

日本を旅する  
プレミアムに  
会いに行こう

長野県上伊那郡宮田村 本坊酒造株式会社 マルス信州蒸溜所  
シングルモルト 駒ヶ岳  
ネイチャーオブ信州シリーズ

ジャパニーズウイスキーを夢見た男・  
岩井喜一郎が手掛けたマルスウイ  
スキー。その残照は、シングルモルト駒  
ヶ岳の琥珀色に受け継がれています。

### 地ウイスキーブームの火付け役

マルスウイスキーは、1960年代に  
仕事の疲れを癒してくれるスタンドバ  
ーで、気軽に飲める国産ウイスキーとし  
て人気を集めました。1980年代、大  
手メーカーに劣らない小規模蒸溜所  
でつくられる地ウイスキーブームが起  
ると、マルスウイスキーは愛好家たち  
に幻の逸品と称えられるほどに完成度  
を高めたのです。

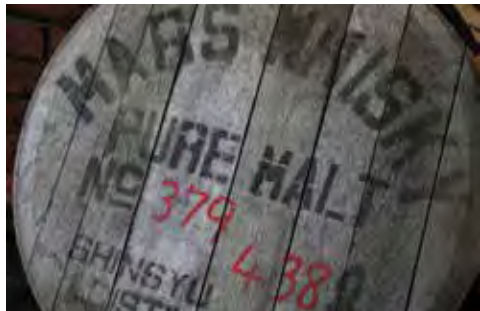
### スコッチを愛した 岩井喜一郎の功績

ウイスキーづくりには、今も岩井喜  
一郎の情熱が息づいています。

国産ウイスキーの生みの親と言われる  
竹鶴政孝の上司だった岩井喜一郎は、  
スコットランドのウイスキー研修を竹  
鶴に命じました。その報告書は「ウイ  
スキー実習報告書(竹鶴ノート)」と呼  
ばれ、そのノートを基に岩井が設計し  
た蒸溜釜(ポットスチル)が、ここ  
に現存しています。



シングルモルト 駒ヶ岳ネイチャーオブ信州シリーズ竜胆(右)と小彼岸桜(左)。駒ヶ岳山麓の自然をイメージした人気のシングルモルトのシリーズ。準備ができ次第、第3段が発売される予定。



岩井喜一郎が設計し製作されたポットスチル



【蒸溜所見学のお問い合わせ先】  
本坊酒造(株)マルス信州蒸溜所  
電話 0265-85-4633  
受付時間 9:00~15:30  
休日 年末年始 ※7月から9月はウイスキー  
原酒の製造は行っていません。少人数  
の見学も可能です。

### 風景がつくる 至福のシングルモルト

にゆだねられた証であり、熟成を経てウイ  
スキーは深い味わいを生み出していきます。

信州蒸溜所では、2つの魅力を楽しめ  
ます。まず、駒ヶ岳山麓に広がる四季  
折々の風景です。5月、高原には足早に  
春が訪れ木々が芽吹き始めます。短い夏  
が過ぎると、山肌の木々は色つき始め、季  
節が一巡します。その移りゆく風景の中  
で、ウイスキーが熟成しているのです。

もう一つは、蒸溜の過程を香りとも  
に間近に見られることです。イギリス産  
麦芽の粉砕、麦汁の絞りだし、発酵、そ  
して蒸溜。それぞれに異なる香りを楽  
しみながら、ウイスキーづくりを見学す  
ることができます。

蒸溜は2回。最後にアルコール度数80%  
の原酒が流れ出てきます。少しずつアル  
コール度数が下がり始め、フルーツのよう  
な香りが漂い始めると、ウイスキーの原酒  
として貯蔵されます。アルコール度数は約  
70%。約1週間をかけて、約1トンの麦芽  
からわずか600リットルの原酒が生まれ  
ます。その後、3年から数十年にわたり貯  
蔵庫で長い眠りに着き、マルスウイスキー  
は、風光明媚な駒ヶ岳山麓でゆっくりと熟  
成されていきます。



上段(左上)無料の試飲コーナー、(左下)ウイスキーの購入もできるディスタリリーショップ、(右)スイセンが咲き誇る春の駒ヶ岳山麓  
下段(左)原酒が眠る貯蔵庫、(右)蒸溜中のポットスチル。タイミングがよいと、ふつふつと蒸溜する様子を見ることができる