UNFILTERED

Issue No. 95 July 2024

- グレヴィル・ストリート 25周年記念
- シェリー樽の世界
- フレーバー・フォーカス：熟成の魔法
- スモールバッチ／シトラス・レヴェリーズ
- メンバープロフィール: ティム・スミス
- 蒸溜所プロフィール バルコネス
- SMWSパートナー・バー:『ワン・ポンド・テラッツァ』メキシコ・シティ

Step into a world of Spanish flavours

SMWS祝賀会

ソサエティ25周年記念

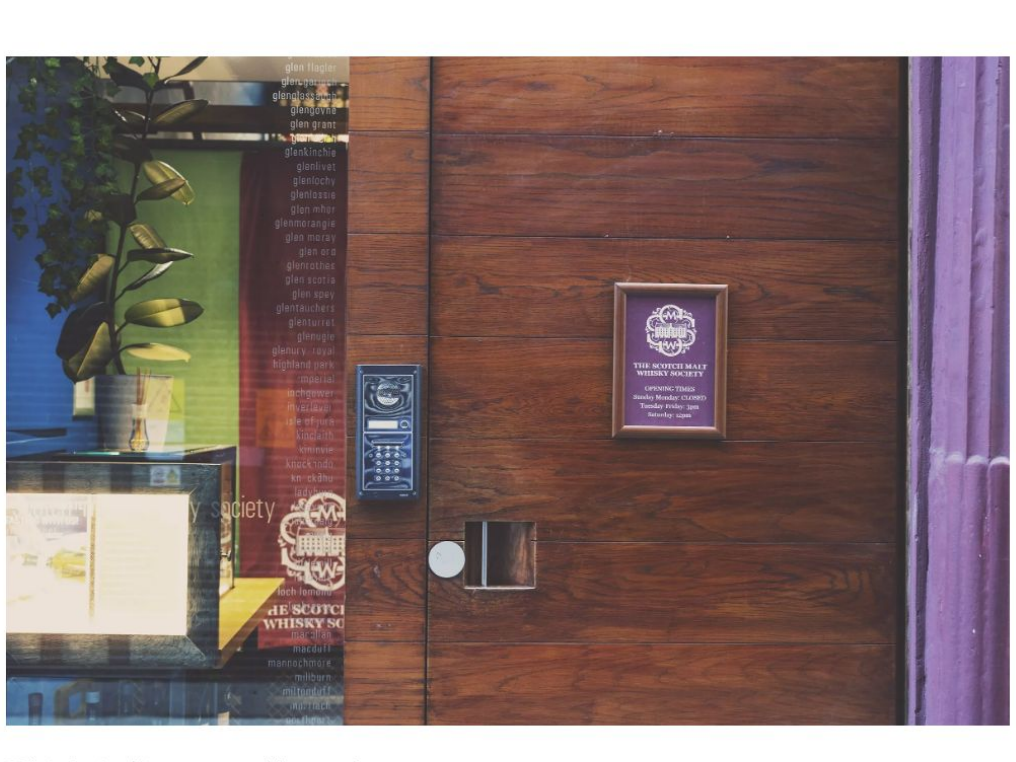
昨年、私たちは創立 40 周年を迎えた。そして今月は、ロンドンのグレヴィル・ストリートにあるメンバーズ・ルームのオープン 25 周年を迎える。このルームは、世界中のソサエティメンバーにとって第二の故郷のような場所である。サラ・ガレスピーが会場の歴史を紐解き、長年にわたってこの会場を愛してきたメンバーから話を聞いた。

写真：アンディ・バーンハム / デイヴィッド・パリー

1999 年、SMWS の夏のニュースレターには、さまざまな有名人やSMWSのゴシップに続く 5 番目の項目として、70 語の速報が掲載された。「ロンドン・メンバーズ・ルームは現在、改修工事の最終段階にあります」

「住所はグレヴィル・ストリート19番地（ロンドンのこのあたりをご存知の方は『ブリーディング・ハート』の隣）で、営業時間は月曜から金曜の午前11時から午後10時までです。直前になって何かあったときのために、訪問前に電話をしておいたほうが賢明かもしれません。」それは、その後の25年間で、イングランド全土、そして世界各地の何千人ものソサエティメンバーにとって第二の故郷となることになる会場のささやかな始まりだった。

グレヴィル・ストリートの会場に隣接するブリーディング・ハート



隠された楽しみへの控えめな入り口...

現在25周年を迎えるグレヴィル・ストリートは、ソサエティにとってエディンバラ以外で最初のメンバーズ・ルームである。アン・グリフィス（当時はクーパー）が、リース地区のザ・ヴォルツにあったオリジナルのメンバーズ・ルームで注文を受け始めたのが始まりだ。やがて彼女は、オーストラリアやシンガポールまで巡回するロードショーで、大人気のソサエティ・テイスティングを行うようになった。

SMWSへの貢献により、彼女は1996年にディレクターに就任した。その頃、彼女はロンドンのファリンドンにあるブリーディング・ハート・ヤードのフレンチ・レストラン、ザ・ブリーディング・ハートのオーナー、ロバート・ウィルソンと出会っていた。

ブリーディング・ハート・ヤードの名は、陰惨な都市伝説に由来している。1626年、裕福な貴族のエリザベス ハットン夫人がここで殺害されているのが発見された。手足を引き裂かれ、心臓からはまだ血が石畳に流れ出ていた (実際には1646年に自然死)。

チャールズ・ディケンズは、1855年に『リトル・ドリット』を執筆する際、ブリーディング・ハートについてもっとお世辞抜きに描いている。「特徴も財産も大きく変わったが、古くからの偉大さを感じさせる場所である。ヤードには風格があり、家族的な感傷的な気分が蔓延していた。」

グレヴィル・ストリートのオリジナル・メンバーであるピーター・ヒューズが、グレヴィル・ストリートのチームとともに新作をチェックする。

「最初は2日間だったのが、3日間になり、4日間になると100人以上がテイスティングに来るようになりました。」

アン・グリフィス

アン・グリフィスはソサエティのロンドン・メンバールームの設立に尽力し、初代マネージャーを務めた。

1531年にヘンリー8世がキャサリン・オブ・アラゴンと結婚した聖エセルドレーダ教会の地下聖堂も、ブリーディング・ハート・ヤードに面している。ロバートはレストランの経営と同時に、ザ・クリプトのマーケティングも引き継いだばかりだった。彼はアンに、ロンドンの大勢のメンバーを持つソサエティのために、そこで試飲会を開くことを提案した。

「最初は2日間だったのが、3日間になり、4日間になると100人以上がテイスティングに来るようになりました。それで、ロンドンでメンバーズ・ルームを開けないかという話になったのです。」

「ロンドン・シティから2駅、私たちのメンバーの多くが住んでいる場所でした」とアンは言う。「迷うことはありませんでした。」

シモーネ・マラヴォルタはグレヴィル・ストリートの現マネージャーである。

1999年7月20日、アンを支配人に迎え、ロンドンのグレヴィル・ストリートにソサエティ・メンバーズ・ルームがオープンした。これを記念して、アンのお気に入りの蒸溜所のボトル【4.65】が発売された。

時は2024年、グレヴィル・ストリートの現マネージャー、シモーネ・マラヴォルタは、9月に発売予定のまだ名前の決まっていない25周年記念ボトルを楽しみにしている。「私たちは、この名前の中に、ロンドンの雰囲気だけでなく、ロンドンの伝統も少し表現することを目指しています」と彼は語る。「25周年を記念して、25年物のウイスキーをお届けします。会員の皆様に喜んでいただけると思います。」

