はあくまでも個人の主観であるからです。確かに同じメーカーで比べた場合、高いものの方は、熟成の長いモルトウイスキーを使ったり、モルトの割合を増やしているためコスト高になることはあります。一概にはいえませんが、高いウイスキーの方が、味わい濃く、香りが高い傾向にありますが「おいしい」かということになると話は別。自分好みのウイスキーを選びたいものです。

○いいウイスキーは「ストレートに限る」という思い込み。

ウイスキーのおいしい飲み方は人それぞれですので、ストレートに限る!という主張も誤解ではないかもしれません。そこで、いちばんウイスキーの味がわかる飲み方をお教えしましょう。ウイスキー1に対して水1、氷はなし。ブレンダーもウイスキーを口に含むときはこの比率でテイスティングします。水で薄めるとストレートの時にはなかった別の香りが立ってきて、アルコールの刺激が和らぎ味がよくわかるのです。

ウイスキーの歴史

スコットランドの地酒から、「ニッカ第1号ウイス キー」誕生まで。

始まりはスコットランドの透明な地酒から。

ウイスキー発祥の地は、スコットランド北部のハイランド地方、もしくはアイルランドといわれています。スコットランドのハイランド地方では17世紀頃まで、寒さと労働の疲れを癒すため、それぞれの家庭で自家製の蒸溜酒をつくっていました。まだ貯蔵ノウハウのない時代のことです。蒸溜直後に飲まれるその酒は、キメも粗く刺激の強いものであったに違いありません。当時のウイスキーはローカルな無色透明の地酒であり、クセの強さも手伝って、他の地方の人びとには無縁の飲み物に過ぎませんでした。

重税が幸いした琥珀色の恵み。

18世紀初頭、暴動が起こるほど麦芽への課税が厳しくなりました。ハイランドではウイスキーの密造が広まり、人々は透明なウイスキーをスペインから輸入されたシェリー酒の空樽に詰めてカムフラージュし、人里離れた川や海に近いところへ隠したのです。まさに素朴な知恵でした。しかし、時を経て樽を開けた時、誰もが信じがたい奇跡に出会いました。透明の液体は琥珀色に輝き、刺激的な香味はことのほかまろやかに変わっていたのです。重税による貯蔵効果の発見。それはハイランドの地酒が近代のウイスキーへと発展する足がかりとなったのです。

違ったウイスキーを混和した新しいおいしさの発見。

貯蔵ノウハウの確立がもたらしたものはシングルモルトウイスキーの発生でした。同時に人々は、もうひとつの発見もしました。北部スコットランドの厳しい自然に育てられたモルト原酒と、比較的穏やかな自然で熟成されたモルト原酒をかけ合わせることで、双方のモルト原酒が互いに長所を引き立てあって、さらに深い香味を身につけることを知ったのです。モルト同士の混和によるウイスキー。このノウハウこそ、現在のピュアモルトウイスキーのはしりです。

近代ウイスキーのエポック。カフェスチルの出現。

1830年代は近代ウイスキーにとって大きなエポックとなりました。それは、イニアス･カフェ氏による2塔式の連続式蒸溜機（カフェスチル）の開発です。伝統的製法による良質なグレーンウイスキーには2塔式のカフェスチルが最適です。その後開発された多塔式では、効率性は良いもののグレーンウイスキーの原料の香味成分まで除去されてしまいます。その為、ニッカでは手がかかっても原料の香味成分がほどよく残るカフェスチルにこだわり、1962年に英国より導入。以来変わらぬ味わいを守り続けています。

「ニッカ第1号ウイスキー」の誕生。

1940年の秋、「ニッカ第1号ウイスキー」が誕生します。これは本格的なウイスキーづくりを学ぶべく単身英国に渡った竹鶴政孝の悲願でした。スコットランドの留学において政孝は、多くの蒸溜所を訪れては製造方法を学び、それらを克明にノートに記載します。このノートを携えて日本に戻った政孝は、1934年10月、スコットランドとそっくりな気候風土をもつ北海道余市に蒸溜所を構えます。そして、戦時中は常に空襲の恐怖にさらされながら、時には防空壕にも入らず、じっと立ってただひたすら念じるようにモルト原酒の熟成を見守り続けたのです。そうして熟成5年、その中から最も良いものを選び抜き、世に送り出すこととなったのが、この念願の第1号ウイスキーです。初出荷の際、政孝は従業員たちと共に整列して、馬車で出荷される夢の「初荷」の感激に胸を熱くして見送ったといいます。

