UNFILTERED

Issue No. 98
October 2024

- グローバル・ギャザリング
- シェリー・マスターの紹介
- メンバープロフィール：ナイジェル・ヴァーディ
- 蒸溜所プロフィール：グレンロッシー
- SMSWの冒険：オラフのロードトリップ
- パートナーバー：CAFE ZILT・アムステルダム

Hidden gems

グローバル・ギャザリング

集まれ

ソサエティ・メンバーにとって、ギャザリングほど期待感を掻き立てるイベントはない。世界各地の全メンバーズ・ルームで特別イベントが開催され、遠くからメンバーたちが集まる。オルガ・ヴァルヴァロヴァは、コンペティションで優勝したメンバーにインタビューを行い、ソサエティが彼らにとってどのような意味を持つのかを探った。

文：オルガ・ヴァルヴァロヴァ　写真：マイク・ウィルキンソン

世界各国からコンペティション入賞メンバーがザ・ヴォルツに集結

ギャザリングは単なるウイスキーの試飲会ではない。ソサエティのシングルモルト愛好家たちが集い、熱気あふれる会話を交わすシンポジウムのようなものだ。

しかし、このイベントが他と一線を画しているのは、連帯感を感じられるからだ。今年、選ばれた数名のメンバーには、ウイスキーの故郷であるエディンバラへ旅費全額支給の巡礼旅行という羨望の機会が与えられた。

ソサエティ・メンバーになって5年になるフランスのディディエ・ルヘッシュ氏はこう語る。「『ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティはウイスキーの精神』であり、毎月『新しい味と香りを発見する』ことができるのです。」

世界中を旅してきたメンバーにとって、コンペティションでの勝利はどんな意味を持つのだろうか？「ウイスキー愛好家としては、それがすべてです。スコッチの本場に来ることができたのですから。」とニュージーランドのデイブ・スウィフト氏は語った。

「大げさに言うつもりはありませんが、これは一生に一度の経験です。」これらの勝者にとって、ギャザリングは単なるイベント以上のもの。それは故郷への帰還であり、スコッチの魂そのものと交わる瞬間なのである。

ザ・ヴォルツに展示されている品々を楽しむメンバーたち

ギャザリング・フェスティバルのイベント中、ザ・ヴォルツの中庭は賑やかだった

ザ・ヴォルツで実演された樽作りの技術

このような特別賞の受賞には、旅行以上の特典がある。海外からのゲストは、クイーン・ストリートでのディナーと、彼らのために用意された特別なテイスティングでもてなされる。

デンマークのピア・ケアルルフ・ヤコブセン氏は、この経験から持ち帰った最もエキサイティングなことは新しい友情だと付け加えた。彼女は次のようにコメントした。

「私たちはすでに新しい友情を築き、交流し、経験を分かち合っています。すでにお互いに刺激を与え合っています！」

幸運にも参加できる人にとって、このギャザリングは単なるウイスキーのイベントではない。琥珀色に包まれたひとときであり、ウイスキーの味わいとそれにまつわる物語の両方を味わうチャンスなのである。

tu世界中のSMWSメンバーが、私たちの心のふるさとを訪ねる素晴らしいコンペティションの一環として、ザ・ヴォルツを訪れた。

スコッチ＆シェリー

シェリー・マスターの紹介

ザ・スコッチモルトウィスキー・ソサエティは、スペインのさまざまな樽製造会社やボデガと協力し、私たちのウイスキーに最適なシェリー樽を調達している。私たちが提供するすべての製品が最高品質であることを保証する上で、重要な役割を果たしているサプライヤーの一部をご紹介しよう。

写真：ピーター・サンドグラウンド

ナルシソ・フェルナンデスはヘレス・デ・ラ・フロンテーラのテバサ・クーパレッジのオーナーである。

テバサ・クーパーレッジ

テバサのチームはナルシソ・フェルナンデスが率いており、スペイン北西部のガリシア地方での木の伐採から、南部のアンダルシア地方での樽の製造と熟成まで、すべての作業を監督している。
ナルシソは次のように語る。
「テバサ・クーパーレッジでは1日に92個の樽を製造しています。しかし、これらはまだシェリー樽ではなく、ただの樽です。次に、ヘレス周辺のワイナリーに送り、そこで顧客の好みのシェリーワインで熟成させるプロセスを開始します。通常はオロロソ、ペドロ・ヒメネスですが、アモンティリャードやマンサニーリャの場合もあり、それは顧客によって異なります。」

「そして、そのプロセスは、彼らの好みに応じて、1年半から2年以上かかることもあります。」

テバサのクーパレッジのメンバー

木を伐採してから樽工場と蒸溜所の間を樽が行き来するまでの全工程には、最低でも5年、長い場合は最長6年かかると彼は言う。

ナルシソはスペイン北部のガリシア地方でも製材所を経営している。

ヘレス郊外のラス・タブラスにある、ホセ・アントニオ・サルサナ氏のワイナリー、ヒメネス・スピノラにて。

ヒメネス・スピノラ・ボデガ

古いエクス・ボデガ樽は、ウイスキーに与える独自の魅力から、今なお探求し大切にされるべき宝だ。その深い味わいと複雑さは、ウイスキーの世界に特別な価値をもたらす。ただ、追跡するのが少し難しいだけで、品質管理の面ではすべてが重要だ。ヘレス郊外のラス・タブラスにあるヒメネス・スピノラのワイナリーほど、美しい古いボデガの樽を探すのに最適な場所はない。

ここは、ホセ・アントニオ・ザルザナとローラ・マーフィーという夫婦のチームによるものだ。シェリーは彼らの血の中に流れている。ホセ・アントニオは 9 代目のワインメーカーであり、ヒメネス・スピノラでの伝統は 1729 年にまで遡る。このボデガは、ペドロ・ヒメネス種に特化したプレミアムワインを生産しているが、その生産に関するすべてが、PXシェリーとは何かという先入観に対する挑戦である。

ホセ・アントニオとローラは、PX ブドウから造られるワインの多様性、つまりドライな「フィノ」スタイルから、このブドウ品種によく見られる甘口の PX までを紹介したいと考えている。

