



株式会社ベンチャーウイスキー

生産能力の増強や若手社員の育成で 世界中の人を魅了するウイスキー造りに邁進



株式会社ベンチャーウイスキー
代表取締役社長 **肥土 伊知郎** 氏

樽に詰められたウイスキーの原酒は、暑い夏の時季になると膨張してなかの空気を外に追い出す。逆に寒い冬の時季になると収縮して、今度は樽のなかに空気を吸い込ませるようになる。そうした「呼吸」を長年に亘って繰り返すことで、香り高く芳醇なウイスキーに熟成されていく——。そして、8月の平均最高気温が30.7℃に達する一方で、1月の平均最低気温が-4.2℃に冷え込む秩父の大きな寒暖差を活かして、世界に認められたウイスキー造りを行っているのがベンチャーウイスキーだ。昨年10月に第2蒸溜所が稼働を開始して、さらなる成長に向けた新たなステージに進んだ。その第2蒸溜所の立ち上げによる生産能力アップや今後の展開、そしてウイスキー造りを現場で支える人材をどう育成しているかなどについて、創業者でもある肥土伊知郎社長に話を聞く。

LEADER'S PROFILE

1965年8月、埼玉県生まれ。生家は1625年から続く日本酒の酒蔵だった。88年、東京農業大学醸造学科卒業後、サントリー（現在のサントリーホールディングス）に入社。96年、実家の酒造会社に戻るも経営が行き詰まり関西の酒造会社に事業譲渡となる。祖父や父が造った400樽ものウイスキーの原酒を引き取って販売していくために、ベンチャーウイスキーを2004年9月に設立する。翌05年5月、「イチローズモルト」として販売。08年2月から秩父蒸溜所が稼働開始。以降、自分の手で造ったウイスキーで、国際的な品評会での受賞を重ねる。趣味はランニング。座右の銘は「時は命」で、長期間の熟成を要するウイスキー造りに携わるなかで、「時間の大切さを強く感じるようになった」という。

第2蒸溜所の稼働で年間24万ℓの生産能力に

——19年7月に10回ほど試験運転をした後、8月一杯のメンテナンスを経て、10月から本格稼働を始めた第2蒸溜所が加わることで、ウイスキーの生産能力は飛躍的にアップすることになりますね。

第1蒸溜所でもある秩父蒸溜所と比べて、第2蒸溜所の規模は格段に大きくなりました。たとえば、原料である麦芽を糖化させてできた麦汁を発酵させる「ウォッシュバック」と呼ばれる発酵槽の容量は、8基ある秩父蒸溜所が各々3,100ℓ前後なのに対して、今回5基設置した第2蒸溜所のそ

れは同1万5,000ℓになっています。また、そこで4日間の発酵を経てできた「モロミ」と呼ばれる発酵液を2回に分けて蒸溜するための「ウォッシュスチル（初溜器）」と「スピリッツスチル（再溜器）」のサイズは、秩父蒸溜所が両方とも2,000ℓなのに対して、第2蒸溜所は前者が1万ℓ、後者が7,000ℓになっております。

もっと分かりやすくいいますと、第2蒸溜所で1回の仕込みに使う麦芽の量は、秩父蒸溜所の5倍に当たる2,000kgになりました。その結果、純アルコール換算での1日当たりの生産量は、秩父蒸溜所の160ℓと第2蒸溜所の800ℓを合せて960ℓになります。すると1年で300日ほど稼働しますので、年間の生産能力は24万ℓになる計



LEADER'S INTERVIEW
COLUMN

算です。当面、第2蒸溜所は1日1シフトでの生産ですが、ゆくゆくは2シフトにする考えで、1日当たりの生産量は2倍の1,600ℓになります。そして、19年3月期に10億円台だった売上高を、5年以内に2倍の20億円にまで伸ばしたいと考えています。

——第2蒸溜所は秩父蒸溜所から車でわずか3、4分の距離にあり、肥土社長の目が届く範囲に土地を手当てできたのは、高品質のウイスキーを安定して生産していく面で優位に働いているものと思われます。

