UNFILTERED

Issue No. 100
December 2024

ISLE OF HARRIS
DISTILLERY

On a whisky mission

- アイル・オブ・ハリス蒸溜所
- SMWS 年末のご挨拶
- HERESY: SPRUCE ON THE LOOSE
- 知られざるヒーロー：グレン・エルギン

蒸溜所プロフィール

ハリスに乾杯

ジンの大成功により、アイル・オブ・ハリス蒸溜所は、ウイスキーの初リリースまでに多くの時間と資源を得ることができた。現在、ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのメンバーは、当社の象徴的な緑色のボトルをターバートまで持ち帰り、ハリス社による初の独立リリースを体験することができる。Unfiltered誌の編集者リチャード・ゴスランは、アウター・ヘブリディーズ諸島への旅に同行し、地元のヒーラック族と会い、社会的な使命を掲げるこの蒸溜所についてさらに詳しく取材した。

写真：マイク・ウィルキンソン

> ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティとアイル・オブ・ハリス蒸溜所の間には特別なつながりがあるように感じる。それは、私たちがハリス・ウイスキーの3つの樽をソサエティ・ボトルに詰めるために島に来たからというだけではない。

ハリスに蒸溜所を開設するという構想は、1980年代初頭にSMWSの設立を決めたピップ・ヒルズとその仲間たちが直面したのと同じような懐疑的な目で見られたことがわかった。

「この蒸溜所のアイデアは、アンダーソン・バー・ベイクウェルという男から生まれました」とマネージング・ディレクターのサイモン・アーレンジャー氏は語る。

「彼は約半世紀にわたってハリスに何らかの形で携わってきたが、その間に人口は約4000人から2000人以下にまで減少しました。彼は、何かできないかと考えたのです。5年や10年ではなく、何世代にもわたって持続可能な雇用を提供できるような企業を作ることはできないだろうか？」

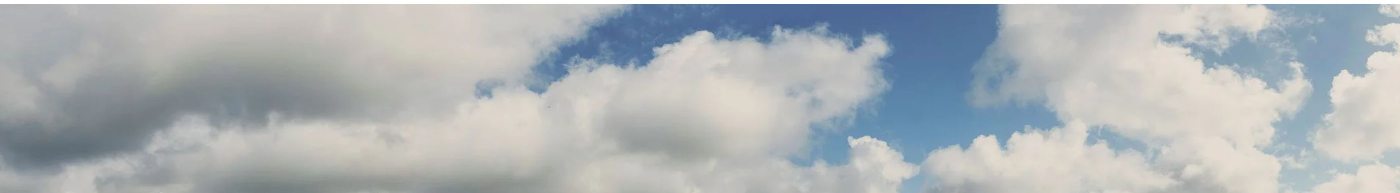
「蒸溜所があれば、雇用が生まれるだけでなく、観光業が促進され、より幅広い経済再生の触媒として機能します」とサイモンは言う。

「しかしバー氏は業界の多くの人々と話をしましたが、彼らは間違っていると言いました。ハリス島にこれまで誰も合法的な蒸溜所を建てなかったのには、ちゃんとした理由があるはずです。明らかに、私たちには麦芽用の大麦がないので、ここで蒸溜所を建てる固有の理由はありません。

しかし、彼はこれを実現させる決意を固めていた。そこで私は、ロン・マキーシュラン（エグゼクティブ・チェアマン）と共に参加することになった。私たちは2011年5月に集まり、ビジネスプランのスケッチを始めた」。

ISLE OF HARRIS
DISTILLERY

アイル・オブ・ハリス蒸溜所はターバートの港のすぐそばにあり、フェリーターミナルに到着する観光客にとって最適な場所だ。



ターバートとアイル・オブ・ハリス蒸溜所の絵葉書のような風景

懐疑論者に挑む

それから13年が経ち、ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのように、アイル・オブ・ハリス蒸溜所は懐疑論者を徹底的に打ち負かした。蒸溜所はターバートのフェリーターミナルの隣に建設され、船を降りた観光客にとって絶好の場所となり、2015年9月に正式にオープンした。2019年には10万人以上の訪問者がこの扉をくぐるようになった。そしてハリス・ジンは世界を席巻していた。

「ジンは爆発的にヒットしました。私たちの予想をはるかに超えるものでした。」とサイモンは言う。「すぐに、私たちは24か国に進出しました。5つのウォッシュ・バックからスタートし、2年以内にさらに3つ追加する資金が集まりました。そのため、当初の事業計画にはなかったウイスキー製造能力を実際に 40 パーセント増強することができました。ジンが私たちにもたらした効果です。」

「しかし、おそらく同じくらい重要なのは、ジンのおかげで評判が高まったことです。人々はこう言うでしょう『ジンがこんなに美味しくて、ボトルがこんなに美しくて、物語がこんなに興味深いのなら、ウイスキーはどんなものになるのだろう？』

ですから、ジンが、その後登場するヒーラックへの道を開いたという要素を過小評価してはいけません。」

HEARACH
ISLE OF HARRIS
SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY

アイル・オブ・ハリス蒸溜所のマネージングディレクター、サイモン・アーランガー

ハリスの倉庫には 15,000 個の樽を収容できる

目的意識

アイル・オブ・ハリス蒸溜所初のウイスキー、ヒーラックをご紹介しよう。しかしその前に、ヒーラックとは何か、そしてなぜ蒸溜所が島の未来にとってこれほど重要な存在なのかを理解する必要がある。

その点で、話を聞くのにショーナ・マクレオッドほどふさわしい人物はいない。彼女はオリジナルの 「ターバート10」の一員で、最初のチームが町の旧警察署に閉じこもり、バー・ベイクウェルの構想を実現させる方法を模索していたことから、そう呼ばれている。

ショーナはその後、ゲストサービスチームを率い、現在は蒸溜所のブレンダーとなり、ヒーラックの名を冠した最初のリリースの責任者となった。

「ヒーラックはハリス島の人を指す言葉なので、私もヒーラックです。蒸溜所のビジョンは、常にビジネスであると同時に社会的企業であるということでした。過疎化に歯止めをかけ、人々が島に戻ってくる理由を作り、島の人々に違う形の雇用を与えるための手段だったのです。」彼女は語った。

「その背景には、この地に留まったり、勉強を終えて戻ってきたりする人たちや、私のように長い間離れて暮らしていた後に故郷に戻った人たちに、興味深い仕事を提供しようというものでした。」

