



UNFILTERED

FOR MEMBERS OF THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY

ISSUE NO.
45

Champions of flavour



THE SCOTCH MALT
WHISKY SOCIETY

ESTD THE VAULTS, LEITH, SCOTLAND

左から：ジェームス、ルカ、ジェラルデン、ノーマン、ヘレン、ジェマ、アラスデアール、ジョージ、レイチェル、スーザン、サムソン、ヴィック

11.36
'HIGHLAND-ER SCHMIGH-LANDER'

33.132
BEAUTY AND THE BEAST

G7.7
OLD CODGER WITH A JAM-MY DODGER

112.14
FUNKY, FEISTY AND YOUTHFUL

37.70
FRESH AS A DAISY

29.256
FIREMEN IN FISHNETS

35.135
A PURE STOATER!

当社が任命したフレーバーアンバサダーのメンバーもウイスキーと同様に各々に個性がある。ザ・ヴォルツにその12名のフレーバー愛好者を集め、彼らがそれぞれのボトルについてどこをどう好んでいるかについて語ってもらった。

Apostles of g

SPICY & DRY
ジェームス・ハーキンス

ジェームスはほぼ毎日、誰に言われるともなく、スパイシー＆ドライのフレーバーの様なエキゾチックな香味の探索に取り組んでいる。

LIGHT & DELICATE
ルカ・カセツタ

ルカは荒っぽくベテランなものの、繊細で人を魅了する軽くデリケートなものまで様々なスタイルのウイスキーを体験することに楽しみを感じている。

SWEET, FRUITY & MELLOW
ジェラルデン・マケロット

ジェラルデンは、自身はピーテッドのウイスキーを嗜むにはまだ経験が浅いと言うが、甘くフルーティーで優しいフレーバーのウイスキーを飲むことは、彼女に若い心と洗練された気持ちを与える。

PEATED
ノーマン・チェリー

ノーマンは、ピーテッドフレーバーのスモーキーさの背後にある繊細な香味を探索する以上に好きなことはないと言う。一滴ずつ水を加えてその煌びやかさを明らかにしていく。

HEAVILY PEATED
ヘレン・ウェルチ

ヘビーピーテッドのウイスキーを味わう際にだけ、彼女自身が毛むくじらの大柄なスコットランド人になったイメージでそのウイスキーを楽しむ。

SPICY & SWEET

多数の言語を操るアムステルダム出身のジェンマは、スコットランド語も話す。ソサエティの純粋な口当たりのスパイシー＆スイートフレーバーのウイスキーを飲むと、それはより流暢なものになる。

FLAVOUR AMBASSADORS

72.68
PERFUMED,
SWEET AND
SUMMERY

93.91
CAMPBELL-
OWN KARA-
OKE

66.67
COFFEE
KISSES IN
A SMOKY
BOTHY

44.82
RIDING A
DUCK BARE-
BACK
UP MOUNT

85.35
COMPLEX
AND FULL OF
CHARACTER

smws.com/flavourambassadorsで、彼らのキャラクターと、すべてのフレーバー・プロファイルの詳細を確認出来る。今後世界中からよりたくさんのフレーバーアンバサダーが出てきてくれる事も楽しみに。

ood taste



YOUNG & SPRITELY

アラスデア・カイル

このフレーバーのウイスキーは、アラスデアがソエティのウイスキーの世界を紹介するにはもってこいであると考えた。これがあれば、キルトは必要ない。

OLD & DIGNIFIED

ジョージ・カンブス

ジョージは寛容な男であり、このフレーバーのウイスキーを飲む際にもウイスキー製造業者の献身と熟成の神秘に感謝を忘れない。

OILY & COASTAL

レイチェル・モロイ

ウイスキー愛好家の家族に生まれたレイチェルはこのフレーバーのドラムの賛歌を、まだ試していない人のために歌ってくれる。

LIGHTLY PEATED

スーザン・ネス

スーザンはこのドラムを飲んで、ハイキングで濡ったブーツとハイランドの隠れ小屋の優しい炎の側で誰かに寄り添うイメージを持つ。

DEEP, RICH & DRIED FRUITS

サムソン・ウォン

ディープ、リッチ、ドライフルーツフレーバーの際立った世界に深く飛び込むには、サムソンのようにどんなことでも喜んでやれる冒険的なキャラクターが必要になる。

JUICY, OAK & VANILLA

ヴァック・キャメロン

ウイスキー業界で尽力して来たヴァックは自分が好きなものを熟知している。ジューシー、オーク&バニラのフレーバーのフレッシュでウッディなこのドラムは彼の好みに見事にマッチした。

