

SUNTORY WHISKY  
HAKUSHU  
DISTILLERY  
SINCE 1973

白州

サントリー白州蒸溜所 山梨県北杜市白州町島原2913-1

◎交通アクセス

- [ 電車 ] JR中央本線小淵沢駅よりタクシー約15分
- [ お車 ] 中央自動車道小淵沢I.C.より約20分

お車・バイク(同乗者含む)、  
自転車をご利用の方は  
試飲ができません。

◎ご予約・お問い合わせ 予約優先

URL: <https://www.suntory.co.jp/factory/hakushu/>  
TEL: 0551-35-2211 (電話受付時間 9:30~16:30)

白州蒸溜所  
HPはこちら



白州コミュニティ「森香る暮らし」  
メールマガジン

シングルモルトウイスキー白州をより一層楽しんでいただくためのファンクラブ。会員限定のイベントやプレゼント、白州の楽しみ方、森の蒸溜所の季節の便りなどをお届けします。



サントリー「ファクトリップ」  
メールマガジン

工場見学の最新情報はもちろん、サントリーのものづくりの世界を探求していくようなコンテンツをお届けします。



サントリー公式LINEアカウント  
「おとなサントリー」

新商品や新CM、キャンペーンなどおトクな情報を発信しています。  
LINE ID  
「@otonasuntory」と検索



ストップ!20歳未満飲酒・飲酒運転  
妊娠中や授乳期の飲酒はやめましょう  
お酒はなによりも適量です  
サントリーホールディングス株式会社

[ 蒸溜所ご来場之际のお願い ] お客様の安全と製品の衛生・安全を守るため、場内では係員の誘導に従ってください。また、他のお客様のご迷惑となる行為はご遠慮いただきますようご協力をお願いいたします。

水と生きる SUNTORY



20230940000



01

## ようこそ、白州の森へ。

ここは、サントリーシングルモルトウイスキー白州と

サントリー天然水南アルプスのふるさと。

大自然が育んだ、おいしい水に満ちた場所です。

サントリーのものづくりは、健やかな自然があつてこそ。


私たちがこの地と出会って以来、大切にしてきた考えが「森林公園工場」です。

森の命の営みと一体となって、ウイスキーや天然水を世の中へ送り届けてきました。

そして、今日の白州の森があります。

豊かな自然を守り育みながら、日々の暮らしに潤いと輝きをもたらす。

それが、サントリーとこの森が交わした未来へと続く約束なのです。

 **サントリー 白州の森**  
SUNTORY Hakushu Sanctuary

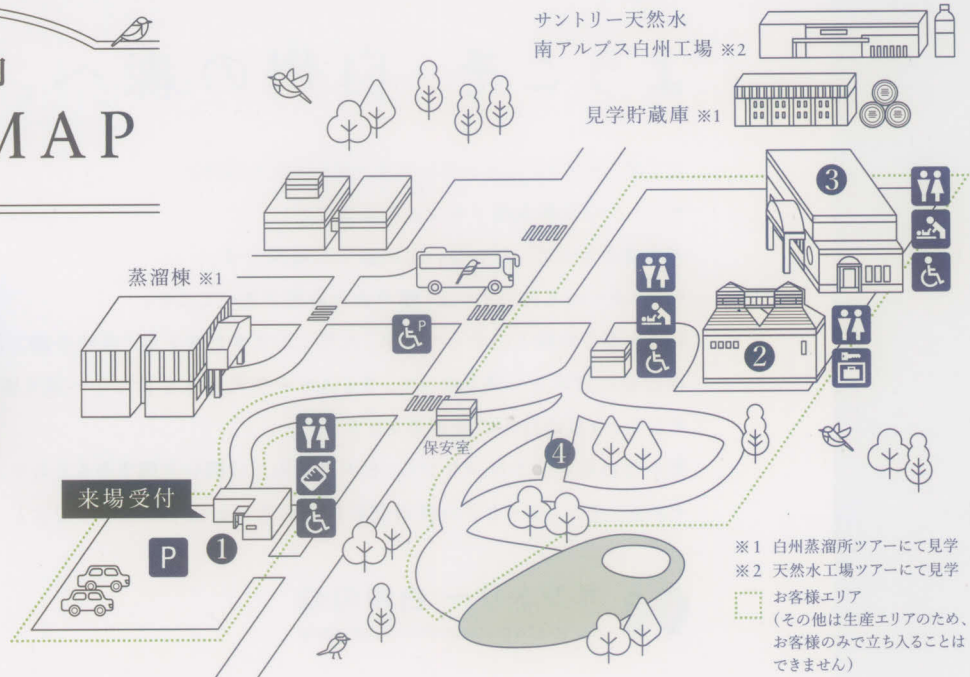
02

# 蒸溜所内 愉しみ方MAP



## ① ビジターセンター

来場受付  
ビジターセンター Gift Shop  
[営業時間] 9:30~16:00



03



## ② ウイスキー博物館 [見学ツアー集合場所]

シングルモルトウイスキー「白州」の歩みや、蒸溜所とその環境について紹介しています。日本や世界のウイスキーの歴史、ウイスキー文化についての展示もあります。南アルプスの山々を見渡せる展望台も必見。  
[営業時間] 9:30~16:30



