

## 洋樽市場の変遷と現状

### その1「ウイスキーの樽」 text：早川 雅巳

#### ●▲■ はじめに

樽市場は①酒の売れ行き、②新樽の生産量、③売りに出される空樽の量により変化するグローバルビジネスです。ほぼ半世紀にわたって洋樽の販売に携わってきましたが、その間いくつか潮流の変化が見られました。一つはワイン樽市場の急成長です。70年代後半カリフォルニアから発したワイン新樽ブームは世界の生産地に広がり、それに乗じてフランスの製樽業者は輸出を増やし急成長しました。2019年にフランスで作られた樽は61.9万樽を数え、そのうち6割が海外へ輸出されました。その間、スピリッツ用の樽は、樽を必要としないジン、ウォッカ、焼酎などホワイトリカーや、ワインに押され需要は低迷しました。

潮目が変わったのは今世紀に入ってからです。シングルモルトウイスキーが売れ始め、それがウイスキー全般におよび、原酒ストック不足に陥るようになりました。スコットランドでは休眠状態だった蒸留所が再稼働し、新しい蒸留所も増えました。スコッチウイスキーのみならずこの流れはバーボン、アイリッシュ、ジャパニーズなど他のウイスキーにもおよび、スピリッツ用の樽の需要は急速に増加しました。

その流れをさらに加速させたのはクラフト蒸留所の急増です。ふりかえると80年代ワインブーム到来以来、米国ではワイナリーの数が大きく増えてきました。カリフォルニアのみならず、今まで緑のなかったような州でもワイナリーを見つけることができるようになりました(2022年末現在、全米で16,874か所<sup>1)</sup>)。そして小規模ビール醸造所が全米いたるところに出現しました(2022年末現在、全米で9,552か所<sup>2)</sup>)。ワイン、ビールに遅れてきたのがクラフト蒸留所です(2022年8月現在、2,687か所<sup>3)</sup>)。ナショナルブランドの画一的なものから手作り、hand-craft的なもの、地産地消 local 指向に消費者の興味が移ってきたからと推測します。だとすればそういったクラフト酒造所で求められるのは個性化、差別化です。その重要なキー

- 1) "Bonded Wine Producers Count", TTB, Alcohol and Tobacco Tax and Trade Bureau
- 2) "National Beer Sales & Production Data, 2022", Brewers Association
- 3) "Craft Spirits Data Project, Dec. 2022", American Craft Spirits Association

となるのが“樽”です。イノベーション、差別化、マーケティング手段として樽の用途はスモールバッチ、フィニッシュなどのキーワードとともに多様化しています。

樽の大きな需要増加のなか、近年では製樽会社の統合、系列化が進み、インフラストラクチャー、サプライチェーンに大きな動きがみられます。樽は木材を伐採して作るため森林資源を消費します。ワイン樽を2つから3つを作るために、樹齢数十年のオーク樹1本が必要となります。地球環境問題が深刻さを増し、サプライサイドでは樽材をどう確保していくかが大きな課題となっています。一方需要サイドでは消費者にアピールする樽を求めて争奪戦が繰り広げられています。世界的に需要が変化し伸びる中、一部の樽は手に入り難くなり、価格も高騰しています。

表1は、酒の種類によって、実用されている樽の種類を一覧にしたものです。表にある通り、樽は「蒸留酒」と「醸造酒」の両方に使用されます。また、「新樽」だけでなく「古樽」にも大きな需要があり、世界的な取引対象となっています。本稿では、樽を使用する代表的なお酒として、蒸留酒のウイスキー(表1の黄色のライン)と醸造酒のワイン(表1の緑のライン)を取り上げ市場の変遷と現状をまとめてみます。一回目の今回はウイスキーについて解説します。

#### ●▲■ ウイスキーの樽：バーボン新樽

ウイスキー用の樽として、世界で一番多く使われるのはアメリカのバーボン樽< Bourbon barrel >です。新樽としてバーボンに使用され、古樽としてスコッチ、アイリッシュ、ジャパニーズを含む世界中のウイスキー生産者に流通します。