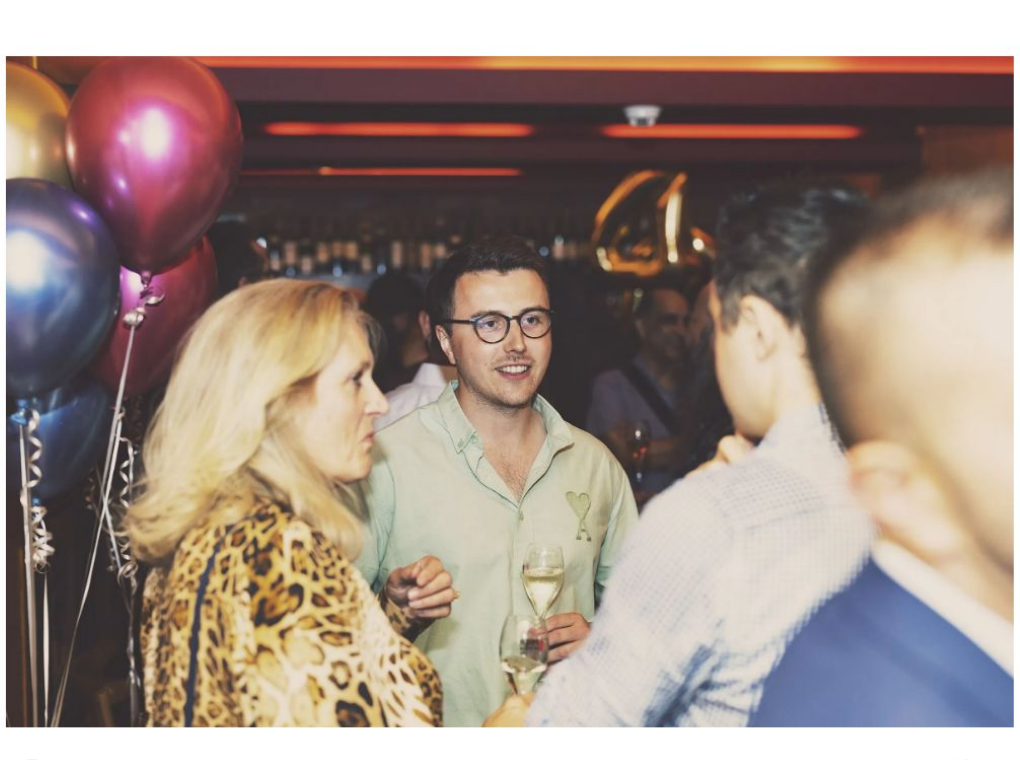
ボトル・リリースと同時に、グレヴィル・ストリートは9月中、アニバーサリーを記念して対面およびオンラインでのテイスティングとマスタークラスを開催する。メインイベントは「ザ・ギャザリング」で、記念ボトルを含む5種類のウイスキーのテイスティングが行われる。

フィリップ・ストーリーは、グレヴィル・ストリートで提供される無限のバラエティーを高く評価し、またグレヴィル・ストリートを通じてできた多くの友人たちにも感謝している。

「一人でも多くのメンバーがお祝いに参加できるように、チケットの値段をとても安くするつもりです」とシモーヌは言う。「これは、私たちがここにいるよりもずっと長い間、私たちを支えてくれたコミュニティと人々のおかげです。単なるウイスキー愛好家ではなく、SMWS愛好家なのです。」

記念日が近づくにつれ、グレヴィル・ストリートの常連客に話を聞いてみた。「グレヴィル・ストリートはいつも素晴らしい」と、長年のメンバーであるフィリップ・ストーリーは言う。「この場を通じてたくさんの友達と出会うことができました。どんな違いがあっても、ウイスキーの話はいつでもできるからです！」

グレヴィル・ストリート・メンバーズ・ルームの中心部



「想像しうる限りのあらゆるものをテイスティングしてきたし、地元周辺の歴史散策をしながらのテイスティングもしてきた」とフィリップは付け加える。「SMWSが革新的であるならば、グレヴィル・ストリートはその革新の最先端にいるのです。」

1985年以来のSMWSメンバーであるクリス・デイヴィスは、SMWSのボトルやニュースレターなど、膨大なコレクションを集めている。彼はエセックスの自宅から、グレヴィル・ストリートがオープンして以来、定期的にこの店を訪れている。「一時期、私はソサエティを通じて知り合った友人と毎月最後の金曜日に店に通い、スタッフが毎月の棚卸しのために中身を量らなくて済むように、ほとんど空になったボトルをできる限り飲み干したものです」と彼は言う。「このようなことが常態化するようになり、スタッフが空にしてほしいボトルがバーの上に並べられるようになりました。」

メンバーはグレヴィル・ストリートで行われる様々なテイスティングや特別イベントに参加できる。

グレヴィル・ストリートでの試飲会に参加するメンバーたち

グレヴィル・ストリートは中心部に位置しているため、シェフのジェイミー・オリバーのチームからウェストミンスターの国会議員まで、有名人がよく訪れている。SMWSのマスター・ブランド・アンバサダーであるジョン・マチェインは、ある意外な出会いをこう振り返る。

「映画『*The Angels' Share*』の打ち上げでキャストを迎えることができ、とても嬉しく思っています。SMWSのメンバーであるケン・ローチ監督にオファーを出したら、彼は『ありがとう』と言ってくれた。そして『*The Angels' Share*』はスコッチウイスキーの映画なんだ！」

ピーター・ヒューズは1991年にSMWSに入会して以来、何千ものソサエティ・ウイスキーを網羅したテイスティング・ノートを数冊にまとめている。彼はグレヴィル・ストリートのオープンを祝って一杯のお酒を飲んだ最初のメンバーだった。

グレヴィル・ストリートは過去25年間、ウイスキー愛好家を集めてきた。

「グレヴィル・ストリートまでは、私たちはSMWSのロードショーの中継地点のひとつに過ぎなかったのです。グレヴィル・ストリートがオープンすると、ボトリングリストにあるすべてのものが入手できるようになりました。これは完全に状況を変える出来事でした。」

「25年経った今でも、メンバーズ・ルームへの階段を上るとき、胸が高鳴ります。構想が持ち上がったときからそこにいたし、今日のように発展していくのをずっと見てきた。この場所が大好きなんだ。」

グレヴィル・ストリート・メンバーズ・ルームで何が起きているのか、詳しくは以下をご覧ください。 https://smws.com/events

スコッチ＆シェリー

シェリー樽の世界

特別に依頼されたシーズニング・ホグスヘッドからエクスボデガ・バットまで、シェリー樽の世界は、樽に詰められたシェリーワインの種類と同じくらい、頭を混乱させることがある。引き続きシェリー樽熟成のウイスキーに焦点を当て、リチャード・ゴスランがシェリーウッドの素晴らしい世界を探求する。

写真：ピーター・サンドグラウンド

原産国を考えれば、シェリーの熟成にはスパニッシュオークが適していると思うかもしれない。少なくとも、この地域のボデガでシェリーの長期貯蔵に使われている樽に関しては、そう考えない方がいい。

ボデガのソレラ・システムの樽は、何十年も使用される可能性があり、ほとんどアメリカンオークのみである。また、ソレラとして樽を組み上げる前に、ブドウの果汁を発酵させたり、若い酒精強化ワインを熟成させたりするのにも使われる。シェリーメーカーは、樽/木材の影響や高いタンニンレベルを避けたいので、古くて活性の低いアメリカンオークが長期保存容器として理想的なのだ。

ゴンザレス・ビアスのマスターブレンダー、アントニオ・フローレスは、2013年に初めてヘレスを訪れた私にこう言った。「父が『大工ワイン』と呼んでいたようなワインは造りたくない。」

「熟成樽となると話は別です。ウイスキー蒸溜所、そしてザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのウイスキーチームは、必要なオークの種類、トーストする時間、味付けに使用するシェリーの種類、そしてその期間を厳密に指定することができます。」

「当社のウイスキーチームの観点からすると、SMWSウイスキーの在庫を熟成させる際に使用できる樽の種類に多様性が生まれます。」

「私たちが遊べる主な変数は、オークの種類、ワインの種類、熟成期間です。」ウイスキー造りの責任者であるユアン・キャンベルは言う。「そのため、私たちはアメリカ産とヨーロッパ産またはスペイン産のオーク樽を同量ずつ配合し、オロロソとペドロヒメネスのワインで味付けし、時には他のワインも少し加えるようにしています。」

『シェリー・トライアングル』にあるヘレス・デ・ラ・フロンテーラのボデガでSMWSのシェリー樽を検査するユアン

テバサ樽熟成所のネレア・ロマン・ジル氏と、そこで作られ、現在オロロソとペドロ・ヒメネス両方のシェリーで味付けされているSMWSの樽の前で。

「その後、シェリー酒で12～24か月熟成させた後、これらの樽から異なる時期に樽に原酒を注ぎます。最近ボデガス バロンを訪れた際、ユアンと私はシェリー酒の樽の列の間を歩きました。それぞれの樽にはSMWSの文字がステンシルで刻まれており、樽の中でどんな種類のシェリー酒がその魔法をかけているかを示しています。」

「ここには、アメリカンオークで作られたソサエティの樽が 204 個、スペインオークで作られた樽が 204 個あります」とネレア・ロマン・ギルは説明する。「アメリカンオーク樽の半分にはオロロソシェリーが詰められており、残りの半分にはペドロヒメネスが詰められています。スペインオーク樽も同様です。」

かつてザ・マッカラン社の木材管理責任者を務め、現在は樽管理の独立コンサルタントを務めるスチュアート・マクファーソン氏によると、樽の中で熟成されるウイスキーには、木材の種類によって異なる個性がもたらされるという。

