

FOR MEMBERS OF THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY

# UNFILTERED

会員番号001 + ローランドの絶頂期 + 計画を持った男

NO. 4 夏 2018

Scotch  
& Rye

INSIDE INCHDAIRNIE WITH IAN PALMER



THE SCOTCH MALT  
WHISKY SOCIETY

ESTD THE VAULTS, LEITH, SCOTLAND

77歳という年齢だが、フィリップ・ヒルズはスコッチ・モルトウイスキー・ソサエティを創設した時の情熱と興味が衰えることはない。自分の書斎で、執筆中のスターリングエンジン (1816年に、キルマーノックで24歳のロバート・スターリング牧師が発明した) に関する本のことや、以前取り組んでいた1920年代のノルウェーのキルケネスのパイロットボートを復元するプロジェクトについて教えてくれた。彼はまた、イスラム教のイスマイル派についての見解や、彼が若いころスコットランドの伝説的な登山家であるドゥーガル・ハストンとグリーンコーのニューートを開拓した時の話を、夢中になって話してくれた。

しかしながら、1970年代後半にピップがシングルカスク・シングルモルトウイスキーに目を向けたことに、私たちはみな感謝しなければならない。同時に、どうして多くの人々はその存在に気づかなかったのか、知っておくべきだろう。



ピップがアバディーンシャーにある友人宅を訪れた際に、グレンファークラスのクォーターカスクからボトリングしたウイスキーに出会ったというストーリーはよく知られた話だ。ただ、この頃はまだごくわずかな人しかこうしたボトルの存在を知らなかった。

「私はグレンジマウスで育ち、そこで父は港湾労働者として働いていたが、ウイスキーといえばブレンドのハイグだけだった」と彼は言う。「私はこれがスコットランドを代表するお酒だと言われて育ったが、あまり好きではなかった。1970年代、モルトウイスキーはスコットランド以外では知られていなかったし、スコットランドでも知る人はわずかだった」。

「私がウイスキーに目覚めたのは、一人の農夫が自分のグレンファークラスの樽からレモネードの瓶に詰められた1本を、友人の家に持ってきてくれたことがきっかけだった。とにかく素晴らしいウイスキーだった」。

素晴らしいと思ったのはピップだけではなかった。彼はすぐにグレンファークラスのクォーターカスクを共同で買うための仲間をエジンバラで募った。ボトリングをして間もなく、今までにないぐらいに電話が鳴り、友人の輪が広がり、そして見知らぬ人からも、この素晴らしいウイスキーを手に入れられないかと連絡がきた。

「その時に、なぜ誰もこれを販売して商売にしないのだろうと思った」とピップ。「当時私はウイスキーについてのバックグラウンドが何もなかったが、様々なウイスキー業界の人たちと知り合う機会を得た。そして全員に言われたのが『シングルモルトは売れないよ、もし売れるなら自分たちでとっくにやっているさ』ということだった。私が話した人たちは鈍感で想像力がなかったのかもしれない。彼らはブレンドウイスキーを販売することで会社から多くの給料をもらっており、そもそもモルトウイスキーを欲しがっているなんて思ってもいなかった。彼らはなんと無知であったことか!しかし、私のモチベーションは楽しみを追求することにあり、シングルモルトは私にとって実に楽しいことだった」。

# 会員番号 001

SMWSの創設者が、「モトリー・バンチ (寄集め集団)」とどのようにしてウイスキーの世界に革命の火をつけたのか、語ってくれた。

そして1983年にリースにあるザ・ヴォルツを購入し、私の楽しみは正式にザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティという会社として設立された。

「私は結構な時間をリースで過ごした。それはほとんどがパブに行ってるかボート遊びをしているかだったが、当時のリースは薄汚い場所だった」とピップ。「当時はワイン商のJ・Gトムソンがザ・ヴォルツの2階を所有していたが、私は古い建物が好きだったし、ぴったりの場所だと思い、ある日階段を上がって、ここを購入できないかと聞いた。その時たまたま彼らは引っ越す予定だったので、私の提案をすぐに受け入れてくれた」。

ピップが最初に選んだテイスティングパネル「モトリー・バンチ (寄集め集団)」は、シングルカスク、シングルモルト



の味わいを表現する言葉を模索していった。——これはそれまで誰もやっていなかったことだ。

「私はウイスキーをよく知っていて、文章が書ける人が最善だと思ったが、彼らは総じて役に立たなかった」とピップ。「ハミッシュ・ヘンデルソンはスコットランドで有名な詩人であり作家でもあるため、適任だと思った。だがハミッシュに『このウイスキーをどう表現する?』と聞いた時、彼はこう答えた。「おお、素晴らしいウイスキー。ただただ素晴らしいウイスキーだ」。結局、素晴らしいウイスキーだという一言以外、彼からは何も引き出せなかった。たとえ彼が素晴らしい語彙力を兼ね備えていたとしても、ウイスキーの味わいを表現できるかどうかは別の問題だったのだ」。