確かに、その通りです。なかなか引き合いに生産が追い付かず、5年ほど前から新たな蒸溜所を立ち上げる必要性を感じ始めていました。ただ蒸溜をすれば終わりではなく、蒸溜してできた原酒を樽に詰めて長年熟成させておく貯蔵庫も併設させるので、まとまった広さの敷地が必要になってきます。そこで土地探しも非常に重要になるのですが、簡単に見つかるわけもなく困難を極めました。ところが、お酒が見つないでくれるご縁というものは本当にありがたいもので、幸いにも、ウイスキーの愛飲家でもある知り合いの社長さんが快く相談に乗ってくれ、その結果現在の敷地に第2蒸溜所を建設することができました。

——小さな会社が成長していくうえでは、人とのご縁が大切なことがよく分かります。秩父蒸溜所の立ち上げの際にも、人とのご縁に恵まれたそうですね。

当時、埼玉県に工業団地への入居の希望を伝えると、県の担当者が私を尋ねてきました。私の話を熱心に聞いて帰った後、上司と2人で再び尋ねてきました。そしてしばらくすると今度は、「県庁でプレゼンをしてほしい」との連絡がありました。「県から土地を借りるのは大変なのだな」と思った次第なのですが、実績のないベンチャー企業に土地を貸した前例がなく、県庁内で議論をかさねていたことを後で知りました。そもそも最初に尋ねてきた担当者の方の目的は、入居を断ることだったそうです。しかし、「生まれ育った秩父でウイスキーを造りたい」という私の思いを受け入れていただき、上司や幹部の人たちを説得してくださった結果、いまの秩父蒸溜所があるわけで、心から感謝しております。

世界を魅了する秩父産シングルモルト 「イチローズモルト」が生まれるまで

肥土氏の実家は江戸時代(1625年創業)から続く秩父の造り酒屋。祖父の代からは羽生市でウイスキーも造っていた。しかし経営が行き詰まり2004年に関西の酒造会社へ事業譲渡が決まる。その際、譲渡先は倉庫に眠る400樽のウイスキーの



原酒を価値がないとして破棄を決めたのだった。だが、祖父や父が長年にわたって造り続けてきたこの原酒を、何とか救いたいと肥土氏は奔走する。幸い福島県の川酒蔵が「破棄は業界の損失」と肥土氏の思いを受けとめ、樽を買い取り熟成を引き受けてくれた。

肥土氏はこの原酒を商品化して世に出そうと、一人でベンチャーウイスキーを立ち上げた。ウイスキーが本当に好きな人にじっくりと味わってもらいたいと、樽を替え

熟成のピークをはかり、ブレンドを重ねて05年、自身の名前を冠した「イチローズモルト」(720mmℓ、13,500円)を発売した。「味で評価してくれるのはプロのバーテンダーだ」と商品を片手に2年間で延べ2,000軒のバーを訪ね歩き600本を完売した。



伝統的な直火式加熱にチャレンジ

——生産規模以外の秩父蒸溜所と第2蒸溜所との違いについて教えてください。

発酵槽に乳酸菌が住み着きやすく、また保温効果もある木桶にすることを踏襲しました。しかし、秩父蒸溜所で使用したオーク材の一種である国産のミズナラを選択しようにも、1万5,000ℓもの発酵槽となると高さは優に3mを超えてしまい、それに合ったミズナラの材木を調達することはできません。そこでフレンチオークを使うことに決めました。そして、技術力で定評のある旧知のフランスの「タラ

ンソー樽工房」に依頼をし、同工房から派遣された職人がフランスから輸入した木材を1週間かけて5つの発酵槽を組み上げてくれたのです。

また、蒸溜器は大きさこそ違うものの、第2蒸溜所も同じイギリス・スコットランドの老舗メーカー「フォーサイス社」製のもので、ラインアームの角度も同じ12度の下向きとなっています。しかし、その蒸溜器を加熱する方法は、秩父蒸溜所が蒸気による間接式加熱なのに対して、第2蒸溜所はガスによる直火式加熱であり、この点が両者の一番の違いになります。

蒸溜はウイスキーの品質を決定する重要な過程の一つです。伝統的なウイスキー造りでは直火式加熱が採用されてきました。でも、蒸溜器を囲む耐熱レンガに熱が溜まりやすく、余熱を考慮して先回りしながら温度を管理する必要があるのですが、その際の微妙な火加減がとても難しいのです。

そこで、初めてのウイスキー造りに挑戦する秩父蒸溜所では、バルブの操作一つで蒸気量の微調整ができ、温度管理が容易な間接式加熱を採用しました。しかし、08年2月の秩父蒸溜所での初の仕込みから11年が経過するなかで、ウイスキー造りの技術やノウハウを着実に身に付けてきたことから、直火式加熱に挑戦することにしたのです。間接

