（別添）

酒類の地理的表示としてジャパニーズウイスキー（蒸留酒）を指定する件（案）

第１　名称

ジャパニーズウイスキー

第２　産地の範囲

日本国

第３　酒類区分

蒸留酒

第４　生産基準

１　酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項

（１）酒類の特性について

イ　社会的評価

日本においてウイスキーは、明治初期に輸入が始まり、1900 年代前半に作り始められた。その後、造り手のたゆまぬ研鑽により多くの製品が出され、日本国内の多くの人々に親しまれ、国民生活に広く浸透している。

そして、日本のウイスキーは、スコッチ、アイリッシュ、アメリカン、カナディアンと並び世界の五大ウイスキーと称されることもある程に世界中で高い評価を受けてきた。

そのなかで、麦芽、穀類、日本国内で採水された水のみを使用して日本国内の蒸留所で製造する「ジャパニーズウイスキー」は、日本の人々の求める高品質で繊細な味わいとデザインで、2000 年代以降、国際的なコンペティションでの受賞が相次ぐなど、世界的な評価とともに国内外のファンを増やしている。

日本の気候や風土、職人の技術が「ジャパニーズウイスキー」の味わいに繊細で複雑な特徴をもたらし、世界のウイスキー市場で独自のポジションを確立している。

ロ　品質

（イ）官能的要素

「ジャパニーズウイスキー」は、アルコール度数が 40%以上で、木製樽で３

年以上貯蔵することから、一般に琥珀色を有している。発酵由来の甘く果実様の醸造香に加えて、樽材由来のバニラやスパイス様の熟成香を伴い、その繊細なバランスと豊かな風味が際立っている。原料の違いに加え、樽材の種類や貯蔵場所によっても品質は影響を受け、四季の変化による熟成プロセスも多様性や複雑さを生み出している。

そして、後述する優れた水資源は、雑味のない「ジャパニーズウイスキー」を生み出している。

（ロ）国民特性と飲用文化

欧米人に比してアルコールに強くない国民特性の日本では、ロックやストレートのような飲み方のほかに、ハイボール・水割りのようにウイスキーを食中酒として飲む文化がある。ウイスキーを炭酸水で割ったハイボールはウイスキーを軽やかにし、食事の風味を引き立たせる役割を果たしている。2000 年代以降、この飲み方の普及がウイスキー全体の需要を押し上げ、若い世代にも広く受け入れられる結果を生んでいる。「ジャパニーズウイスキー」はこのような飲み方でも味わいのバランスが崩れにくい品質となっている。

（２）酒類の特性が酒類の産地に主として帰せられることについて

イ　自然的要因

（イ）地形と気候

日本列島は、緯度の広がりにより南北に長く、北海道のような亜寒帯地域から、沖縄の亜熱帯地域までさまざまな気候が存在する。夏は東南アジアなみの蒸し暑さ、逆に冬は北欧なみの寒気にさらされる。また、日本を取り巻く海洋特性は沿岸部の気候に影響を与えている。そして、年間平均 11 個の台風が接近するため、欧米の主要都市の３倍程の降水量を記録する。

日本列島の中央には山脈が連なり、これが風の流れや降水の分布に影響を与えている。その結果、太平洋側と日本海側では気候が異なり、地域ごとの多様性が生じる。例えば、北海道では冷涼な気候の下で熟成が進み、穏やかな熟成感を備えたウイスキーとなりやすい。一方、温暖な九州・沖縄地方ではエンジェルズシェア（蒸発と濃縮による欠減）が比較的高く、酸味を伴うしっかりとした熟成感を持つウイスキーになりやすい。こうした地理的特性が、地域ごとの特徴的な風味を形成している。

加えて、日本の四季の移り変わりは、ウイスキーの木製樽熟成において重要な役割を果たしている。春と秋の温暖な気候、夏の高温多湿な気候、冬の寒冷な気候の中で、はっきりとした四季が、木製樽からの成分抽出、酸化反応、蒸発と濃縮といった樽とウイスキーとの相互作用を促進し、豊かな風味と深みを与える。

（ロ）水資源

豊かな自然環境が育む日本の水は、ウイスキーと深く関連している。

日本は山地が国土の約 70%を占め、豊富な降水量に恵まれた気候のため、多くの川や地下水が存在する。年間を通じて安定した降水と山間部の豊富な積雪による融水とが、絶えず川や地下水を潤している。これが、水質の一定性を維持することに寄与し、ウイスキーの安定した生産を可能にする。そして、火山活動によって形成された花崗岩や火山岩で構成される火山性の地質はミネラル分が溶出しにくく、緑豊かな森林の土壌とともに、水を磨き上げて清涼さを醸成する。