90年代は、バーボン新樽の生産量は年間50万~80万樽で推移していて、100万樽という年は良い年だといわれました。ところが21世紀に入ると、バーボンウイスキーの売り上げは徐々に増え、リーマンショック(2008-2009年)の生産調整後は急激な生産増となりました(図1参照)。ウイスキーの売り上げ増加に伴いバーボン新樽の生産は年間200万樽を超えるようになりました。増産のインパクトはインフラ、サプライチェーンを大きく変貌させました。製樽工場の刷新、新規製樽所の建設が進みました。(図2は、ロボット化され

樽の種類 酒の種類		新樽					古樽					
		フレンチ オーク	アメリカン オーク	スパニッシュ シュヤ、ハン ガリアン オークなど	ヨーロッパ の アカシア、 栗、桜	日本の ミズナラ	日本の 杉、栗、桜	バーボン樽	シェリー樽	ポート、マ デ イラなど酒 精強化ワイ ンの樽	ワイン・シャ ンパーニュ の樽	コニャック、 ラム、その 他の樽
蒸留酒	ウイスキー	○ ●	○ ●	○ ●		○ ●	○ ●	○ ●	○ ●	○ ●	○ ●	○ ●
	アメリカのバーボンウイスキー		○			○						
	日本の焼酎(麦・米)		●			●		●	●			
	ブランデー・ラム・ジン・テキーラ ・グラッパ・マール	○ ●	○ ●		●	○ ●		○ (特にラム)			○ ●	○ ●
醸造酒	ワイン	○ ●	○ ●	○ ●	○ ●	●					○ ●	○ ●
	スペインのシェリー		○	○								
	ビール	○ ●	○ ●					○			○ ●	
	清酒・サケ	●					(和樽は杉)	○(海外の クラフトサケ)			○(海外の クラフトサケ)	
参考	アメリカの「タバスコ」							○				
	イタリアのパルサミコ酢				○							

表1 酒の種類により使用される洋樽

○=欧州・アメリカで実績がある ●=日本で実績がある

## U.S. AMERICAN WHISKEY VOLUMES

### 2003-2022

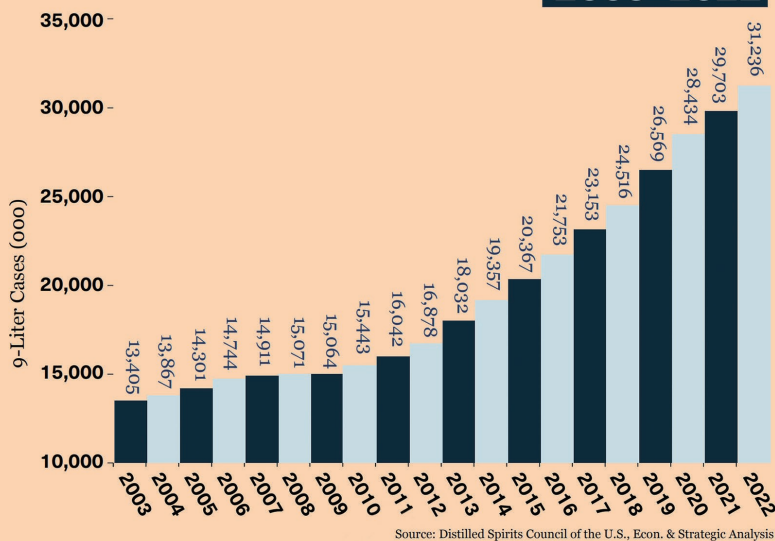


図1 アメリカのウイスキー生産量の推移 2003-2022年  
(source: Distilled Spirits Council of the US)

たバーボン樽の製造工場。ハンドクラフトが主流のヨーロッパの製樽工場とは全く様相が異なる)樽材(ホワイトオーク)の価格は数年ごとに倍増。それまで脆弱になっていた既存のサプライチェーンは吸収、淘汰され、ホワイトオークの確保に樽業界は系列化が進すすで大きく変貌しました。同時にここに商機ありとみた海外から、特にフランスの製樽業者はバーボン樽市場に参入し、地元大手の製樽所と競い合い、混戦模様となっています。

