UNFILTERED

Issue No. 92
April 2024

Set sail for a flavour adventure

- SMWS フレーバーの基礎
- SMWSとシェリーカスク
- 蒸溜所フォーカス・ジャパン：駒ヶ岳＆津貫
- フレーバー・フォーカス：発酵
- ウイスキー祭りの季節
- 50周年記念カスク・プログラム
- シングルカスク・スピリッツ： アルマニャック

風味の基本

すべてのボトルに発見を

ソサエティ・ウィスキーの栓を抜けば、それは幻想的なフレーバーへのぎっしり詰まった旅の始まりだ。しかし、感覚科学を深く掘り下げると、風味は比喩的な言葉を超えて、物理的な意味でも旅になることがわかる。この新たな視点を取り入れることで、ウイスキーの新たな驚きの世界にアクセスすることができる。勇敢な冒険家の皆さん、私たちと一緒に、感覚の秘密を解き明かそう。

文：カミ・ニュートン　写真：マイク・ウィルキンソン

ウイスキーの試飲会に行くのは、ウイスキーを味わうためだ。当たり前のことのように思える。しかし、ウイスキーを味わうだけなら、甘い、塩辛い、苦い、酸っぱい、うま味がある、といった味に限られてしまうだろう。したがって、嗅覚は味覚よりも広範囲に及ぶことがわかる。しかし、私たちは味を絶対的な風味であるかのように論じている。なぜか？

後述するように、嗅覚と味覚は切っても切れない関係にあり、両者を区別するのは難しい。私たちが味と風味を混同しているのは当然だろう。しかし、五感の個々の機能を紐解くと、風味がプロセスであるのに対し、味覚はひとつの事象であることがわかる。

まずはアロマから説明しよう。

私たちは2つの異なる方法で臭いを嗅いでいる。ひとつは明らかな方法だ。顔の前面にあるシュノズルと呼ばれる突起、つまりは鼻から。香りの分子は前方から鼻孔を通り、後方の鼻腔にある匂い受容体に到達する。このようにして外部環境を分析し、対象物や出来事を利益か脅威かのどちらかに特定するのである。

第二の嗅ぎ方は、第一の嗅ぎ方と同じにおい受容体を共有する。しかし、香りの分子は別の経路で受容体に到達する。ウイスキーを口に含むと、ウイスキーの分子が口から蒸発し、喉の奥を通り、後方から鼻腔に入る。ここでレトロネーザルアロマ（口中香）として私たちの匂い受容体と相互作用する。

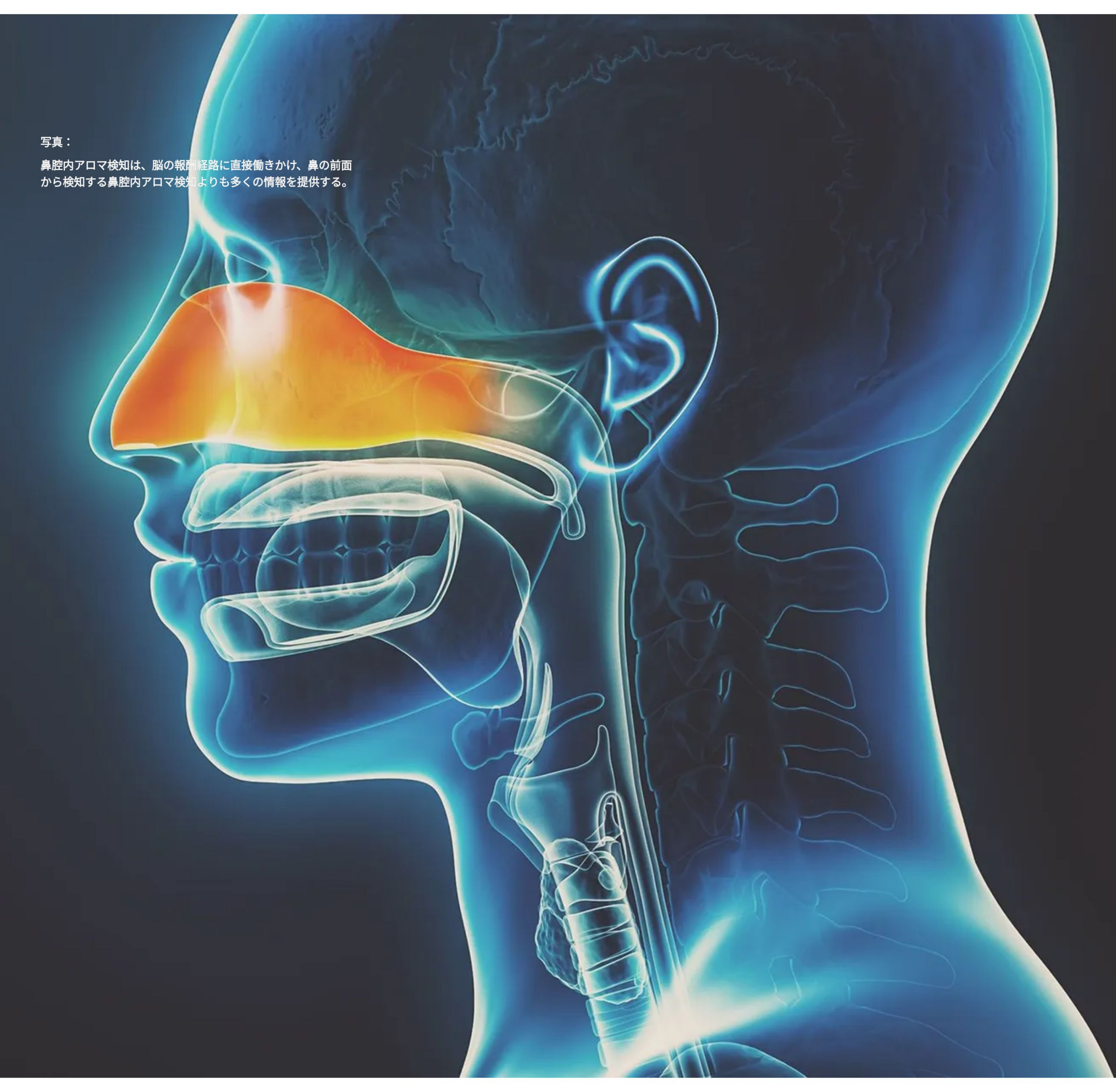
正鼻過程と逆鼻過程はそれぞれ独自の機能を持ち、脳の異なる部位と会話する。正鼻音検出は、食べ物などの識別に特化している。常に脳に問いかけているのだ。

「この匂いは何だ？」

一方、レトロネーザル検知は脳の報酬経路に話しかける。それは次のようなことを言う。

「おいしかったよ」

写真：ヴォルツでSMWSのメンバーと嗅覚トレーニングの準備をするカミ氏



写真：

鼻腔内アロマ検知は、脳の報酬経路に直接働きかけ、鼻の前面から検知する鼻腔内アロマ検知よりも多くの情報を提供する。

両者は同じにおい受容体を共有しているが、においが鼻から受容体に到達するか、口から受容体に到達するかで、同じ香りをどのように感じるかが変わる。

おかしいだろう？正鼻過程は、良い食べ物と毒物を区別することに関係している。これは進化上、私たちが生き続けるための道具として理にかなっている。レトロネーザル過程は、私たちが美味しいものを食べ続けることを望んでいる。