「それはあなたが求めているスタイルと風味の特徴に大きく関係しています」と彼は言う。「もし、もっと色が薄くて、甘いバニラのような柑橘系のスタイルをお探しなら、（アメリカ産オークの）クエルクス・アルバの方が適しています。もっとドライなスパイスやチョコレートのような風味を持つシェリー酒をお探しなら、クエルクス・ロブル（ヨーロッパ産オーク材）が適している。しかし、次に考慮するのは、風味と色を出すために、これらの木材種内のこれらの化学化合物をどのように分解するかという、トーストする温度です。」

ボデガス・バロンのアントニオ・カラスコ・ゴメスがソサエティの樽からオロロソのサンプルを採取する準備をしている。

ヘレス・デ・ラ・フロンテーラのテバサ樽貯蔵庫にて、アンダルシアの太陽の下で風乾されるスパニッシュオークの山に囲まれるユアン・キャンベル。

スチュアートにとって、樽のトーストは樽の風味を高める重要な要素でもある。バーボン樽が焦がされるのとは違い、シェリー樽は最終的にその樽を使う人が指定できるレベルのトースティングを受ける。そのレベルはライト、ミディアム、ヘビーと様々だが、摂氏240～250度の熱で40～60分間行われる。樽の個性を決定する上で、トーストのやり方は大きな役割を果たすと彼は言う。

「私が思うに、スピリッツの発育に最も大きな影響を与えるのは、木材の種類だけでなく、トーストの温度です」と彼は言う。「この2つは密接な関係にあります。研究開発によって、風味の特徴だけでなく、色にも影響を与えることができるようになります。だからこそ、既製品を購入するのではなく、マッカラン独自の仕様に合わせて樽を作ることは、私たちにとって大きなメリットだったのです。」

もちろん、カスクが実際に使用される場所も考慮しなければならない。たとえば、1年熟成させたスパニッシュオークの樽は、寒いスコットランドの気候で使用される場合には非常にうまく機能するかもしれないが、高温多湿の国でより強烈な抽出が行われる場合には、非常にタンニンの多いウイスキーになる可能性が高い。

ボデガス・ホセ・イ・ミゲル・マルティンのミゲル・マルティンが、2018年にユアンと私が訪れたときに、シェリー樽と木の品種について話してくれたことを思い出す。「何を求めるかは人それぞれで、正しいとか間違っているとか、良いとか悪いとかはない。ただ違うだけです。」

長編ドキュメンタリー「スコッチ＆シェリー」で、シェリーウッドの世界をもっと知ってください：A Flavour Odysseyは、YouTubeチャンネルでご覧いただけます。YouTube channel

フレーバー・フォーカス

熟成の魔法

ウイスキーになる運命にあるモルトスピリッツを製造した後は、それが合法的なスコッチ・ウイスキーの地位を獲得するまで3年間待たなければならないという小さな問題がある。これは蒸溜所の経理担当者が最も嫌うプロセスの一部である。しかし、熟成のプロセスは、単に会計士を困らせるためだけにあるのではない。熟成は、原酒をなだめ、変化させ、その酒全体の特徴の70パーセントを吹き込むとも言われている。スコッチ・ウイスキーの製造に関するシリーズの最終回では、ギャビン・D・スミスが最後の工程である熟成に注目する。

写真：ピーター・サンドグラウンド／マイク・ウィルキンソン

木製の樽で熟成させるとスピリッツの品質が向上することがいつ発見されたのかは誰も知らないが、不正な蒸溜業者が樽を隠し、隠し場所を忘れてしまい、後日取り戻した結果、このようなことになったのではないかと推測できる。

開封されると、蒸溜器から取り出したばかりの新鮮な、またはほぼ新鮮な状態で通常消費されるものと比べて、内容物の性質が明らかに奇跡的に変化していることがわかった。この発見はおそらく多くの機会に、多くの場所で個別に起こったと思われるが、この現象は少なくとも 17 世紀以降広く認識されている。

今日、現代の蒸溜所は、樽の真の重要性を認識し、最適なウイスキーを生産するために、厳格な木材管理プログラムを採用している。しかし、ほんの数年前までは、「漏れないなら、満たしておけばいい」という考え方が一般的だった。

ウイスキーの世界では、樽は容器としての役割と熟成の媒体としての役割の両方を担っている。後者の機能が重要であるため、スコッチ・ウイスキーは法律により、容量700リットル以下の樽で最低3年間熟成させなければならない。サイズの制限は、スピリッツと木材の最適な接触の必要性を強調している。サイズの制限は、スピリッツと木材の最適な接触の必要性を強調している。一般的に、樽が小さければ小さいほど熟成は早く進む。というのも、小さな樽では、木の表面が比較的少量のスピリッツと相互作用するからだ。

バージン・オークが熟成や部分熟成に使われることもあるが、スコッチ・ウイスキー業界で使われる樽の大半は、過去にバーボンや、ごく少量ではあるがシェリーが使われていたものである。熟成にはワイン樽も使用されるが、これは通常、ウイスキーに異なるアロマと風味の特徴を与えるための二次熟成、つまり「仕上げ」の期間である。

法律では、すべてのスコッチ・ウイスキーはオーク樽で熟成させなければならないが、2019年に規則が緩和されたことで、ウイスキーメーカーは熟成に使用できるオーク樽の種類に関して、カルバドス、メスカル、テキーラの樽が使用されるようになって以来、過去の内容物に関してより大きな柔軟性を持つことができるようになった。

第二次世界大戦後の数年間まで、スコッチ・ウイスキーに使用される樽の大半はシェリー樽であったが、バーボンは常に焦がした新しいオーク樽で熟成させなければならないという掟があったため、徐々に生産者は比較的安価で豊富な元バーボン樽に切り替えていった。

スペイサイド・クーパレージは、1947年以来、古くからの製樽技術を受け継いでおり、現在はモルト・ウイスキー・トレイルのビジター・アトラクションとなっている。

シェリーバットはバーボン樽の10倍のコストがかかることもあり、現在スコッチ・ウイスキー業界で使用されている樽の約90パーセントは、以前はバーボンが入っていたものである。

バーボンの樽はアメリカンオーク（ホワイト・オーク）から作られ、30秒から4分間、内部で「焦がし」または焼成されている。この工程によって炭素の層が形成され、スピリッツから好ましくない硫黄化合物の除去を助ける。

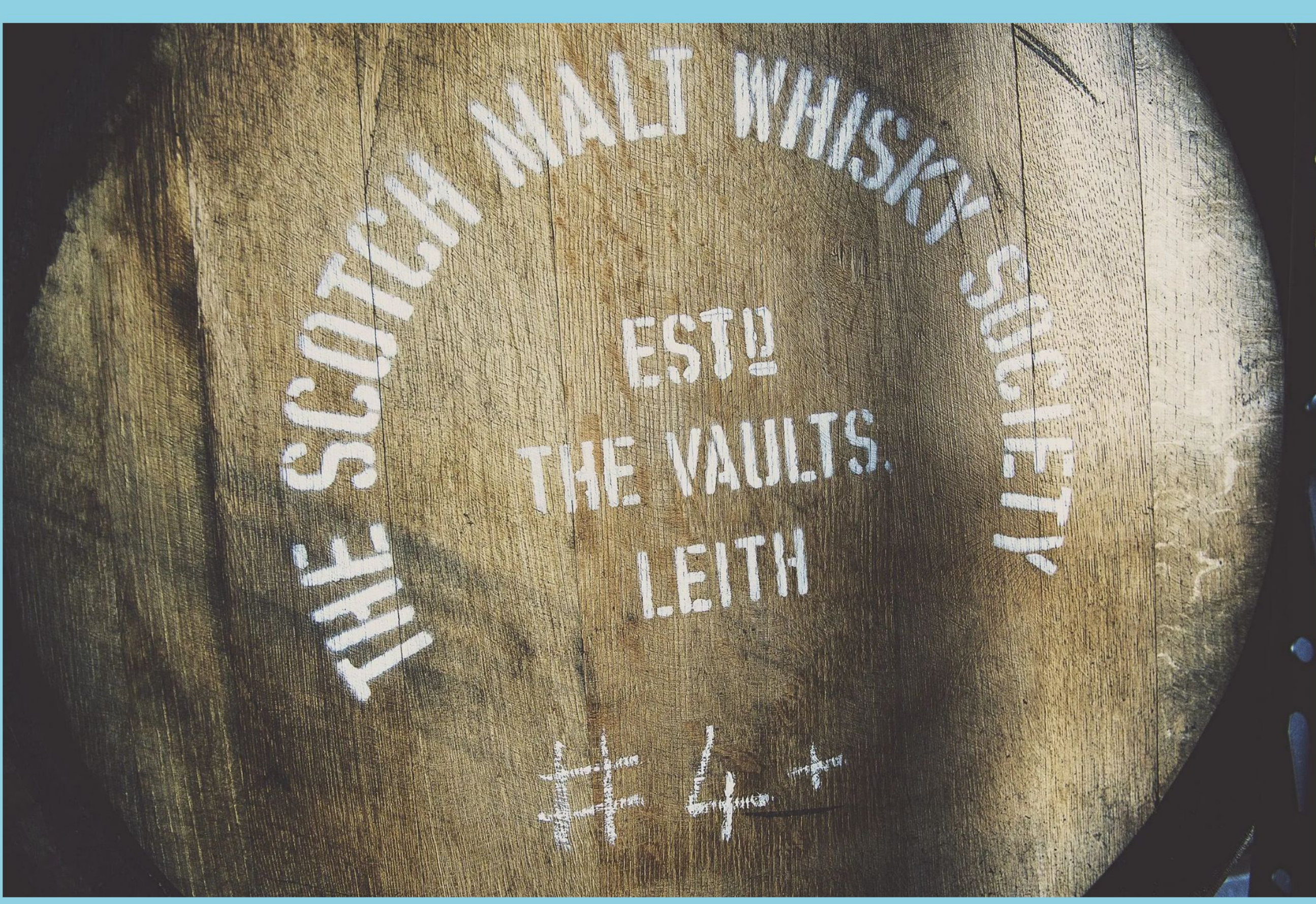
バーボン樽の容量は約200リットルで、スコッチ・ウイスキー業界で通常使用される最も小さな樽である。ホグスヘッドの容量は約250リットルで、樽にステーブを追加して造られる。

