



UNFILTERED

FOR MEMBERS OF THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY

ISSUE NO.

46



Heart and soul

A Society with members
at our core



**THE SCOTCH MALT
WHISKY SOCIETY**

スコッチの都市伝説

文 アンディ・フォレスター博士

蒸留所のツアーに参加したり、バーテンダーとの会話の中や、単純に独学でウイスキーについて学んでいる時に、本当か？と疑問に思うこともあるだろう。聞き間違えてしまっている場合もあるだろうし、そこに真実を凌駕するマーケティングの力が作用している場合もあるのだ。では、ウイスキーに関する都市伝説は、果たしてどこまでが真実なのであろうか？弊社の専門家であるアンディ・フォレスター博士が、その上位10の興味深いウイスキー物語を解説する。



No1

水は各蒸留所に独特の特徴を与える

水がフレーバーに影響することを示唆する証拠はない。水を含む原材料がどのように処理されるかが、最終的なニューメイクスピリットのさまざまな個性を生み出す。蒸留中に発生する成分

が最も重要な要素となるのだ。スチルのサイズや形状は、留液の逆流の質量を決定するため、スピリットの「軽さ」や「重さ」を決定する。挙げられる他の要因としては、マッシングの条件、麦汁の透明度、発酵時間、ピートの使用やどのピートを使用するかなどが挙げられる。これらはすべて、シングルモルトやシングルカスクのウイスキーのフレーバーの多様性に起因するが、水との因果関係は未だ解明されていない。

No2

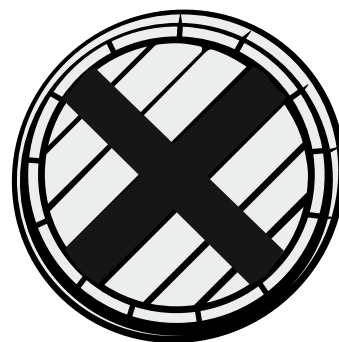
ピートの風味はピーティな水の影響を受ける

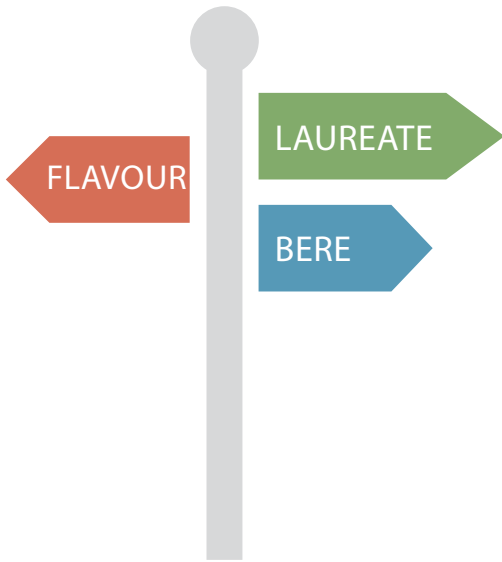
この話は、一度は耳にした事があるかもしれない。実際は泥炭が燃えて熱を発生させる



キルニング（モルトの乾燥）の間にスモーキーな風味が与えられる。泥炭を燃やすと「フェノール」化合物（フェノール、グアヤコール、クレゾール、オイゲノールなど）を含む濃く重い煙が、大麦の殻に付着し、これらの化合物によって、焦げた、煙のような、泥炭のような、薬用の香りを与える。

水による影響ではないと言える。





No3

ウイスキーの風味の約80%は樽に由来する

樽での熟成は非常に多くの風味をもたらすが、それを数値化するべきではない。

フレーバーは、原料（大麦）の処理、発酵、蒸留の際にも大きく形成される。実際100種類以上のフレーバー活性の「同族体」は酵母によって生み出され、樽の影響で追加されるもの（例えばココナッツフレーバーや、バニリンからくるバナナフレーバー、グアイヤコールやオイゲノールなどのスパイシーなフレーバー）はほんの一握りである。

これは、ニューメクスピリッツと、同じスピリッツの成熟したサンプルを、ガスクロマトグラフィーを使用して分離し分析した結果をみると明らかになっている。

成熟されたウイスキーの方から、わずかな変化を発見し、その中の1つ2つはフレーバー活性化化合物として知られるものである事が分かった。全て樽が大事というには大袈裟ではないだろうか。