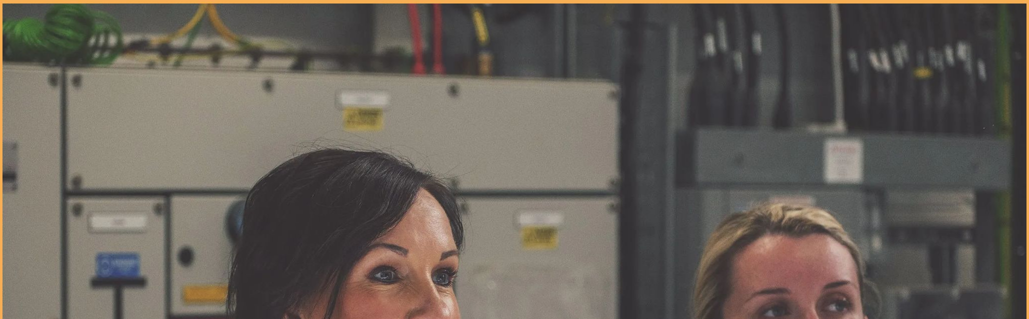
蒸溜室では、蒸溜工のトーマス・マクレーが蒸溜前のウォッシュ・バックを充填している。彼は、何か自分に合う仕事が見つかるまで、さまざまな仕事にチャレンジしていた島民の典型だ。

「学校を卒業した後、父の船で漁師として1年間働きましたが、船乗りとしての腕がなかったので、陸にいた方が向いていると思いました」と彼は言う。「私はしばらく貝類工場で働き、その後数年間は公務員として働きました。その仕事に満足できず、他に何か仕事を見つけるのに苦労していたので、引っ越すつもりでした。そんな時この仕事を見つけました。ウイスキーについて私が知っていたのは、飲み方だけでしたが、トレーニングを提供してくれるということで応募しました。それだけです。」

それ以来、5人の蒸溜工のうちの1人であるトーマスは振り返ることなく歩みを進めてきた。

「これは私が今まで経験した仕事の中で、断然最高の仕事です」と彼は言う。「そして、ここにいる他のみんなにとっても同じで、地元の人々に仕事を与え、彼らが引っ越して他の仕事を探す必要がなくなるのです。」

「また、世界中のボトルを見るができるし、観光客を呼び込んだり、島にとって非常に役立っています。1日に3回のツアーがあり、皆さんが蒸溜室やショップ、その背景にある物語を見に来ます。島にとって、とても大きな役割を果たしています。」



地元出身のショーナ・マクロードは、蒸溜所を活気づけた最初の「ターバート10」の一人であり、現在は蒸溜所のブレンダーを務めている。

ハリスの蒸留室で働く蒸留工トーマス・マクレー

サンドラ・'サンディ'・フレイザーは当初からチームに所属しており、現在はゲストチームマネージャーを務めている。

島の特性

蒸溜所の倉庫のひとつで、ジリアン・マクレナンはトーマスと同じ気持ちを語った。彼女はヒーラックでもあり、勉強のためにグラスゴーに移り住んだが、戻る明確な機会もなく、島の生活が恋しくなっていた。「故郷を離れるのは辛かったので、戻る理由を探していました。」と彼女は私に話した。

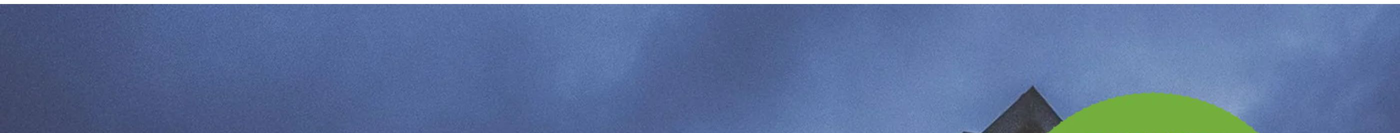
「2021年に蒸溜所のグラスゴーのポップアップショップを手伝い、翌年には季節限定の仕事をしました。私はショップ・アシスタントとして入社し、すぐにツアーガイドになりました。今はプライベート・カスク・コーディネーターの職に就き、ここのプライベート・カスクのすべてを管理しています。」

「地域の方々が蒸溜所を応援してくれているのが本当に実感できます。そして誰もが仕事の機会を与えてくれることに感謝していると思います。私たちはとても幸運で、多くの人がこれからもずっと感謝し続けることでしょう。」

サンドラ・'サンディ'・フレイザーもまた、創設当初からチームとともに歩んできたヒーラックの一人で、現在はゲストチームのマネージャーを務めている。彼女は、蒸溜所が島にとって何を意味するかだけでなく、島の特徴がウイスキーに何をもたらしたかを強調している。

「この島に住む私たちにとって、最も大切な価値観の一つは『人生には時間が必要だ』ということです。島での暮らしでは、少しだけ忍耐強くなることが求められます。島での生活がこんなにも静かでゆっくりしているのには、いろいろな理由があります。でも、それはウイスキーにも通じることだと思います。ウイスキーは急いで作れるものではなく、人生と同じように時間をかけることが大切なのです。」

ジリアン・マクレナンはハリスに戻ってショップやツアーガイド、そして現在はプライベートカスクコーディネーターとして働く機会を得た。



CLICK HERE
TO SEE MORE FROM
THE SOCIETY'S VISIT
TO THE ISLE OF
HARRIS DISTILLERY
You
Tube
ISLE OF HARRIS
DISTILLERY

新たな地域

ああ、そうそう…ウイスキー。聞いた話では、蒸溜所のジンが成功したため、正式にウイスキーと呼べる状態になったらすぐに3年物のボトルを急いで出荷する必要はなかった。その代わりに、チームは蒸溜所の8周年にあたる2023年9月まで待ったのである。そして、ラベルには Hearach（ヒーラック）という名前が誇らしげに記され、それがどこから来たのかだけでなく、誰が作ったのかを物語っている。

「この地には蒸溜の歴史がないので、特定の産地の特徴や特定の風味を持つウイスキーを作ろうとはしていませんでした。」とショーナ・マクレオッドは言う。「アウター・ヘブリディーズ諸島はウイスキーにとって新しい地域です。ですから、ここは私たちのものです。ハリスであり、ヒーラックなのです。」

「特徴としては、軽くピート香がし、島のピート・スモークの非常に穏やかな香りがあり、花のような香りとフルーティーな香りの両方があります。「私たちは、複雑で独特な味わいのウイスキーを作ろうとしました。それが実現できたと思います。」とショーナは語った。