これらの水は、欧米と比較すると一般に軟水でミネラル分が少ない。そのため、ウイスキーの発酵工程において、風味の形成が穏やかに進み、繊細な味わいを形成しやすい。「ジャパニーズウイスキー」は、こうした優れた水資源を背景に国際的にも高い評価を受けており、自然が育む水の特性は品質の基盤となっている。

ロ　人的要因

（イ）伝統と革新の融合

「ジャパニーズウイスキー」の製造は、スコットランドの伝統的技術を参考にしながらも独自の進化を遂げてきた。

樽貯蔵にはオーク樽の使用が一般的であるが、日本独自のミズナラ（Japanese Oak）樽も使用され、特有の香りや風味をウイスキーに与えている。そして、日本のブレンダーは、複数の原酒を巧みにつくり分け、組み合わせることにより、複雑でバランスの良い風味を生み出しており、ブレンディングの技術において国際的に高い評価を受けている。

日本では小規模蒸留所の新規参入が増加している。これらの蒸留所では、一般的な単式蒸留機（ポットスチル）に加え、ハイブリッドポットスチルなどの新たな設備・製法の導入や、地元産の穀類の活用を通じて個性豊かなウ

イスキーが生み出されている。

「ジャパニーズウイスキー」の品質維持には、各蒸留所の知恵と日本のものづくり精神と技術が欠かせない。

ウイスキーの品質管理では、原材料選定から製造過程に至るまで細部にわたり徹底した管理が行われている。このような製造プロセス全体にいきわたる細やかなこだわりが、一貫した高品質を実現している。

これらの新しい設備や技術の導入によって、日本のウイスキーは、革新を続け、多様な消費者のニーズに応える製品を生み出し続けている。

（ロ）文化と精神性

「ジャパニーズウイスキー」には、日本の文化や精神性が深く反映されている。茶道や日本料理に見られるような細やかな技術と美的感覚が、ウイスキーの製造にも重要視されている。職人たちの技術は、ウイスキーそれぞれの個性を創出する礎となり、それが「ジャパニーズウイスキー」の国際的な高評価につながっている。

２　酒類の原料及び製法に関する事項

地理的表示「ジャパニーズウイスキー」を使用するためには、次の事項を満たしている必要がある。

（１）原料

麦芽及び水（日本国内で採水されたものに限る。）を用いたものであり、次に掲げるもの以外のものを用いていないこと。

イ　穀類

ロ　色素（カラメルに限る。）

（２）製法

イ　酒税法（昭和 28 年法律第６号）第３条第 15 号に規定する「ウイスキー」の製造方法により製造されたものであること。

ロ　製造工程のうち、糖化、発酵、蒸留及び貯蔵は日本国内で行うこと。

ハ　蒸留の際の留出時のアルコール分（温度 15 度の時において原容量 100 分中に含有するエチルアルコールの容量をいう。ヘにおいて同じ。）は 95 度未満であること。

ニ　内容量 700 リットル以下の木製樽に貯蔵し、かつ、貯蔵した日の翌日から起算して３年以上木製樽で貯蔵すること。

ホ　色素を加える場合は、その量が必要最小限であること。

ヘ　消費者に引き渡すことを予定した容器に日本国内で詰め、かつ、当該容器への充塡時のアルコール分が 40 度以上であること。

３　酒類の特性を維持するための管理に関する事項

地理的表示「ジャパニーズウイスキー」を使用するためには、当該使用する酒類を酒類の製造場（酒税法第 28 条第６項又は第 28 条の３第４項の規定により酒類の製造免許を受けた製造場とみなされた場所を含む。）から移出（酒税法第 28 条第１項の規定の適用を受けるものを除く。）するまでに、当該使用する酒類が「酒類の産地に主として帰せられる酒類の特性に関する事項」及び「酒類の原料及び製法に関する事項」を満たしていることについて、次の団体（以下「管理機関」という。）により、当該管理機関が作成する業務実施要領に基づく確認を受ける必要がある。

管理機関の名称：ジャパニーズウイスキー管理協議会

住所：東京都中央区日本橋二丁目 12 番７号（日本洋酒酒造組合内）

電話番号：03-6202-5728

メールアドレス：yoshu-wine@yoshu.or.jp

４　酒類の品目に関する事項

ウイスキー