その多様性は、1918年と1964年に遡るソレラ・システムがあるヒメネス・スピノラのボデガに入ると明らかになる。

「私たちがヒメネス・スピノラから調達している樽は非常に高品質です」とSMWSのウイスキー製造責任者、ユアン・キャンベルは言う。

「シェリーで熟成させた樽よりも繊細なインパクトがあり、ピート香のないフルーティーな蒸溜酒のスタイルに特によく合います。」

ホセ・アントニオ・サルサナとローラ・マーフィーは、ヒメネス・スピノラの夫婦チームである。

ウイスキー製造責任者のユアン・キャンベルとミゲル・マーティンがボデガス・ホセ・イ・ミゲル・マーティンを訪問

ホセ＆ミゲル・マルティン・クーパレイジ

「私たちはスパニッシュ・オークを国内北部から調達しています。」と、ボデガス・ホセ＆ミゲル・マルティンのミゲル・マルティン氏は説明する。

「これは、クエルクス・ペトレア（Quercus petraea）とクエルクス・ロブルス（Quercus robur）のハイブリッドです。扱うのが非常に難しく、約20%は木目の欠陥のため、すぐに樽作りには適さないとされています。

加工の効率が悪いにもかかわらず、スパニッシュ・オークはその独特な風味が高く評価されている。 木材はセビリアの西、ウエルバ近郊にある樽製造工場の屋外で自然乾燥される。

この工程は約12〜18カ月続くが、2回以上夏を越すことはない。そうしないと木材が反り返って使用できなくなるのだ。

新しい樽には、ヘレスの協同組合から仕入れたシェリー酒が詰められている。その後、樽は1年から3年の間保管され、その間にタンニンが抽出され、木材とワインの相互作用により、これらの容器はウイスキー業界で非常に人気のあるものになる。

オークの種類と熟成期間は、樽でウイスキーを熟成させる場所と、最終的に求める仕上がりによって決まる。

たとえば、1年熟成させたスパニッシュ・オーク樽は、寒いスコットランドの気候では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を行うと、タンニンの強いウイスキーになる可能性が高い。

熟成樽とエクスボデガ樽を比較して、ミゲルはこう断言する。

「それは本当にあなたが何を求めているかによります。正しいも間違っているもなく、優れているも劣っているもありません。ただ単に異なるだけです。」

ヘレス・デ・ラ・フロンテーラにあるミゲル・マルティンのボデガにあるフィノ樽に近づくユアン

ウエルバのホセ・イ・ミゲル・マルティン・クーパレッジ

フェルナンデス・ガオ・ボデガ

フェルナンデス・ガオの歴史は1750年に遡り、2014年にアントニオとフアン・カルロス・サンチェス・ガゴ兄弟によって買収され、2016年にシェリー酒の小規模生産を開始した。

同社が SMWS に供給した樽は、ワイン製造に通常 3 年から 5 年使用された元ワイン樽で、その後 STR (シェーブ、トースト、リ・チャー) プロセスによって再生されたものだ。その後、樽は最低 12 か月間、ボデガのワインで熟成される。

フアン・カルロス・サンチェス・ガゴ、フェルナンデス・ガオのボデガにて

2022年末にフェルナンデス・ガオを訪問したSMWSチーム

SMWSの冒険

感動の記念日

ソサエティ・メンバーであり生涯冒険家であるナイジェル・ヴァーディ氏は、アラスカで危うく命を落としかけた登山の後、SMWS ウイスキーを一滴飲んだおかげで気分が晴れたと語っている。「Mr.フロストバイト」として知られるモチベーショナル・スピーカーが、人生を変えたあの出来事から25年を振り返り、生き延びたことへの感謝と、登山仲間を失った辛い思い出を語る。

ソサエティ・メンバーで冒険家のナイジェル・ヴァーディは、25年前の危うく命を落としかけた遠征からアラスカに帰還した。

多くの人にとって、25周年は銀色に輝き、微笑み、過ぎ去った日々への思いをはせる時だ。私にとっては、死の淵から救い出され、他では味わうことのできない人生を謳歌するものなのだ。

物語は25年前、1999年1月に遡る。私はグレン・コーの激しい雪の中をハイランド地方のロキャロン村へ向かった。そこで私は、登山家の間で伝説的な人物であり、その週のガイドであるマーティン・モランに会った。

時は流れ、2019年、インドのヒマラヤでマーティンが雪崩に遭い亡くなった。家族や友人で満席となった彼の「生涯の祝賀会」会場で、私はマーティンの山への愛、家族への愛、そして人生への愛について語った。

2024年1月、私はマーティンの子供たちのアレックスとヘイゼルを連れて、再び山脈超える計画を立てた。しかし、ロバート・バーンズがかつて書いたのは、「ネズミや人間の最もよく練られた計画も、結局は失敗するものだ。」

山が分かる人は天気も分かる。

尾根を越える安全な道はなかったので、代わりにアビモアで会い、ソサエティ カスク No. ***48.163: Going a Wafer a While*** でマーティンに乾杯した。あの美しい尾根越えからちょうど 25 年が経ったのだ。

アラスカへ戻る

1999年5月、私と2人の友人が、当時はマッキンリー山と呼ばれ、その後デナリと改名されたアラスカの山に登頂するために出発してから25年が経った。

人生最高の17日間の登山の後、私たちは山頂の嵐に襲われ、凍死しそうになった。国立公園レンジャー・サービスによる果敢なヘリコプター救助のおかげで、私たちの命は救われた。

私は足の指、指先、鼻をすべて失い、手術とリハビリに何ヶ月も費やした。ここで SMWS の登場だ。

ある看護師が小包を開けると、中に高級なウイスキーのボトルが入っていたのを見て、かなり腹を立てていた。「病院はウイスキーを飲む場所ではありません！」と彼女は断言した。しかし、私の担当医と麻酔科医はすでにメンバーだったので、私の贈り物を喜んでくれた。

手術中は、私たちが何を飲むか、麻酔の代わりにどれくらいの量が必要かといった会話になった。

2024年5月、私は運命的な登山を記念するためにアラスカに戻り、自分の命を救ってくれた人々に感謝の気持ちを伝えた。

まず、アンカレッジで出会ったのはジャネット・アサロ。彼女はプロビデンス医療センターの広報担当者で、私たちをメディアの要求から守ってくれた。30年以上にわたり報道関係者と仕事をしてきたが、健康が最も重要だ。彼女の素晴らしい支援には大変感謝している。