「沢山の要素が入り混じっている。」とサイモンは同意する。「甘みがある。ほんのりピーテッドだけど、スモークのほとんどは最初よりも最後に出てくるんだ。香りではまったくわかりません。『これがハリス ウイスキーのスタイルだ』と言うのは難しいです。」

素晴らしいことに、ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのメンバーなら、ハリス・ウイスキーがどんなものなのか、自分の目で確かめることができる。今年12月には、同蒸溜所初の自主ボトルが協会のボトルで発売されるのだ。

ここまで来るのは一筋縄ではいかなかった。

バー・ベイクウェルの社会的蒸溜所構想の基本理念は、できる限り多くの雇用をハリスに残すために、製造、熟成、瓶詰めまでのすべての工程を島内で行うことだった。つまり、ウイスキーが私たちのところに来るのではなく、ソサエティが私たちのボトルをハリスに運んでくれるのだ。

アイル・オブ・ハリスとSMWSの両者にとって重要な日となったこの日、私たちのグリーンボトルは、蒸溜所初の単独リリースのためにターバートへと旅立った。

蒸留所の初期の支援者の名前が刻まれたステーブの展示

ボトリングラインにて

SMWS ウイスキー・ディレクターのカイ・イヴァロがターバートの瓶詰めラインに立ち、ハリス島のウイスキーがソサエティのボトルに封入される大事な瞬間を見届けた。

「ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティが他所で瓶詰めするのは珍しいことです」と彼は言う。「ハリス社の方針で、ガラス瓶でなければハリス・ウイスキーのボトルは島外に持ち出せないという制限があることはわかっていました。だから、基本的に私たちはガラス瓶をハリス社に持ち込み、彼らに瓶詰めを任せたのです。」

これらのボトルの中身については、ソサエティは3つのファーストフィルのex-バーボン・バレルを選択しました。それぞれに同じニューメイク・スピリッツが詰められていますが、3つの異なるケンタッキー州バーボン蒸溜所の樽に詰められています。

「バーボン樽で熟成されたこの最初のリリースで、メンバーにスピリッツの個性を正直に感じてもらいたかったのです」とカイ氏は言う。「しかし、数年後には、シェリー樽を含むさまざまな樽にニューメイク・スピリッツを詰める予定です。」

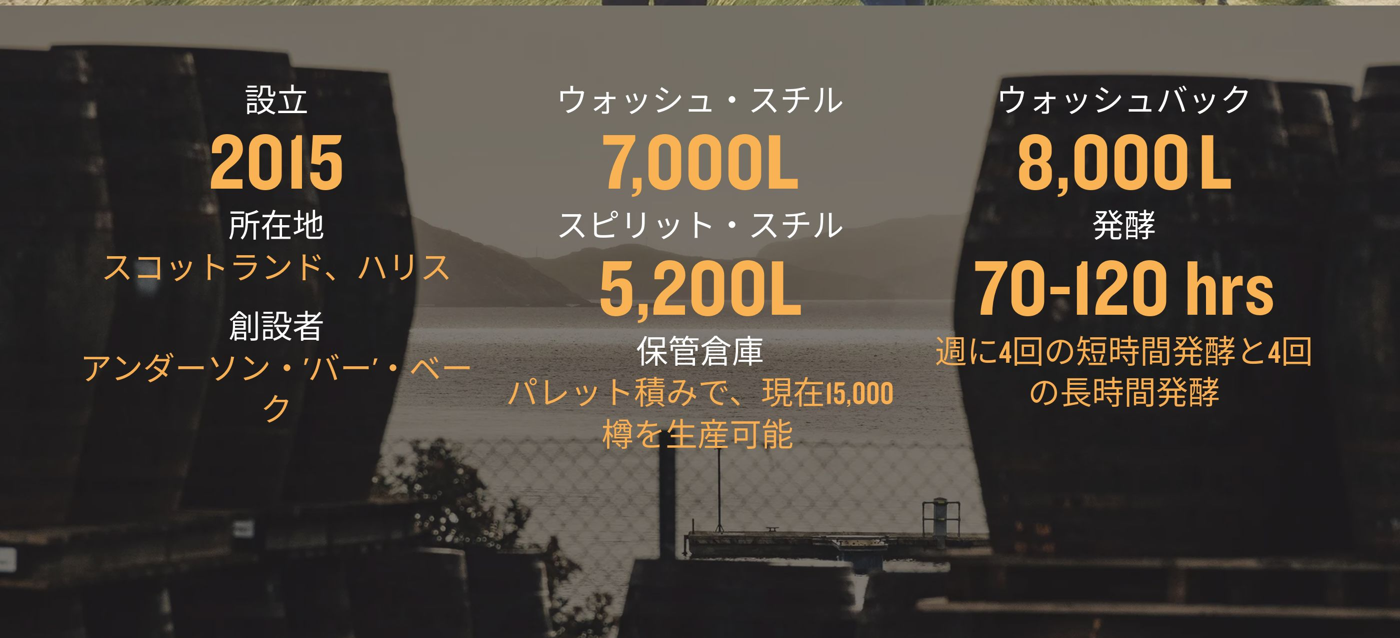
サイモン・アーレンジャーにとって、自分のハリス・ウイスキーがソサエティの象徴であるグリーンのボトルに詰められるのは、特別な瞬間でもある。

「私は熱狂的なメンバーです。ソサエティの評判や、世界中の多くのウイスキー愛好家との素晴らしいつながりを知っているので、これは試してみる価値があると思いました。」

「これは初めての試みであり、これが長く続くパートナーシップの始まりになることを願っています。」

SMWSウイスキー・ディレクターのカイ・イヴァロはハリスでボトリングに立ち会い、シェリー樽を含むさらなるボトリングが予定されていると語った。

ターコイズブルーの水と素晴らしい景色で有名なラスケンタイアの輝かしい風景



設立

2015

所在地

スコットランド、ハリス

創設者

アンダーソン・'バー'・ベーク

ウォッシュ・スチル

7,000L

スピリット・スチル

5,200L

保管倉庫

パレット積みで、現在15,000樽を生産可能

ウォッシュバック

8,000 L

発酵

70-120 hrs

週に4回の短時間発酵と4回の長時間発酵

味わうべき1年

最高の時

新しい蒸溜所やスモール・バッチ・ボトル、シェリー樽熟成ウイスキーなど、2024年はザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのメンバーにとって忘れられない年となったと、最高経営責任者のアンドリュー・デーン氏は振り返る。

写真: マイク・ウィルキンソンとピーター・サンドグラウンド

世界で何が起ころうとも、私は一つだけ変わらないものがあると考えたい。それは、ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティから定期的にリリースされる傑出したユニークなボトルで、どんな味の好みでも満足できる、あるいはまったく違う方向に進みたくなるほどのバラエティに富んだウイスキーが揃っているということだ。