### ●▲■ バーボン樽のイノベーション

**<チャーリング>** バーボン樽はスピリッツにバニラ香、桃、スモモなどストーンフルーツ、キャラメル、チョコレート、スモークなどのキャラクターを与えます。元来バーボン樽は「チャー」<sup>4)</sup>されるものでした。最近では遠赤外線=infraredを使用して「トースト」<sup>5)</sup>をしたうえでチャーする方法も人気が出てきています。(バーボン規則によって、バーボン樽は必ずチャーしないとダメです。)トーストはワイン樽から出たアイデアで、遠赤外線による加熱で樽材深部までオーク成分を活性化し、より豊かなウイスキーが期待されます。(ワイン樽では多くの場合、オーク材を燃やした炭、あるいはバーナーの火でトーストします。)

- 4)「チャー」とは、ガスバーナーで数十秒間、1,000℃程度で樽内面を加熱し「アリゲーターチャー」と呼ばれる炭化層を形成させること。加熱時間の長短により #1～#5チャーまであり、#3チャーが一般的。
- 5)「トースト」とは、元来ワイン製樽の処理法で、炭の遠赤外線が樽内面やオーク材を加熱することで、チャーのような分厚い炭化層はできない。時間(30～50分)×温度(180℃～200℃)の加減で、ライトトーストからヘヴィートーストに調節する。メディアムトーストが一般的。

**<長いシーズニング期間>** 従来バーボン樽の樽材は製材後6か月間屋外でシーズニング(雨が降ることもあるが基本的には乾燥工程、時間が立つほど水分や木材成分が安定する)され、さらにそのあと屋内の乾燥窯で水分調整され製樽されます。プレミアム化が進むバーボンウイスキー、クラフトウイスキーなどでは2～3年間もの長期のシーズニングをした樽材で製樽するプレミアムバーボン樽が使われ始めました。長期のシーズニングは大変コストがかかりますが、これもワイン樽から出たアイデアで、アグレッシブな不要成分を除去し、好適な芳香成分をもたらします。(図4は屋外シーズニングの様子)

### ●▲■ バーボン樽の課題

**<樽材原木の不足>** アメリカンホワイトオークは米国中東部に圧倒的な産出量を誇り、建築材、家具材、ベニア用材など広い用途で



図2 自動化されたバーボン樽の製造工程 (source: net)

利用されてきました。しかしその伐採は必ずしも計画的でなく、サステナビリティは軽視されてきました。無尽蔵かと思われたホワイトオークは近年、一部エリアで減少傾向にあります。その原因の一つはバーボン樽需要の増加が挙げられます。ホワイトオークの産地はアメリカ中東部に分布していますが、樽需要が増え従来の樽材伐採エリア、ミズーリ州、ケンタッキー州、オハイオ州、テネシー州、ペンシルバニア州、ウエストバージニア州などから原木の入手が難しくなっています。原木の伐採が進む中、従来の伐採地域には老木、幼木が残され、次のジェネレーションを担う若木が減少しています。また温暖化によりホワイトオークの成長地分布は徐々に北へ移っているともいわれます。良材をもとめてより遠くに行かざるを得ません。ホワイトオークの豊富なエリアに製材所を移すところも出てきています。製樽所と蒸留所が遠くになれば輸送コストもアップします。森の計画的な間伐、植樹などが産官学をあげて始められていますが、すくなくとも数十年を要する、時間のかかることです。

この状況下、バーボン新樽の価格は数年前100ドル台半ばだったものが、200ドル台になり、さらに2023年には一時的に400ドル以上にまでハネ上がりました。需要増のなかでホワイトオーク丸太の値上がり、不足でバーボン樽の価格は2024年以降も高止まりが予想されます。