ココナッツとバニラはその好例だ。ウイスキーを口にしたとき、ココナッツやバニラの香りが口の中でより強調されることにお気づきだろうか。特に鼻から息を吐くときに。これは味覚ではなく、レトロネーザル・プロセスの作用なのだ。

しかし、味覚はどうだろう？もちろん、正嗅覚と逆嗅覚の間に舌の味蕾がある。嗅覚に比べ、味覚はかなり限られている。鼻をつまんでウイスキーを味わってみよう。鼻を解放するまでは、あまり「味」を感じることはできないだろう。しかし、それでも味覚は重要である。実験によれば、塩の味は香りを引き立てる。これが、塩がないと食べ物が「味気ない」理由である。しかし、他にも重要な要素がある。

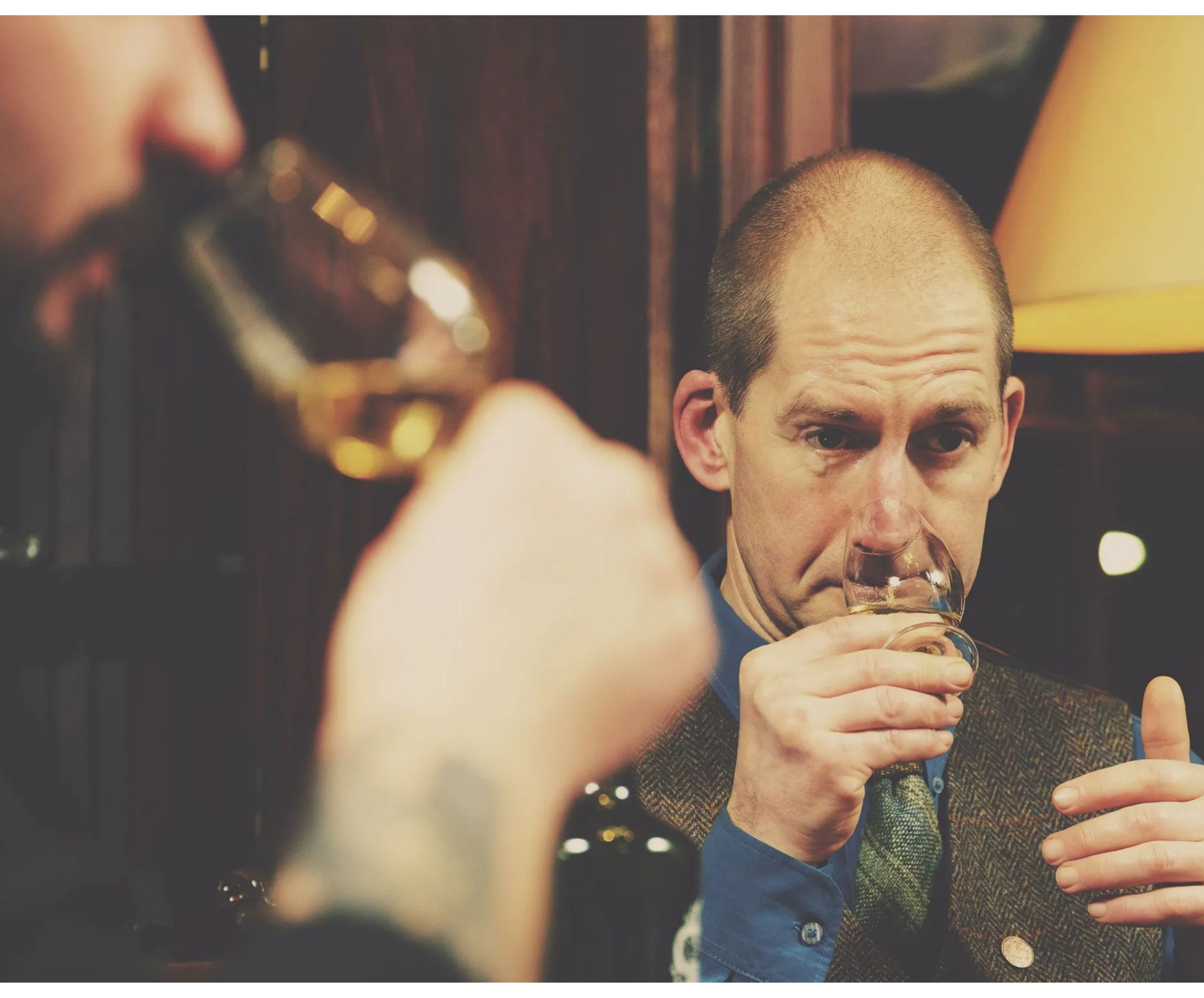
五感からの神経入力自体には意味がありません。それはインターネット接続があってもコンピューターがないようなものだ。脳がそれらを理解するのです。脳は感覚入力を取り込んで、それらを一つの風味の経験として結びつける。

例えば、リンゴを見るイメージを思い浮かべる。脳はそのイメージをリンゴの直鼻臭に対応させ、次のようなラベルの貼られた箱に入れる。「食べておいしいもの」

そして脳はこの記憶とリンゴの味を組み合わせ、「これは毒ではない」という心の付箋を書き加える。最終段階はレトロネーザル入力である。ここで脳は、リンゴを食べることに関連する心象、風味、感情を、「リンゴ」というキャビネットにファイルする。"気分が良くなるもの"。

脳はこの情報の門番である。感覚入力に対して適切な行動をとる。感覚器官が船の乗組員だとすれば、脳は船長だ。

さて、基本が固まったところで、フレーバーそのものに移ろう。



味覚は口の中で体験されるため、単一の出来事のように見えるかもしれないが、これまで見てきたように、実際にはすべての感覚を統合するプロセスなのだ。触覚、視覚、聴覚も役割を果たす。風味の体験は、鼻の直鼻香から旅をするようなものなのだ。口の中で味が広がる。その直後にレトロネーザルアロマになる前。簡単に言えば、3ヶ所に立ち寄る航海だ。

このような観点からフレーバーにアプローチすれば、フレーバーが単一的な経験ではなく、旅であることは明らかだ。ソサエティのウイスキーが、多面的に私たちの感情を揺さぶるスリルを持っているのも不思議ではない。しかし、このソサエティのボトリングはどれも個性が爆発した一点ものであるため、それを受け入れるのは大変だと感じるかもしれない。では、何から始めたらいいのだろうか？

『風味とは旅である』という理解が、複雑なウイスキーに無理なくアプローチする力を与えてくれる。どんな偉大な旅も一歩から始まる。同じように、『ソサエティ』ウイスキーを十分に味わうためには、ノンストップのクルーズではなく、旅には段階があることを受け入れなければならない。

時間をかけて。そのプロセスを信じなさい。そして、それぞれの段階を、エキサイティングな探求の一歩と考えよう。

なるほど。触れる。匂いを嗅ぐ。味わう。鼻から息を吐く。

旅路の一瞬一瞬を大切にしながら、味わいを丸ごと楽しむ。

だからこそ、ソサエティ・ドラマは目的地ではなく旅なのだ。最も素晴らしいのは、それぞれのボトルの中に新たな発見の旅があることだ。

SMWSとシェリー

オーダーメイド

1980年代にスペインで法律が改正され、すべてのシェリー酒は輸出前に現地で瓶詰めされなければならなくなったため、現在ではシェリー酒の「輸送用」樽というものは存在しない。リチャード・ゴスランのレポートによれば、その結果、ウイスキー業界のためにシェリー樽の製造と味付けに特化した業界全体が生まれた。