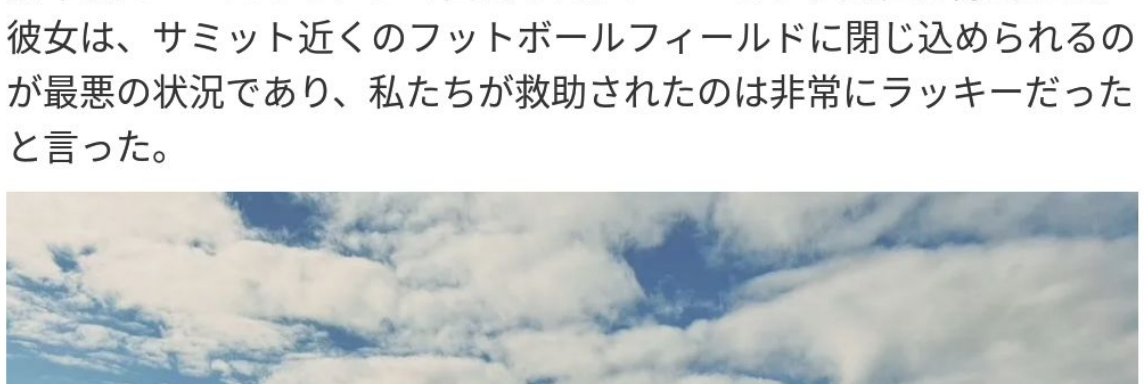
次に出会ったのはダリル・ミラー。彼のような魅力的で静か、そして思慮深い男性にはなかなか出会えない。彼は実際に危険な状況を経験し、数々のメダルを持っている。ダリルはヘリコプターのパイロット、ジム・フッドと共に、私たちを救うためにすべてを賭ける覚悟を持っていた。彼が雲を突き抜けて私たちを安全な場所に連れて行ってくれた瞬間は、決して忘れることができない。「私を見て！」と叫ぶ人々がいる中で、これほど謙虚な人には出会ったことがない。彼はアラスカの伝説であり、皆が彼を高く評価している。彼と知り合い、感謝の気持ちを伝え、友人と呼べることを光栄に思う。

ナイジェルとダリル・ミラー。彼はヘリコプターのパイロット、ジム・フッドとともに救助活動で重要な役割を果たした。

デナリへ着陸

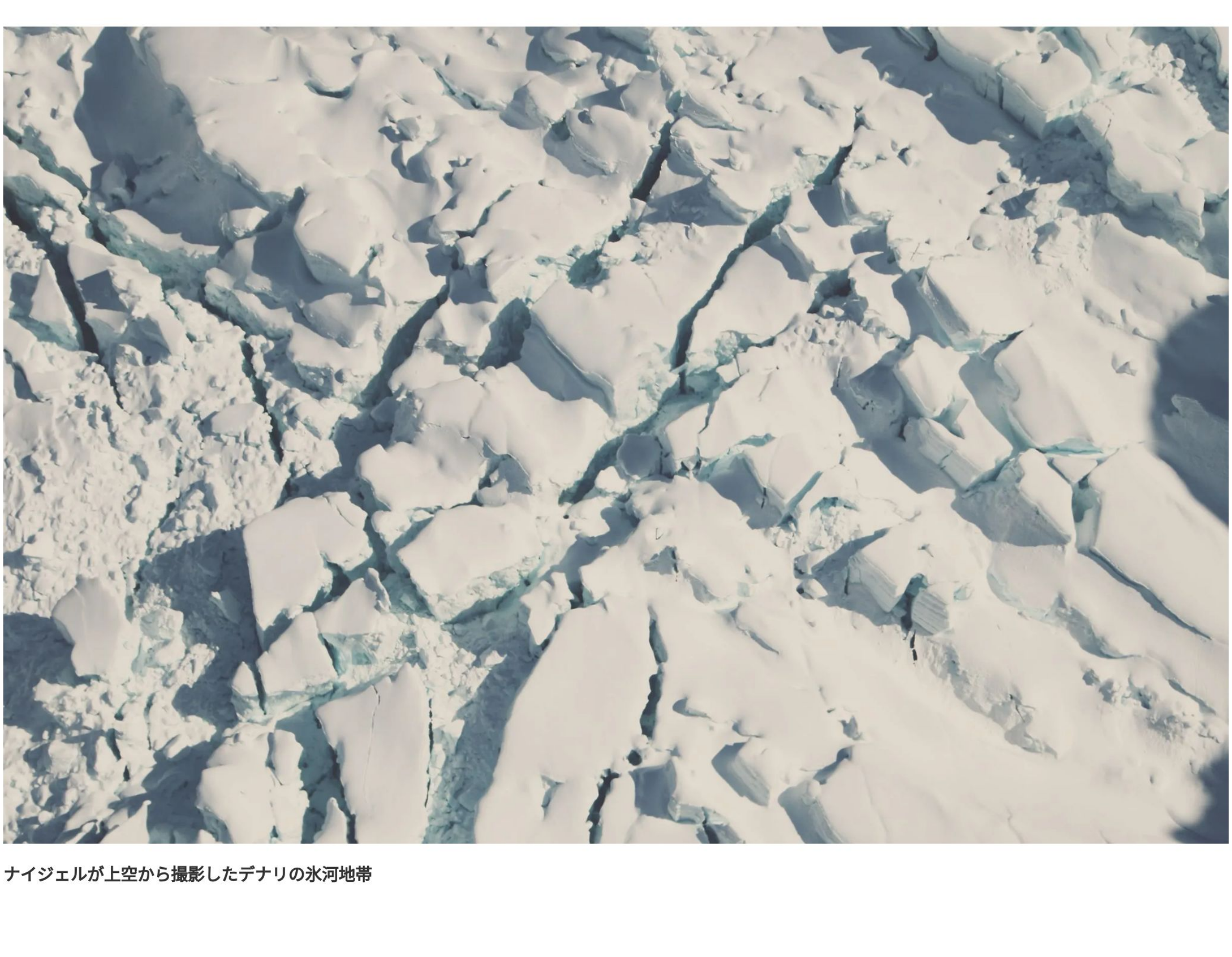
北のタルキートナへ向かう時がやってきた。ここで、私たちの計画は再び崩れ始めた。2024年5月19日、登頂を試みた日から25年の節目に、私たちは山脈を飛び越える予定だったが、残念ながら雲が立ち込め、何も動かせなかった。

タルキートナ・エア・タクシー（TAT）のスタッフも私たちと同様にフラストレーションを感じていたが、翌日の天気予報は良さそうだった。私たちは晴れ渡った空と広がる笑顔で目を覚ました。偶然にも、数年前にベースキャンプで出会ったアンニーという女性に再会した。彼女は、サミット近くのフットボールフィールドに閉じ込められるのが最悪の状況であり、私たちが救助されたのは非常にラッキーだったと言った。



1時間もしないうちに、デ・ハビランド・オッターに乗り込み、ターマックを進んだ。ウィル（パイロット）が機首を持ち上げ、木々を越えて飛び立つ。ついにその瞬間がやってきた。救助からちょうど25年の日だ。湖や木々はモレーンや氷に変わり、視界にはデナリが君臨していた。その両側にはマウント・ハンターとマウント・フォレイカーがそびえている。私の心は喜びと悲しみ、愛と憎しみ、その間の感情で混ざり合っていた。あの日からこんなに時間が経ったのに、ここにいられることが嬉しく、ルートを探し、運命の日を思い出していた。