### ●▲■ バーボンの空(アキ)樽市場

バーボンウイスキー<Kentucky Straight Bourbon>は53ガロン、200Lのアメリカンオーク新樽を一回のみ使い、その後は米国内、あるいは海外に転売されます。一回使われた樽は「一空き(イチアキ)樽」、once-usedと呼び、樽空け後、そのまま出荷する樽をさらに#1 selectと呼びます。漏れ、割れ、鏡板の反りなど不良のある樽は外部の製樽所に送られ、樽職人により不良箇所を修理されます。これはrework selectと呼びます。さらに修理されず樽空けされた全量売却されるものをcull barrel(コールバレル)と呼びます。

バーボン空き樽の一番の買い手はスコットランドですがcull barrelはスコットランドの製樽所でremade(リメード)=作り変えられ、ホッグスヘッド240～250Lに組み立てられていました。ホッグスヘッドにはcull barrelの側板を、胴径を増すために板数を1割ほど増やし、ホワイトオークの新材の鏡板が入られます。新材を入れることでオーク成分を補強することができ、胴径を増すことで容量も増え貯蔵効率が上がります。

Remadeホッグスヘッドは60年代から90年代半ばまで主流でしたが、その後ウイスキー不況を経て、市場再活性化後は樽職人が不足し、鏡板材の値上がりなどでRemadeホッグスヘッドは注文されなくなり、バレルのまま輸入されそのまま使われる傾向になっています。樽は横に寝かせて貯蔵するのが伝統的な定法ですが、最近ではバレルで貯蔵する蒸留所の中には、樽を立ててパレット積み、段重ねするところも徐々に増えています。現在スコットランドの製樽所ではremadeホッグスヘッドの仕事がなくなり、古い樽の修理と再生(de-char, re-char)の仕事が主体となっていますが、仕事量は増え



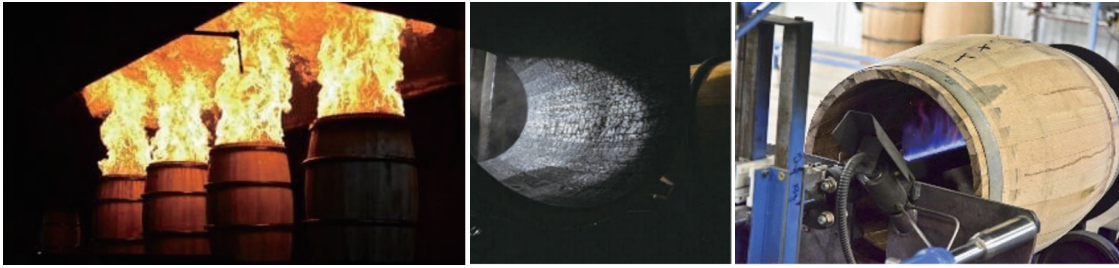


図3 バーボン樽のチャー、遠赤外線によるトースト (source: net)

一部にはFA、ロボット化も進んでいます。(図5)

バーボン空樽はウイスキーのほかラム、テキーラに使われています。特にテキーラはプレミアム商品の人気が高まる中で熟成タイプのアネホ、レボサドなどに使われてバーボン樽をはじめ樽の需要は増えています。皆さんご存知の「タバスコ」(ホットスパイス)も、実はその製造容器としてバーボン樽を使っており、バーボン空樽の大きな需要者です。これらの様々な需要家がバーボン空樽を取り合う構図となりますが、直近の2023年の状況はバーボン空樽の供給が極めて不足しています。これには、足元でバーボンウイスキー出荷の伸びが鈍って、空樽の供給量が減っていることも影響しています。