式加熱よりも味わいが深く個性的なウイスキーができるといわれており、これからどんなウイスキーが誕生してくるのか楽しみにしております。

——04年に肥土社長お一人で立ち上げたベンチャーウイスキーですが、これまでの歩みのなかで着実に人材が育ってきたことも、第2蒸溜所新設へ背中を押してくれたのではないのでしょうか。

ウイスキー造りの世界もかなり自動化が進んでいます。しかし、それには莫大な設備投資が必要で、小さなウイスキーメーカーでは夢のまた夢です。むしろ、味覚や嗅覚など人間が本来持っている五感をフルに生かしたウイスキー造りに特化し、自分たち独自の味わい深いウイスキーを世界中の人々に楽しんでもらえることを目指すなかで、「仲間」「同志」というべき人材が育ってきてくれました。

一昨年に6名の新規採用を行い、1年以上かけた研修で彼らに秩父蒸溜所をほぼ任せられるようになりました。そして、それまで秩父蒸溜所を支えてくれていた経験豊富なベテランのスタッフが第2蒸溜所にシフトし、現場のオペレーションを担っています。確かに直火式加熱は難しい面もありますが、「かえってチャレンジしがいがある」と前向きに捉えており、特に問題なく順調にウイスキー造りが進められています。



世界中のイチローズモルトファンに届けたい 2019年秋、第2蒸溜所が稼働開始!

本社・秩父蒸溜所から車で3分程の同じ工業団地内に建設。新たに3,000樽の貯蔵施設も設ける。



- ① 側面に特注で縦長の覗き窓を付けたステンレス製の糖化槽
- ② フランス製フレンチオーク材を使用した発酵槽
- ③ 直火式加熱のスチル（蒸溜器）で力強く複雑な個性のスピリッツを目指す



LEADER'S INTERVIEW
COLUMN

ウイスキーを愛する仲間と地元の応援に支えられて

ベンチャーウイスキーのスタッフの平均年齢は約 30 歳。みんなウイスキーが大好きで秩父に集まってきた仲間たちだ。彼らは、夜な夜な秩父のバーに給料をつぎ込みながら造り手の思いを告げ「仕込み担当兼営業担当」をしている。2017 年には肥土氏が秩父市初の市民栄誉賞を受賞し、地域の方々の応援もスタッフの支えとなっている。



プロダクションチーフ 門間麻菜美さん

まだ、蒸溜所もできていない

社長から
ひと言

06 年のこと、大学 4 年の女学生が「ベンチャーウイスキーで仕事したい」と何度も連絡をくれました。当時は創業したばかりで従業員を雇えるような状態ではなく、お断りしたのですが「こういうお手伝いができる」と諦めません。07 年秩父の工業団地に土地を借りることができ、晴れて社員第 1 号になったのが門間さんです。

A

- A1. 地元の旧友と久しぶりの再会時に飲んだウイスキーが良い思い出として記憶されていることがきっかけです。その時ウイスキーを選択していなかったら、ウイスキーについて知りたいと思うことは無かったのではないかと感じます。
- A2. 学生時代にウイスキーが好きになり、ウイスキーの専門誌で「ベンチャーウイスキー」という会社を知りました。「働かせてください」と社長に直接メールをしたら、断られたのですが、その中に蒸溜所設立の準備をしているというような一文があったので「お手伝いさせてください！」と。それで現在に至ります。
- A3. 成長できたと思ったことはありませんが、入社当初に比べると怒る回数は減ったと思います。
- A4. 老いは進んでいると思いますが、気持ちは今のままで、仕事に対して誠実で真摯な人間でありたいと思います。
- A5. 一言では全てを言い表せませんが、いつもチームを明るくしてくれます。
- A6. そのまま、ストレートで頂くことが多いです。

Q & A

- Q1. ウイスキーに魅せられたきっかけを教えてください
- Q2. ベンチャーウイスキーへの入社理由や背景を教えてください
- Q3. 仕事を通じてご自身が成長できたと思えるのはどんな点ですか？
- Q4. 10 年後の自分はどのようだと思いますか？
どのようになってほしいですか？
- Q5. 肥土社長はどんな方でしょうか？
- Q6. 一番好きなウイスキーの飲み方を教えてください。