文：リチャード・ゴスラン　写真：ピーター・サンドグラウンド

サンルーカル・デ・バラメーダにある歴史的なボデガス・バロンは、「シェリー・トライアングル」を形成する数多くの場所のひとつであり、現在では、スピリッツ産業全般、特にウイスキー産業で使用されるシェリー酒で樽を味付けするという、代替ビジネスを提供している。

1980年代初頭に法律が改正され、他国で瓶詰めできる樽でシェリーを輸送することが禁止されたため、すべてのシェリーは輸出前にスペインで瓶詰めされなければならなくなった。それ以前は、シェリー酒は消費される市場で瓶詰めされるため、樽のまま出荷されるのが一般的だった。

多くのシェリーバットがリース港に入港し、おそらく現在はSMWSが所有するThe Vaultsの建物で過ごしたことだろう。シェリー酒が瓶詰めされると、その樽はウイスキー業界で使用され、熟成中のスピリッツに複雑な層を加えることができた。

シェリーの歴史家、マヌエル・ゴンザレス・ゴードンはその著書『Sherry: The Noble Wine』の中でこう述べている。

「歴史的にスコットランド人はシェリー酒を愛している。樽をスペインに返すのではなく、再利用することは、財政的な聡明さで定評のある国にとって魅力的だっただろう。」

輸送用の樽を再利用するプロセスはもはや不可能であるため、ウイスキー業界向けに特別に味付けされた新しい樽の生産が増加している。アメリカンオークのみを使用したボデガ樽とは異なり、この新しい樽はスパニッシュオークとヨーロピアンオークも使用している。高いタンニンが深いスパイシーさとドライフルーツをもたらし、その独特な風味が珍重されているからだ。

シェリー業界を管理する団体であるコンセホ・レギュラドールは、2015年に熟成樽の新しい認証プロセスを導入し、業界が定義する生産地域内の登録ボデガで最低1年間本物のシェリーワインを貯蔵していることを保証した。樽は全期間を通じて容量の少なくとも 3 分の 2 まで満たされなければならず、認証には樽の味付けに使用されたシェリーの種類に関する情報が含まれている必要がある。

写真：ユアン・キャンベルがスペインのボデガで、ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのために特別に造られた樽を間近に見た。

樽は樽貯蔵庫からボデガに運ばれ、シェリー酒が充填される。樽の種類は購入者次第だが、ウイスキーの世界では、より深みのある濃厚なオロロソ・シェリーやペドロ・ヒメネス・シェリー（甘口）が一般的だ。

樽に詰められ、1年から3年の間貯蔵される。その間に新鮮な木からタンニンが抽出され、木とワインの相互作用によって、これらの樽はウイスキーの熟成に非常に望ましいものへと昇華する。

必要な期間味付けされた後、樽が乾燥しないように、5〜10リットルのシェリー酒を入れた状態で出荷される。

SMWSのウイスキー・チームは、私たちの倉庫に到着したすべてのシェリー樽を検査し、香りを嗅いで、納得して初めてウイスキーを出荷する。

SOCIETY CASK NO: 95.66 / OUTTURN: 1 of 268
DALI-ESQUE BODEGA LANDSCAPE

いつの日か、シェリーで味付けされた樽が、カスクNo.95.66のようなボトリングを生み出す一助となるだろう：ダリ風のボデガの風景

樽の味付けに使われたシェリー酒は、樽が出荷できるようになると、いくつかのルートがある。バルクで販売され、シェリー市場の手頃な価格帯でブレンドに使われることもある。また、リキュールなど別の用途のために蒸溜することもできる。あるいは、シェリービネガーの製造に使うこともできる。

SMWSのウイスキーづくりの責任者であるユアン・キャンベルの視点に立てば、彼とSMWSのウイスキー・チームがSMWSウイスキーのストックを熟成させる際に、最終的に扱うことができる樽の種類にバラエティが生まれることになる。

「私たちが考慮できる主な変数は、オークの種、ワインの種類、およびシーズニングの長さです。」と彼は言う。

「私たちは、アメリカンオークとヨーロピアンオークまたはスパニッシュオークを均等に組み合わせて、オロロソワインと PX ワインで均等に味付けしたものを注文する傾向があります。（場合によっては他のワインもいくつか）

その後、シェリー樽で12カ月から24カ月熟成させます。

これらすべてにより、私たちはさまざまなフレーバーとスタイルをお届けできるようになり、スコットランドで樽に詰める無数の蒸溜酒の種類や、それらの熟成期間を考慮する前に、そのようなことを行っています。」

> 「私たちはさまざまなフレーバーとスタイルをお届けできるようになり、スコットランドで樽に詰める無数の蒸溜酒の種類や、それらの熟成期間を考慮する前に、そのようなことを行っています。」
>
> ユアン・キャンベル：SMWSウイスキー製造責任者

蒸溜所プロフィール

日本の2つの蒸溜所の物語

当ソサエティは、19世紀にルーツを遡り、スコットランドのシングルモルトスタイルの発展に貢献した日本のウイスキーメーカーのウイスキーを紹介できることを嬉しく思う。

文：リチャード・ゴスラン

マルス駒ヶ岳蒸溜所とマルス津貫蒸溜所は、それぞれ1985年と2016年に設立された、日本ウイスキーの世界では比較的新しい存在かもしれない。しかしその伝統は、1872年に九州南部で創業した本坊酒造が1909年に始めた 焼酎にまで遡る。

同社は1949年にウイスキーの蒸溜免許を取得し、東京近郊の山梨での蒸溜所の設計を岩井喜一郎に依頼した。岩井自身は、摂津酒造で一緒に働いていた竹鶴政孝の師匠であったことから日本のウイスキーの創始者の一人とみなされている。