### ●▲■ バーボン空樽の日本での調達

スコッチウイスキーと同様、ジャパニーズウイスキーでもバーボン空樽を大量に使用します。サントリー、ニッカ、キリンなど大手ブランドは、古くから独自の調達ルートを確認しています(それでも十分な量の空樽、高品質の空樽の確保は大変難しいようです)が、中堅ウイスキーやクラフトウイスキーの場合、多くは専門のサプライヤーや商社を窓口として調達されると思われます。バーボンのイチアキ樽は、どのような由来の樽か、樽の内部の状態はどうか、輸送手段はどうか、などによって、品質に大きな差が出てきます。通常は40フィートコンテナ単位(210丁積載が基本、「丁」は樽を数える際の単位です)でアメリカから日本へ海上輸送で運びますが、樽の由来や輸送方法などによっては酸敗などの異臭が出てしまう場合もあり、さらに漏れの問題もついて回ります。バーボン樽のノウハウのある、専門業者を選定することが大事です。

日本ではクラフトウイスキーが次々設立され、バーボン樽の需要は増加傾向にあります。バーボン樽に限った話ではありませんが、アメリカやヨーロッパから樽を調達する場合、出荷価格の上昇に加え、この2年ほどの急激な円安と、国際輸送費の高騰は、日本独特の近年の大きな問題です。

### ●▲■ ウイスキーの樽：シェリー樽

スペインのシェリー酒は酒精強化ワインで、樽熟成が特徴です。スコッチ、アイリッシュ、ジャパニーズウイスキーの熟成にシェリー樽<Sherry barrel, Sherry cask>は欠かせません。シェリー樽はバーボン樽と違い、まとまった量の樽が定期的売りに出されるわけではありません。増産期にあったヘレス(シェリー酒の主産地、スペイン南西部の街)のシェリー会社では巨大な貯蔵庫に数万という膨大な



図4 バーボン樽材の屋外シーズニングの様子 (source: net)

数の樽でシェリーを熟成させていました。しかし、1980年に1億5000万リットル生産されていたシェリー酒は、30年間で約5,000万リットル(1/3)にまで減りました。シェリーの生産が減る段階でシェリーボデガは手持ちの樽を手放し、売却益で損益計算の帳尻を合わせてきました。

それまでのシェリー樽は運搬用の比較的若いものから、ソレラシステムで使われた古い樽もあり、熟成効果もまちまちでした。中には素晴らしいシェリー香が得られる良樽もあればそうでないもの、酸敗したもの、漏れのあるものもありました。一方1986年にシェリーの樽での輸出が禁止されました。樽で輸出され空いた樽がウイスキー貯蔵につかわれていたものもなくなり、ボデガから放出される樽が枯渇してくるとシェリー樽の供給が徐々に危うくなりました。

図6はシェリーの半世紀にわたる出荷量の推移です。黒い折れ線がシェリーの総生産量、オレンジの折れ線が主要仕向け地の英国向けの量ですが、半世紀にわたって低減傾向であることが分かります。

### ●▲■ シーズニングされたシェリー樽

スコッチのモルトウイスキーで最も有名な銘柄の一つ、マッカランはシェリー樽熟成でその高い評価を欲しいものとしてきました。シェリー樽の安定確保はその地位を維持するための命題でした。1976年に始めたのが、のちに「マッカランシステム」と呼ばれるものです。これは新樽にシェリーを一定期間貯蔵し処理するもので、マッカランがトライアルを経て編み出したのは、スパニッシュオークの新樽を樽発酵に使い、その後ドライオロロソを2年間寝かせる方法でした。スパニッシュオークはスペイン北部のいくつかの森、地域で育ったものですが、ウイスキー熟成で豊富なタンニンからでる深い琥珀色、甘さ、ウッディかつスパイシーで深い味わいがマッカラン一流の酒質を作ります。(現在樽発酵は殆どできなくなっています。)

やがてこの方法はシェリー・シーズニングと名を変え、追随するスコッチウイスキー蒸留所にも取り入れられていきました。シェリー・シーズニングに対応したのは、シェリー酒とその保管場所を持って余っていた大手のボデガです。ヘレスの市街地から少し外れた巨大なシェリー貯蔵庫はシーズニング樽で溢れました。