ウイスキー Q&A

知って飲めば味わい広がる！
ウイスキーの基礎知識。

Q ウイスキーの賞味期限は？

A ウイスキーは蒸溜酒の一種で、アルコール度数が通常40%前後と高く、酸化しやすい成分はほとんど残っていません。したがって保管状態さえ良ければ、10年あるいはそれ以上長期経過しても、中身に変化はほとんどありません。ただし、一番良い状態でびん詰めしていますので、お早めにお飲みになることをおすすめします。

Q ウイスキーを保管する時のポイントは？

A 直射日光のあたらない冷暗所（暗くて涼しい所）で保管してください。急激な温度の変化は悪影響を与えます。また高温や冷え過ぎも良くありません。保管場所に石鹸や入浴剤、防虫剤などの匂いの強いものを一緒に置きますと、その匂いが移ることもありますので充分にご注意ください。ウイスキーは樽の中では熟成しますが、びん詰め後は熟成することはありません。

Q ウイスキーのカロリーは？

A アルコール43度のウイスキーで、シングル（30ml）の場合は、約72kcalです。

代表的な蒸溜酒の成分

（100g当たり）

	アルコール(%)	カロリー(kcal)	糖質(g)
ウイスキー	40.0	237	0
ブランデー	40.0	237	0
ウオッカ	40.4	240	Tr*
焼酎（甲類）	35.0	206	0

科学技術庁資源調査会・編「五訂日本食品標準成分表」による

※「Tr」は含まれているが最小記載量に達していない数値。
※ウイスキー、焼酎などの蒸溜酒は、割るもの（ジュース、シロップなど）によってカロリーが異なってきます。

適正飲酒のお願い

- ●イッキ飲みは命にかかわる危険な飲み方です。イッキ飲みをすること、人にさせることは絶対にやめましょう。
- ●妊娠中、授乳期間中の飲酒は赤ちゃんに悪影響を与えるおそれがあるのでやめましょう。
- ●未成年者（20歳未満）の飲酒は法律で禁止されています。絶対にやめましょう、やめさせましょう。
- ●飲酒運転は法律で禁止されています。「飲んだら乗るな、乗るなら飲むな」を守りましょう。
- ●薬と一緒の飲酒はやめましょう。
- ●健康のために、週に2日、休肝日（飲まない日）をつくりましょう。

全国のニッカウヰスキー工場のご案内

工場では、お客様のご来場をお待ちしております。
直接お電話にてご予約の上、お気軽にお越しください。

工場ご見学のお問合わせとお申し込みは工場ご見学お客様受付係まで

	所在地	電話番号	お電話受付時間
北海道工場（余市蒸溜所）	北海道余市郡余市町黒川町7-6	0135-23-3131	9:00～16:00
仙台工場（宮城峡蒸溜所）	宮城県仙台市青葉区ニッカ1番地	022-395-2865	8:45～16:30

●ご案内は無料です。

●詳しくはお電話で各工場ご案内係にお問合わせください。

※弘前・栃木・柏・西宮・門司工場は工場見学を実施しておりません。

皆様のお声をお聞かせください。

お客様のお声が私たちの最高の「品質」です。

アサヒビールではお客様のお声を何よりも大切にしています。皆様からのお声の一つ一つを、すべてのお客様にご満足いただけるおいしい商品づくりに生かしてまいります。

お客様相談室

フリーダイヤル：0120-019-993

※フリーダイヤル受付時間は月～金の9:00～17:00です。
（土日・祝日、 夏期・年末年始の弊社休業日を除く）

FAX：03-5608-5152

ニッカウヰスキーについての詳しい情報は、ホームページにてご覧いただけます。Eメールでのご連絡は、ホームページよりお願いいたします。

http://www.nikka.com/

※Eメールは、月～金曜日の9:00～17:00（土日・祝日、夏期・年末年始の弊社休業日を除く）で拝読しております。 戴いたメールへのお返事に数日お時間を頂戴する場合や、ご返信できかねる場合がございますので、申し訳ございませんが、あらかじめご了承戴きますようお願いいたします。

発行：アサヒビール株式会社（お客様相談室）
〒130-8602　東京都墨田区吾妻橋1-23-1

平成25年1月 第6版発行
●本冊子の無断転載を禁じます。