スモールバッチ・センセーション

ソサエティのスモール・バッチ「Heresy」シリーズも、セントパトリックス・デーに作られたアイルランドのスモール・バッチ・ブレンド ***『Shimmering Silk』***から、***『Underwater Barbecue』***、***『Citrus Reveries』***、***『Spanish Splendour』***、***『Gastronomic Fusion』***、そして今月のビール風味の美味しい ***『Spruce on the Loose』***までライン・アップ。ソサエティ・ウイスキー・チームのクリエイティブな頭脳が今年も優れた成果を上げ、ますます力をつけている。

SCOTCH & SHERRY
A FLAVOUR ODYSSEY

SCOTCH & SHERRY

シェリー樽で熟成させたボトリングの深みと揺るぎない高水準も、ソサエティの不変の特徴である。

*Scotch & Sherry*に関するドキュメンタリーをまだご覧になっていない方は、お見逃しなく。スコットランドとスペインの世界の相乗効果について様々な角度から探求しているだけでなく、最高の木材を調達し、最高の樽製造業者との協力、最高のシェリーを使った樽の熟成に関して私たちがどのような努力をしているかを紹介している。

ソサエティのスモール・バッチ「Heresy」シリーズは、Gastronomic FusionとSpruce on the Looseの発売により、ますます人気が高まっている。

受賞の成果

私たちの活動の質についてどう思うかは別として、業界全体から賞賛を受けるのはいつも嬉しいことだし、今年も受賞に関しては素晴らしい一年だった。2024年には、さまざまな世界的なコンペティションでSMWSウイスキーが合計54の新たな賞を獲得し、2018年からの累計は347に達した。

これは、ソサエティがメンバーに提供する商品が驚くほど一貫性していることの反映であり、ウイスキー・チームそしてテイスティング・パネリスト達の素晴らしい仕事の証でもある。

アイル・オブ・ハリスでのボトリングもソサエティ初

世界的な成長

SMWS は、素晴らしいウイスキーへの愛を共有するため、今から 40 年以上前に設立された。現在、世界中に 40,000 人の同じ志を持つウイスキー愛好家がクラブのメンバーとして名を連ねていることを、私たちは大変誇りに思う。

私は世界中のメンバーと会うのが大好きで、毎年開催されるギャザリングの祝賀会は私にとってのハイライトだ。世界中のメンバーの絆が現実となり、今年はここエディンバラで15カ国のメンバーが一堂に会する機会を与えてくれた。多種多様な文化が存在するにもかかわらず、ウイスキーへの共通の愛が常にすべての人を結びつけているというのは、いつも驚くべきことである。私たちのグローバル・コミュニティも成長を続けている。韓国と台湾のSMWS支部設立の成功に続き、2025年にはベトナムのメンバーを迎える予定だ。

会場のアシスタント・マネージャー、ミゲル・トレリアーニが、ギャザリング・フェスティバルのためにソサエティの心の拠り所でメンバーを出迎えた。

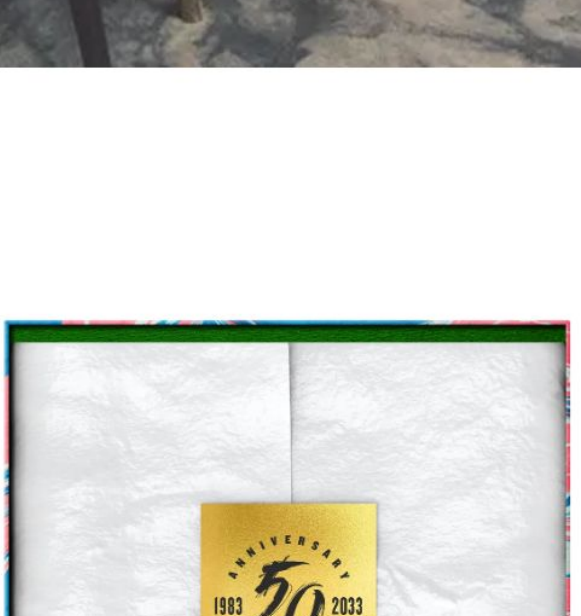
未来に目を向ける

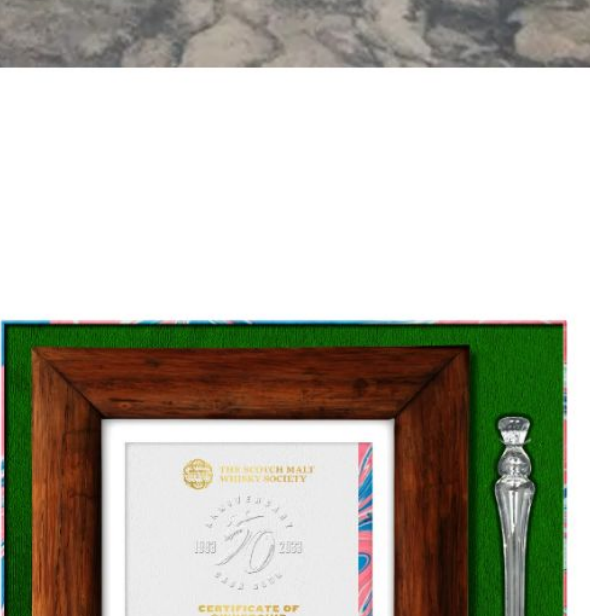
最後に、まだ50th Cask Clubにご入会されていない方は、この祝祭シーズンに、自分だけのソサエティ・カスクの購入について考えてみてはいかがでしょうか。あるいは、気の合う仲間とおしゃべりして、一緒に出資し、2033年まで自分だけのカスクの熟成を見守ることを楽しんでみるのも楽しいだろう。

あなたがどこにいても、このホリデーシーズンを誰と過ごしていても、あなたが元気で、次の1年間、ソサティとのウイスキーの冒険に備える準備ができていることを願っています。まだまだたくさんのイベントが予定されており、素晴らしいものになるでしょう。

Slàinte!ー乾杯！

最高経営責任者 アンドリュー・デーン





2024年はザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのメンバーにとって忘れられない年になったと、アンドリュー・デーン最高経営責任者が語る。

THE SCOTCH WHISKY SOCIETY
SPRUCE ON THE LOOSE
BLENDED MALT SCOTCH WHISKY
17
MATURED IN A COMBINATION OF 1ST & 2ND FILL BOURBON AND SPRUCE TIP STOUT BARRELS
50.0%VOL
70CL