しかしやがてスコッチや他のウイスキーにシーズニングが広まるとそのスペースも足りなくなりました。ヘレス、あるいは周辺の町Huelva、Montillaなどに10数社の製樽所があります。それまで新樽を提供していた製樽所は90年代の後半以降、大手ボデガの貯蔵庫がシーズニング樽でいっぱいになると、自社のボデガを設け蒸留所とシーズニング契約を始めたのです。ここ数十年の間に海外からの注文が増えるなか、製樽所は設備を増強し、貯木場を拡張しています。シェリー樽は今後も需要は続くものとみられます。

日本のウイスキーでも、自社スペックで新樽を製作し、その樽をボデガに持ち込んで指定のシェリー・シーズニングを行っているブランドがあります(図7)。スコッチ、アイリッシュ、ジャパニーズなどのウイスキーのスタイル、アイデンティティを守るのにシェリー樽は不可欠です。ボデガから売りに出される古樽が枯渇するなか、シェリー・シーズニング樽がますます重要になっています。そしてシェリー原産



図5 バーボン空樽のre-charやremade (source: net)



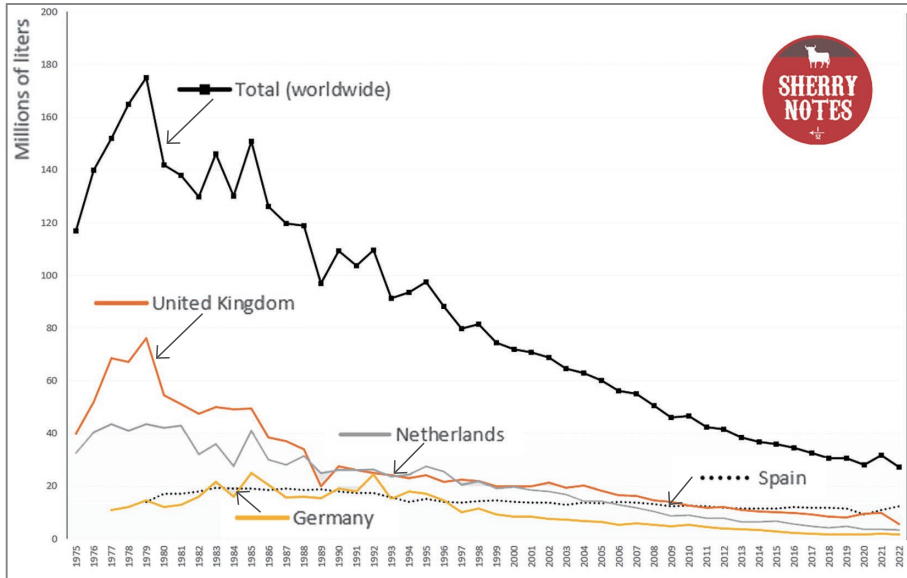


図6 シェリーの出荷量 1975 - 2022年 (source: Sherry Notes)



図7 日本のウイスキー向けのシェリー・シーズリング (ヘレスにて)



図8 シェリー樽の認定証

地呼称組合はその保護、奨励のためシェリーカスク、樽ごとに認定証を出しています。(図8)

●▲■ ウイスキーの新樽

以上のバーボン樽とシェリー樽の記述は、ウイスキーに使用される「古樽」の話でした。表1に記載の通り、ウイスキーの熟成には、「新樽」も多く使われます。日本の大手ウイスキー会社は、アメリカンホワイトオークの新樽を長年使ってきました。パンチオンが主ですが、これには2つの型があります。一つはサントリー型パンチオン。容量は480Lです。故・加藤定彦氏の著書「樽とオークに魅せられて」にはこの開発、改良に携わった氏の苦労話がかかれてあります。山崎蒸溜所と白州蒸溜所では大量に使われており、見学ツアーで目することができます。もう一方はニッカ型パンチオンで少し細身、容量は440Lです。ニッカウヰスキー仙台工場ができた時、ラックシステムの効率化を図るために設定されたサイズです。