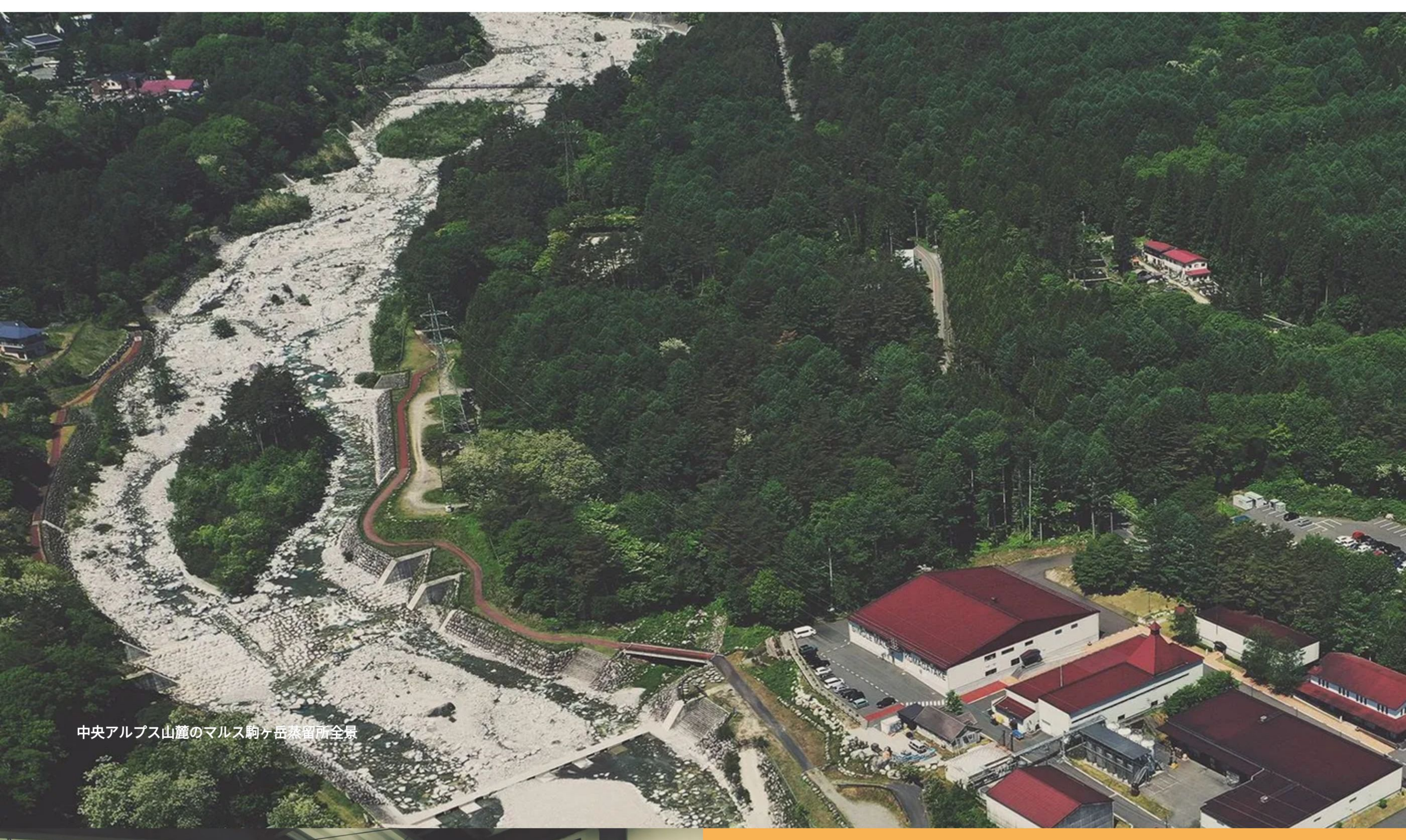
当時摂津酒造は真のスコットランドスタイルのウイスキー造りを始めたいと考えていた。岩井は社長の阿部喜兵衛の理解を得て、竹鶴をスコットランドに派遣しグラスゴー大学で有機化学を学ばせた。その後、スペイサイドのロングモーン蒸溜所、ボーネスのグレーン蒸溜所、そしてキャンベルタウンのヘーゼルバーンで研修を重ね、ウイスキーの知識を可能な限り吸収した。

竹鶴は1920年にスコッチウイスキーの知識とともにスコットランド人の新妻リタ・コーワンを携えて日本に帰国したが当時は第一次世界大戦後の不況の影響により、残念ながら摂津酒造はスコッチスタイルのウイスキー製造を断念していた。

そこで竹鶴はスコットランドのウイスキーに関する知識を活かして寿屋（後のサントリー）に転じ、京都近郊に日本初のウイスキー蒸溜所である山崎蒸溜所を建設するプロジェクトを指揮した。その後1940年に竹鶴は北海道余市に自らの蒸溜所を設立し、ニッカウヰスキーが誕生した。

一方、岩井喜一郎は摂津酒造を辞め、本坊酒造に入社し、竹鶴のスコットランドでのウイスキーづくりを記録したノート（所謂竹鶴ノート）を基に1960年の山梨ワイナリー・蒸溜所の設立に尽力した。

しかし1972年に同蒸溜所は操業停止となりウイスキー蒸溜は本業からはずれた。しかし1985年に中央アルプス山麓の長野県に新しい施設を建設することにより本坊酒造はウイスキーづくりに回帰した。



中央アルプス山麓のマルス駒ヶ岳蒸留所全景

駒ヶ岳蒸溜所のポットスチルは山梨蒸溜所のスチルを忠実に再現している

マルス駒ケ岳

本坊酒造の新しい蒸溜所（以前は「マルス信州蒸溜所」、現在は「マルス駒ヶ岳蒸溜所」）の立地は、山岳地帯の気候がウイスキーづくりの鍵と考えられていた。海抜798メートルに位置する日本有数の高地蒸溜所として、澄んだ冷気と山霧に包まれた環境で、アルプスの雪解け水が花崗岩層で濾過された軟水を使用している。岩井喜一郎の遺産も一役買っており、旧山梨蒸溜所にあったオリジナルのポットスチルはマルス駒ヶ岳蒸溜所に移設され、現在は全く同じ形状のものに交換されている。

マルス駒ヶ岳蒸溜所では、蒸溜技師である川上邦裕氏の指揮のもと、年間18万リットルの純アルコール（LPA）を生産している。長時間の発酵にはステンレススチールと木製ウォッシュバックを併用し、軽やかで果実味豊かなスタイルのウイスキーを目指している。熟成は主に元バーボン樽で行われるが、同社の山梨ワイナリーで使用されたワイン樽や、同じ敷地内にある駒ヶ岳ビール工場で使用されたビール樽も使用される。この施設は最近全面的に改装され、新しい蒸溜設備、熟成庫、ビジターセンターができた。

創業
1985
場所
長野県宮田町
経営者
本坊酒造株式会社

ウォッシュスチル
6,000L
スピリッツスチル
8,200L
倉庫
ラック式

生産能力
180,000LPA
発酵時間
72-96時間
6基 - 木製3基、ステンレス製3基

2016年、九州・鹿児島にマルス津貫蒸溜所がオープン

マルス津貫

日本アルプスの麓にある既存の蒸溜所がライトスタイルのウイスキーを製造するために設計されたとすれば、南九州に建設されたふたつ目の蒸溜所は「深みがありエネルギッシュ」なウイスキーをというビジョンに基づいて決定された。

2016年、本坊酒造の本拠地である鹿児島に「マルス津貫蒸溜所」がオープンした。この地の気候は、駒ヶ岳蒸溜所とは著しく対照的である。九州の南端に位置するマルス津貫は、温暖で湿度の高い環境にあり、この気温が熟成をより早める。九州の南端に位置するマルス津貫は、温暖で湿度の高い環境にあり、気温がより急速な熟成をもたらす。

同蒸留所はより重質の原酒を得るためにウォームタブコンデンサーを使用しており、蒸溜所マネージャーの草野達郎氏は、発酵時間、チョコレートやキャラメルなどのニュアンスの出せる特別な大麦、地元産の大麦など様々な試行を行ってきた。

熟成もまた重点が置かれており、環境が大きく異なる3つの別々の場所で行われる。暖かい鹿児島、寒い駒ヶ岳、そしてユネスコの世界遺産に登録された亜熱帯の生態系をもつ屋久島。

マルス駒ヶ岳蒸溜所とマルス津貫蒸溜所から、ソサエティメンバーが何を期待できるかについて、同社はこう語る。

「2つの蒸溜所と3か所の熟成場があることで、私たちは多種多様なウイスキーを製造することができます。ソサエティメンバーの皆様には、蒸溜所や熟成場の豊かな自然環境を楽しんでいただき、それぞれの個性を感じていただければと思います。」

ソサエティから近い将来、この2つの個性的な日本の蒸溜所からウイスキーが世に送り出されることになるだろう。

創業
2016
場所
鹿児島県南さつま市
経営者
本坊酒造株式会社

ウォッシュスチル
6,000L
スピリットスチル
3,300L
倉庫
ラック式

生産能力
180,000LPA
FERMENTATION
72-96時間
ステンレス製5基

フレーバー・フォーカス

ウォッシュバックの世界

蒸溜所ツアーでウォッシュバックに頭を突っ込んだことがあるだろうか？強力な反応が起こることは、麦汁をもろみに変え、その過程で必要不可欠な風味を作り出す上で極めて重要である。ギャビン・D•スミスのコメント