雪の洞窟でサミットに閉じ込められていた時は、絶望的な状況だった。あの時、私たちは互いの腕の中で夜を過ごし、温まろうとしながら救いを祈っていた。まるで「Cask No. ***18.59 Snuggle up***」が必要だったかのように。



ナイジェルが上空から撮影したデナリの氷河地帯

アラスカに展示されたナイジェルとデナリの模型

ウィルが私たちをベースキャンプに着陸させ、山々が私たちを見守っていた。何も変わっていなかった。クライマーたちは依然として嵐から身を守るために掘り進んでおり、太陽が照りつけ、雪は柔らかだった。私はひざまずき、雪の吹き溜まりに手を入れて、25年前の遠征日記を掴んだ。顔を上げ、静かに主の祈りを唱えた後、飛行機に乗り込み、山脈を離れた。涙が頬を伝い、家族にかけた痛みに対する罪悪感で胸がいっぱいになった。

私たちは着陸し、アンカレッジへ向かった。そこで最後のインタビューを受けたのは、私が入院していた時に治療をしてくれた痛みの看護師、コニー・ジェンソンだった。彼女がフィンランドの医療スタッフと話をしていたことは知らず、私は画期的な治療を受けていたのだ。私が言えることは、何かがうまくいったということだけだ。

それ以来、私はクライミング、登山、そしてお酒を楽しんでいる。

ナイジェル・ヴァーディは記録破りの登山家であり、作家であり、やる気を起こさせる講演者であり、ザ・スコッチモルトウィスキー・ソサエティそのものでもある。 詳細はwww.mrfrostbite.comを参照ください。

知られざるヒーロー

グレンロッシー

1870年代以降、ブレンデッド・スコッチ・ウイスキーへの渇望が高まるにつれ、モルト蒸溜所の新設が相次いだ。このような事業には、現在スペイサイドとして知られている地域が好んで使われた。スペイサイドはスコットランドの他の地域よりもピートの主張が弱く、ピート香の強いスピリッツを生産する傾向があったため、ブレンド目的には理想的だった。 そのひとつがグレンロッシーである。

文：ギャビン・D・スミス　**写真：ピーター・モーザー、シングルモルトの友人**

19世紀最後の30年間で、スペイサイドに約30の蒸溜所が建設され、新しいタイプのウイスキー起業家が台頭した。その一人がジョン・ダフである。彼はアレクサンダー・アレン、H.マッカイ、ジョージ・トムソン、チャールズ・シャーレス、そしてトバモリー蒸溜所オーナーのジョン・ホプキンスと共に1876年にグレンロッシーを設立した。

ダフはアバディーンシャーのハントリー近郊のアバチャーダーで生まれた。ダフは、蒸溜所を建設し、ブレンデッド・ウイスキー事業に参入する前は、旅館を経営していた。その後、彼は地元のグレンドロナック蒸溜所の経営に携わることになる。

場所は、エルギンの南5マイル未満、ロッシー川から1マイルのトムズヒルに選ばれ、蒸溜所の名前の由来となった。

新しい工場は、製造工程に重力を利用するために斜面に建設され、一方で蒸溜所ダムには水車が設置されたため、グレンロッシーの操業は蒸気動力に頼る必要がなくなった。

グレンロッシーの設立後、ダフは南アフリカにウイスキー蒸溜所を建設するつもりで移住したが、アメリカでの同様のプロジェクトと同じく失敗に終わった。 ダフは故郷のスコットランド北東部に戻った。そこで彼は1893年にエルギンの南にロングモーン蒸溜所を建設し、5年後には隣接するベンリアック蒸溜所を建設した。

ダフにとって不運だったのは、その頃までにブレンデッド・ウイスキー・ビジネスの好況が生産過剰のために不況に転じ始めていたことで、彼は1899年に両方の蒸溜所をジェームズ・R・グラントに売却せざるを得なくなった。その4年前、ジョン・ダフはグレンロッシー・グレンリベット蒸溜所株式会社を設立するための再編プロセスの中心人物だった。比較的新しいにもかかわらず、蒸溜所は大部分が再建された。パースからエルギンまでの鉄道線路の近くに位置していたため、当時専用の側線が作られた。

1919年、ディスティラーズ・カンパニー・リミテッド（DCL）がグレンロッシーを買収し、最終的にスコティッシュ・モルト・ディスティラーズの傘下に収めた。1929年には大火災が発生し、蒸溜所も大きな被害を受けた。1860年にさかのぼる、火災の消火に使用された消防車のうち1台が現在、ダラス・デュー蒸溜所に展示されている。

1930年、グレンロッシーはDCLのヘイグ・ブレンデッド・スコッチのポートフォリオに加えられ、現在に至るまでその関係は続いているが、ヘイグ・ブレンデッド・スコッチの売上は今では、数十年前の面影をわずかに残すだけになっている。

第二次世界大戦後の数十年間にスコッチウイスキーの需要が高まり、1962年にグレンロッシーの蒸溜器の数は4基から6基に増加した。1971年、DCLブレンド、特にヘイグ・ゴールド・ラベル用の麦芽を供給するために、グレンロッシーの隣にマノックモアと呼ばれる新しい蒸溜所が建設された。

1968年から1971年にかけて、蒸溜の副産物を牛の飼料に加工するための「ダークグレイン」工場が設置され、1990年代にはDCLの後継会社であるユナイテッド・ディスティラーズが施設をアップグレードして拡張した。

2012〜13年、グレンロッシーではバイオマスプラントが開発され、グレンロッシーとマノックモアの両蒸溜所とダークグレイン工場に電力を供給している。敷地内には広大な倉庫が併設され、ディアジオのスペイサイド・モルトの数々が熟成されている。

スピリッツの特徴に関して言えば、グレンロッシーの蒸溜器には精製機が装備されており、比較的軽いボディで、テクスチャーのある、オイリーなスピリッツを生み出している。ウォッシュ・スチルの充填量は 15,800 リットル、スピリッツ・スチルの充填量は 13,500 リットルである。短期発酵と長期発酵を組み合わせることで、ウイスキーの青々とした草のような風味が引っている。

設備には、8トンのステンレス製フルラウター・マッシュタン、8つのカラマツ製ウォッシュ・バック、2019年に追加された2つのステンレス製屋外設置ウォッシュ・バック、および水平ラインアームを備えた6つの大きなタマネギ型蒸溜器が含まれる。