【HERESY】スモール・バッチ・デライト

Spruce on the loose

ソサエティ最新のスモール・バッチは、パースシャーの醸造業者とのコラボレーションと、地元産のスプルースの穂先スプルース・チップで風味をつけたスタウトの実験でもある。【HERESY】シリーズの*Batch 28 『Spruce on the loose』*についてジュリアン・ウィレムスが最新情報をお届けします。

写真：ダンカン・ゴーマン

ソサエティ最新のスモール・バッチは、パースシャーの醸造業者とのコラボレーションと、地元産のスプルースの穂先スプルース・チップで風味をつけたスタウトの実験でもある。【HERESY】シリーズのBatch 28 『Spruce the loose』についてジュリアン・ウィレムスが最新情報をお届けします。

ブレア・アソール周辺の地元の農園で、ウェイステッド・ディグリーズ・クラフト・ブルワリーのジャックとコナー・ロー兄弟が、地元の森からスプルースの芽を手摘みして、新しいオリジナルのスタウトエールの風味付けをしていた。

（皆さんは、バック・ナンバーOctober 2021ピトロッホリーとブレア・アソールを訪れたウイスキーとビールの旅で、ウェイステッド・ディグリーズについて書いたのを覚えているかもしれない。）

WASTED DEGREES
BREWING
BLAIR ATHOLL

「私たちはまず、スプルースの穂先を持続的に採穂する方法について情報収集しました。」とジャックは言う。

「私たちはサステイナビリティを重視し、未来に向けた取り組みをしています。」

このミッションは大成功を収め、短い収穫期間ではあるが、現在では毎年豊作に恵まれ、香り高いスプルースの新芽は毎年春に新たなエールのレシピに使われている。

ジャックはこう説明している。

「ウェイステッド・ディグリーズと ソサエティには多くの共通点があります。たとえば、私たちは主にさまざまな限定バッチのエールをリリースしています。これは ソサエティがシングルカスク ウイスキーや「Heresy」のスモール・バッチ・シリーズをリリースするのとよく似ています。」

コナー・ロウは弟のジャックとともにウェイステッド・ディグリーズ醸造所の共同設立者である。

WASTED DEGREES
BREWING

チャンスの窓

ウイスキーに関連するすべてのことによくあることだが、特にエールなどの低アルコール飲料を貯蔵する樽で実験する場合は、最初から最後まで時間が非常に重要だ。

「スプルースの穂先が柔らかく、信じられないほどジューシーで柑橘系の香りがする最高の時期に採取するには、そのチャンスは信じられないほど短いのです。」とコナル氏は言う。 「そのチャンスを逃すと、よりウッディで苦くなり、エールの風味付けには適さなくなる。」

しかし、ホップの代わりにスプルースの穂先を使うのは単なる工夫なのだろうか? このアイデアはどこから来たのだろう? コナルとジャックから学んだように、それはまだまだ時間の問題、あるいは歴史の問題のようだ。

「ホップの栽培は、ここまで北の地域ではうまくいかない、そもそも育たないのです。」とジャックは言う。

「伝統的に、そしてホップがはるかに入手しやすくなる18世紀と19世紀まで、スコットランドの醸造家はエールの風味付けにホップをあまり使用しませんでした。」

しかし、なぜスプルースの穂先なのか？それはちょっと無理があるのではないか？コナル氏は続ける

「ここまで北上したエール用の風味付け技術の多くはかなり古くから存在し、おそらくバイキングとともにスコットランドに伝わったのでしょう。」と彼は言う。

海からの襲撃がより多くなり、野心的になるにつれて、多くの場所で船乗りたちは船と盾をシャバルや鋤と交換し、スコットランドの海岸に、そしてさらに内陸に定住するようになった。「当然、定住するにつれてエールを醸造しようとし、故郷でも使っていたエールに風味をつけ、保存するための植物がこの地にたくさんあることに気づいたに違いありません。」とジャックは言う。

「私たちはバイキングの伝統を受け継いでいるので、古い調味料を復活させ、遠い祖先が楽しんでいたかもしれない味につながるようなレシピを作ることができないかと考えていました。」

SPRUCE ON THE LOOSE
BLENDED MALT SCOTCH WHISKY
17
MATURED IN A COMBINATION OF 1ST & 2ND FILL BOURBON AND SPRUCE TIP STOUT BARRELS
50.0%VOL
70CL
STOUT

カスクのつながり

しかし、SMWSのカスクがこれにどのように組み合わされたのだろうか？

「今回ばかりは、あなたが思っているよりもずっと簡単なことなのですよ。」ジャックはこう説明する。

「私は古くからのメンバーとして、また元従業員として、SMWSと長年にわたる関係を築いてきました。」

「使用済みだがまだ使われているカスクを頼んで、スタウトを寝かせ、その過程で熟成させるのは自然な流れでした。それはまた、それらをユアン（SMWS ウイスキー製造責任者、キャンベル）に送り返して、ユニークなものを作ってもらうことも意味していました。」

さて、ここでタイミングの問題に戻ろう。ウェイステッド・ディグリーズがスプルース・チップ・スタウトをカスクから空けると同時に、時計の針は動き始めた。アルコール度数が低いものは、カスクの中で腐敗する可能性がある。しかし、スプルース・チップ・スタウトはアルコール度数2桁に達していなかったか？確かに、アルコール度数10%というこのエールは、ほとんどの英国産エールよりも高い数値を誇っているが、スコッチ・ウイスキーのこれまでの樽内容量と比較すると、それでもまだ低い方だ。その結果、カスクは緊急に倉庫に送り返され、2022年11月下旬にバーボン・カスクのウイスキーがこのスプルース・チップ・カスクに移されることになった。このまま21ヶ月強、残ったスタウトの甘みとウッディな香りを染み込ませた。

期待通り、いや、それ以上！

これらのカスクの進化を定期的に追跡しながら、比較的短い熟成期間でその影響がどれほど大きくなるかに驚かされた。そして最終的に、私たちは、これらがこのブレンデッド・モルトの骨格を形成できると判断したのだ。バランスを取るためにバーボン・カスクを混ぜても、スタウトのねっとりとした甘さはそのままに、スプルース・チップが全体に感じられ、新鮮な樹脂のような松の香りと森の香りがするのだ。さらに、16 年分のカスク熟成により、磨き抜かれた高品質のウイスキーが保証される。