バーボン樽には約200リットルの液体が入っており、スコッチ・ウイスキー業界で通常使用される最も小さな樽である。

スコッチ・ウイスキーに通常使用される最大の樽はバットで、容量は約 500 リットルだ。バットはヨーロッパ産オーク (ヨーロッパ・ナラ) またはアメリカ産オークで作られ、以前はシェリー (最も一般的にはオロロソ) が使われていた。オロロソは、特に濃厚なスコッチ・ウイスキーと相性が良いのである。

スコッチ・ウイスキー蒸溜所が樽を入手する前に液体を貯蔵していたものを「ファースト・フィル」カスクと呼ぶ。セカンド・フィル・カスク」はスコッチ・ウイスキーの熟成に一度使用されたもので、「リフィル・カスク」は最低 2 回のウイスキー充填を経たものである。

ファースト・フィル樽は、その中のスピリッツに最もあからさまな影響を与える。ウイスキーを詰めるたびに、バーボン、シェリー、ワインなど、元々の内容物のインパクトと影響力が弱まっていくからだ。



倉庫で熟成中のソサエティ樽。#4+レベルの炭化処理済み。

TUNE IN TO THE SOCIETY'S YOUTUBE CHANNEL TO FIND OUT MORE ABOUT THE MAGIC OF MATURATION

樽の寿命は半世紀と言われるが、これは樽に何回スピリッツを注入し、その都度どれだけの期間スピリッツが樽に残るかによる。何度も充填された「使い果たした」アメリカンオーク樽は、「デイチャー／リチャー」として知られる工程で、リーム加工を施し、再び焼くことで若返らせることができる。近年、特に新興の蒸溜所で人気を博しているもうひとつの樽のタイプが「STR」である。STRは、「シェイブ・トースト・リチャー」の頭文字で、ウイスキー・コンサルタントの故ジム・スワン博士によって赤ワイン樽を使用して開発された。

樽の内側の層を削り取り、オークのチップを使ってトーストして砂糖とバニリン（バニラの香りの主成分となっている物質）をキャラメル化し、その後、容器を再び焦がすのだ。その結果、ファースト・フィルの赤ワイン樽の特徴を持ち、バージン・オークの影響もある程度受けた樽が出来上がった。

通常、最適な熟成のためにアルコール度数63.5%程度に希釈された新酒のスピリッツを樽に詰め、倉庫に貯蔵し、時間、木、外部の大気の相互作用が魔法をかける。そうすることで熟成したシングルモルトを注ぐときに楽しめる無数の色、香り、風味の変化が生まれるのである。

『Heresy』スモールバッチの楽しみ方

シトラス・レヴェリーズ

夏ののんびりとした日々は空想にふける機会を与えてくれるが、この季節の味覚は、今ここにある活気に満ちている。当ソサエティがスモールバッチ「Heresy」シリーズで初のローランドアイテムをリリースするにあたり、ジュリアン・ウィレムスがカレイジャス・スピリッツとのコラボレーションについて詳しく語る。

古き良き時代を懐かしむとき、アンティーク・ウイスキーのボトルを開け、思い出の道を一歩踏み外すのはあまりにも簡単だ。とはいえ、私は今がその時だと主張したい。

だから、この瞬間を存分に味わうには、レモンや柑橘類の爽やかな刺激ほど、反省の道からサウダージ*の道へと迷い込ませないものはない。また、若い蒸溜所のものであれば、色あせた昔の栄光やありえたかもしれない未来に思いを馳せるよりも、現在に思いを馳せ、未来に目を向けることができるに違いない。夏の流れに身を任せ、フレッシュで活気のあるものを求めよう。夕方にはレモンタルトとプロセッコ、輝く朝の朝食にはフレッシュドーナツとバックスフィズを。あなたの好みはどうでしょうか？シトラス・レヴェリーズはあなたにぴったりの一杯かもしれないですよ。

少量生産のブレンド 『Heresy』シリーズの新商品は、我々とカレイジャス・スピリッツの友人とのコラボレーションから生まれた。ローランド地方最大の都市（編集者注：もちろんグラスゴーです）で蒸溜されたこのウイスキーは、その故郷と同じくらい親しみやすく、会話を盛り上げる刺激的な風味に事欠かない。

オペレーション・マネージャーのロバート・トーランスと、キングス・インチのメーカーであるカレイジャス・スピリッツの創設者、アンディ・マクゲオックと話をした。彼らのウイスキーは、ソサエティも協力しているローランド地方の蒸溜所で特注蒸溜されている。しかし、キングス・インチ向けに生産されるウイスキーはその本拠地の蒸溜所で生産されるものとは異なるため、私たちにとっては同じ蒸溜器で生産された2つの蒸溜酒を比較するのは興味深い機会だ。また、多くの蒸溜所が製造しているアンピーテッドやピーテッドタイプのスピリッツを少し超えたものでもある。だから、ロバートから2つの樽を手に入れるチャンスを与えられたとき、私たちの興味は当然刺激された。

シトラス・レヴェリーズはDY502と呼ばれる酵母を使用し、繊細なフルーティーさとモルティな風味を生み出している。この蒸溜酒はナローカット、平たく言えば、蒸溜中にスピリッツが集められる短いインターバルに由来し、非常に特殊な風味を得ることができる。ここから推測できるように、フレッシュでかなり活発なバーボン樽に入った、クリーンでバランスの取れたスピリッツである。

今ではあまり重要ではないが、ウイスキーの産地という概念がここに当てはまるようだ。ヘレシーシリーズ初のローランド・モルトは、ソサエティが定義する産地ウイスキーの特徴をすべて満たしている。

検索エンジンで検索する手間を省くために、次のように説明しよう。

『草、スイカズラ、クリーム、ジンジャー、トフィー、トースト、シナモンを思わせる穏やかでエレガントな味わい。ウイスキーは軽い味わいのものが多く、食前酒に最適。』これをレモン、ライム、グレープフルーツに漬け込めば出来上がり。絵に描いたようなローランド・モルトだ。

「私たちはグラスゴーを拠点とし、エアシャー産の大麦を使用しているため、ローランド産のウイスキーを目指していましたが、本格的なものも作りたいと考えていました。」

「この2つはもともと同じ場所にあったのです」とアンディは言う。「私たちは、親しみやすく飲みやすい、質の高いセッション・ウイスキーのような、ローランドを代表するウイスキーを作りたかったのです。だから、ライトでスムースなものを目指したのです。」

「私たちはグラスゴーを拠点とし、エアシャー産の大麦を使用しているため、ローランド産のウイスキーを目指していましたが、本格的なものも作りたいと考えていました。まず、ジム・スワンからインスピレーションを得て、バランスの取れた、軽くてフルーティーな、熟成の早い蒸溜酒を造りました」とアンディは言う。蒸溜の面に注目していない人のために言っておくと、故ジム・スワン博士の遺産はスコットランド内外のいくつかの蒸溜所で今も生き続けている。彼が創設した流派は、樽からの抽出を最適化することを目的とし、軽くてフルーティーな蒸溜酒を造ることを奨励している。これは多くの若い蒸溜所にとっての糧であり、比較的短期間で良質の早熟ウイスキーを生産することを可能にする。ただし、独り立ちするにはまだ数年かかるのだ。蒸溜の微調整であって、魔術ではない。