たぶんピップが蒸留所巡りの途中で拾った、車に轢かれた野兎とキジのシチューを振る舞ったおかげだと思われるが、国内外でソサエティに関する肯定的な記事が出るようになった。例えばウォールストリートジャーナルのワイン担当ポール・レヴィ氏の記事。またサンデー・タイムズでは、ワインライタージャンシス・ロビンソンがSMWSについて叙情的な言葉をつづった。「それぞれにまったく別の個性がある樽の中で、穏やかに熟成を重ねる金色の液体」と。

ピップと同じく彼女にとっても、蒸留業者がこうしたウイスキーをなぜ消費者に提供しようとしなかったのか、謎だった。

「当時、スコットランドでは文化的な改革として“真のスコットランド”を再発見しようとする動きが進んでおり、私たちもその変化の中にいた。この改革はとても楽しいもので、かたくなに昔ながらのソーダで割ったブレンドウイスキーをタンブラーで飲んでいた権威者たちの、恐ろしく尊大な鼻をあかしてやる事ができた」。

「私は自分が発見したこの素晴らしいシングルカスク、シングルモルトの市場が絶対に必要だと確信していたが、私たちがSMWSで始めたことの意味にウイスキー業界が気づくまで、10年かかった」。

ソサエティの創設は、ウイスキー産業にとって、さらにスコットランドが文化的に目覚め、自信を獲得する過程においても、“とても小さな革命”であったとピップは表現する。彼のおかげで私たちはウイスキーをその最も純粋な形で楽しめるようになり、そして世界をリードするウイスキークラブが実現することとなった。SMWSの会員

番号1番に乾杯。●

ソサエティの創設者ピップに関するインタビューのつづきは [smws.comの'Whisky Talk'](http://smws.com/WhiskyTalk)で。



「私が話した人たちは鈍感で想像力がなかった」。  
ピップ・ヒルズ、ソサエティの創設者

# ローランドの 絶頂期

オーストラリアの起業家が、  
ガロウェイ（スコットランド南西部の地域）の眠れる森の美女を  
目覚めさせる王子になろうとしている。

文章：リチャード・ゴスラン // 写真：ピーター・サングラウンド

18 80年代にアルフレッド・バーナード（The Whisky Distilleries of the United Kingdom著者）がブラッドノック蒸留所を訪ねた時、エジンバラからスコットランド南西部までの行程を「10時間の疲れる旅」と表現した。今日では所要時間こそおよそ3分の1だが、スコットランドのなかでもウイスキーのメッカと呼ばれる地域からは遠く離れたローランドの果てにあり、印象はその当時と変わらないかもしれない。

しかし疲れる旅とは裏腹に、バーナードは蒸留所とウィグタウンの村（現在のダンフリーズ&ガロウェイ）に心を奪われた。花崗岩と玄武岩でできた200年前の堅牢な建物、パゴダ屋根、そしてブラッドノック川沿いの立地は、ブラッドノック蒸留所自慢の風景として長年にわたって多くの人々を魅了してきた。

成功を取めたヨーグルト事業を売却して得た資金を、ファイフ地方の新蒸留所設立に投資しようと考えていたオーストラリアの起業家デビッド・プライオーにとって、ブラッドノックの買収はとても魅力的な話だった。

草原の真ん中で一から始めるのではなく、200年の歴史、55エーカーの土地、そして1980年代にまでさかのぼる約2,500もの樽が保管されている11棟の貯蔵庫。そんな蒸留所を手に入れるチャンスと巡り合ったのである。ところが期待とは裏腹に、蒸留所の設備は粗大ごみ同然であることも明らかになった。

## 果敢なチャレンジ

ブラッドノックで再びウイスキーを蒸留する夢を叶えるために、デビッド・プライオーはウイスキー業界のベテラン、イアン・マックミランに声をかけた。イアンは快諾した。

イアンは46年にわたってウイスキー業界で働いており、1970年代初頭にグレンゴインで見習いとして働き始め、そのおよそ25年後にはバーン・スチュワート社の蒸留責任者となった。