ウェイステッド・ディグリーズはスプルース・チップ・スタウトを限られた量しか醸造しなかったため、ほぼ完売しており、これらと全く同じカスクを再び作ることは不可能だ。

だから、私は、この本当にユニークなカスクから造られた並外れたウイスキーを、間違いなく数本楽しむつもりだ。1本は今すぐ飲み、もう1本は、一日を元気に過ごすため華やかな森の香りを味わいたいときのために取っておこう（spruce up my day－しゃれです）。

しかし、私の言うことを鵜呑みにしないで！

このブレンデッド・モルトが期待通りの味だったかどうかという質問に対するジャックの答えをお伝えしよう。彼の答えは即座に、そしてはっきりと「期待通り、いや、それ以上！」だった。

CLICK HERE TO HEAR MORE FROM JACK AND CONALL LOW OF WASTED DEGREES
You Tube
WASTED DEGREES

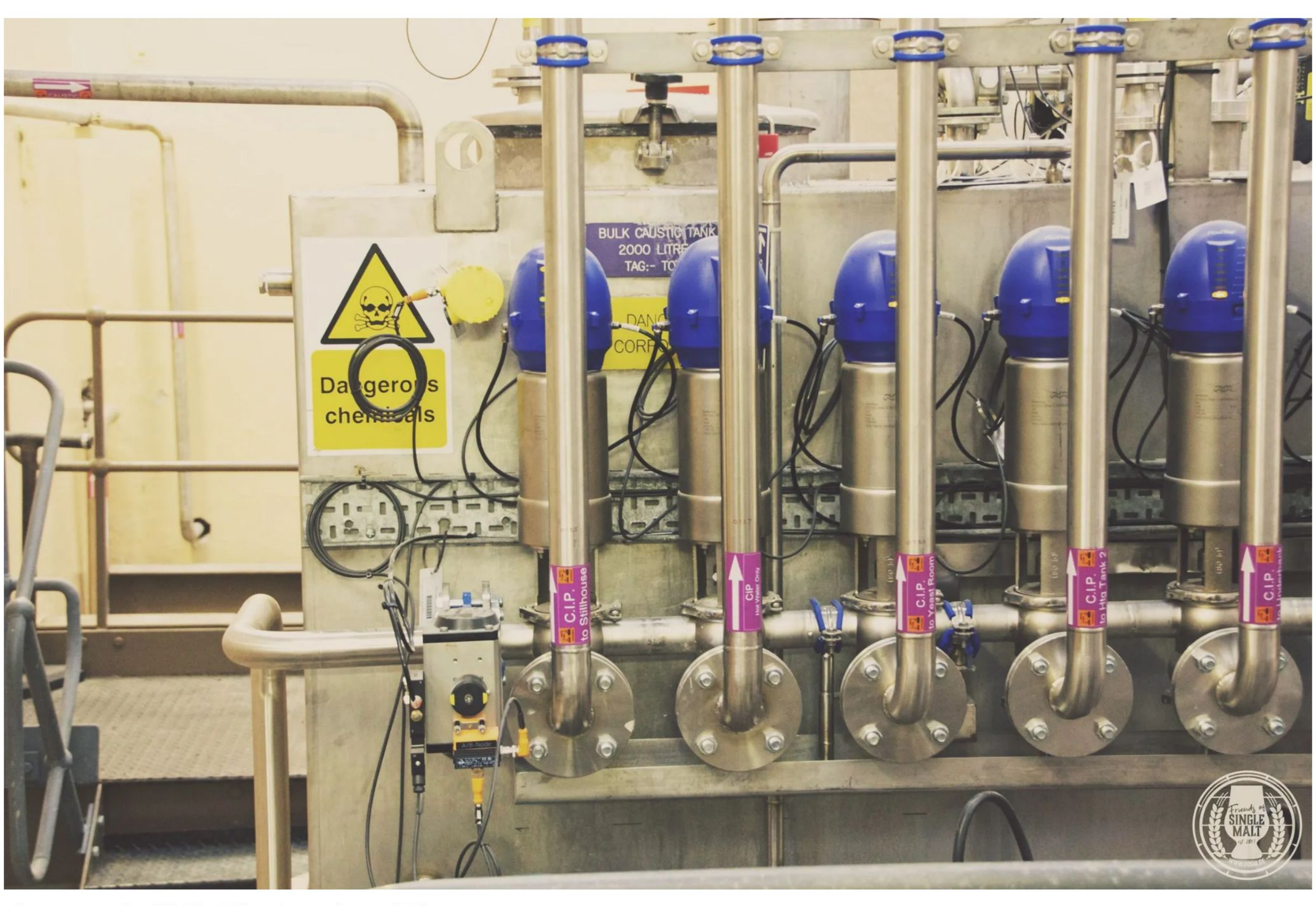
知られざるヒーロー

グレン・エルギン

ギャビン・D・スミスは、スペイサイドのあまり有名でない蒸溜所にスポットを当てるツアーを続けている。今月は、知られざるヒーロー、グレン・エルギンを訪ねる。

写真：ピーター・モーザー

スペイサイドのフォグワット村にあるグレン・エルギン蒸溜所近くのミルビーズ湖



グレン・エルギン蒸溜所の配管のクローズアップ写真

クライゲラキとエルギンを結ぶA941号線を進むと、ここが真の「ウイスキーの国」であることを目の当たりにする。スペイサイドの中心部を車でわずか20分ほど移動するだけなのに、道路からほど近い場所に12もの蒸溜所がある。ベンリアックのように道のすぐそばにある蒸溜所もあれば、目立たない場所にひっそりと建っている蒸溜所もある。

そんな蒸溜所のひとつが、道路の東側、フォグワットの集落にひっそりと佇むグレン・エルギンだ。グレン・エルギンもディアジオ傘下のスペイサイド蒸溜所のひとつで、グレンロッシーやダルユーインのように一般公開はせず、ハウス ボトルは 12 年物の 1 種類のみだ。

グレンロッシーやダルユーインと同様に、グレン・エルギンではブレンドが重要視されており、この蒸溜所はホワイトホース・ブランドとの長い関係を楽しんできた。

故マイケル・ジャクソンは、シングルモルトのグレン・エルギンについて「…少数だが熱狂的なファンがいて、このウイスキーはもっと注目されるべきだと信じている人がたくさんいる…」と断言した。

この蒸溜所は、スコッチ・ウイスキーの歴史における極めて重要な時期、つまりビクトリア朝の「好況」が「不況」に変わり始めた時期に設立された。建設は1898年に銀行家のジェームズ・カール氏と元グレンファークラスのマネージャー、ウィリアム・シンプソン氏によって開始され、彼らはこのプロジェクトに13,000ポンドを投資した。