これを技術的な事実に置き換えると、カスタムメイドのシングルモルトウイスキーということになる。「蒸溜中のエステルの生成を最適化し、よりフルーティーなウイスキーにするために、発酵時間も少し長めの72時間に設定しました」とアンディは言う。

「私たちが最も力を入れているのは、自分たちで選ぶ木材と樽です」とロバートは付け加えます。「私たちが努力を惜しまない分野です。」

「また、キングス・インチの愛好家と樽に使用するトーストとチャーのレベルについて議論を始めることも目指しています。さまざまな種類の木材を探求することに前向きなのと同じように、このプロセスもすでに進行中です。」

「私たちは、蒸溜所の番号と風味のプロフィールに関してソサエティが採用している味を第一とするアプローチを気に入っています」と彼は言う。「私たちにとって、これは信頼性や概念実証だけの問題ではなく、SMWSが私たちのウイスキーで何をするだろうかという好奇心の問題でした。私たちは人々に従わせようとしているわけではありません。だからこそ、SMWSは私たちにとって良いコンセプトなのです。熟成年数表示についてはよく反発を受けますが、そんなことは忘れて欲しい。正しいときは、正しいのです！」

興味深いことに、シトラス・レヴェリーは蒸溜所番号の付いていない『Heresy』シリーズでありながら、キングス・インチのシングルモルトとしては初めて熟成年数の記載がある。とても名誉なことだ。さらにロバートは、「私たちのキングス・インチNASは、ロンドン・スピリッツ・コンペティションでベスト・イン・ショー賞を受賞し、IWSCでは95点を獲得しました。」と語る。そうすれば、誰もが前進し、将来の計画を立てる気になるだろう。そして、キングス・インチは間違いなく大きな計画を持っている。しかし、すべては良いタイミングで！この先、カレイジャス・スピリッツがどんなサプライズを見せてくれるのか楽しみではあるが、浮かれ過ぎてはいけない。だから、『シトラス・レヴェリーズ』のボトルを開けて、夏の夜の至福の中で心を穏やかにさまよわせ、今ここで、このローランドのシングルモルトが提供するすべての新鮮さを楽しむのだ。Slainte（乾杯）！

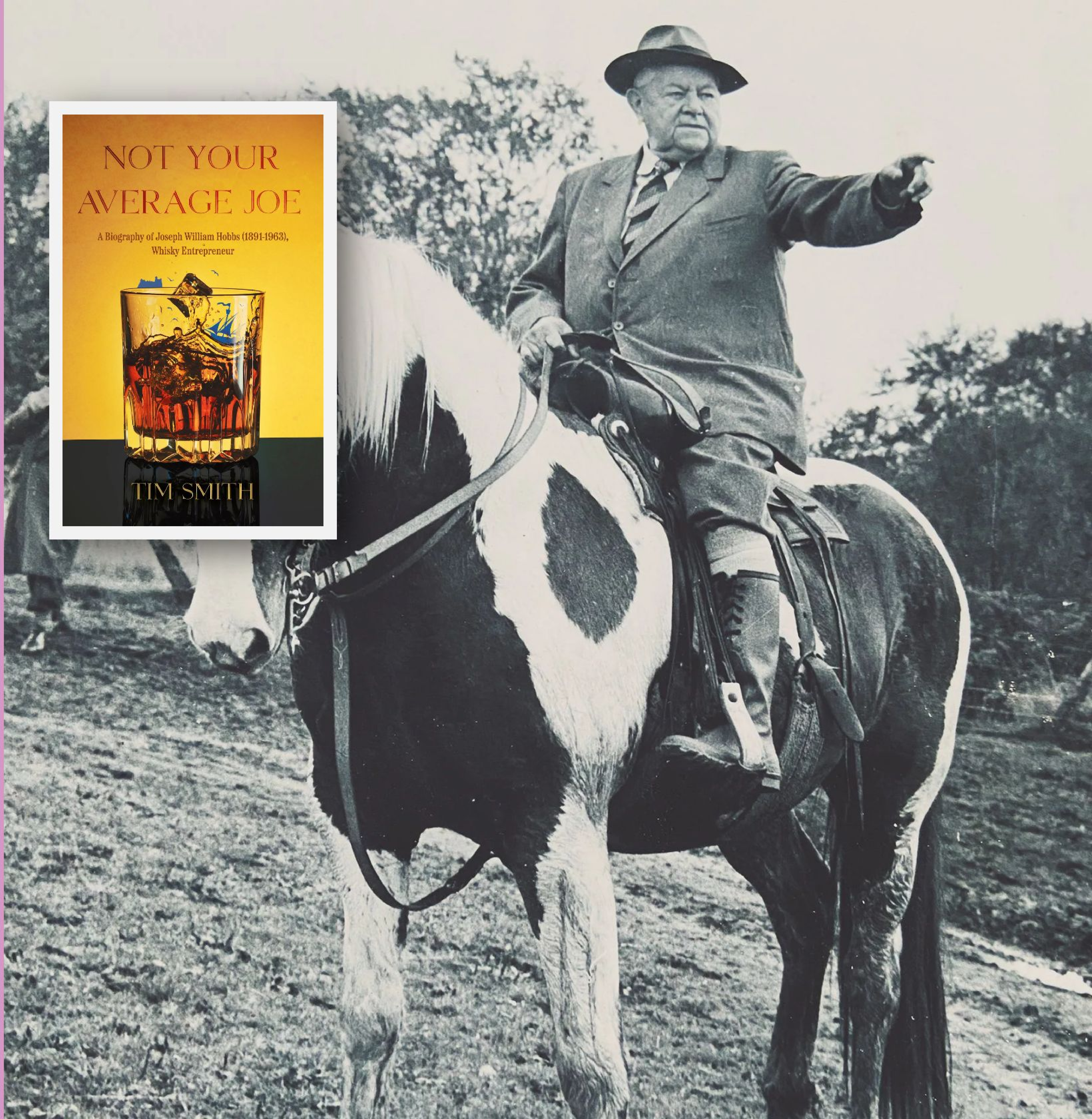
*最愛の、しかし不在の何かまたは誰かに対するメランコリックな、または深いノスタルジックな憧れの感情状態

ソサエティの最新ボトルについては、オンラインショップまでどうぞ smws.com/all-whisky

メンバープロフィール

ティム・スミス

大学時代にウイスキーに魅せられて以来、ソサエテメンバーのティム・スミスはウイスキー業界の紆余曲折の歴史に魅了されてきた。ティムの情熱は更に高まり、ダンカン・ゴーマンが書いているように、業界の偉人の一人であるジョー・ホッブスの語られざる物語を記録することに全力で取り組んでいる。


NOT YOUR AVERAGE JOE
A Biography of Joseph William Hobbs (1891-1963), Whisky Entrepreneur
TIM SMITH

蒸溜所プロフィール

バルコネスの鼓動

彼らは自分たちのことを科学者というよりシャーマンだと表現するが、混雑を極めるアメリカの蒸溜所環境において、バルコネスが堂々と一線を画していることは間違いない。

ソサエティのブランド・アンバサダーのリー・コナス・コナーは、アメリカのテキサス州ウェイコにある蒸溜所のいくつかを掘り下げ、その蒸溜所がどのように機能しているのかについてさらに詳しく調査を続けている。

バルコネス・ベイビー・ブルーはブルー・コーン・ウイスキーで、1933年にアメリカで禁酒法時代が終わって以来、初めて市場に出たテキサス・ウイスキーである。

これが蒸溜所激戦区の幕開けとなり、その後、数十のテキサスのウイスキー蒸溜所が続いた。では、ウイスキーシーンを創り出すにはどうすればいいのだろうか？バルコネスのスピリッツ・マネージャー、ガブリエル・ゲイブ・リチャードが、舞台裏を覗かせてくれた。

「2008年には何もなかった。文字通り何もなかった。」と彼は言う。「最初からバーボンはやりたくないと決めていたのに、試行錯誤の連続でした。共同創設者ジャレッド（ヒムステッド）は、グレンファークラスやグレンドロナックのようなシェリー樽で熟成させたスペイサイドに惹かれたのです。それが私たちをウイスキーの探求の道へと導いたのだと思います。大麦麦芽の化身です！」

「この仲間たちは家での醸造経験があることから、それができると決めました。そしていつのまにか、町の中にある古い工作機械工場のスペースを借りてしまいました。彼らはポルトガルから購入した蒸溜器用のスペースにモルタルを詰め始め、独自の装置を製造し、独自の配管を敷設しました。彼らには、優秀なエンジニアや請負業者を雇うお金がなかったのです。」

バルコネスのスピリッツマネージャー、ガブリエル・ゲイブ・リチャード氏は、チームはテキサスの蒸溜所の条件の変動を受け入れていると語る。

必要に迫られて

彼らの目標は麦芽を使った蒸溜であったかもしれないが、バルコネスチームは非常に少ない予算で仕事をしていた。すぐに手に入る器具や材料で装置を作り、使いこなさなければならなかった。