No4

大麦の品種は風味に影響を与える

大麦の種類が風味に直接影響するという考えを裏付ける証拠はほとんどない。大方の蒸留所は、アルコール収率の高さと、加工の容易さを優先した品種を使用している。しかし最近では、これらの品種の均一化によりフレーバーの多様性が失われているという懸念から、ベアバーレイなどの「在来種」を使用することに関心が出てきている。業界の研究所にいる同僚が、最近実験室の同等の条件下でベアバーレイから蒸留された

ニューメイクのコンガー組成と香りの微妙な違いを観察したが、他のすべての在来種および現在多く使用されている品種とでは、大した風味の違いは現れなかった。そのため、大麦品種によって風味に影響が出ると判断するには時期尚早であるかも知れない。

No5

より深い色=より良いウイスキー



<Unfiltered>の前号で説明したように、熟成された樽の種類、または「熟成」の程度に関するガイドラインにはなり得るが、色だけでウイスキーの良さを示すことはできない。

色は味に対する期待を生むが、欺かれることもあり、問題を複雑にする可能性も大いにある。ヨーロッパンオークはアメリカンオークよりも濃い色を与えるが、色が濃いマホガニーであるからといって、それが良いとは言いきれない。フレーバーの違いをみるのが一番重要なのである。

色は単なるガイドの役割程度である。

SMWSではウイスキーに着色料を使用しない為、ありのままの色のウイスキーとして楽しんで欲しい。

No6



真の酒飲みになるには、ウイスキーをストレートで飲むべきだ。

ソサエティでは、シングルモルトをカスタストレングスで瓶詰める。これにより、自身で度数の調整を試みることが出来る。私は数滴ずつ加水することを推奨し、通常ウイスキーと同量程度の水が最適であると考えている。40%のウイスキーでさえ、アルコールは高く、鼻を鈍感にし、より微妙なフレーバーとアロマを味わえる可能性を損ないかねない。水を追加すると、スピリッツのフレーバー化合物の一部も「ヘッドスペース」、つまりその上の空気に押し込まれる。そのため、加水することでより多くのフレーバーを検出できるようになるため、我々がアロマを体験する方法として適している。

「試飲」において、本当は「香り」が重要であるということを忘れないで欲しい。



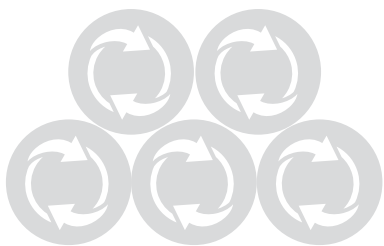


No7

シーズニングのシェリー樽は「本物の」シェリー樽ではない

スコッチウイスキー業界は、理想的なシェリーカスクの開発に膨大な研究を重ねてきた。今日のシーズニングカスクは、過去の「本物の」シェリーカスクよりもはるかに信頼性が高く、効果的である。

ソサエティでは両方のシェリーカスクを使用する。スピリッツチームはヘレスにある樽工房と協力して樽を作り、熱処理の後、独自の仕様に合わせてシーズニングを行う。ポデガから購入する樽は世界最高のワインメーカーから選ばれる。最近ヘレスに行った際に、ソサエティはヒメネス・スピノラのポデガからソラ全体を譲り受けた。これらの素晴らしい樽は、私たちのウイスキーのいくつかは2年間のフィニッシュ用に使用している。



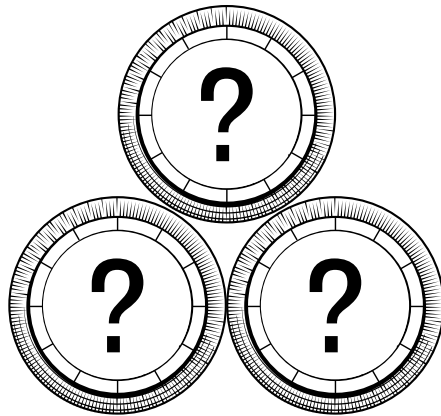
No8

良質なウイスキーであるのに、なぜそれをさらに「後熟」するのか？

追加熟成、「フィニッシュ」をすることによって、より複雑さとフレーバーの多様性を作り出すことができる。ソサエティの追加熟成プログラムは、1990年代初頭に遡り、ジムスワン博士が木材の購入と管理のアドバイザー