グレンロッシーには8つのカラマツ製ウォッシュバックがある。

特徴的なパゴダ屋根の旧麦芽搾り設備があるこの蒸溜所の理論上の年間生産量は300万リットルで、最近では週に12回のマッシングが行われ、年間約200万リットルを生産している。

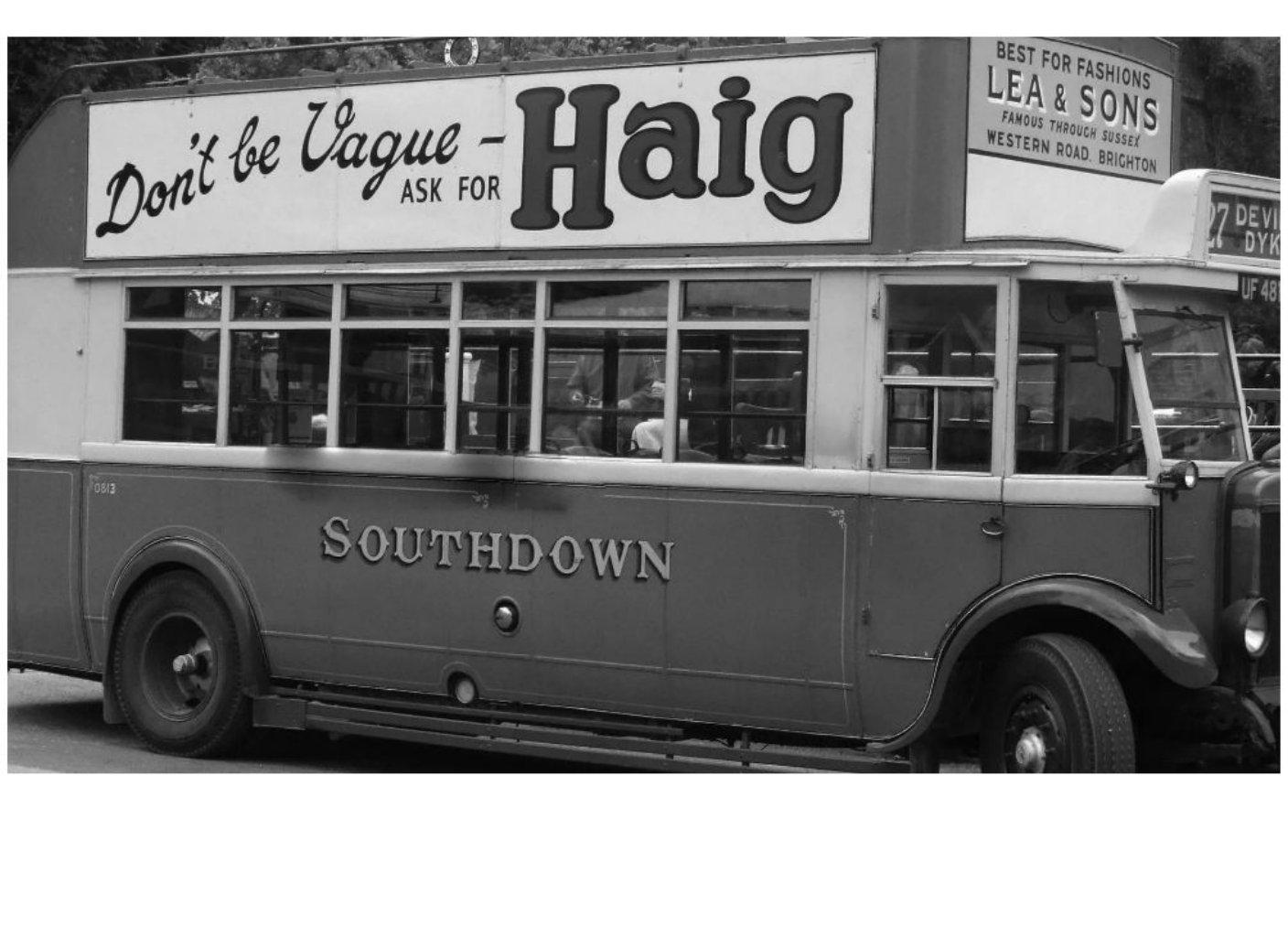
グレンロッシーのシングルモルトとしての希少性は、ブレンディング用としての需要の高さに起因する。1974年当時、グレンロッシーはわずか 12 種類しかない「トップクラス」のスコットランド産ブレンディングモルトのうちの 1 つに分類されていた。

グレンロッシー・シングルモルトは入手困難なウイスキーだが、ソサエティではこれまでに 120 回以上ボトリングしており、愛好家がこのウイスキーを味わう機会を与えられたときに、このウイスキーがどれほど素晴らしいものであるかを知るのに必要なすべてを物語っている。

曖昧にするな...

ヘイグ家はウイスキーの王族であり、蒸溜業の起源は 17 世紀にまで遡る。1939 年までに、ヘイグ・ゴールド・ラベルはディスティラーズ・カンパニー社で最も売れている銘柄となり、1930 年代から 1970 年代にかけて、ヘイグ・ブランドはスコットランドを代表するウイスキーとなった。

茶色のボトルと白と金のラベルが特徴的なこのウイスキーの広告には『曖昧にするな、ヘイグに聞け』というキャッチフレーズが書かれていた。このフレーズはトーマス・ヘンリー・イーガンの考案で、彼はその功績に対して蒸溜所から25ポンドとウイスキー1ケースを受け取ったと言われている。



グレンロッシーに触発されて、ソサエティのシングルカスクの最新リリースをじっくりと試してみませんか？bottle shopで無限の品揃えをご覧いただけます。

SMWS の冒険

ドイツからのオラフのハガキ

昨年ソサエティ在籍20周年を迎え、ソサエティ・アンバサダーでありテイスティング・パネルの委員長でもある彼が、アイラ島での数々のテイスティングやウイスキーLのための中国への旅など、成し遂げていない事はあまりなかった。その彼の旅行歴にもかかわらず、ドイツ大使が故郷のドイツでまだテイスティングを開催していないことを知って驚きました！先月、英国チームのアンドリュー・パークと一緒にドイツをドライブし、6 日間で 6 都市のテイスティングを主催したことで、状況は一変した。彼の日記はこちら...