「これは私が断ることができない挑戦だった」とイアン。「バーン・スチュワート社で私は似たようなプロジェクトに関わったことがあった。見放されていたトバモリー、ディーンストーン、さらにはアイラのブナハーブンといった蒸留所を蘇らせたのだ。2日間、自分自身でブラッドノックの現場をくまなく見て回ったが、使える設備のリストはマッチ箱の裏のスペースで間に合うほど少ないものだった」。

イアンによれば、発酵槽は手で穴をあけられるくらい腐っており、鋳鉄のマッシュタンには大きなひびが入っていて、いつ割れてもおかしくない状態だった。蒸留器は銅が「コココーラの缶より薄くなっていた」という。貯蔵庫に至っては風雨に対する備えも無く、避雷や火災報知の設備も不十分だった。

## ブラッドノックについて

創設：1817年  
オーナー：2015年よりデビッド・プライオー  
スチル：4器（2スピリット、2ウォッシュ）  
ウォッシュバック：6  
生産能力：年間150万リットル  
蒸留時間：70-90時間  
樽貯蔵：タンネージ式





**YouTube**

YouTubeチャンネル  
SMWS Silverscreenにて  
ブラッドノック蒸留所に関する  
イアン・マックミランの  
インタビューが見られます。



「断ることが出来ない挑戦だった」と  
ブラッドノックの蒸留責任者  
イアン・マックミラン



SMWSスピリッツ  
マネージャー、  
ユアン・キャンベル

結果的にほとんどのものが廃棄され、ブラッドノックは抜け殻同然になった。少なくともイアンが思い通りの蒸留所をデザインできる、真っ白なキャンバスが残されたのである。

「ブラッドノックの原酒の特徴は知っていたので、同じローランドスタイルを継承したいと思った」とイアン。「ブラッドノックにはローランド特有の心地よい草っぽさと柑橘系の香りがあった。だが個人的には甘さと厚みが足りないと感じていたので、1950年代に蒸留所で使われていたスチルの図面を手に入れて、それを念頭に新しくデザインを起こした。同時にスチルも2基から4基に戻した」。

取替えなければならなかったのは蒸留所の設備だけではなかった。蒸留所は河口からそう遠くなく、潮の影響を受けるブラッドノック川の土手に位置するため、水は1マイル上流のダムから水路を通して供給されていた。しかし水路はおよそ20年にわたって手入れをしていなかったため、水流が不安定だった。「水がなければ、蒸留所はなりたない」とイアンは言う。イアンによれば、水源の確保は最初にとりかかった仕事の中でも特に重要なプロジェクトだった。

そうしたなかフォーサイス社との新装置の製造・設置契約も整い、驚くことにイアンが2015年9月に入社して以来2年足らずでブラッドノックは蒸留を再開した。

### 継承される伝統

現在蒸留所は年間150万ℓのウイスキー製造能力を有し、地元採用者を中心とした新人にトレーニングを行いながら、体制を整えつつある。

イアンは長年の経験を活かし、オペレーター達に伝統的なウイスキー造りを教え、伝授する役割も担っている。

「もし彼らが私から学ばないとしたら、いったい誰から教わることができるでしょう」と、イアン。「樽転がしから樽詰め、貯蔵庫の管理まで、私は蒸留所のあらゆる仕事をやってきた。私が引退するまでの間に、できるだけ多くのことを伝えたいのです」。

ブラッドノックは製造工程で自動化されているところがほとんどない。これ



スチルマン マイケル・コーウィー、  
ブラッドノックのスチルルームにて

文章：リチャード・ゴスラン // 写真：マイク・ウイルクソン



ブラッドノックの特徴ある  
パゴダ屋根



目を光らせる蒸留所の  
ウイスキーキャット



蒸留所に水を供給する水路

は、ウイスキーを造る過程で「人の手のぬくもり」を失ってしまうと、ウイスキーの「ソウル（魂）」まで失ってしまうというイアンへの信念によるものだ。

「私は古い伝統を重んじる人間なので、もし蒸留所を全自動化してしまったら、スコッチウイスキーの意義そのものがなくなってしまうと考えている。ブラッドノックでは全て手作業で行うし、それぞれがユニークな商品を生み出すと考えている」。

「スタッフには自分たちが何をやっているかを理解するだけでなく、なぜそれをやっているのかを理解してほしい。そうすることで彼らは単なる工場の操作人ではなく、素晴らしいマッシュマン、もしくはスチルマンになれるのだ」

### 計画の完成

イアンは蒸留所に残されていた1980年代から2000年までのウイスキーを全て評価したうえで、様々な樽に詰め替えるという作業に何か月も費やした。

「詰め替えたウイスキーにはベストクオリティと呼べないものが多くあった

が、中には素晴らしいものもあった」とイアン。「詰め替えを機会に、多くの異なったタイプの樽、シェリーからマディラ、マルサラ、ソーテルヌ、ポート樽までを試す機会を得た」。