色調を整える

ウイスキーの色によって、その味わいを
明らかにすることは出来るだろうか？

文：リチャード・ゴスラン





ーバスブラザーズ社の
マスターブレンダーで
あるサンディ・ヒスロップ
氏は、ウイスキーを楽
しむ際に犯す最大の
間違いは、その色に
よってウイスキーを判

断してしまう事だとい

では、人々はなぜその間違いを続けてしまうの
だろうか？

もちろんそれは、心理的にやむを得ないことではある。

良くも悪くも、人は目で得る情報で、その対象が魅力的なものであるかという判断をしがちである。

多くのウイスキードリンカーは、濃い色をしたウイスキーに熟成の印象を持つ。

濃いウイスキーはより長い熟成を意味するという誤解（故に、より良いものであるという誤解）は振り払う事が難しい。

ホワイト&マッカイのマスターブレンダーであるリチャード・バターソンは、2013年に「アンフィルトード」で次のように語っている。

「色は消費者の信頼を獲得する」。

「飲み手はウイスキーの色調が同じでなければ、それが全く同じものであったとしても、違うウイスキーであると誤解しかねない」。

リチャード・バターソン

E150として知られるカラメル着色はフレーバーに直接影響を与えることはないが、消費者がブレンドドウイスキーを持つイメージに一貫性を持たせ、フレーバーの知覚に影響する。

飲み手はウイスキーの色調が同じでなければ、それが全く同じものであったとしても、違うウイスキーであると誤解しかねない。

ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティ（SMWS）では、ウイスキーの自然な色調を生かすため、何かを添加することはしない。ソサエティからボトルングされるものは、純粋に樽内でのスピリッツと樽材の接触によって色調が生まれるため、その程度は樽ごとに異なる。

一般的なガイドラインとして挙げると、アメリカンオークで熟成されるウイスキーは、ヨーロッパンオークの濃く暗い色合いと比較して、より明るい黄金色になる。

しかし、使用する樽の種類が色で分かっていても、ウイスキーの品質について言及することは出来ない。

「色は期待値の指標になり得るかもしれないが、同じ材質の樽を使用しても香りや味の点で非常に異なる場合があるのと同様に、異なる色を持つものが生まれるということもウイスキーの魅力の一つである」。とソサエティのマスターブランドアンバサダーであるジョン・マツェインは言う。

これは、ウイスキーの色が自然であることが保証

写真：マイク・ウィルキンソン



上：ソサエティの7色のカラースケールは様々なウイスキーの全範囲を網羅している。

されているSMWSの場合に特に当てはまる。

つまりそれは、ウイスキーが辿る長い熟成という旅を理解する経験であり、そのウイスキーに出会ったものにとっての喜びの一つでもあるのだ。



ソサエティのメンバーであるトミー・ヨルゲンセンは、自身がウイスキーの見た目に影響される可能性はないと断言する。

「たとえば、Cask No. 53,241：『タルデッキの上の濃いスモーク』はほぼ無色に近いものだが、

味は海の怪物に顔を叩かれるようなインパクトがあった」と彼は言う。

メンバー仲間であるジョン・マリオスは「感覚の話だけ言えば、深く豊かな色は目を引き付け、良い印象をもたらす。熟成の長さや樽の種類を知る指標となる。しかしテイスティングする際には香りや味が重要な要素であり、色ではない」と語る。

以前は、各ソサエティのテイスティングノートには独自の色の説明があり、テイスティンググループによる同意のもと、「ヴァンパイアの結婚指輪」「輝くカサギの宝庫」「1926年のブラジルの大都市映

画ポスター」などの表現を用いて、ソサエティメンバーの創造性と詩的な意味を理解する能力の両方を継続的にテストしてきた。もちろん、こんなものは私にも理解出来ない。ウイスキーを色で判断するのは決して良い考えで

下：シーバス・ブラザーズ社のサンディ・ヒスロップ氏



はないというサン ディ・ヒスロップ氏の意見にSMWSのスピリッツマネージャーのユアン・キャンベルも同意している。

「カラスケールはあくまでも指標であり、ボトルの真の特性や品質を探索するのはあなた次第だ。そうすれば先入観を超えてウイスキーを楽しむことができるだろう」と彼は続けた。●



スペイサイド地区の中心部にある復元された鉄道の駅のすぐそばに、由緒あるタムデュー蒸留所がある。かつてこの蒸留所の未来は、決して明るいと言えるものではなかった。しかし現在ではしっかりと軌道に乗っている、トリチャード・ゴスランは言う。

チケット ください

写真：ピーター・サンドグラウンド

タムデュー駅のプラットフォームに立つと、かつて昼食時に蒸気機関車に乗りこみ、夜通しの快適な旅の後、目覚めて朝一番にロンドンに到着し、リフレッシュして一日のスタートができていた日々を思い出し少しノスタルジックな気持ちになる。事実として、タムデューが実際の駅として存在したことはなかった。