## ④ バードサンクチュアリ

野鳥が集まる池とさまざまな木々、草花が愉しめる野鳥の聖域。深呼吸して、鳥の声に耳を澄ませてみてください。  
[営業時間] 9:30~16:30



## ③ セントラルハウス

テイastingラウンジでは、白州ブランドをはじめ稀少なウイスキーの有料テイasting、白州とフードのペアリングをお愉しみください。ショップには、ウイスキーと共に愉しめる蒸溜所ならではのグッズがあり、お土産や来場記念にぴったりです。

テイastingラウンジ  
[営業時間] 10:00~16:30(L.O.16:00)  
セントラルハウス Gift Shop  
[営業時間] 9:30~16:30



[左] テイastingラウンジ  
[上] セントラルハウス Gift Shop

※画像はイメージです。

04



## 原料

モルトウイスキーの原料は、水と麦芽と酵母。白州蒸溜所では仕込水に南アルプスの山々をくぐり抜けてきた地下天然水を使用しています。麦芽の原料は二条大麦。まず大麦を適度に発芽させ、内部に酵素を蓄えた大麦麦芽をつくります(製麦)。このとき、ピート(泥炭)で燻した麦芽は、燻製のようなスモーキーフレーバーをまとい、原酒の個性となります。



## 仕込

南アルプスの山々の恵みである地下天然水を温め仕込水とし、粉碎した大麦麦芽と共に仕込槽へ。麦芽中の酵素作用でデンプンを糖に変化させます。この工程でできあがった糖化液を「麦汁」と呼び、周囲には甘い香りが漂います。

原料 → 仕込 → 発酵

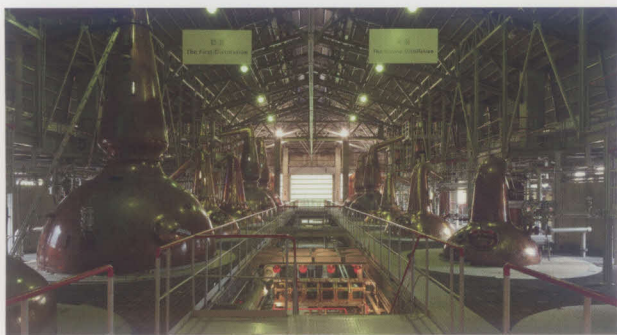


## 発酵

麦汁を適温に冷まし、発酵槽へ。酵母を加えて発酵させます。麦汁の糖がアルコールと炭酸ガスに分解されてできたものを「もろみ」と呼びます。もろみはアルコール度数約7%です。



白州蒸溜所の特徴は、伝統的な木桶の発酵槽を使うこと。木桶で発酵を行うことにより、複雑で厚みのある味わいが生まれます。サントリーでは複数の酵母を使用しており、その他の原料や発酵条件によって異なる個性のもろみができあがります。



## 蒸溜

もろみをポットスチル（蒸溜釜）へ。沸点の差を利用し、アルコールの香味を濃縮。2回の蒸溜（初溜・再溜）から「ニューポット」をつくります。生まれたばかりのウイスキーは、アルコール度数65～70%で、まだ無色透明です。大きさや形状の異なるポットスチルを使い分けることでも多彩な原酒が生まれます。



## 貯蔵

無色透明のニューポットを木樽に移して貯蔵。ウイスキーは5年、10年、30年と長い眠りの中で、琥珀色に色づきその味わいを深めます。原酒は樽ごとの熟成のピークを迎えるまで、白州の四季の変化の中で時を重ねていきます。

## 蒸溜 — 貯蔵 — ブレンド



ウイスキーの熟成に使う樽の大きさや使用経歴、樽材の違いなどでウイスキー原酒の個性が異なります。貯蔵庫の温度や湿度、更には樽を寝かせた場所の違いさえも個性につながり、同じ熟成年数のウイスキーでも、個性は異なってくるのです。



## ブレンド

樽で熟成された多様なウイスキー原酒をブレンダーが一つひとつテイastingし、配合が決定されます。多彩な味わいはブレンダーの匠の技によって生み出されています。

## つくり手の想い

白州蒸溜所のウイスキーづくりには、水と気候風土という自然の恵みに加え、各工程につくり手のこだわりが息づいています。

蒸溜所につくり手に聞くと、こんな言葉が返ってきました。

「ポットスチルに直接火をあてる直火蒸溜、形状の異なるポットスチルを使い分ける蒸溜の工程は、機械でコントロールしながらも、人の五感を使った見守りが欠かせません。それによって、白州らしさを引き出し、多彩な原酒のつくり分けができるのです」