ブラッドノックは伝統的なローランドスタイルと共に、ヘビリーピートの仕込みも将来的には考えている。先だってブラッドノック200周年記念ボトルを発売したが、これは1988年蒸留のオロロソシェリー樽の2樽をブレンドし、それをモスカテル樽に詰め替えたもので、一本5,000ポンドという価格で発売に出された。

ブラッドノックの復活劇はビジターセンターの完成で一つの節目を迎えるが、これは元々あった第1号貯蔵庫を改装して現在工事が進行中だ。築年数が経っているため、床は腐り、天井は崩れかけていて大規模な改修が必要だが、今年の終わりか、或いは2019年の初めにはほぼ完成予定だという。

ビジターセンターとともに蒸留所が正式にオープンすれば、ブラッドノックは遠く各地から訪れるウイスキー愛好家を温かく迎え入れるだろう——長い旅路だが、歴史的蒸留所の復活に出会える楽しみがそこには待っている。●

こ

こ数年のスコットランドの蒸留所建設ブームを追い続けてきた人なら誰でも、新規ベンチャーの参入の多さに気づくころだろう。むしろあまりの数の多さに、

情報を追いかけるのが大変なくらいだ。スコットランド中でピカピカのポットスチルが設置され、蒸留が始まり、パゴダ屋根が姿を現し、スピリッツが樽に注ぎ込まれ、さまざまな新しい蒸留所の名前のもと、世に送り出されようとしている。

独自の個性を発揮して目立とうとする蒸留所もあるが、多くは控えめな規模で稼働している。なかにはウイスキーの熟成を待つ間、ジンを造ってすでに市場で名が知られるようになった蒸留所もある。

ファイフの工業団地の背後、戦後開発された「ニュータウン」のグレンロセス（スペイサイドにある有名な蒸留所とは異なる）の隣接地に2年半前から大規模な操業を始めた蒸留所がある。だが、そのインチデアニー蒸留所の最高責任者イアン・パーマーが、自らの蒸留所について声高に触れまわることほとんどない。

# 計画を持った男

コーヒーショップもなく、ビジターセンターもなく、余計なおしゃべりもない。

イアン・パーマー、彼のインチデアニー蒸留所にあるのはウイスキーを造ることだけ、それ以外は何もない。

## モルトの一匹狼

「私たちはウイスキーの蒸留所であり、ウイスキーを造ることに注力しているだけだ」と彼は言う。「ビジターセンターを設置する資金もあったが、それはウイスキー造りに費やされるべきお金であり、ここのコーヒーが賞を取るためにあるのではない。我々は話題を振りまく会社でもないし、ましてや製品はまだ何も出ていない。もちろん製品ができたら、そのウイスキーが私たちの代わりに多くを語ってくれることを望んでいる」。

ホワイト&マッカイ社の蒸留責任者、グレンターナーの最高責任者、スターロー・グリーン蒸留所建設の監督など、ウイスキー製造における40年のキャリアを持つイアンにとって、インチデアニーはその集大成となる。蒸留所の設計と建設に際しては、ベテランとしての経験をすべて注ぎ込み、自分が造りたいウイスキーのスタイルと、競合が激しくなりつつある業界で、他と差別化できるスタイルというのを同時に模索した。そうして初めて、蒸留所の青写真が決まったのである。

「他の蒸留所と同じことをやっていたのでは、成功の道は開けない」とイアン。「他と違うことをやり、新しい製品を生む。それこそが、格上の相手と戦わなければならない巨大なウイスキーマーケットの中で、他社に占領されていない、自分たちの居場所を見つける方法だったのだ」。

「私は蒸留所を建てる前に、ビジネスモデルの構築に多くの時間を費やした。マクダフ・インターナショナル社とは、ブレンデッドウイスキー用の原酒を供給するという契約を結んだ。これによりインチデアニーはシングルモルトの熟成を待つ間、当面の

資金は保証され、さらに時期が来ればそのシングルモルトをマーケットに出荷するルートも確保された。私は万全の準備を整えるまでは、うかつにビジネスをスタートさせるつもりはなかった。」

このような慎重さを持った上で、イアンは蒸留所についても詳細に計画を練り、どんな設備を導入すべきか、広範囲なアプローチを始めた。

「もともと私はグレーンの蒸留経験が長かったので、技術的な恐怖心を持たず何でも試すことができた。もし私がモルトウイスキーの世界しか知らなかったら、もう少し保守的な考え方をしていただろう」と彼は言う。