デュッセルドルフでの初テイスティング会に向けて準備を進めるオラフ

8月27日火曜日

午前 4 時に目覚まし時計が鳴り、エディンバラの空港へ向かい、そこからドイツのヴェーツェ国際空港に飛んだ。バンをレンタルした後、ドイツの販売代理店まで120マイル運転し、バンに荷物を積み込んでから、さらに90マイル走ってデュッセルドルフに向かった。

地元のアンバサダーであるピーター・コール氏は、ソサエティの数多くのパートナー・バーのひとつであるBoothby'sで私たちに会えてとても喜んでいた。

ホテルとバーの間を歩いていると、誰かが「オラフ！」と叫ぶ声が聞こえた。気温25度の暑さの中、ビアガーデンで一杯やっているメンバーの声だった。思わず笑ってしまった。ドイツでたった2分ほど歩いただけなのに、誰かが私に気付いてくれたのだ。今どきのバーチャル世界みたいだ！34 名のメンバーが晩夏の夜を楽しみ、たくさんおしゃべりし、ウイスキーをたっぷり飲み、全体として非常に成功したイベントだった。午後10時45分頃に最後のゲストが帰った後、私たちはエディンバラで午前4時に出発して、どれだけ遠くまで来たかを思い出しながら冷たいビールを楽しんだ。

デュッセルドルフでのオラフ初のテイスティング会に参加したメンバーたち

オラフの壮大なドイツ・ドライブ旅行の2日目はフランクフルトだった

8月28日水曜日

水曜日はフランクフルトまでの150マイルのドライブから始まった。そこで私たちは、ザクセンハウゼンで「ウイスキー・スピリッツ」という非常に人気のあるウイスキー・ショップを経営しているグレゴール・ハスリンガー氏と会った。店の隣にはテイスティング・ルームがあり、まるでアラジンの洞窟のようだった。彼は私たちに、8年物のJGトムソンズ・デラックス・リザーブ・ブレンデッド・スコッチ・ウイスキーのミニチュアボトルをプレゼントしてくれた。

フランクフルトのオラフとグレゴール・ハスリンガー、アンドリュー・パーク

フランクフルトのテイスティング会には約60名が参加した。

南へ向かうにつれて気温は30度まで上昇したが、ありがたいことにグレゴールには小さな外の中庭があり、息苦しい暑さから逃れることができた。志を同じくする58人のメンバーが、おいしいウイスキーを楽しみながら、互いの交流を深めた。最後のゲストが帰ったとき、私はアンドリューにサプライズを用意した。私の親友であるピーター・バーガーと彼の美しい妻ビルギットが、すぐ近くにある彼らのセラーに招待してくれたのだ。ここはただの古いワインセラーではなく、夢が叶う場所なのだ。フランクフルトでの滞在を素敵な形で締めくくってくれたピーターに心から感謝します。

ピーター・バーガー氏のウイスキーセラーにて、オラフとソサエティ・アンバサダーのグレゴール・ハスリンガー氏

3日目ならシュツットガルトに違いない...。

8月29日木曜日

私たちはさらに130マイル南へ移動し、私の故郷であるシュトゥットガルトに到着した。そこで私たちはthe Schwarz Weiss Barにゲストとして滞在した。素晴らしいカクテル・バーで、気温が35度に達している今、冷たいカクテルを飲むのも悪くないだろう。私たちのメンバーは総勢 42 名集まり、またも笑いと楽しい話に満ちた夜を過ごした。シュヴァーベン地方の同胞の多くが私にこう尋ねた。「シュトゥットガルト出身の男がどうやってスコットランドに来て、ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのテイスティング・パネルの委員長になれるのか？」

それは、旅行の直前に行ったばかりの、エディンバラ国際フェスティバルの一環として、カナダ人のピアニスト兼ソングライターであるチリー・ゴンザレス（偶然にもケルン在住）が出演したコンサートを思い出させた。彼が演奏した曲の一つは『Open the kimono』という曲で、真実を明らかにすることについて歌っている。

シュトゥットガルトの穏やかな夜、オラフとメンバーたち

ニュルンベルクのBeim Almosmüllerでのオラフとゲストたち

8月30日金曜日

さらに高速道路を135マイル走った後、私たちはニュルンベルク市に到着し、そこで800年の歴史を持つ工場の地下室でテイスティング会を開催した。気温はまだ30度前後だった。モニとラルフという素敵なカップルが経営するこのレストランは、「Beim Almosmueller」と呼ばれている。行ってみれば、その理由がわかりますよ！

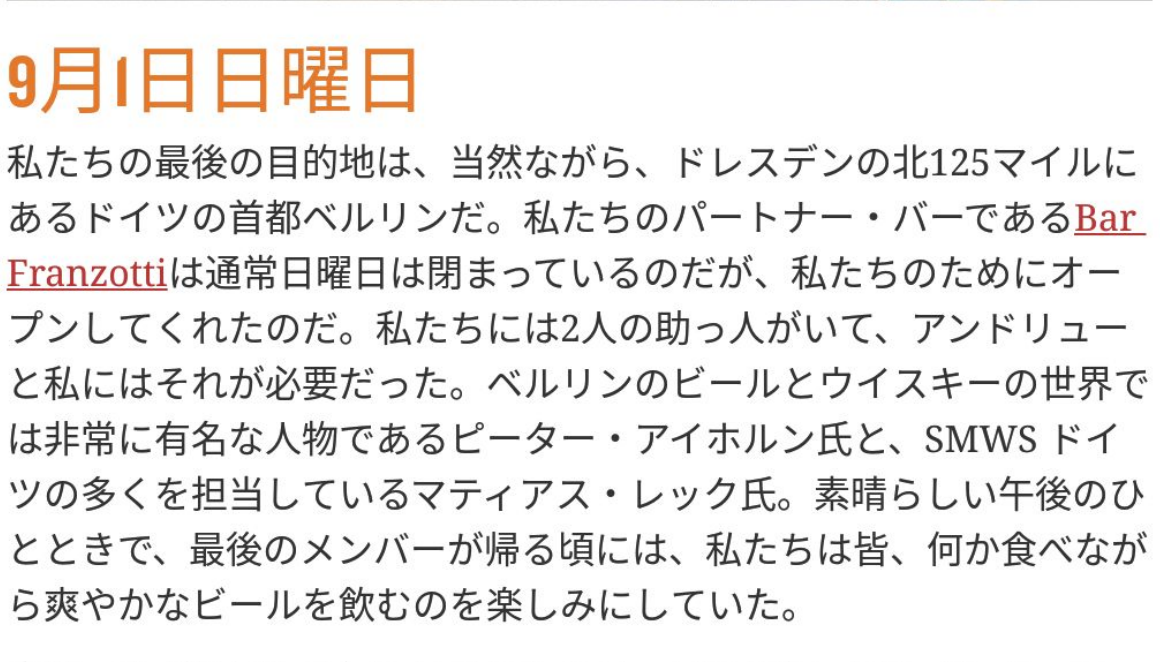
もう一人のラルフ、ラルフ・デンツァーは地元のアンバサダーであり、彼の協力のもと、51人の素晴らしいゲストに料理と 「ウイスキー」を提供することができた。