残念ながら、彼らのタイミングは最悪だった。蒸溜所が生産を開始したのは 1900 年 5 月で、ちょうどウイスキー業界が不況に陥った時期だったからだ。破綻のきっかけとなったのは、膨大な量の蒸溜酒が供給過剰となる中、蒸溜・調合会社であるパティソンズ社が倒産したことだった。

グレン・エルギンの建設当時、建築家のチャールズ・ドイグは、スペイサイドでは半世紀にわたって新しい蒸溜所は建設されないだろうと見ていたが、残念ながら彼の予言は外れた。次に作られたのがグレン・キースで、1957年から58年にかけて開発された。

グレン・エルギンはわずか5ヶ月の操業で閉鎖され、その後1901年にオークションでグレン・エルギン-グレンリヴェット・ディスティラリー社に4,000ポンドで売却された。『グレンリベット』のハイフンは、その有名な渓谷から数マイル離れた他の蒸溜所と同様、長年にわたって使われ続けた。

グレン・エルギンはごく短期間の操業の後、再び閉鎖され、1906年にワイン商兼ウイスキーブレンダーのJJブランシュ＆カンパニーが7,000ポンドで買収し、既存のオーナーは投資に対して満足のいく利益を得た。1929年にブランシュ氏が死去した後、グレン・エルギンは再びディスティラーズ・カンパニー社（DCL）の子会社スコティッシュ・モルト・ディスティラーズ社（SMD）に売却された。

グレン・エルギンの蒸溜器は第二次世界大戦後に2基から6基に増加した。

1900年5月、ウイスキー業界が不況に陥ったのと時を同じくして、グレン・エルギンで生産が開始された。

DCLは、ライバル企業が生き残りに苦戦していた戦間期に、多くのスコッチ・ウイスキー資産を買収した。これはご都合主義と見られるかもしれないが、DCLは不採算の新規買収を相当数閉鎖することで、時代の課題に適した、よりスリムなウイスキー業界を作り上げることに貢献した。しかし、グレン・エルギンは放置しておくべき資産ではなく、DCLの子会社であるホワイトホース・ディスティラーズ社にライセンス供与され、最高品質のブレンディング・モルトとしてその価値を急速に証明した。

第二次世界大戦後のアメリカにおけるスコッチ販売ブームが蒸溜所拡張につながったため、グレンロッシーとダルユーインの能力が増強されたのと同様に、グレン・エルギンのスチルの数も2基から6基に増強された。同時に、マッシュハウス、タンルーム、蒸溜室がすべて再建され、グレン・エルギンは、アバフェルディ、クライゲラキ、グレンオードなどでも見られる、DCL の一般的なハウス スタイルで 1960 年代の外観になりました。蒸溜所は、さらなる改良工事が行われ、新しい蒸溜器が設置される間、1992 年から 1995 年まで休止されていた。

ディアジオのマスターブレンダー、クレイグ・ウォレス氏はこう語る。「グレン・エルギンはディアジオの多くのブレンドにとって欠かせない存在です。そのフルーティーな香りは、ジョニーウォーカー、ホワイトホース、ブラック＆ホワイト、さらにジョニーウォーカー・ブラックラベル、ブキャナン、オールドパーなどのより贅沢なブレンドに独特の特徴をもたらします。」

「グレン・エルギンの中心にあるのは技術革新です。酵母と蒸溜の実験を何度も繰り返し、中心となる柑橘系の香り（主にライム）から、さまざまなパイナップル、アップルクラム、グラニースミスアップルの香りまで、フルーティーなスタイルを強化し、多様化させています。」

グレン・エルギンの核となるスタイルは、8.4 トンのシュタイネッカー社製のフル・ラウター・マッシュタンで透明な麦汁を生産し、9基のカラマツ製ウォッシュバックで 90 時間の発酵を行い、比較的小型の 6基の蒸溜器でゆっくりと蒸溜することで実現されている。最後に、6基の木製のワームタブで凝縮が行われ、これにより、非常に軽くて非常にフルーティーなスピリッツに深みと複雑さが加わるのだ。週5日稼働の場合は12マッシュ、週7日稼働の場合は16マッシュが生産される。

2023年から24年にかけて、グレン・エルギンは大規模な改装プロジェクトが実施される間、数カ月間休止していた。2基のスチル、2基のウォッシュバック、6基のウォームタブのうち4基が交換され、新しい倉庫の屋根が取り付けられ、蒸溜所内のオペレーター施設は、将来にわたって生産性を維持するためにアップグレードされた。

You can take a White Horse anywhere…
ホワイトホースはどこへでも連れて行ける…

1960年代から1970年代初頭にかけて、このブランドの宣伝文句は、ガーデンパーティに参加したり、バーでお酒を飲んだり、美しい若い女性がお風呂に入っているのを眺めたりする本物の馬を登場させながら、このブランドの魅力的な雑誌広告に掲載された。まあ、1970年代のことだ。

このブレンドは、エディンバラのキャノンゲートの外れにあったかつてのホワイトホース・セラー・インにちなんで名付けられた。ブレンデッド・スコッチを世界的に有名な飲み物にした「ウィスキー・バロン」の中でも最も魅力的な人物の 1人であるピーター・マッキーによって 1890 年に作られた。かつてはイギリスを代表するブランドだったホワイトホースは、現在ブラジルと日本が主な市場となっている。

マッキー家はラガヴーリン蒸溜所を所有しており、アイラモルトとグレン・エルギンは、1 世紀近くにわたってホワイトホースの主力商品として愛されてきた。グレン・エルギン 12 年物の「ピュア・ハイランド・モルト」は、黒と金のラベルに白馬の絵が大きく描かれている。

ソサエティのdistillery No.85のボトルが入手可能かどうかは、地元のウェブサイトをチェックしよう。

'Till the fat lady sails

Find out what happened when the Society took the unusual step of importing some giant gorda casks from Spain

WORDS: RICHARD CROASDALE
ILLUSTRATION: JAMES TAYLOR

Literally meaning "fat lady" in Spanish and Portuguese, the gorda is a truly mammoth sherry cask, used for years in the bodega system and holding somewhere in the vicinity of 600 litres. To put this into perspective, a standard hogshead will hold around 250 litres.

The Society acquired some gordas in 1996, as part of a drive by then managing director Richard Gordon to lay down stocks of whisky owned and matured by the Society itself.

The circumstances surrounding their arrival in Scotland are pleasingly fateful. After the planned purchase of a batch of ordinary sherry casks was abandoned when they were found to be defective, the Society's "man in Spain" discovered some gordas for sale as part of a bodega which was in the process being broken down. Despite the relatively high cost, Richard's interest was piqued.