メイン写真：ピーター・サンドグラウンド、マイク・ウィルキンソン

発酵とは、麦汁中の糖分をアルコールに変えるために、麦汁に酵母を加えて発酵させることである。

酵母が働くと、二酸化炭素と熱が発生する。ニューメーク・スピリッツの特徴の最大80%は発酵によるものであり、「良いウォッシュなくして良いウイスキーは造れない」という古いことわざがある。言い換えれば、マッシングと発酵の間に何が起こるかが、高品質のスピリッツを造る上で極めて重要なのである。

ウイスキー製造のあらゆる側面と同様に、発酵に関しても多くの変数が存在する。その中には、発酵を行う容器の種類、使用する酵母の種類、気温、発酵を進行させる時間などが含まれる。

発酵が始まると、酵母を死滅させないように23°C前後に冷やされた麦汁がウォッシュバックに送り込まれる。ウォッシュバックは通常、容量の3分の2程度まで入れる。イーストが活動する際には、かなりの量の「ヘッドスペース」が必要だからだ。

酵母そのものがウイスキー製造における重要な変動要素であり、スピリッツの特徴に大きな影響を与えることがある。今日、ほとんどの蒸溜所では特定の蒸溜用酵母を使用しており、液体クリーム状、圧搾半乾燥状、乾燥状がある。その中でも液体酵母が最も一般的に使用されており、最新の菌株は高い効率性と一貫性を備えている。

ただし、すべての蒸溜所が効率と一貫性を聖杯と考えているわけではない。ドーノック蒸溜所のトンプソン兄弟のように、収量よりも風味の特徴を重視している者もいる。

かつてウイスキー造りで一般的であったビール酵母と、『自社で』増殖させた酵母が好まれている。

サイモン・トンプソンによれば

「酵母は200以上のフレーバー副産物を生産することができ、その中には収量が高いものもあれば安いものもあります。現代の蒸溜用酵母はどれもよく似ていますが、それ以外にも大きな可能性があります。

写真：ドーノック蒸溜所のトンプソン兄弟は、複雑さとトロピカルフルーツの風味を追求するため、ビール酵母を好んで使用する。

TUNE IN TO OUR WHISKY TALK PODCAST FOR MORE FROM KAMI ON HOW TO UNLOCK THE SECRETS OF OUR SENSES

「私たちは高いレベルの複雑さ、極端な果実味、特に極端なトロピカルフルーツの風味を探しています。それを生み出す特定のエステルを探しているのです。」

マッシング中にできた糖分をアルコールに変換する際、スタート直後は落ち着いていても、ウォッシュバックで起こる反応によって容器がガタガタと揺れることがある。

泡がこぼれ落ちるのを防ぐため、ウォッシュバックにはスイッチャーと呼ばれる回転アームが取り付けられているものもある。

後にダルモア蒸溜所の支配人となる故ドリュー・シンクレアは、2005年に私の著書『The Whisky Men』の取材に応じた際、チューニングルームにいたころのことをこう語っている。

「明らかに香りのない凝乳石鹸でした。ウォッシュバックとブレードにはスイッチャーがあり、低速と高速の2つのスピードがありました。」ウォッシュバックにはブレードという切り替え装置があり、低速と高速の2つのスピードがあった。低速と高速の2種類があり、高速では背中が揺れたり、跳ねたりすることもあった。高速でも、背中が震えているのがわかる。本当に、本当に激しい。そして蓋を跳ね飛ばすんだ。石鹸を入れた時だった。石鹸が蓋を跳ね返したんだ。」

写真：建設中の伝統的な木製ウォッシュバックだが、最近はステンレス製が一般的

写真：ボーダーズ蒸溜所のジョン・フォーダイスは、短い発酵時間と長い発酵時間を実験している。

発酵の長さはスピリッツの特徴を決定する上で非常に重要な要素であり、発酵は通常48時間から50時間で完了するが、多くの蒸溜所はその時間を大幅に超えて発酵させる。初期発酵中に生成されたアミノ酸が二次発酵（マロラクティック発酵）中に蓄積されることで、さらなる風味が生み出され、特にドーノックのトンプソン夫妻が好む「強い果実味」につながる。

長時間発酵の最も重要な例のいくつかは、オープントップのウォッシュバックで最低 160 時間のドーノック蒸溜所と、144 時間の発酵が行われているダンフェイルで見られる。

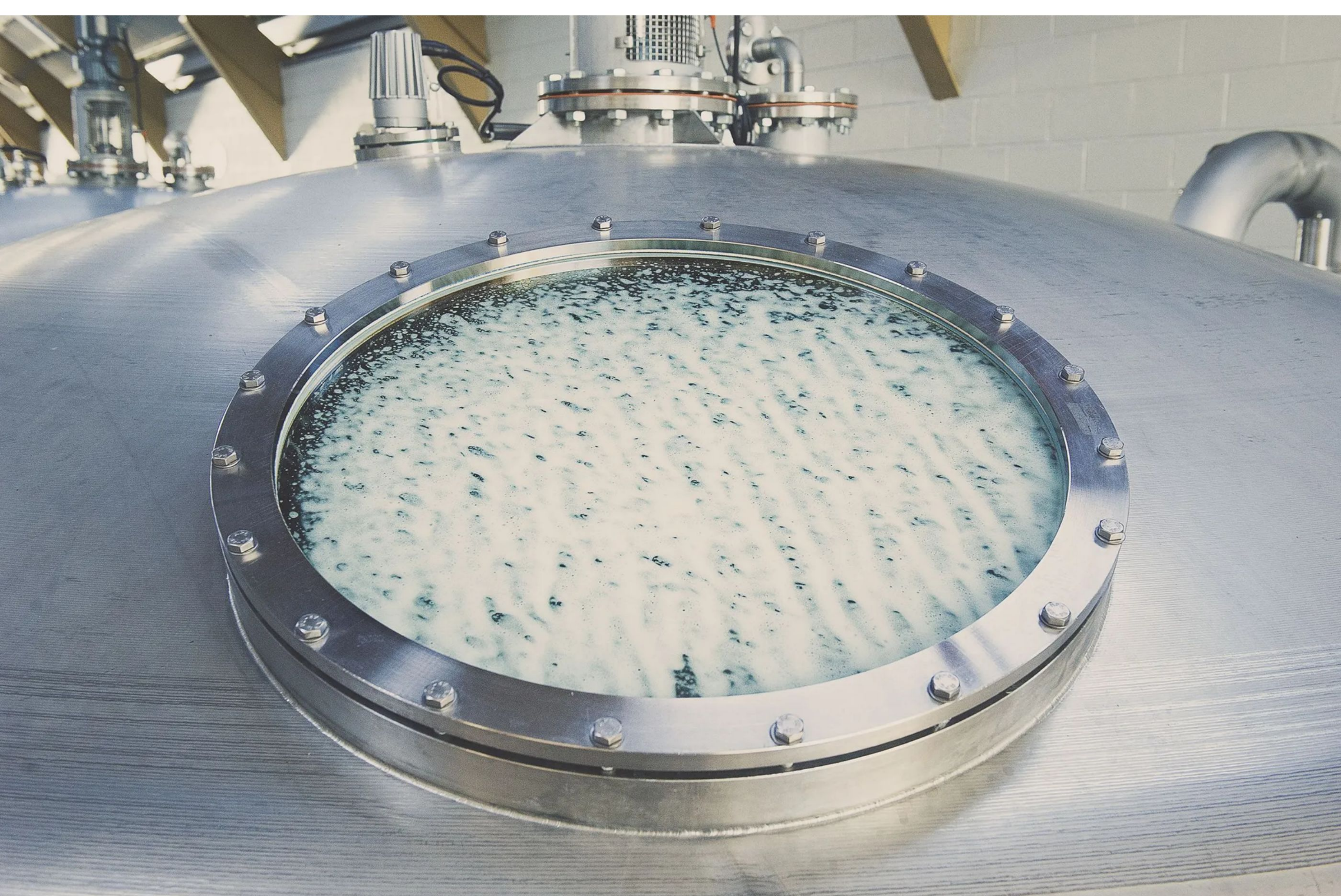
ホーウィックにあるザ・ボーダーズ蒸溜所では、『The Long & Short of It』と名付けられた魅力的なウイスキーを製造するために、さまざまな発酵方式が採用されている。発酵時間の短いバッチ（55時間）と長いバッチ（150時間）が作られた。どちらのバッチも2回蒸溜され、ファーストフィルのエクスバーボン樽で熟成された後、シングルグレーンとのマリアージュが行われた。