5日目、ドイツのテイスティング巡業旅はドレスデンに到着

8月31日土曜日

朝早くから、私たちはドレスデンまで200マイルを走り、午後1時に「Whisky & Genuss」というウイスキー・ショップに行かなければならなかった。朝は少し曇っていたので、当初は外に座るつもりだった。しかし、昼が近づくにつれて太陽が顔を出し、温度計は再び30度を超えた。それでも29人のメンバーは、素晴らしい午後のひとときを楽しんだ。バーを切り盛りしていたアンドリューは、日よけのパラソルを2本ほど用意してくれた。しかし、それは我々のためではなく、ウイスキーのためだったということだ！メンバーは自分の優先順位をわかっている。

ドレスデンのWhisky & Genussで過ごす晴れた午後



9月1日日曜日

私たちの最後の目的地は、当然ながら、ドレスデンの北125マイルにあるドイツの首都ベルリンだ。私たちのパートナー・バーであるBar Franzottiは通常日曜日は閉まっているのだが、私たちのためにオープンしてくれたのだ。私たちには2人の助っ人がいて、アンドリューと私にはそれが必要だった。ベルリンのビールとウイスキーの世界では非常に有名な人物であるピーター・アイホルン氏と、SMWS ドイツの多くを担当しているマティアス・レック氏。素晴らしい午後のひとときで、最後のメンバーが帰る頃には、私たちは皆、何か食べながら爽やかなビールを飲むのを楽しみにしていた。

当時、私がとても元気でいられたのは、どこに行ってもメンバーに会って楽しい時間を過ごし、数時間の間、日常生活の悩みをすべて忘れることができたことだ。私が出会った人たちの多くは、もともとはただのメンバーだったが、今では友人だ。

全体的に、アンドリューの素晴らしいアイデアであり、良い企画だった。私の母国での冒険に付き合ってくれてありがとう。とても楽しかったが、もしまた 6 日間で 6 都市を 950 マイル旅するように頼まれたら、私の答えは・・・「もういいや！」

SMWS パートナーバー

アムステルダムのウイスキーの達人

情熱と伝統が融合したアムステルダム随一のウイスキー・バー、Café ZILTの世界に飛び込もう。オーナーであるマイケル・ブリュインセが、世界的なおもてなしの旅から、オランダの中心部にウイスキー愛好家の楽園を創り上げるまでの経緯をご覧ください。

写真：ジルト提供　**文：マイリ・ミッチェル**

アムステルダムの賑やかな通りにひっそりと佇むCafé ZILTは、ありきたりのバーとは一線を画している。それは、冒険心、ホスピタリティへの愛、そしてウイスキーに対するますます高まる情熱の産物です。衝動的に始めた事業が、21年の歳月を経て、ウイスキー愛好家に愛される場所へと開花した。

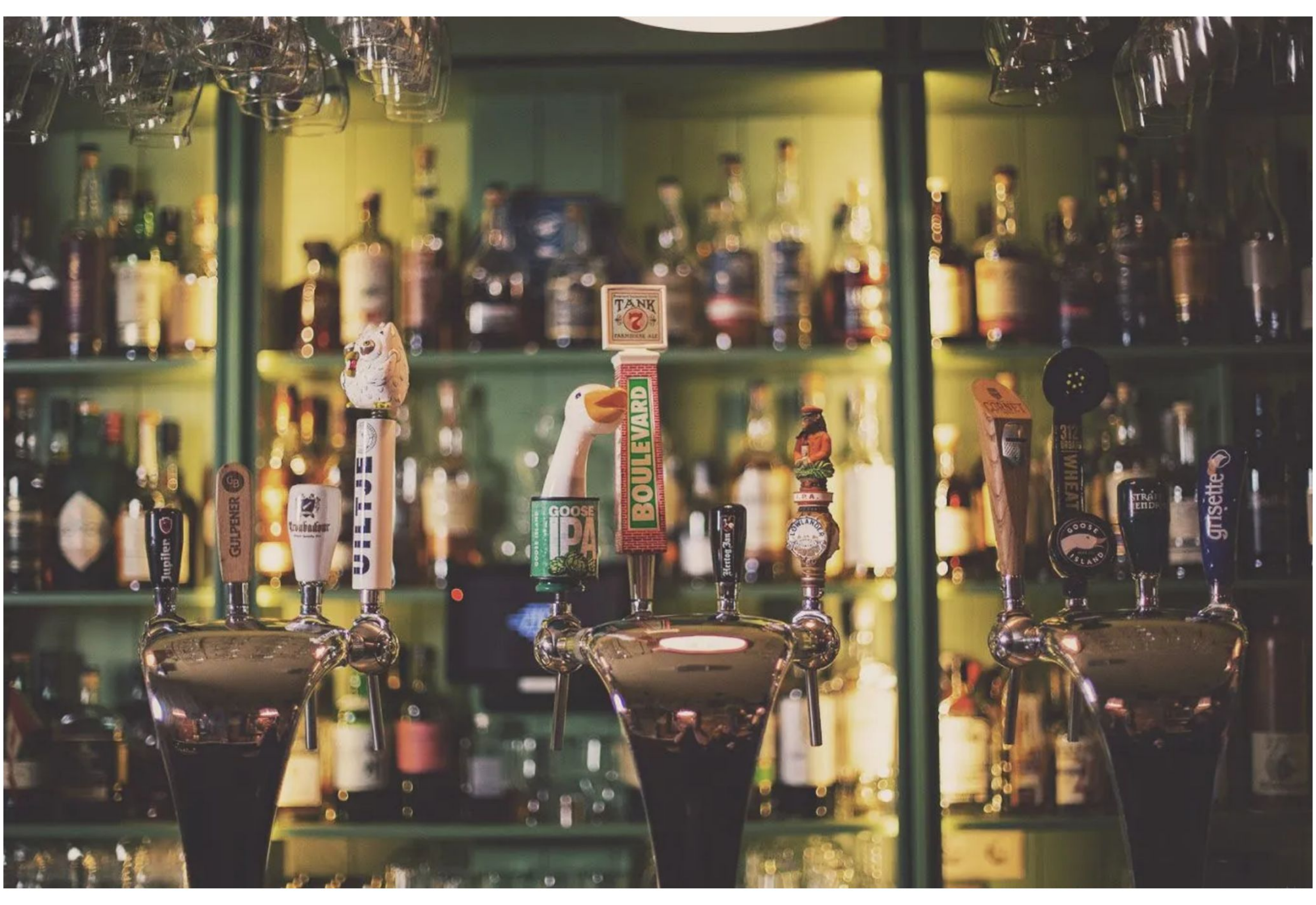
その背景には、大胆な決断と生涯をかけた旅路の物語があり、その壁の中で提供されるウイスキーの豊かさを映し出している。