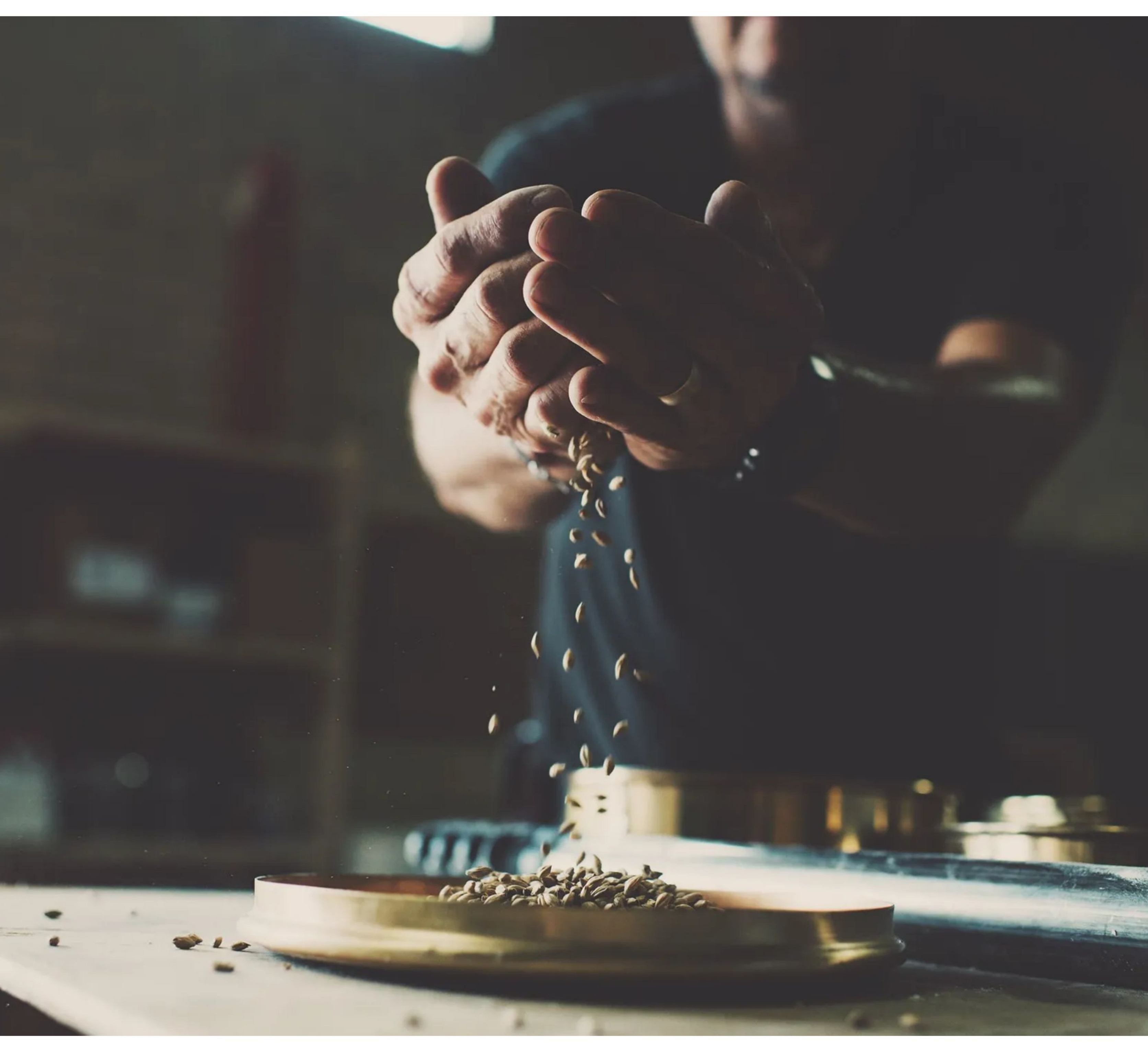
「最初は、この辺りではとうもろこしが手に入りやすかったので、それで始めました。」とゲイブは言う。「調理、発酵、初蒸溜、2回目の蒸溜まで、すべてをあの小さなポルトガル製スチルの中で行いました。当時はマッシュタンもあったのですが、中古で購入したもので、いろいろと問題がありました。だから、シングルモルトを造ろうとする前に、それを修理する資金ができるまで待たなければならなかったのです。」

この地域での麦芽栽培は2014年に始まり、醸造や蒸溜に使える最初の収穫は2016年に行われた。そのため、バルコネスは最初の8年間はイギリスから麦芽を輸入していた。

「彼らは、イギリス産のエール品質の麦芽を使うのがいかに素晴らしいことかに早くから気付いていたので、当初は英国産のゴールデンプロミスを調達しました。」とゲイブは言う。

「2016年に新しい蒸溜所に移転し、倉庫、バー、ブランド本拠地、小売施設を備えたとき、テキサスモルトを徐々に導入し始め、それ以来ずっと使用しています。」

バルコネスは2016年、倉庫、バー、ブランド・ハウス、小売施設を備えた新しい蒸溜所に移転した。



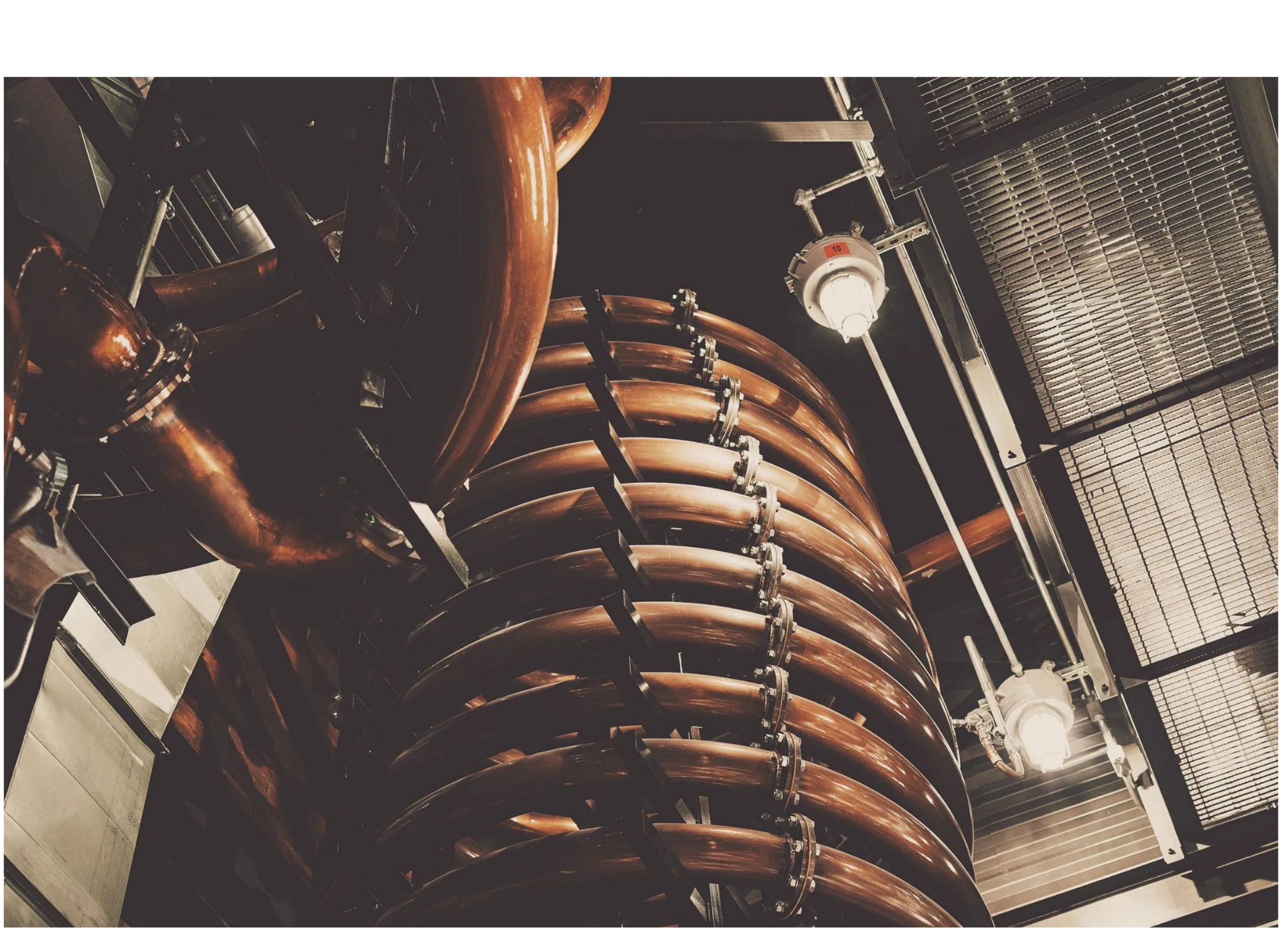
健全な企業文化

『Unfiltered』の最新号でアメリカの蒸溜所のプロフィールをご覧になっている方なら、自家醸造やクラフト醸造の増加と、新たな波のウイスキー蒸溜業者の台頭との間に相関関係があることに気付いているかもしれない。バルコネスはこのトレンドを認識しているが、必ずしもそれに同調しているわけではない。