どちらも44/46”(1,120/1,160mm) 長 X 1.5”(38mm) 厚の日本独特のハイスペックな厚い樽材をつかいます。長さはシェリー樽と同様ですが、厚さはシェリー樽より5mmほど厚く、製材上歩留まりが悪く、乾燥にもとても手間と時間を要します。最近ではアメリカンホワイトオークの樽材が足りない中、この樽材の調達には難しくなっています。私見ですが、アメリカンホワイトオーク新樽が多用(一時期ニッカウヰスキーでは10%)され、響、山崎、宮城狭、特に2021年英ウイスキーマガジン誌でベスト・オブ・ザ・ベストに選ばれた“シングルカスク余市10年”(250Lホッグスヘッド使用)などジャパニーズウイスキーの個性、メリットを司る役割を担ってきました。

新樽を使用する場合、ほかにフレンチオークの樽が使われます。フランスの樽会社は、蒸留酒のコニャック樽由来の会社(タランソー、スガモロなど)と、醸造酒のワイン樽由来会社(ナダリエ、フランソワなど)がありますが、コニャック樽由来の会社だけでなく、ワイン樽由来の会社でも、「蒸留酒用の新樽」を準備している会社は多くあります。アメリカの製樽会社の多くはバーボン樽由来ですから、当然ながらウイスキー用の新樽を供給しています。蒸留酒用の新樽は、ワイン用の新樽に比べて木目(grain)の詰まり方などを変えていることが多い一方、ワイン用の新樽をそのままウイスキー熟成に使



図9 ラベルに「MIZUNARA」と表記する海外製品「シーバスリーガル」と「カサ・ドラゴネス」(メキシコのテキーラ)

用することで、良好な品質を得ているケースもあります。

●▲■ ウイスキーの新樽：日本のミズナラ樽

海外の蒸留酒でミズナラの樽が目目され始めたのはサントリー“響30年”が2004年ISC最高賞を受賞してからでしょうか。以来この希少なミズナラ樽は超高価格であるにも拘らず、引く手あまたです。

以前拝見したサントリーの研究発表では、「ミズナラはMOL、ウイスキーラクトンのうちtrans体がもう一方の異性体cis体と比べより多くより含まれる、元来芳香性の低いtrans体ラクトンはアルコールと交わり高いココナツ用の香味を示す」と説明されていました。また、ある有名なスコッチウイスキーブレンダーは、「話題の伽羅香、ビャクダンなどオリエンタルな香りは長い熟成を経て醸成する」と言われていました。ミズナラはフレンチオーク、アメリカンオークにない穏やか、上品な香味がウイスキーのみならず、ジン、ワイン、テキーラなどその希少性と相まって熱い視線を浴びています。(図9は、ミズナラ樽を使った海外の蒸留酒)

ミズナラ樽の製樽は、サントリー近江クーパレジ、ベンチャーウイスキーの製樽工房などで自社用のものが製作されていますが、市販のミズナラ樽を製造販売するのは有明産業都農工場のみです。希少なミズナラの樽材はコロナ禍、ウッドショック(2021~22年、アメリカの木材需要拡大に端を発した世界的な木材価格高騰)を経てますます入手が困難となっており、年々価格も高くなっています。

2023年9月28日の日経新聞によれば、「北海道産ミズナラの丸太価格は、取引の多い旭川林産協同組合の銘木市での平均価格が2022年度に1立方メートルあたり10万円を超え、過去最高値。21年度より3割高く、19年度より9割高い」とのことです。(以下次号) (Text: M. Hayakawa)

早川 雅日 (はやかわ まさみ)  
有限会社オークバレル、代表取締役  
1953年、東京生まれ  
米国のペンシルバニア州立大学で彫刻を学んだあと帰国。  
他社での業務経験を経たのち、1980年代から前身の早川物産株式会社(本社：浅草、香料の輸入を主業とした)で、洋樽の輸入や国内生産にたずさわる。  
2003年、洋樽の輸入販売専業として有限会社オークバレルを横浜に設立、現在に至る。

QA? 本稿に関するご質問・ご意見等は、きた産業 (info@kitasangyo.com) にご連絡ください。筆者に転送いたします。