この駅は1899年にダルビー駅として誕生、

その6年後にマクドゥと改名され、リチャード・ピーチング博士による1960年代半ばのイギリスの鉄道網の大幅縮小の犠牲になるまで使われていた。

しかし、タムデュー駅として改名された後に、元々あった待合室と信号ボックスの完全な復元が行われ、その当時よりも立派に復活を遂げている。

近年ここに列車は走っていないが、使われなくなった路線は長距離に渡るスペイサイドウェイの

遊歩道の一部となっている。

また古いオレゴン松製ウォッシュバックを再利用して作られた展望所はスペイ川を上から覗ける見晴らしの良いスポットとしても人気がある。

“アンフィルタード”の取材で訪問した際には完全な復活を遂げ良好な経営状態となっていたが、この趣のあるビクトリア様式の駅と同じ様に、タムデュー蒸留所も長年に渡りいくつかの変化と浮き沈みを経験してきた。

浮き沈みを繰り返す

タムデュー蒸留所は、駅が作られた2年前の1897年に、その時代の最も有名な蒸留所建築家であったチャールズ・ドイグ氏（ハゴタ屋根や、キルン塔などスコットランド全土に見られる蒸留所デザインの礎を作った。）の設計に基づいて建てられた。

タムデューは、1887年に書かれたアルフレッドバーナードの叙事詩、“英国のウイスキー蒸留所”に掲載されるには10年ほど創業が遅かったが、タムデューの所有者であるハイランド・ディステイラーズ社（後のエドリントン）はウイスキークオクラに委託し後のツアーに含まれるようになった。



THE TAMDHU-GLENLIVET					
Date	No.	NAME	HOW EMPLOYED.	RATE FOR WAGE.	
1897					
August	1	Jas. Simpson	Mashhouse		
	2	W. Ogilvie	Tunroom		20/-
	3	L. Farguhar	Stillhouse		20/-
	4	H. Young	" "		22/-
	5	R. Hamill	" "		20/-
	6	R. Bisset	Maltbarn		22/-
	7	J. Thomson	" "		20/-



タムデュー駅として改名された後に、元々あった待合室と信号ボックスの完全な復元が行われ、その当時よりも立派に復活を遂げている。



タムデュー蒸溜所が
終焉を迎えたように見
えていたのは、そこま
で前の話ではない。

サンディ・マッキンタイア

サンディがウォッシュバック
の一つを確認する



Appleのポッドキャスト

ト、iTunes、Spotify、Googleのポッドキャスト、スティッチャーで利用できるウイスキートークポッドキャストのエピソード7で、サンディー・マッキンタイア氏と一緒にタムデューのウェアハウスに足を踏み入れてください。

宝物いっぱいのダンネージ式ウェアハウス

バーナードは計画の段階で、細心の注意と創意工夫が入れられた建物の設計や、その構造配置がこのようにロマンチックな蒸留所は他に類を見ず、言葉だけは施設のどの部分の素晴らしさも説明し得ないと見ていた。

蒸留所の元の賃金台帳には、1897年8月30日から9月8日まで、マッシュハウスでのジェームズ・シンブソンの1週間の作業に対して20シリングの最初の支払いがあったことが示されている。その他の記録は残っておらず、ジェームズの作業から14年後に一時的に休止された。

その後もエドリントンが2009年にモスポール（操業休止状態）にするまでの間、20世紀をまたいで休止、再開が繰り返された。その時点でのタムデューに対する需要は乏しいものであり、その未来は1960年代初頭のスペインサイド鉄道会社のもと同じように暗かった。

2011年に独立系家族企業のイアンマクロード・ディステラーズ社が買収し、翌年に生産再開されるまでモスポールは続いた。

大きな転換

それ以降、建物や施設の近代化のための投資が行われ、タムデューは蒸留所として新たな人生を歩みだした。

ポットスチルが復元され、9つの新しいオレゴンパイン製ウッシュバックの導入、新しいウェアハウスの建築、自動化レベルの向上、さらにはスペイン川へのサーモンの移住を支援するための魚道まで作られ、蒸留所の周辺すべてが繁栄されていたのである。

「タムデュー蒸溜所が終焉を迎えたように見えていたのは、そこまで前の話ではない。しかし、この場所は、大きな転換ののちに活力を取り戻し繁栄している。」

と蒸留所マネージャーであるサンディ・マッキンタイア氏は述べる。



スペインの樽はタムデューの心臓

タムデューは現在、12年と15年、バッチストレンクスシリーズ（フォースエディションは57.8%で瓶詰）などのウイスキーを中心にリリースしている。年間生産量は310万リットルまで拡大し、毎週16のマッシュを仕込んでいる。タムデューでは17人のチームで働いており、サンディを含めた彼らのほとんどは、蒸留所に併設する居住区に住んでいる。

サンディの案内で周辺を散策し、樽の修理を行うために作られた最新の施設に到着した。そこには雇われたばかりのジョン・ケアードが、彼の祖父が以前に使用していたものと同じツールを使用し働いていた。

「私たちはこれらの発展を誇りに思っている。15の倉庫を建設し、今後12か月でさらに8つの倉庫を建設する予定である。しかし、クーパーレッジでは何年も前から蒸留所にあった既存の施設の一部を使用し継承している。この短い期間の中で我々の蒸留所がどういふ変化を遂