発酵時間が短いとさわやかな柑橘系の風味が、発酵時間が長いと熟した果実やトフィーの深い風味が生まれるというのが通説だが、ボーダーズ蒸溜所のジョン・フォーダイス社長は次のように語る。

「『The Long & Short of It』の面白いところは、2つのウイスキーのコントラストがはっきりわかることだ。前口はグリーングーズベリー、後口は長い発酵によるイチジクとトフィーのようなニュアンス。」

発酵が完了すると、アルコール度数7〜8%の「ウォッシュ」ができあがる。一時は蒸溜所の従業員の間で人気のある飲み物で、スペイサイドでは「ジョー」と呼ばれていた。このウォッシュは、ウォッシュバックからポンプでウォッシュスティル（蒸溜器）に送られ、初蒸溜の準備が整う。

ギャビン・D•スミスの著書『The Whisky Men』は、古い蒸溜所で働く人たちの話や洞察を集めたもので、2005年にBirlinnから出版された。



ウイスキー祭りの季節

フレーバー探しに参加しよう

ウイスキーの世界の中心には、愛好家と愛好家が一体となって卓越したシングルモルトを追求するコミュニティがあり、風味の探求に対する絶え間ない情熱が原動力となっている。この5月、スコットランド各地で開催されるウイスキー・フェスティバルに誘われて、私たち「フレーバーハンター」と一緒に旅に出かけよう。

文：マイリ・ミッチェル　写真：ピーター・サンドグラウンド

創業以来、私たちの使命は揺るぎないものであり、それは舌をうならせ、五感に火をつける、最高級のシングルカスク・シングルモルトを発掘することだ。ウイスキーの味わいと楽しさを追求し、ウイスキーのある風景を縦横無尽に駆け巡り、新たな味覚の領域を開拓し、ウイスキーに注入された物語を通じて、私たちの闊達な冒険を分かち合う。

非日常を愛する私たちは、新しい味に挑戦するスリルを味わい、一口一口をそれ自体が経験として味わう。特別なものへの情熱を分かち合えるなら、あなたも私たちの仲間、フレーバーハンターだ。そして、5月に開催されるフレーバー・ハンター・フェスティバル以上に、私たちが共有する情熱を祝福する方法があるだろうか。

今年、私たちはフレーバーの旅の基礎であるシェリーカスク熟成の技術にさらに磨きをかける。5月中、シェリー樽熟成によって解き放たれる豊かな風味のタペストリーに敬意を表して、フレーバー・ハンター・フェスティバルが開催される。

フェスティバル限定のイベントから、厳選されたウイスキーのリリース、スペインからの魅惑的なストーリーなど、これまでにないシェリーカスク・テイクオーバーの旅に皆様をご招待しよう。

スコットランドの各地域で開催されるウイスキー・フェスティバルに敬意を表し、当ソサエティは、私たちの愛するウイスキーを定義する多様なフレーバー、熟成年数、蒸溜所に敬意を表しながら、12バッチの特別なウイスキーを紹介する。

2024年5月に全世界で発売されるこれらのリリースは、各フェスティバルとスコットランドのウイスキー産地のエッセンスを捉え、遠くからでもフェスティバルに参加できるように誘う。

5月が手招きしているように、私たちは手を差し伸べて誘う。経験豊富な愛好家も、熱心な初心者も、フレーバー・ハンター・フェスティバルに参加して、一口一口が物語を語り、すべてのフレーバーが想像力に火をつける世界に浸ろう。

３月
27
SMWSフェスティバル
SMWSフェスティバル
SMWSフェスティバルの企画が始動、全プログラムとイベント告知を公開

４月
24
フェスティバルボトル発売
『Spirit of Speyside』フェスティバルのボトル発売

４月
30
クレイゲラキー•ホテル
ザ・クレイゲラキー・ホテルでスコッチとシェリーのテイスティングを楽しむ

５月
1
スピリット•スペイサイド
魅力的なストーリーとエンターテイメントでスペイサイドのスピリットに浸る

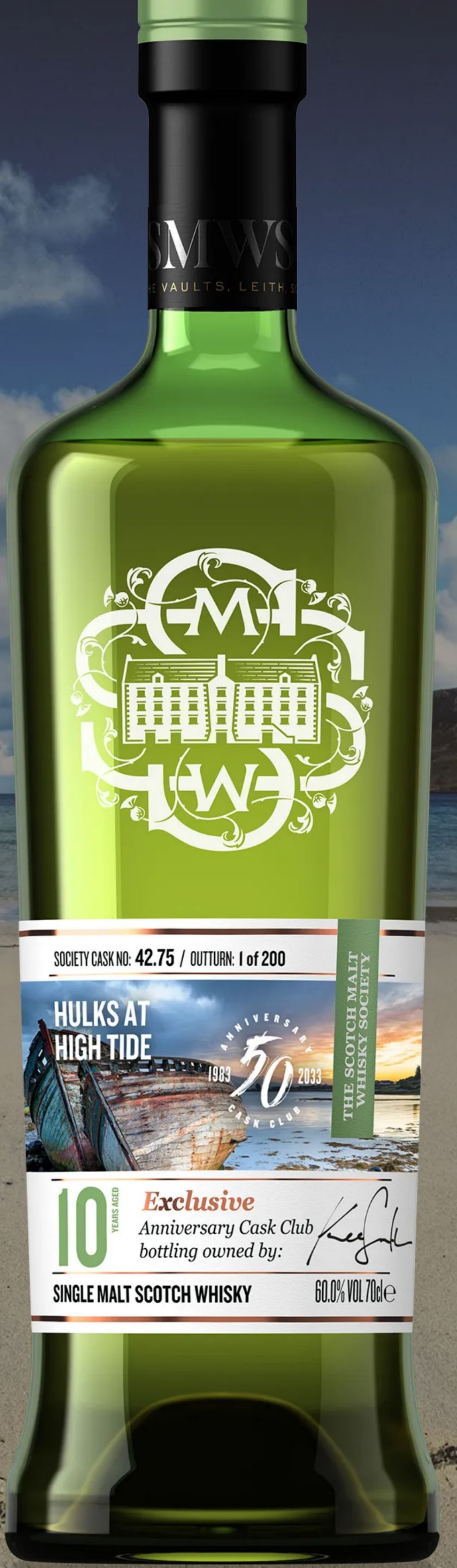
５月
10
ローランドからハイランドへ
ローランド・フェスティバルとハイランド・フェスティバルのボトルの魅力に迫る