ブランドアンバサダー 吉川由美さん

社長から
ひと言

帝国ホテルでバーテンダーの経験のある吉川さんは、秩父蒸溜所が出来て間もない 08 年に見学に来ています。実はその時もここで働きたいという思いがあったようですが、言い出せなかったそうです。その後、2 年間スコットランドに渡り蒸溜所とバーで勉強して、日本に帰国後、すぐに当社に来てくれました。



A

- A1. バーテンダーをしていた頃、バックバーに並ぶ様々な形や名前のボトルに魅せられて興味を持ち始めました。その後、実際に文化や景色を知りたいとスコットランドに何度も足を運ぶうちに、その魅力の奥深さに引き込まれていきました。
- A2. 2008 年に蒸溜所見学に訪れた時から入社したい気持ちはあったのですが、ウイスキーを自分なりに追いかけて、いつか会社の役に立てる力をつけてから……とスコットランドへ渡りました。その後様々な人と出会い、学び、今なら何かできるのではないかと帰国と同時に秩父へ向かい、現職につきました。また、実は 2008 年からは毎年クリスマスカードを蒸溜所へ送って近況の連絡は続けていました。
- A3. ウイスキーは造りも大切ですが、長い時間をかけて熟成するお酒でもありますので、それを応援してくれる人たちとの出会いがとても大切です。蒸溜所のご見学やセミナー時など、蒸溜所のファンになったと嬉しいフィードバックをお客様からいただいた時が、人としてもウイスキー好きとしても一歩成長できたと思える瞬間です。
- A4. 沢山の友人に囲まれてウイスキーを楽しんでいる毎日、そうでありたいと思います。
- A5. 一見落ち着いた大人の男！という感じではありますが、実は冗談を言って会社のムードメーカーになる様なひょうきんな魅力的な一面もあり、いつも周りの雰囲気を明るくしてくれます。また、どこにいても表裏が無く、気持ち良くいつも仕事を一緒にすることができる素敵な社長です。
- A6. 良い友人達と一緒に飲む！これ以上の飲み方はありません。

2017年から3年連続！世界最高賞を受賞

2017年、秩父ウイスキー祭を記念してリリースされた「秩父ウイスキー祭2017」がワールドウイスキーアワードシングルモルト部門で世界最高賞を受賞。続く2018、2019年にはブレンデッドウイスキー部門で受賞し3年連続で世界一の栄光に輝いた。

また、19年には世界のウイスキー業界に著しい貢献を果たしたとして、ブランドアンバサダーの吉川由美さんが「ワールドウイスキー・ブランドアンバサダー・オブ・ザ・イヤー」を受賞した。



適材適所が人材育成の要

——現在、フルタイムの正社員の方は23人を数えるまでになり、その平均年齢は30歳とお聞きしております。54歳でいらっしゃる肥土社長は、日ごろ年の離れた社員の方々とどのように接していらっしゃるのですか。

最年長の社員が38歳で、昨年の春に高校を卒業したばかりの社員もいます。当然それだけ年が離れていると、物事に対する考え方も違ってきます。しかし、その違いを否定するのではなく、まず彼らの持っている価値観を肯定的に受け止めるように努めております。そのためにも蒸溜所のなかで行き会えば、「仕事はどんな調子かな」「何か困ったことはない？」など、私から声をかけるよう努めています。また、時間に余裕があれば近くのレストランでランチをとりながら、顔を合わせて話す機会も設けるように心がけております。

——仕事の割り振りでは、どのようなことに注意を払われていますか。

一人ひとりの社員が本当に自分に向いている仕事に就いてもらっているか、適材適所であることに最も目を配っています。第2蒸溜所もやがて発酵槽が8台に増え、秩父蒸溜所と同じ1日2シフトの体制に入ります。勤務が通常の一般の会社と比べて、労働条件が厳しいのは確かです。しかし、自分に向いている仕事に日々楽しく携わっているのであれば、苦痛を感じることもなく、品質の向上に向けたスキルアップにも積極的に取り組んでくれるようになるでしょう。実際に全社員の働きぶりを見ると、その考えに間違いはないと思っております。

——採用基準として最も重要視しているものは何なのでしょう。

「ウイスキーが好き」であることです。一昨年に6名を採用するまで、公募は一切してきませんでした。「ウイスキーが大好きで、自分でウイスキーを造ってみたい」といって、いい意味で「押しかけ入社」してきた社員ばかりだったのです。だからこそ、短期間で高い評価を得るウイスキーを造ることができたのでしょう。