げてきたのかを見られる事は素晴らしい」とサンディは言う。

スペインの遺産

ブランドとしてのタムデューへの投資も行われた。

エドリントンのブレンド用として作られていたタムデューも、数十年経った今ではシェリー樽熟成のシングルモルトとしての需要を市場にもたらした。

「スペインの伝統に注目し、スペインの樽を使用することの信頼性に焦点を当てること、当社のブランドの中心にある」とサンディは言う。

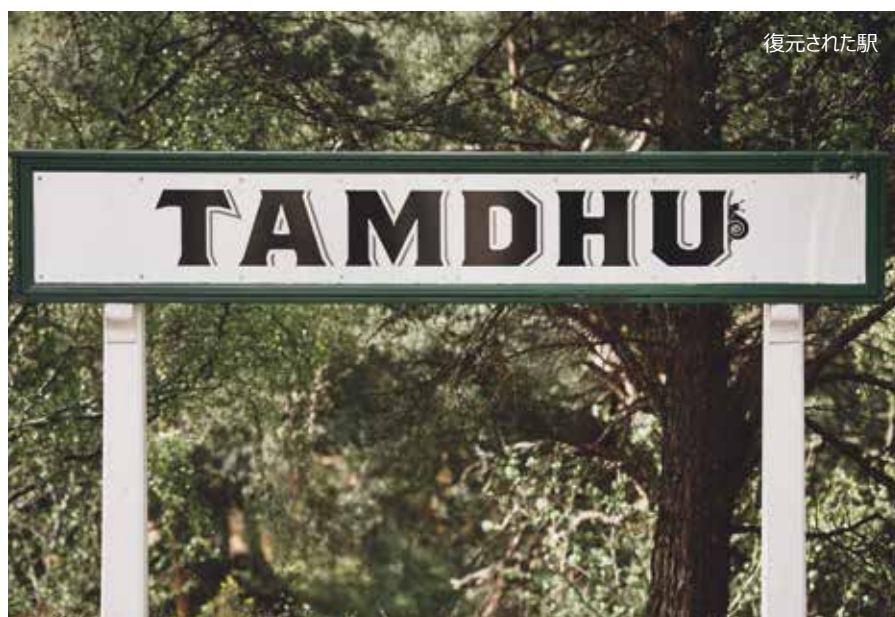
「タムデューはシングルモルトとして初日から樽出しまで全てシェリー樽で熟成された自然な色合いを持つ。」

毛むくじらのハイランド牛と並んでイベリアの闘牛できれいに象徴されたタムデューの「スペインからスペインサイドへ」というキャッチフレーズは蒸留所のどこにも見受けられる。

タムデューのシェリー樽熟成の歴史は、1898年に出荷された樽が鉄道駅に降ろされた時に遡る。現在、蒸留所はヘレスの「シェリートライアングル」の協同組合から独自のヨーロッパオークとアメリカンオークの樽を調達している。

その後、オロソシェリーで最低2年以上シーズニングされた後、現在は道路を使ってスペインサイドに配送される。

「スペインのパートナーと良好な関係を築き、チーム全体でヘレスを訪問し、ヘレスを実際に体験している。私たちはウンベルト・ドメック社とサッカーの試合をしたが、彼らに3-6で負けた。しかし、スコットランドのチームがスペインに行って3ゴールを決めることはないだろう！」とサンディは言う。



復元された駅





Q
 タムデューのツアー

ソサエティのYouTube
 チャンネル、SMWS
 Silverscreenにアクセス
 してタムデューを検索し、サ
 ンディ・マッキンタイアの話
 を聞いてみてください。

サンディは、タムデューの繁栄を誇りに思っている

下：68年タムデューをグラスに注ぐ



ダンネージディライト

現在タムデューでは一般の見学を受け入れていない。今のところ毎年開催されるスピリットオブスペースイデオフェスティバルのオープンデ이의チケットを確保するしか蒸留所を訪れる方法はない。ビジターセンターの計画について尋ねてみると、「特別なツアーを行ったり、改修された鉄道駅を使って時々試飲したりすることはできるが、それは常に数に限りがある。普段入ることの出来ない場所に人の心理として訪れたいと思うであろうが、現時点ではビジターセンターを持つつもりはない。しかし絶対ないと断言は出来ない」とサンディは言う。

サンディはお別れの儀式として、ダンネージ式のウェアハウスの奥深くに1968年からここで熟成している樽を開栓してくれた。それは崇高な古いシェリーウイスキーの香りだけでなく、タムデューが過ぎて来た時代の香りを纏っている。この経験で、サンディとの貴重な体験はより一層特別なものとなった。

50年後にもまた他の誰かも同じような体験を共有してここに立っている未来がうかがえる。



上：タムデューの1967年製のポルテウス製ミル

SPEYSIDE SINGLE MALT SCOTCH WHISKY



タムデュー

蒸留所の 事実と統計

設立：1897年

所有者：イアンマクロード・ディステラーズ社

スチル：3ペア

ウォッシュバック：9

生産量：年間310万リットル

発酵：59時間

ウェアハウス：ラック、パレット、ダンネージの
組み合わせ

クーパレッジ：蒸溜所内に併設

クーパー ショーン・ケアード
は祖父の足跡を辿る

TAMDHU
SPEYSIDE SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY
Sean Caird

An aerial night view of Tokyo, Japan, featuring the illuminated Tokyo Tower in the center. The city is densely packed with buildings, many of which are lit up, creating a vibrant urban landscape under a dark, cloudy sky. The text "One night in..." is overlaid in the top left corner.