５月
17
キャンベルタウン発売
キャンベルタウン限定ボトルで乾杯しよう

５月
17
アイラ発売
アイラ島のエッセンスを、垂涎のボトルでお届け

５月
25
アイラフェス
パーティーは、ソサエティのフレーバーハンターのイベントで幕を開ける

一緒に、フレーバーの限りない追求と、フレーバーハンターとして私たち全員を結びつける仲間意識に乾杯しよう。忘れられないフェスティバル・シーズンに乾杯！


SOCIETY CASK NO: 42.75 / OUTTURN: 1 of 200
HULKS AT HIGH TIDE
THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY
10 YEARS AGED
Exclusive
Anniversary Cask Club
bottling owned by:
SINGLE MALT SCOTCH WHISKY
60.0% VOL 70cl e

SMWS 50周年記念　カスク・クラブ

ピートを感じる

ザ・スコッチ・モルト・ウイスキー・ソサエティ限定の50周年記念カスク・クラブに参加して、CODE;42のピーテッド・ウイスキー樽を使った魅惑の旅に出るのはいかがだろうか？

2033年のゴールデン・アニバーサリーに、あなただけのウイスキーをボトリングする喜びを味わっていただきたい。

2033年、あなたは盛大なお祝いの準備をしているだろうか？節目となる誕生日、特別な記念日、グループやソサエティでの重要なイベントだろうか？どんな機会であれ、ソサエティ限定の50周年記念カスク・クラブ・プログラムに参加して、特別な時間を過ごしてほしい。

今すぐ申し込んで、スコットランドの2つの優れたウイスキー蒸溜所の1つから、新酒のカスクを選ぼう。そして2033年のソサエティ50周年には、10年熟成の喜びを分かち合うために、オリジナルのラベルを貼ってウイスキーをボトリングする。

スモーキーなアイランド•ウィスキーの魅力がお好きな方に、ソサエティは、あなただけのピート・ウイスキーの傑作を作る魅力的な機会を提供する。

50周年記念カスク・クラブ限定プログラムでは、名高いCODE;42の新酒カスクからお選びいただける。

スコットランド西海岸沖の島に位置するディスティラリー42は、ピーテッドとアンピーテッドの両方のスピリッツを製造している。このスピリッツはピーテッドタイプで、元バーボン樽で熟成される。

選んだ樽の個性が今後 10 年にわたって進化し、2033 年のソサエティ黄金周年に合わせてカスタマイズされたウイスキーのボトリングで最高潮に達するのを目撃してもらえるだろう。

チャンスは限られているので、お早めに！

入手可能なカスクは急速になくなっており、ウイスキーの歴史の一部になるこのチャンスを逃したくない。

50周年記念カスク・クラブの詳細についてはウェブサイトをご覧ください。

オンライン注文はUKメンバー限定です。

英国外にお住まいの方で、次の10年の興奮に加わりたい方は、以下のリンクをクリックして詳細をご覧ください。お問い合わせ、ご注文はDRAM-ciergeチームまでご連絡ください。

ディスティラリー42のピーテッドカスクでレガシーを作り、スコッチ・モルト・ウイスキー・ソサエティとともに、比類なきウイスキーのクラフトマンシップの50周年を祝おう。

ソサエティ50周年記念カスク・クラブの詳細については、以下を参照ください。

https://smws.com/50-cask-club/

シングルカスク・スピリッツ

アルマニャックを受け入れる

アルマニャックはコニャックほど知名度は高くないかもしれないが、フランス最古のオー・ド・ヴィーとして、隠れた宝物になり得る。まだアルマニャックを体験したことがないのなら、ソサエティのボトリングは完璧な入門編だ。

まず初めに知っておくべきことは、アルマニャックという名前の町は存在しないということだ。このブランデーの名前は、ボルドーの南、トゥールーズの西、ピレネーの北に位置する田園地帯のオアシスにたたずむ、ガスコーニュ公国の歴史的な郡に由来する。

1909年の法令により、アルマニャックを生産できる3つの県が定められている。この3つの県には、アルマニャックを定義する3つのテロワールがある：バス・アルマニャック、アルマニャック・テナレーズ、オー・アルマニャックである。

テロワールごとに土壌が異なり、アルマニャックのスタイルも異なる。コニャックと同様、アルマニャックも1936年以来、原産地統制呼称（Appellation d'Origine Contrôlée）として認められているが、コニャックが生産される少なくとも200年前に蒸溜が行われていた証拠があり、フランス最古のオー・ド・ヴィーとなっている。

「私たちは700年間、ここでクラフト蒸溜を続けてきたと言えるでしょう」と語るのは、バス・アルマニャックでドメーヌ・デスペランスを経営するクレール・ド・モンテスキュー。彼は、全土に約 250 軒ある家族経営のアルマニャック生産家の 1 つです。私たちが彼女のシャトーを訪れたとき、収穫は進行中で、彼女の宝物であるバコ種とフォル・ブランシュ種の醸造が間もなく始まる。しかし、この世界では常に昼食や会話の時間がある。

「アルマニャックの鍵は品種の多さです」とクレアは語り、この蒸溜酒を定義づける 3 つのテロワールでどのようなブドウが使用されているかを説明している。

「私はバランスとフレッシュさのバコと、よりフローラルでフェミニンなノートを追加するフォル ブランシュを専門としています。 人々はアルマニャックは『素朴な味でなければならない』と言いますが、私はそうではありません。 ユニ・ブランはどこでも見つけることができ、コニャックによく似ています。」

クレール•ド•モンテスキューは、バコというブドウ品種を専門とするバ・アルマニャックでドメーヌ・デスペランスを経営している。

二つの魂の物語

ああ、そうだ、コニャックだ。アルマニャックは地理的にも精神的にも近い隣人である。しかし、いくつかの重要な違いがある。まず第一に、おそらく規模である。

アルマニャックの生産量は年間約 500 万本と比較的少量で、コニャックの場合は 1 億 7,500 万本（スコッチの場合は 12 億本）であり、大企業や複合企業ではなく、主に一家族所有の農園によって販売されている。

「コニャックにおける天使の分け前だけでも、アルマニャックの年間売り上げの5倍になります」と、ジャン・カヴェのステファン・ヴォルパトは語る。

ブドウの品種も異なる。コニャックは95%以上のウニ・ブランで構成されているのに対し、アルマニャックでは約55%に過ぎない。

バコ種は19世紀後半に開発された病気に強い雑種で、さらに35パーセントを占めるが、コニャックでは決して使用されない。バコは、まろやかさ、滑らかさ、熟した果実のアロマをもたらすことで知られており、原産地呼称統制（Appellation d'Origine Contrôlée） ワインに使用が許可されている唯一の交配種でもある。

コニャックとアルマニャックの違いのもう一つの重要なポイントは、エアレーションを行うことである。多くの生産者はアルマニャックを熟成させる間、定期的に樽を空にしてタンクに移し、蒸溜酒を元の樽に戻すか、別の樽（多くの場合、タンニンが少ない古い樽）に移して "作業 "を行う。この時点でスピリッツを希釈することもある。メゾン・ダルティガロンのブノワ・ヒリオンはこう語る。