そうしたウイスキー好きの社員が集まってくれたことに、大変感謝していることがあります。「この前の休みはどうしていたの」と聞くと、「東京に行って、日中は酒屋さんで売れ筋のウイスキーの傾向を聞いて回り、夜は気になっていたバーを巡ってはバーテンダーの方とウイスキー談議に花を咲かせてきました」といいます。そうやって休日を楽しみながら、自主的にマーケティングや営業の活動をしてきているのです。当社では広告宣伝は一切せず、口コミでマーケットを広げてきました。高い評価を継続していただけている一因に、彼らのそうした取り組みがあるのは間違いありません。

40年後が楽しみなミズナラ樽のウイスキー

——高い評価という点では、英国で開催される品評会「ワールド・ウイスキー・アワード」で、17年、18年、19年の3年連続で世界最高賞を受賞するという快挙を成し遂げられました。この反響について教えてください。



たった一つのアイテムのウイスキーしか受賞できない世界最高賞をいつかは授かりたいと願っておいりましたので、全社員にとって大きな喜びとなりました。一方、お客様からの反響も大きく、ますます引き合いが増えるようになっていきます。さらに、海外での知名度もアップして、ロンドンやパリでのウイスキーイベントに参加すると、当社のブースには世界中からいらしたバイヤーやバーテンダーの方々がひっきりなしに訪れてくださるようになりました。以前ですと、1日の内に何度か一息つける時間があったのですが、いまでは息つく暇もないくらいで、嬉しい悲鳴を上げています。

——海外といえば、19年8月に香港でオークションにかけられたウイスキーの54本セットが、日本円で9,750万円もの高額で落札されて、大きな話題になりました。

販売した当時の価格の100倍にもなり、そうした高い評価をいただいていることは嬉しく思います。ただしウイスキーの造り手としては、プレミアムを見込んだ転売目的で購入される方が増え、私たちのウイスキーを楽しみながら味わいたいと思っている人たちがご購入しづらい状況になっていることに、複雑な思いを抱いております。そうした点において、第2蒸溜所が立ち上がり、早ければ3年後から増産したウイスキーを市場に送り出せるようになると、少しでも引き合いに生産が追い付くようになって、落ち着きを取り戻してくれるのではないかと期待しています。

——最後に肥土社長ご自身の夢について教えてください。

08年に秩父蒸溜所が稼働を開始したとき、自分で造ったウイスキーを30年後に飲むことを夢見ていました。それも18年後には実現します。そして、昨年5月に新しい夢が生まれました。昨年の3月に秩父の原生林からミズナラの木を8本ほど伐倒し、それを製材した材木を使って250ℓの貯蔵樽を10個作りしました。そして、秩父産の「二条大麦」で作った麦芽を発酵させ、それを蒸溜した原酒を詰めて貯蔵庫で熟成し始めたのです。

以前、ミズナラの樽で40年間熟成させた国産ウイスキーを銀座のバーで口にしたとき、白檀に似た香り高いフレーバーに感動し、思わず身震いしまし

取材後記

武蔵野銀行秩父支店
武島 支店長



秩父は日本でも数少ない主要なお酒を全て生産している地域です。株式会社ベンチャーウイスキー様の「イチローズモルト」を求めて秩父を訪れる観光客も多く、秩父地域での経済発展の一翼を担っておられます。

今般の第2蒸溜所の完成により、地域的にも世界的にもますますその存在感が増すものと思われま

す。私どもは従来より大麦の生産業者を紹介するなど、様々な分野でベンチャーウイスキー様の業容拡大に向け支援させていただきました。引き続き地元行として、秩父のため共に手を携えて頑張っていければと思っています。

た。果たして40年後に自分で作ったミズナラ樽の「オール秩父産ウイスキー」で同じような、いやそれ以上の感動を覚えられるのか、楽しみでもあり、大きな夢にしています。そのためにもベンチャーウイスキーの地歩をさらに固めていきたいと考えております。



株式会社 ベンチャーウイスキー 概要

設立 2004年9月

資本金 41,000千円

従業員 23名

本社 〒368-0067 秩父市みどりが丘 49

秩父蒸溜所 〒368-0067 秩父市みどりが丘 49

第2蒸溜所 〒368-0067 秩父市みどりが丘 79

<https://www.facebook.com/ChichibuDistillery>

取引店 秩父支店