One night
in...

Tokyo

日本の首都は活気に溢れており、多様で常に
変化している。伝統的な建築物から最新トレンドのファッションが魅力的に交わっている。我々はスコッチによって導かれた5名のソサエティ・メンバーのグループに、世界で最も偉大なウイスキーの都市の1つを今回、案内して頂いた。

記事：伊藤真由子 写真：下山剛志

私

私たちはザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティのメンバーになった時期や、ウイスキーの好みのスタイルやフレーバー・プロファイル、そして、年齢も多岐に渡り、性別も異なる、そして、もちろん性格も。しかし1つ私たちに共通していることは、ウイスキーへの情熱、特にソサエティの絶え間なくバラエティーに富んだウイスキーに対してであろう。

今夜、我々が直面している唯一のジレンマはここ東京には無限の選択肢がある中で、どこに外出するかを決める事であろう。人口は約900万人、あらゆるサイズや形のバーが存在し、あらゆる好みに対応している。これは楽しいジレンマだが、私たちはもう自分自身が今夜訪れる場所の準備ができています。

全てが煌びやか...

日本に足を運んだことの無い方でも銀座は聞いたことのあるかもしれない東京の1つのエリアである。17世紀初頭の江戸時代まで遡ると、その場所は日本経済の主要都市として、銀が取引され、硬貨が製造されていた。現在では、洗練された百貨店、デザイナーブティック、高級レストランが立ち並び、多くのサラリーマンがビジネスをしていることで知られている。

夜までには時間があつたため、私たちグループは「RAGE Coffee Bar」にて待ち合わせをした。ここはハイボール、ビール、軽食が楽しめ、まさに今日の冒険を始めるのには完璧の場所である。「RAGE Coffee Bar」のような店舗は、東京での品質の高いコーヒーの最新のトレンドを反映しており、典型的なウイスキー専門店ではない。素晴らしいエスプレッソに加え、カクテルやウイスキーだけでなく幅広いクラフトビールも楽しめる。



下：ウイスキー好きがこの街を訪れ、東京での1杯をシェアする最高の場所を発見する



東京の煌びやかな銀座の「RAGE Coffee Bar」にてソサエティのボトル



新鮮な野菜サラダ、スモークサーモン、そしてクラシックなフィッシュ&チップスの食事の後に、私たちは「コーヒーハンター」と呼ばれるカクテルをオーダーした。このカクテルはブレンドコーヒーとベルモット、メスカル、そして昨年リリースされたライト&デリケートのフレーバー・プロファイルである日本支部25周年ボトルのCask No.5.68「予期せぬハーモニー」のウイスキーが使用されている。今日という日を始めるにはなんて素晴らしい時間なのだろうか。

愉しい空間

私たちは次のお店に銀座の煌びやかな通りに沿って短い散歩の後、地下にある「Bar Clipper」に入った。ダークな地下のバーにはシングルモルトが見渡す限り並んでいる。また、ソサエティ・ボトルのためにスペシャルメニューも用意されていた。

バーマネジャーの粕山さんはソサエティの様々なボトリングについての知識を持ち、お客様からも品質を高く評価されていることをお話頂いた。まず我々はかつて閉鎖していた蒸留所で現在復活した蒸留所、Cask No.50を注文した。続いてCask No.59.94「教会の無礼な絵描き」、Cask No.1.208「暖炉の前で長い談話」とCask No.52.24「ドーナツホ城的ティンホイール・ハット」。「Bar Clipper」のスタイルは質の高い1杯を愉しく味わうことに相応しい空間である。美しくロン



上：Cask No.5.68のカクテル

グな木製のバーでリラックスし、時間をかけてウイスキーのオーダーを考え、そして粕山さんのような専門家の知識をお借りすることができる。

高く、高く

次の場所は全く異なるシーンだ。タクシーで僅か10分、銀座の地下からパークホテルの25階にある豪華な展望台に移動する。高い窓からは東京の高層ビルの夜景、美しい浜離宮、そして東京タワーの景色が見渡せる。

ここはソサエティとして日本で初めてのパートナーバーであり、シンプルに「ザ・ソサエティ」として名付けられ、ガラス張りのセラーには100種類以上のボトルが美しく飾られている。