"The Society doesn't use many casks," Richard explains. "So, relatively speaking, we could pay over the odds for wood because it has a disproportionate effect on flavour. For us, a little extra cost was nothing when it came to the end product. These casks had been fermenting sherry for who knows how long. The colour was remarkable and I remember smelling them and realising what superb casks they were. Each is a real one-off parcel."

Having made the odyssey from southern Spain to their new home in Scotland, the gordas were filled with new-make spirit from top distilleries. However, laying Richard's rotund beauties down to mature presented an unexpected challenge.

"Some of the distilleries couldn't handle them at all," he recalls. "They were so big they didn't fit on any racking – it was just a complete pain.

"Some went to Arran. I remember seeing them in the warehouse and they were completely out of proportion, so we left them guarding the door. At least 700 bottles came out of the first cask from Arran. The casks were so big you could put bodies in them!"

At the time, nobody was quite sure how maturation in such a gargantuan sherry butt would work out – after all, nobody had tried it before. Saturation in the stout staves of European oak, rates of evaporation and a thousand other variables which influence the mature spirit were completely different in a cask of this size.

The mature whisky these gordas produce has proven to be a wonderful enigma. Running contrary to the textbook logic that the larger the barrel, the longer the maturation, the Society's first gorda bottling, the six-year-old 10.56 'Made in Scotland from gordas', was described by The Tasting Panel as "precocious" and "not a whisky for little boys".

There have been several more bottlings since then, five in the past two years, with a great many more laying in wait in distilleries in all four corners of Scotland.

Of course, just because the gordas were owned by the Society does not mean they could expect any preferential treatment from The Tasting Panel. They have been subjected to the same rigorous criteria of quality and interest applied to all Society bottlings. Consequently, while several of the gordas have been successfully bottled, some of the lighter spirits were deemed too heavily influenced by the rambunctious wood, even after a relatively short maturation.

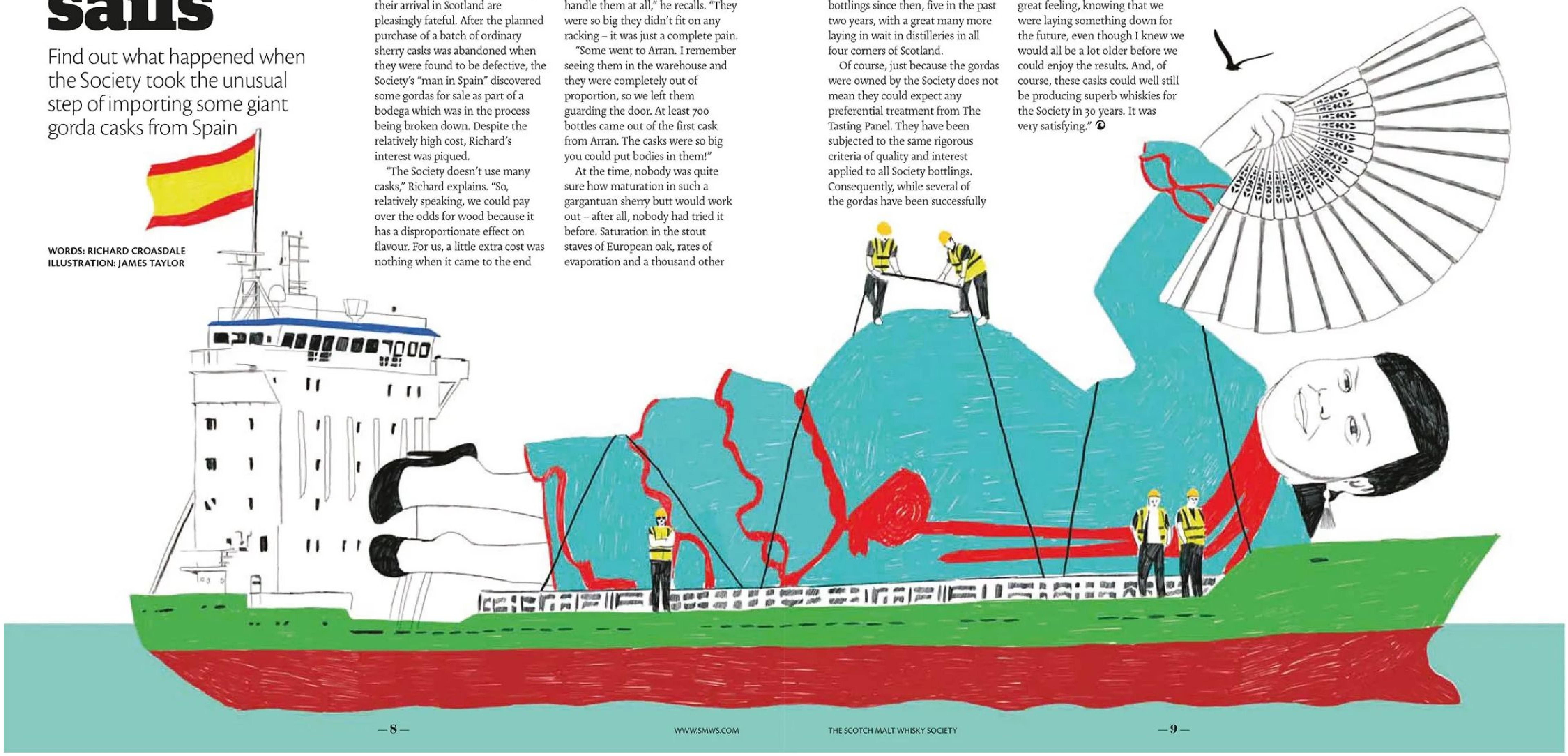
But the quest to unlock the secrets of each of these unpredictable ladies goes on, with many now onto their second filling.

The arrival of new whisky from a gorda is always an event for The Tasting Panel and there is a real sense of excitement about what subtleties may be revealed by the second or even third fillings.

Richard concludes: "It was a great feeling, knowing that we were laying something down for the future, even though I knew we would all be a lot older before we could enjoy the results. And, of course, these casks could well still be producing superb whiskies for the Society in 30 years. It was very satisfying." ◔

> **'It was a great feeling, knowing that we were laying something down for the future, even though I knew we would all be a lot older before we could enjoy the results'**

RICHARD GORDON, FORMER MANAGING DIRECTOR, SMWS



CLICK HERE TO DOWNLOAD A PDF OF THIS ARTICLE