「アルマニャックは生き生きとしている。私たちはその攻撃的な性格を落ち着かせる必要があります。」

ソサエティのウイスキーチームのカイとユアンがアルマニャック地方のブドウ品種を実際に体験

おそらくアルマニャックとコニャックの最も基本的な違いは、アルマニャックの95パーセントが、アルマニャック・アランビックという特殊な形の蒸溜器を使い、一度しか蒸溜されないことだろう。

この連続式スチルでは、ワインはスチルから出る高温のアルコール蒸気を含むパイプによってシリンダー内で予熱される。その後、ワインはスチルの下半分で加熱されたワインから発生するアルコール蒸気と衝突しながら、メインカラムの一連のプレート上を流れる。

蒸溜技師は、プレートの数、その位置、ワインの流量によって強さをコントロールする。アルマニャックは、AOCの製造条件に従って、アルコール度数52%から72.4%まで合法的に蒸溜することができるが、伝統的にはアルコール度数は52〜60%程度である。

多くの生産者が独自のアランビックを所有しているが、蒸溜の30%までは、LPGや時には薪を蒸溜燃料として使い、農場から農場へと移動する移動式蒸溜器によって行われている。

コニャックとのもう一つの違いは、ボトルに記載されている熟成年数の表記が一般的であることだ。ヴィンテージ・イヤーのボトリングという概念はアルマニャックでははるかに発展しており、多くの生産者がボトリングにそのワインが生まれた年を明記している。

アルマニャックは、ウイスキー愛飲家にとって魅力的で説得力のある発見である。

説得力のある発見

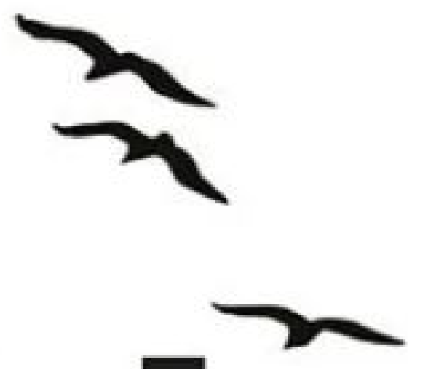
ウイスキー愛飲家にとって、アルマニャックは興味深く魅力的な発見である。ウイスキーと同様、アロマは非常に多様で、アルマニャックの素朴さと小規模生産は、同じ地域内であっても蒸溜者によって特徴が大きく異なる。そのスピリッツは、複雑でフルグレープの風味を持つ、大きく大胆で力強いものから、軽やかでフローラルなもの、あるいは重厚なダークフルーツとレザーやチョコレートの風味を持つ、深くスパイシーなものまである。

ウイスキーの世界と同じように、アルマニャックもたくさんの種類を試飲して、自分の好みの特徴を見つける必要がある。さらに良いのは、自分で産地や蒸溜所を訪れることだ。素晴らしいアルマニャックだけでなく、それに合うガスコン地方の優れた料理も保証されている。

英国および EU の SMWS メンバーの場合は、カスク No. A4.8: 古典的なチェリーのクラフティは、バコ グレープ アルマニャックの優れた例です。過小評価されているこの蒸溜酒の他の商品については、是非地元のウェブサイトをチェックしてください。

ヴィンテージイヤーボトリングのコンセプトはコニャックよりもアルマニャックの方がより発展しており、多くの生産者がボトリングにそのワインが生まれた年を明記している。

'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.

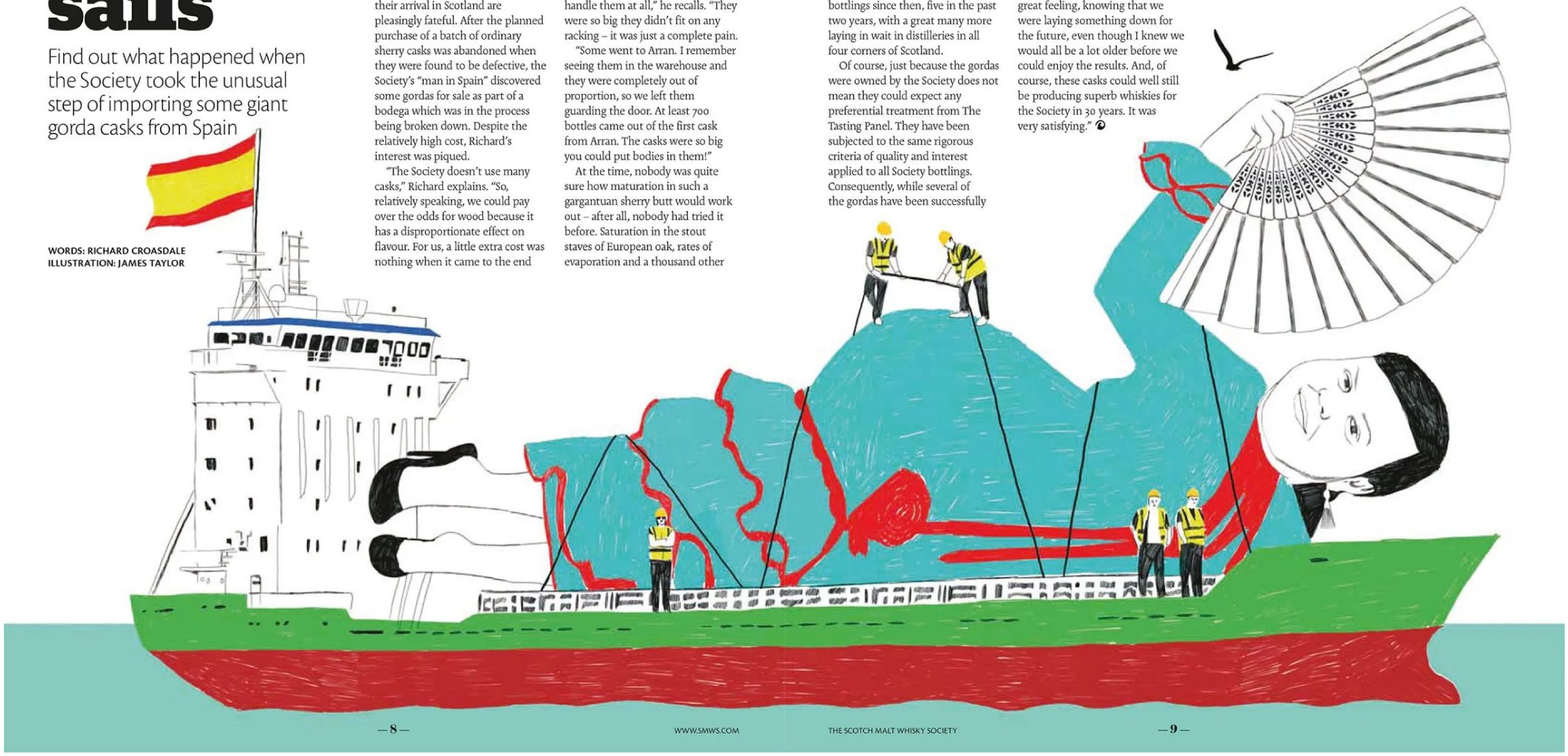
Of course, just because the gordas were owned by the Society does not mean they could expect any preferential treatment from The Tasting Panel. They have been subjected to the same rigorous criteria of quality and interest applied to all Society bottlings. Consequently, while several of the gordas have 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