「クラフトビール醸造者が蒸溜酒製造に参入するという本当に素晴らしい動きがありますが、私たちはそのカテゴリーにはあまり当てはまらないと思います」とゲイブは言う。「私たちはシングルモルトを造っているのであって、ビールを造っているわけではありません。クラフトビールから移ってきた人たちの中には、発酵方法、複数の大麦を使ったマッシュビル、イーストの種類や遊びなどにこだわる人もいます。」

「誤解しないで欲しいのですが、最先端の設備はありますが、少し古めかしいところもあります。私たちは気候や、マッシュタンや発酵槽などの熟成された設備を本当に大切にしています。製造工程の合間に低温殺菌や滅菌は行わず、基本的にはバッチ間で固形物を取り除いて洗浄するだけです。」

「私たちには健全な企業文化があります。酵母を投入しないと、発酵して乾燥してしまいます。私たちは、5〜7日間の発酵が一般的で、長期間にわたるアルコールとエステルの生成を期待していたスコットランドのやり方に近いと考えています。正直に言うと、現時点では、設備を消毒できるかどうかわかりません。それが私たちのハウススタイルの一部なのです！」



不確実性を受け入れる

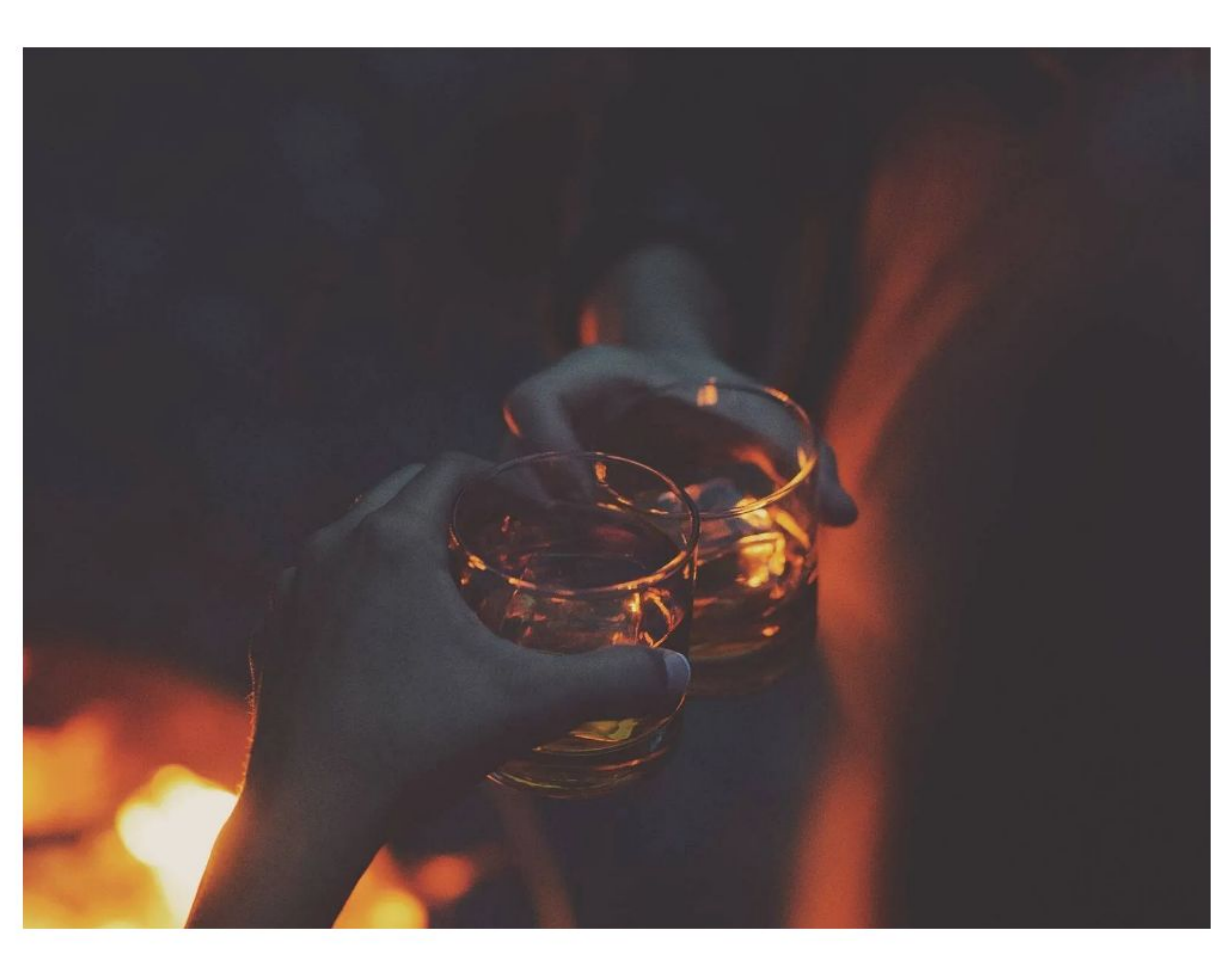
その結果、ノースウエストの寒冷で湿潤な、醸造家主導のウイスキー造りに携わる蒸溜所とは、地域的な差異が生まれた。南部の温暖な気候では、蒸溜業者はより極端な環境条件の変動に対応する道を選んできた。

「私たちは確実性にこだわらない」とゲイブは言う。「テキサスが私たちの活動のパートナーであるという事実を受け入れています。例えば、今日のウェイコは90°F（32°C）前後だが、昨日は50°F（10°C）近くでした。もちろん、それによって私たちがカットするタイミング（本溜液から余溜液へ切り替えるタイミングのこと）も変わります。私たちはそれを測るためのセンサーや温度計を持っておらず、自分たちで測っています。生産における変化はそれ自体では何も語ってくれませんが、私たちには、それが私たちに何を伝えているのか、そして気候が私たちの活動にどのように影響しているのかに耳を傾けるという課題があります。」

「確かに、蒸溜所では熱の変動などを管理するためにいくつかの工夫をしています。例えば、銅製スチルのラインアームは銅との接触を促すためにコイル状になっていますし、コンデンサーは100%銅製です。しかし、テキサスの気候では逆流は起こりにくいので、私たちにとってはその方が常識なのです。」

「ある意味、私たちは自分たちのことを、すべてをコントロールしたい化学エンジニアだとは思っていません。私たちはシャーマンのようなもので、複雑な化学反応に手を出すよりも、耳を傾ける傾向があります。」

「それが、新しい製品をブレンドするための樽を選ぶときに、より多くの作業が必要になることを意味するのであれば、それはそれで結構です。私たちは若い蒸溜所なので、真のスピリットの特質を見極めるまでにはまだ時間がかかりそうです。」



ソサエティ・スピリッツ

では、なぜテキサスの蒸溜所がSMWSと仕事をすることになったのだろうか？明らかに、ゲイブは我々の仕事に親近感を持っている。「SMWSは最高にクールなんです！テキサスでは最近、ウイスキー・クラブが爆発的に増えているが、その先駆けはソサエティでした。私たちの創設者たちが、自分たちが作りたいウイスキーの種類を『研究』していた頃、SMWS が最初の頼みの綱でした。ミミズ桶で作ったウイスキーはどんな味？SMWSで探してみよう。PXカスク？ソサエティへ行こう。ピーテッド・ハイランド？ソサエティへ…」

「私たちは、アメリカでソサエティの最大の取引先の一つになるまでになりました！ですから、ユアンとカイと一緒に仕事をする機会を得たとき、本当に迷うことなく決めました。私たちがやっている、より興味深い型破りなことが皆さんを興奮させるのが嬉しいです。それはまさに私たちのより冒険的なアプローチを物語っています。それが長く続くことを願っています！」

写真 ：バルコネスのチーム
テイスティング・セッション

メンバーの皆様は、現在バルコネスのリリースが多数入手可能であることをご存知かと思います。ウェブサイトで在庫をご確認ください。蒸溜所のコードはこちらからご確認いただけます。