インチデアニーは他の伝統的な蒸留所とは多くの点で異なっている。まずは伝統的なローラーミルの代わりにハンマーミルを使う。この方法だと、グリストに比べてより細かく製粉されるので、マッシュングの過程でより多くのでんぷんと糖分を抽出できる。ところが、マッシュタンは存在しない。マッシュタンで行われるプロセスを糖化器（コンバージョン・ヴェssel）と、マッシュフィルターを使用して別々に行うことを選択した。マッシュフィルターを通すことによりでんぷんと糖分をより多く得ることができ、発酵工程でより高いアルコール度数が可能となる。

「この方法によってより多くのエステルと香り、そしてアルコール度数の高いもろみが得られる」とイアン。「さらに製造工程を分けることにより、部分的に違った方法を試す柔軟性も手に入れることができるのだ」。

インチデアニーでは蒸留所独自のものも含め、7種類のイーストを使用しており、発酵は屋外のステン

レスタンクで60時間以上発酵させている。蒸留はイタリアのフリッリ社製の2基あるうちの1基のポットスチルか、ローモンドスチルで行う。それぞれのスチルには高温と低温に対応した2つのコンデンサーがあり、アルコール蒸気と銅の接触を最大化させる。

貯蔵庫内ではパラタイズ式で樽を貯蔵することで、場所を有効活用し、少ない人員でも効率的に作業が行えるようにしている。

「多くの人は未だに伝統的な方法を良しとしている」とイアン。「だがそのような人たちはたいてい、実際にその作業を朝から晩まで、毎日のようにやってみたことがない人々だ」。

イアンは自分自身が作り上げようとしているフレーバープロファイルを確立するために、細部に至るあらゆるプロセスを入念に精査し、さまざまな事態に柔軟に対応できるように蒸留所を設計したのである。

「大切なのは積み上げてゆくことだ」と彼は言う。「私たちはまず原材料の麦芽から始める。その上でそれをどう発酵させるか。そしてどう蒸留するか。さらにその上で樽をどう使うのか」。

「極上の特別な大麦麦芽でも、間違ったイーストを加えてしまったら、何の意味もない。また、樽もフレーバーを積み重ねるためにあるのであって、心血を注いだニューメイクスピリッツをペドロヒメネスの樽に入れてしまっただけでは、その味わいが全て失われかねない。ニューメイクスピリッツを造るのと同じくらい、樽も重要なのである」。

シングルモルトの初リリースの時期についてイアンは言及したがらないが、インチデアニーのウェブ



マッシュからより多くのでんぷんと糖分を抽出するためのインチデアニーの特殊なマッシュフィルター。

YouTube

インチデアニーの蒸留哲学はソサエティのYouTubeチャンネル SMWS Silverscreenでもご覧になれます

「多くの人は未だに伝統的な方法を良しとしている」とイアン。「だがそのような人たちはたいてい、実際にその作業を朝から晩まで、毎日のようにやってみたことがない人々だ」。

イアン・パーマー、インチデアニー蒸留所

インチデアニーのイアン・パーマーと『アンフィルタード』の編集者リチャード・ゴスラン

サイトでは“*くもしかしたら*>2029年”と掲載されている。ただし、それ以前に日の目を見ようとするイノベーションが進行中である。その一つがライロー（Ryelow）という、スコットランドでは100年以上造られてこなかったライウイスキーだ。

「この蒸留所は、私たちの経験と技術をもって味わいのリミットを広げることができるように設計されており、それを代表する例がライスピリッツである」とイアン。

「私たちはライウイスキーの製造を始める前に、それがスコッチウイスキーの規定に適しているかどうかをスコッチ・ウイスキー・アソシエーション（SWA）と一年以上にわたって話し合いを進めてきた。ライはかつてスコッチウイスキーの中ではとても一般的だったが、ライローはスコッチとアメリカンのライウイスキーの両方の要素をもたらしてくれるだろう」。

イアンはインチデアニーのシングルモルトの熟成を待つ間に、更なるイノベーションプランがあることも認めた。しかしこうした革新性は、彼が長年培ってきたウイスキー造りの経験とノウハウの上にこそ成り立つものであり、新規参入の蒸留所が簡単に真似できるものではない。

「インチデアニーの物語はまだ終わりではない。なぜなら私たちのシングルモルトはまだボトリングされていないし、私は物事を最後まで見届けたいと気が済まない性質なのだ」と彼は言う。「インチデアニー蒸留所を建て、ニュースピリッツを造ったが、これはまだ物語の半分しか来ていない。すべてを見届けるまで、出ていくことはできないよ」。