到着時にバーマネジャーの南木さんがCask No.77.43「日本の出し巻き卵にデュケルバイエン」で私たちを迎えてくれた。これは、ボトル名で示唆されている「出汁」の風味を捉えた独特の味わいを持っている。スッチだけでなく、南木さんはCask No.130.3「竹林と桜」の1杯を私たちに注いでくれた。この蒸留所は東京からそう遠くはない場所にあり、もちろん素晴らしい味わいだ。

ソサエティのボトルの名前に触発されて、私たちのグループはいくつかの自身が好むボトルについて思い出し始めた。郡司さんは最も好む蒸留所から、今年のソサエティ35周年記念向けにボトリングされたCask No.125.75「静けさを求めて」をオーダー。「これは今日のような特別な集まりに相応しいウイスキーです」と彼。「このような場所に集まってウイスキーについて話をし、それを共有する機会を得ることは何と素晴らしいことでしょう」。私たちはその言葉に



「Bar Clipper」で
1杯を選ぶ時間



「Bar Clipper」で
ソサエティのシングル
モルトをシェアする



Cask No.52.24
が大好きだ

今回集ったメンバー

TAKAHIRO
MATSUI

ウイスキー愛好家、4年前に入会。様々なウイスキーイベントにも参加し、幅広いウイスキー仲間のネットワークを持つ。

KOKICHI
GUNJI

約20年以上前にソサエティに入会。1年に1度は本部のザ・ヴォルツを訪問する。蒸留所コード125を愛し、ウイスキー愛好家として日本で非常に有名。

YUKI
ASARI

ビール、日本酒など様々なお酒好き。友人の影響でウイスキーに啓蒙され、新しいフレーバーを探求することを楽しんでいる。

MAYUKO
ITO

筆者。2018年の夏の間、エジンバラに滞在、その中でザ・ヴォルツを訪問しソサエティの入会を決意。蒸留所コード70の1杯を断ることは決して出来ない。

SHINICHI-
RO BABA

アイラフェスティバルにも参加するほどのウイスキーラバー。パートナーバーのパークホテルで日々ウイスキーを楽しんでいる。



ザ・ソサエティバーにて

「乾杯」あるいは「チアーズ」と返した。

パークホテルのザ・ソサエティでは2019年は毎月異なるソサエティのフレーバー・プロフィールのカクテルも提供しており、前月に入会されたメンバーにはそのカクテルが無料で味わうことができた。

最近では若い世代の方が訪れているようで、ザ・ソサエティがウイスキー好きの若い世代の方にも必見の場所になりそうだ。

下：ソサエティメンバー 松井孝裕



すべてを読む

パークホテルの上層階から再び降りて、今度は東京で最も文化的でファッションブルなエリアの1つに向かう。表参道はシャンゼリゼ通りと比較されることもある美しい並木の大通りで、青山から原宿駅、そして代々木公園の入り口まで広がっている。

今夜、私たちはウイスキーを楽しむ為にここに到着した。表参道の側道に入り、緑に覆われたアーチ道を通り抜けたその2階に「TOKYO Whisky Library」がある。ここを探す価値は十分にある。ソサエティのパートナーバーとして、1200本以上のボトルが棚に並んでいる。このバーは地元の人と海外の訪問客で国際的に賑わっている。「TOKYO Whisky Library」のウイスキーメニューは地域毎に分類しており、選択肢は非常に豊富なため、まるで分厚い本のような。

ウイスキーを引き立たせるためのフードもある。自家製の燻製の盛り合わせには、スモークした葡萄や梅干しがあり、今までに味わったことのない味わいで、やみつきになる。

下：ザ・ヴォルツのレギュラーメンバー 郡司浩吉





ホームであるウイスキーライブラリーでの私たちソサエティのメンバー

長く待たないで

素晴らしいウイスキーと、メンバーとの会話が進んでいく。しかし、もう私たちは最終電車を捕まえる時間になってしまった。最初は見知らぬ人同士として始まったこのメンバーの今日の夜は、ソサエティの素晴らしいウイスキーを十分に楽しみ、信じられないほどのバーや場所と共に賑やかな街の中で、ひと時を過ごし、私たちは最後には友人として去ることになった。今年はオリンピックが開催されるが、この街を訪れる口実としてその事は必要ではない。いつでも来日して、この街を楽しんで欲しいと思う。●



上：ウイスキーライブラリーにて

FOLLOW OUR FOOTSTEPS

RAGE COFFEE BAR

〒104-0061 東京都中央区銀座2-3-18

BAR CLIPPER

〒104-0061 東京都中央区銀座2-12-10

PARK HOTEL THE SOCIETY

〒105-7227 東京都港区東新橋1-7-1

TOKYO WHISKY LIBRARY

〒107-0062 東京都港区南青山5-5-24

GETTING AROUND

東京の電車のシステムは驚くべきものであり、日本語を話せなくても、読めなくても簡単にナビゲートが出来る。タクシーは短い距離には適しているが運賃は直ぐに加算されます。もしウイスキーを飲まないのであれば、自転車に優しい街なので自転車を借りることができる。