「白州蒸溜所には多様な樽種があり、原酒に与える影響もそれぞれ違います。白州の森という恵まれた環境にゆだね熟成させながら、原酒の個性と樽の組み合わせを把握し、その熟成のピークを見極め、最高の原酒づくりのため、努力を続けています」

“白州の森”で、半世紀。

時代を越え、白州蒸溜所はさまざまな挑戦を続けてきました。そしてこれからも、つくり手の技術と想いのバトンをつなげていきます。



白州蒸溜所につくり手に案内係がインタビューするなど、ここでしか読めないとおき情報をお届けしています。

「ウイスキー蒸溜所便り」



SUNTORY WHISKY  
HAKUSHU  
DISTILLERY  
SINCE 1973

白州

豊かな森に抱かれた、世界でも珍しい「森の蒸溜所」でつくられる、シングルモルトウイスキー白州。自然の力と熟練の技がつくり出す香味が、世界中の人々から高く評価されています。



製品HP

### 白州

森の若葉のような、みずみずしい香り。軽快な味わい。



### 白州12年

甘く柔らかなスモーキーさに、新緑の香りと果実香が漂う。



### 白州18年

熟した果実のような、深い香りとほのかなスモーキーさ。



### 白州25年

円熟を極めた芳醇な、美しい香味。深い余韻。



テイステイングラウンジ [セントラルハウス内]

P04 飲み方MAP

シングルモルトウイスキー白州ブランドをはじめ、稀少なウイスキーの有料テイステイングができます。白州と合わせたフードペアリングもお楽しみいただけますので、ぜひお立ち寄りください。

テイスティングの仕方

白州と常温のミネラルウォーターを用意する。

- ①色 白州を適量グラスに注ぎ“色”を確かめる。
- ②香り 白州のままの香りを確かめる。  
グラスを回し、内側を濡らすようにすると香りが立ちあがる。
- ③加水 白州と同量の水をグラスに注ぎ、1対1に割る。
- ④香り 加水することで変化した香り立ちを確かめる。
- ⑤味わい 口に含み舌の上でころがし、複雑さや奥深さを堪能する。
- ⑥余韻 鼻腔や口中に残る香り・味わいを感覚を研ぎ澄ませて味わう。



「白州 森香るハイボール」のつくり方

- ①グラスに氷をいっぱいに入れて冷やす。
- ②ウイスキーを適量注ぎしっかりかきまぜる。
- ③減った氷を足し、ソーダを加える。  
(ウイスキー1:ソーダ3~4)
- ④マドラーなどでタテに1回まぜる。



シングルモルトウイスキー「白州」テイスティングメモリー

Blender's Tasting Notes

- ◎色 明るい黄金色
- ◎香り すだち、ミント
- ◎味 軽快で爽やかな口あたり、ほのかな酸味を感じるすっきりさ
- ◎フィニッシュ かすかなスモーキー、ほのかな甘み、すっきりとしたキレ

特長について

森の若葉のようなみずみずしくほのかなスモーキーフレーバーを備えた「ライトリーピーテッド原酒」と「白州」らしい複雑さと奥行きを持つさまざまな原酒をブレンドしました。それぞれの個性が重なり合うことで生まれた、フレッシュな香り、爽やかで軽快なキレの良い味わいが特長です。

Your Tasting Memory



来場者アンケートにご協力ください!  
ご回答いただくと  
白州蒸溜所オリジナル壁紙  
(PC・スマートフォン)をプレゼントします。



# 森が見守る



# ウイスキーづくりの歴史



1973

白州蒸溜所竣工

・「森林公園工場」として  
自然との調和を目指す  
・愛鳥活動の一環として敷地内に  
「バードサンクチュアリ」を設ける



1979

日本初の  
ウイスキー博物館を開館



1981

大規模改修により  
直火蒸溜釜と  
木桶発酵槽を導入

1994

ピュアモルトウイスキー※  
「白州12年」発売  
※現在のシングルモルトウイスキー



1996

南アルプスの天然水  
白州工場竣工  
※現在のサントリー天然水  
南アルプス白州工場



13



シングルモルトウイスキー  
「白州」発売



ISCにて「白州25年」が  
最高賞「トロフィー」受賞



4基の蒸溜釜を増設



歴史について  
詳しくはこちら

2006

シングルモルトウイスキー  
「白州18年」発売  
ISC※にて「白州18年」が金賞受賞



※酒類国際コンペティション  
「インターナショナル・  
スピリッツ・チャレンジ」



2008

シングルモルトウイスキー  
「白州25年」発売



2013

グレーンウイスキー  
生産設備を本格稼働



2014

2023

白州蒸溜所  
50周年