SMWS パートナー・バー

メキシコ・シティで英国を味わう

メキシコ・シティにあるSMWSの新しいパートナー・バー『ワン・ポンド・テラッツァ』で、英国文化とメキシコのセンスがシームレスに融合した折衷的な魅力に浸ってみてはいかがだろう。共同経営者のルイス・ロペス・モートンが、子供の頃の夢と英国でのインスピレーションから、ユニークなウイスキー天国を創り上げるまでの道のりをマイリ・ミッチェルが聞き出した。

メキシコ・シティにあるソサエティの新しいパートナー・バー『ワン・ポンド・テラッツァ』は、ルイス・ロペス・モートンと妻のイネスによって入念にデザインされた。

ルイス・ロペス・モートンの料理界への旅は、子供の頃の夢から始まり、その後、海外での経験によって加速した。「私は子供の頃から料理をしたり、メキシコの屋台料理からミシュランの星付きレストランまで、あらゆるものを食べるのが大好きだったので、レストランを持ちたいと思っていました。」と彼は言う。

マンチェスターでMBAを取得した後、彼の情熱は決定的な形となった。メキシコの文化、雰囲気、魅力は彼に忘れがたい印象を残し、メキシコに戻ったら自分の夢を実現させなければと思わせた。こうして、ワン・ポンド・テラッツァが誕生した。

一方、ルイスのウイスキー好きは、18歳のときに家族でエディンバラを旅行したときに始まった。「幸運にもグレンキンチー蒸溜所を訪れ、すぐに夢中になりました」と彼は振り返る。この最初のきっかけが、ウイスキーへの深い理解と熱意へと成長し、今ではワン・ポンド・テラッツァで中心的な役割を果たしている。

ルイスと妻のイネスが丹念にデザインしたこのバーは、英国文化への視覚的オマージュである。装飾には、著名な英国人アーティストと新進気鋭のアーティストによるオリジナルのアート作品や、ロンドン地下鉄の標識や若きチャールズ3世が描いたハロッズの配達用バンの絵など、オークションで発見された風変わりな品々が飾られている。自然光が差し込む2階建てのレストランで、1階にはワインセラーとダイニングエリアがあり、SMWSのテイスティングに最適だ。2階には、近隣の緑を望むテラスと品揃え豊富なバーがある。

ルイスは、約78種類のウイスキー・コレクションを誇っている。

「初日から、イギリスの多種多様なスピリッツ、特にウイスキーとジンを紹介したかったのです」と彼は説明する。バーの左側には「ウイスキーコーナー」があり、SMWSのボトリングが目立つように陳列されている。バーでは、ブリティッシュ・エアウェイズのトロリーを再利用した16種類のシグネチャー・カクテルをテーブルサイドで用意している。メキシコ・シティという立地から、テキーラ、メスカル、ラムの品揃えも豊富だ。

ルイス・ロペス・モートン『ワン・ポンド・テラッツァ』共同経営者

現在、ワン・ポンド・メスカル・テラッツァは8種類のSMWSボトルを提供しており、人気の高まりを受けてさらに8種類を導入する予定だ。SMWSのパートナー・バーになることは、ルイスにとって大きな名誉だ。「私たちはワン・ポンドでの取り組みを非常に誇りに思っており、この提携は間違いなくお客様に新しい体験と楽しい思い出をもたらすでしょう」と彼は言う。

毎月SMWSのイベントを開催し、定期的に新しいボトルを紹介している。SMWSボトルに対する反応は圧倒的に好意的だった。「『感動』という言葉がぴったりです」とルイスは言う。

> 「シングルカスクボトルのユニークな体験はお客様に好評です。シングルカスクボトルは素晴らしい会話のきっかけとなり、ウイスキーを楽しむ新しいエキサイティングな方法を提供します。」

ルイスは、伝統的なブレンデッド・スコッチ・ウイスキーが定番であることに変わりはないが、SMWSとのパートナーシップは地元のウイスキー・シーンに新鮮な活力をもたらしたと語る。「SMWSのパートナーになったことで、ウイスキー・シーンは大きく変わりました。」と彼は言う。「すでに新しい顧客がソサエティのウイスキーを求めて来店しており、ユニークなウイスキー体験への関心と評価が高まっていることを示しています。」

ルイスは、素晴らしい料理、卓越したサービス、そしてユニークな体験を通じて、ワン・ポンド・テラッツァの常連客に長く残る思い出を創り出すことを目指している。「SMWS パートナー・バーであることは、競合他社に対して優位に立つことにつながります」と彼は言う。このバーでは、それぞれの味の好みや予算に応じてウイスキーを薦めることができるため、すべてのゲストにパーソナライズされた思い出に残る体験を提供することができる。SMWSとのパートナーシップにより、ワン・ポンド・テラッツァはウイスキー愛好家にとって高い基準を打ち立て、メキシコ・シティで必ず訪れるべき場所となっている。

インスタグラムでワン・ポンド・テラッツァをフォローするhttps://www.instagram.com/onepound.terraza/

'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.

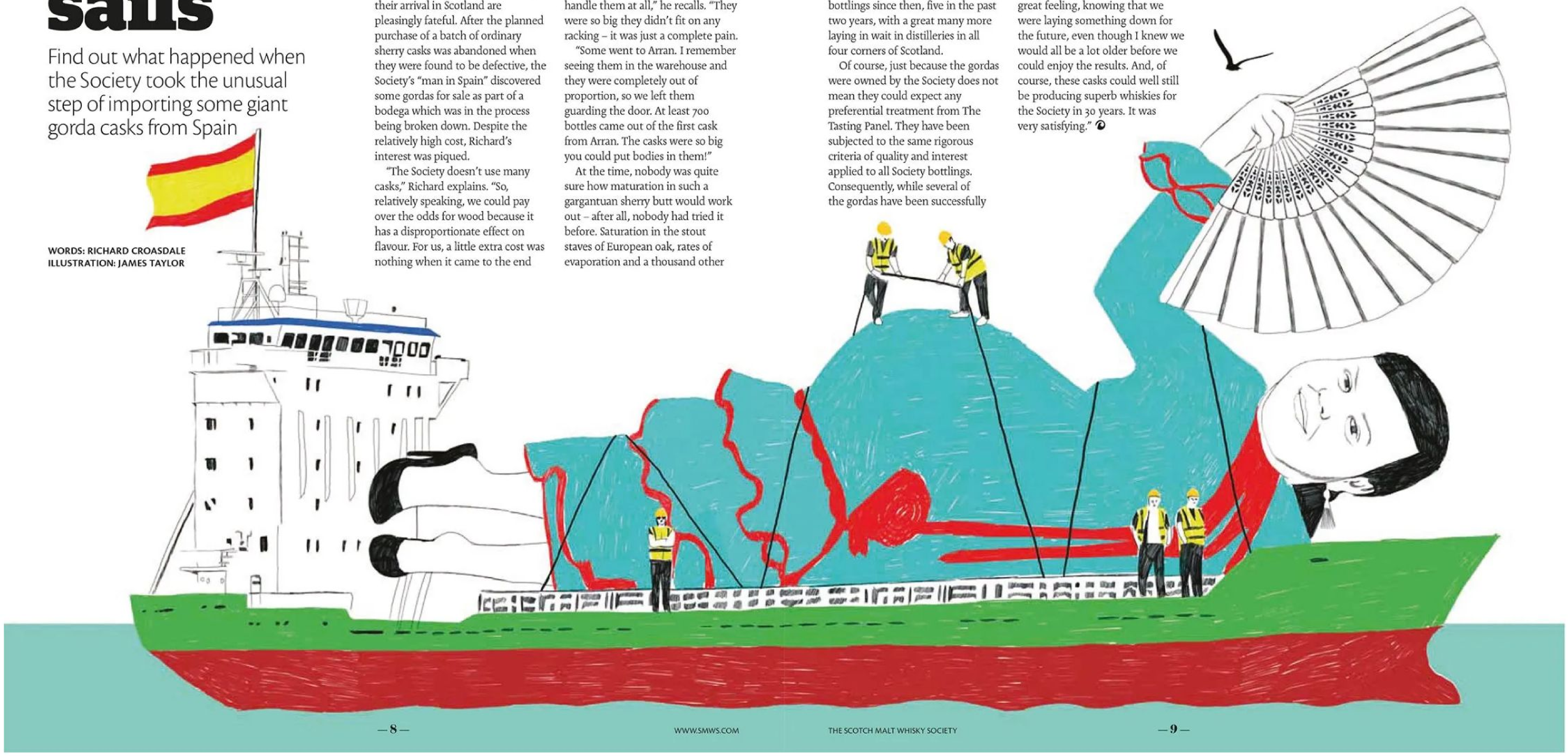
Of course, just because the gordas were owned by the Society does not mean they could expect any preferential treatment from The Tasting Panel. They have been subjected to the same rigorous criteria of quality and interest applied to all Society bottlings. Consequently, while several of the gordas have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