FIND YOUR
SMWS PARTNER BAR
パークホテルの「ザ・ソサエティ」と「TOKYO Whisky Library」は日本及び世界中のソサエティパートナーバーの広域なネットワークの1つである。ソサエティ+パートナーバーを検索して、完璧なリストを発見しよう。



ウイスキーライブラリーの隠れた入口

蒸留をするものにとって、さまざまなモルト品種や技法を試してみる事は、樽に詰める前のウイスキーに、新しいフレーバーを付与し発見することにつながる。これこそが
*マッシュビルのレシピ革命の始まりではないだろうか？

mash up

文 トム・ブルース・ガーディン

*マッシュビルとはバーボンの世界で広く使用されている用語で、トウモロコシ、ライ麦、小麦、大麦麦芽など、生産プロセスで使用される穀物の割合を表す。

もしマッシュビルについての理解と認識がなかったとしたら、ケンタッキーやテネシーではいまだに時代遅れな田舎者が作るムーンシャインで溢れていただろう。

近年スコッチウイスキー業界においても、ようやくマッシュビルの微調整が重ねられ、様々なフレーバーやアロマをウイスキーに付与されるようになった。それはウイスキー製造プロセスの新たな一歩と言えるかもしれない。

長い間、蒸留者たちはスピリッツと樽との出会いによって起こる神秘に魅了されてきた。取り憑かれていたと言う人間もいるだろう。

しかし、今や一部の人は、蒸留する以前の穀物、水、酵母の出会いを探り始めている。シングルモルトに関しては、アメリカやアイルランドの蒸留者は、大麦にこだわっているスコットランドよりも穀物の選択の自由度が明らかに高い。

最近でこそ、アングスのアーバイキー蒸留所が注目すべきライウイスキーを開発し、ファイブにあるインチャダーリン蒸留所のイアン・パーマーが、オート麦で実験しているというニュースが聞かれるようになった。

「プロセスの成果が出るには、3年以上待たなければならぬが、それがおそらくこの種の仕事への障壁になっている」とOBE（大英帝国勲章）を受賞したジョニーウォーカーのマスターブレンダーであるジム・ベヴァルッジ博士は述べている。

同ブランドは彼のチームに研究の基盤となる経験を提供した。

それが結実したのが「ブレンダーバッジシリーズ」だ。2年前にリリースされた「エスプレッソ・ロースト」と呼ばれる豊かでアーシーな商品では「コーヒーやダークチョコレートのように、深くローストしたモルトから得られるフレーバーと樽が持つスパイシーさやアメリカンオークの持つバニラ様など、他の古典的なウ

イスキーのフレーバーと組み合わせることができた」とジムは言う。

樽と出会う前に

エディンバラの新しいホーリーロード蒸留所の共同設立者であるデビッド・ロバートソンは、樽の革新にわずかな疲労を感じている。

「やり尽くしたとまでは言わなくとも、過去10年間に様々なことが試されてきた。今では我々蒸留業者の多くは、大麦のさまざまな品種、トーストレベル、異なる酵母の使用や、ミドルカットのポイントなど樽に詰める前にスピリッツに面白い風味をつけるにはどうすればよいか、試行錯誤している」と彼は言う。

ホーリーロード蒸留所はスモーキー、スパイシー、フルーティ、スイートという名前の4タイプのウイスキーの製造を計画している。



「プロセスの成果が出るには、3年以上待たなければならないが、それがおそらくこの種の仕事への障壁になっている」。

シム・ヘヴァリッソ博士



ホーリールド蒸留所のデビッド・ロバートソン

『『スモーキー』は明らかにピーテッドで、『スパイシー』はシェリー樽の影響によるもの。

『フルーティ、スイート』はこれらよりも、よりマッシュユビルのレシピ、酵母、ミドルカットのポイントによつての作り分けに影響される」とデビッドは語る。

「クリスタルモルト、チョコレートモルト、カラモルト、ブラックモルトを使用して行った実験では、スピリッツの持つ個性にこれらが大きな影響を与えるということが分かった」と彼は続ける。

過程で失われたもの

ウイスキーは、「ビールを蒸留したもの」と見なせば、ビールには、ペールエールの様にライトなものから、ポーターやスタウトのようにダークでクリーミーなものまで幅広い多様性があるため、デビッドの発言の意味も理解できる。

「ローストの条件、トーストのレベルは出来上りの色と風味を大きく左右



するため、ビールの製造において使用している大麦の品種を変えるという事はあり得ないことである。

とヘリオット・ワット大学で醸造、蒸留の国際センターの助教授を務めるマット・ポーリーは言う。

いったん蒸留すると、出来上がるニューメイクスピリッツでは色が取り除かれる。

その過程では色以外に他に何が失われている

下： グレンモーレンジのシグネット



のか疑問に思うであろう。

「多くの化合物は蒸留された後にも揮発性物質として残され、どの様にフレーバーに影響するかはそれらが水溶性かアルコール可溶性かによって異なる。フレーバーの要因となる多くのものが蒸留によって取り扱われるが、また他のフレーバーの要因となるものもたくさん生み出す」とマットは言う。