Café ZILTのオーナーの物語は、アムステルダムから遠く離れたカナダのトロントの賑やかな通りから始まった。マイケル・ブリュインセはそこでオランダ移民の両親のもとに生まれた。

両親とともに大西洋の両岸でさまざまな事業に携わってきた彼は、若い頃からおもてなしの複雑さに触れてきた。しかし、彼が岐路に立たされたのは、両親がアムステルダムのホテルを売却してからだった。将来の明確な計画もなく、自分の道を切り開きたいという願望を抱いた彼は、慣れ親しんだホスピタリティ業界に目を向けた。

アムステルダムのSMWSパートナー・バー、Café ZILTのミヒャエル・ブリュインセとパートナーのダイアナ

Café ZILTは小さな事業としてスタートしたが、今では325種類以上のウイスキーを提供する、地元で愛されている店になった。



チャンスは予期せぬときに訪れるものだ。マイケルと彼のパートナーであるダイアナにとって、その瞬間は、彼らが深夜よく通っていた、あまり知られていない、少々いかがわしいバーが売りに出されたときに訪れた。

理想的なスタートとは言えなかった。ダイアナは二度とバーで働かないと誓っていたが、マイケルの粘り強さに根負けしてしまった。

価格も適切で、彼らは自慢のバーのオーナーとなり、やがてCafé ZILTとなった。

それから早21年、Café ZILTはアムステルダムの有名なウイスキー・バー＆ビアカフェへと変貌を遂げた。小さな事業から始まったこの店は、今では325種類以上のウイスキーを提供する、地元で愛されている店になった。

Café ZILTのウイスキー・コレクションは単なる商品というだけでなく、情熱そのものでもある。オーナーにとっては、1988年に発売されたシェリー樽熟成12年のマッカランのボトルからすべてが始まった。その最初の味がウイスキーへの愛に火をつけ、それは年月を経てさらに深まった。今日、Café ZILTでは、シングルモルトや蒸溜所ボトリング、SMWSのような独立系ボトラーからのセレクションなど、印象的な種類のスコッチ・ウィスキーを取り揃えている。

このバーでは、世界中のウイスキーも取り揃えており、最近の人気商品は、栗の樽で熟成させたドイツ産カスクストレングスのシングルモルト、『ブラックアダー・セント・キリアン』。熟練のウイスキー愛飲家にとっても新しいユニークな風味だ。

SMWSのパートナーバーは世界中にあります。お近くのバーを探すには こちら

https://smws.com/venues/partner-bars/

‘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.

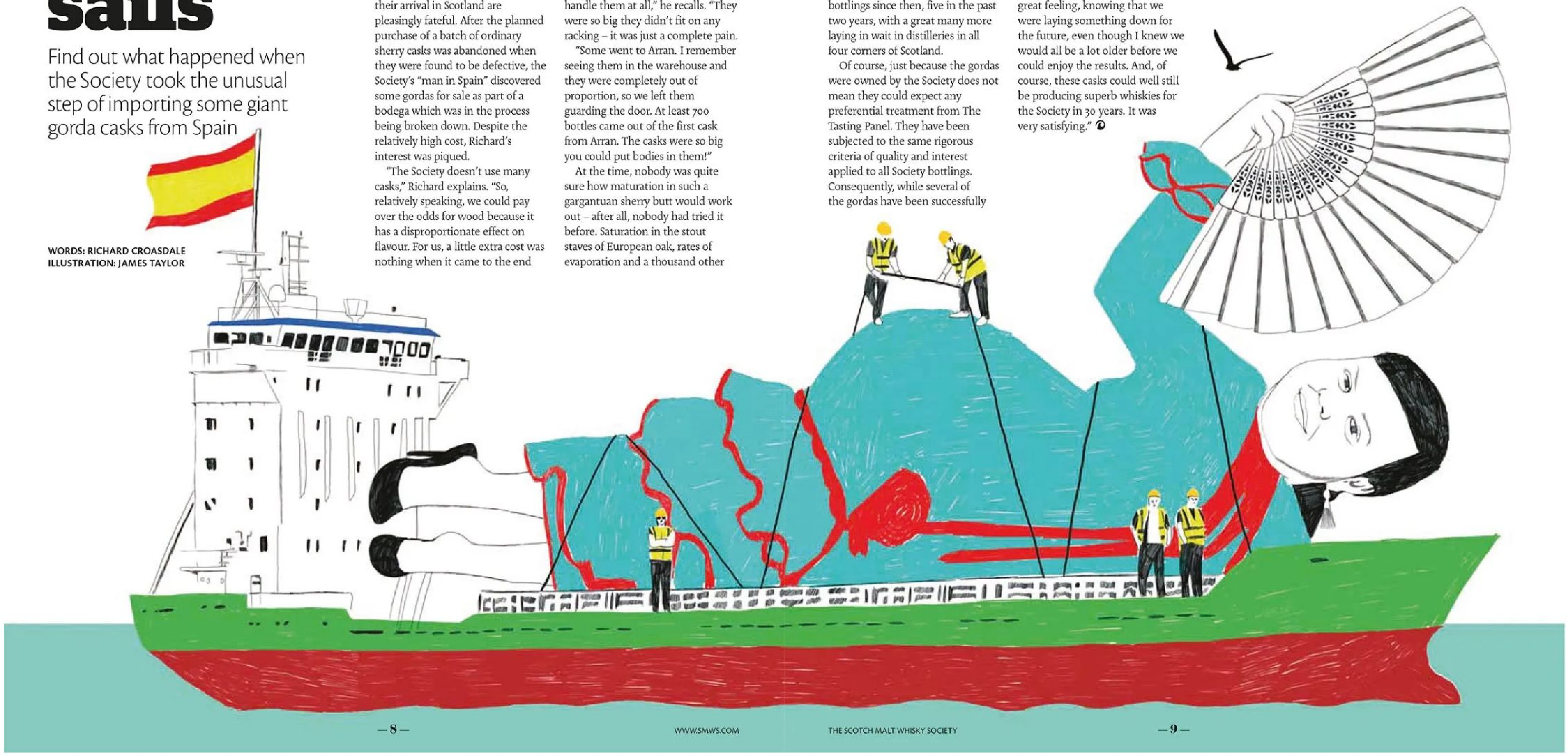
Of course, just because the gordas were owned by the Society does not mean they could expect any preferential treatment from The Tasting Panel. They have been subjected to the same rigorous criteria of quality and interest applied to all Society bottlings. Consequently, while several of the gordas have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