彼はエスプレッソフレーバーや、チョコレートローストのウイスキーの人気の高まることによってウイスキー市場にまた新しい投資がなされるようになって指摘している。

差別化が衰退か

大規模なウイスキー会社が変化を受け入れない状態で運営されていくとしたら、「差別化が衰退か」というちっぽけな信念の上で生計を立てていくしか道が残されていない、とデービット・ロバートソンは考える。

彼は、マッシュビルに関してバルベニーやグレンモーレンジでの先進的な試みに貢献してきた。

1990年代初頭のウィリアムグラントのモルトマスターであるデビッド・スチュワートMBE(大英帝国勲章)の実験により、2006年にバルベニー14年のローステッドモルトが誕生した。

その2年後、グレンモーレンジは、ユニークで希少な要素の融合によって生み出された「シグネット」を発売。

その商品は秘密のベールに包まれているもの

「コーヒー豆をローストする際に、ピートで麦芽を作る行為との類似性に着目し、泥炭の火ではなく、コーヒーロースターを使用した新しいスタイルのウイスキーを発明したいという考えを持っていた」。

ビル・ラムズデン博士

の、同ブランドのウェブサイトで「溶ける甘さと爆発的なスパイスさの一部の要因は少なくともローストされたチョコレートモルトによって引き起こされている」と明かされている。

この商品の開発の背後には、1980年代半ばにヘリオット・ワットの学生であった時からそのアイデアを持っていた男がいた。

彼こそが現在のグレンモーレンジのウイスキー製造ディレクターであるビル・ラムズデン博士である。

「友人のイアンと私は、ワイン、ビール、ウイスキー、コーヒー、新しいシャツを買うこと、全てにおいても学生の予算の中でも最高のものだけを手にすると決めていた」と彼は言う。

ジャマイカ・ブルー・マウンテンが最高のコーヒーであるという彼らの信念は自身がファンであったジェー

「麦芽を焙煎することによって酵素を殺してしまい、シグネットは2週間の生産でスピリッツの収量が少なくとも25%ほど劇的に減少する。」

ビル・ラムズデン博士



ソサエティのアンディ・フォレスター博士



これは処理が簡単で、アルコールの収率が最大になるからである。

スコッチウイスキー研究所で以前働いていたスコッチモルトウイスキーソサエティ (SMWS) の新しいスピリッツエディターであるアンディ・フォレスター博士はこの考えを変えることはない。

「業界の中でも確かに原材料への関心を高める動きが見えている。しかし実際には、大麦の違いによってフレーバーの多様性が生まれるという証拠はほとんどない」と彼は言う。

彼の見解ではるかに重要なのは、マッシングプロセス後の麦汁の状態だと言う。

「麦汁が濁っている場合、穀物やナッツのようなキャラクターが得られ、クリアな場合はフルーティになる」と彼は言う。

シングルモルトで特定のフレーバーの出所を特定する為には、膨大な数の変動的な要因を事細かく調べる必要があり、とてもじゃないがそれが可能であるとは思えない。

酵素やマーケティングの話は脱線しがちだが、チョコレートモルトの使用については別である。

「今後チョコレートモルトの使用は消費者に一定のイメージを与える貴重なツールになっていくだろう。それはラグジュアリーと衰微への近道となっていくかもしれない」とマット・ポーリーは言う。

今後マッシュビルの進化によって良いもの、そうでないウイスキーも生み出されていくであろう。

それもまたマッシュビルの面白さの一つではないだろうか。●

ムズ・ボンドの影響を受けていたことも語っている。

「コーヒー豆をローストする際に、ピートで麦芽を作る行為との類似性に着目し、泥炭の火ではなく、コーヒーロスターを使用した新しいスタイルのウイスキーを発明したいという考えを持っていた」と彼は言う。

グレンモーレンジの10トンのマシュタンに使用するために必要なローストチョコレートモルトの仕込みのための醸造業も開始した。

彼はこのタイプのモルトの使用に際して、マシュタンの動きを悪くしてしまう可能性があり、マッシュフィルターを使用する必要があるが、使いすぎることも良くない」と注意する。

「麦芽を焙煎することによって酵素を殺してしまい、ジグネットは2週間の生産でスピリッツの収量が少なくとも25%ほど劇的に減少する」と説明する。

麦汁とすべて

事実上、スコッチウイスキーの製造には蒸留用のモルトが使用されている。

「業界の中でも確かに原材料への関心を高める動きが見えている。しかし実際には、大麦の違いによってフレーバーの多様性が生まれるという証拠はほとんどない」。

アンディ・フォレスター博士

下:ヘリオット・ワット大学の専門家、マット・ポーリー