として参加した。その後、ウイスキーの伝説的人物であるビル・ラムステン博士とレイチェル・バリー博士が追加熟成のプログラムを開発した。私たちのスピリッツチームは、約2年間の後熟を心掛け、さまざまなフレーバーを付与するために多くの樽を使用している。

現在、米国やヘレスのワインメーカー、さらに違うジャンルの樽工房とも協力して、追加の成熟プログラムのために特注の樽を調達し、より深く多様性のあるウイスキーを提供できるように努めている。



No9

知名度の低い蒸留所のウイスキーは味が劣るのか

あなたが聞いたことのない蒸留所は、おそらくシングルモルトや、ポトラーズからのリリースが少ない蒸留所かも知れない。だからと言って、彼らが素晴らしいウイスキーを作っていないということではない。現代のスコッチウイスキー業界はブレンデッドウイスキーが占める割合が高く、さまざまな蒸留所の「ハウススタイル」がブレンドのために製造されている。

ソサエティの結成以降、個々の蒸留所からシングルカスクウイスキーを瓶詰めするようになったことで、知名度の低い蒸留所からの瓶詰めも実現され、多様性のあるフレーバーをメンバーが体験出来る希少な機会を与えている。そのウイスキーがどこで作られたものであったとしても、私たちのテイastingチームの厳格な選択プロセスとテイastingを通してなければならぬ為、全てのウイスキーを自信を持ってお勧め出来る。

No10



ウイスキーに氷を入れる！？

これは個人の好みの問題である。私自身もよく氷を入れてウイスキーを楽しむことがある。

ディープ、リッチ&ドライフルーツのようなフレーバーを持つカスクNo. 37.119のボトルには、最後の一滴まで氷を入れて楽しんだ。

科学的にウイスキーは冷たくなると、甘くてフルーティーな風味が少し落ち着く傾向があり、スパイシーでウッディなノートが強調される。フレーバーのインパクトは少し弱まり、全体的に不安定にもなる。溶けたアイスクャンディを食べたことがあるだろうか？信じられないほど甘い。アイスクャンディは冷えた状態で食べる為、すべての風味をより強くする必要があるので。

しかし、ウイスキーに氷を入れた場合、氷が溶けてウイスキーが加水され、香りと味が増してくる。一滴ずつ加水することによってウイスキーがどのように変化するかを試すのが、我々のお勧めする飲み方である。

しかし最終的に決めるのはあなた次第である。ソーダ割りや水割り、カクテルとして試すことを否定することはない。そこに善悪はないのだから！



WHISKY HERITAGE

ボトルに詰められた

情熱

文：リチャード・ゴスラン

リタ・カウンは生涯の伴侶となる異国の男と恋に落ち、日本で本物のウイスキーを作るといふ彼の夢を支えることとなった。



Appleのポッドキャスト、iTunes、Spotify、Googleのポッドキャスト、スティー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10で、竹鶴政孝とリタのストーリーについてもっと知ることができます。



「竹鶴政孝は平均的な見習いとは一味違った。彼は明らかに、スコッチウイスキーの製造の実践を研究し、できる限り多くの情報を吸収するという使命を持った人間であった。」

アラン・ウルステンホルム 教授

1 920年1月、グラスゴーのカルトン地区の登記所で日本人の竹鶴政孝と結婚した若き日のリタの心情を、誰が知り得るだろうか。

リタは婚約者を第一次世界大戦で亡くし、その後の1918年に心臓発作で父親を亡くすという悲劇に見舞われた。一家の大黒柱を失ったことで家族は財政難に苦しんでいた。

家計を少しでも助ける為、リタの妹は1919年初頭にグラスゴー大学で出会った日本人学生の政孝をグラスゴー郊外のキルキンティロックにある自宅の空き部屋に招待し、下宿させることとなった。

政孝が弟のキャンベルに柔術を教えてくれたというのは、想定外であった。

政孝は1918年12月にグラスゴーに到着し、翌年の夏24歳でグラスゴー大学の有機化学のコースを履修していた。

そのわずか6か月後に政孝とリタは、双方の親の反対を押し切り、通常の教会結婚式ではなく市の東端にある登記所で2人の証人の元「略式結婚」で結ばれた。

蒸留までのタイムライン

リタは、自身の人生がどこに向かっているのか、見えていたのだろうか？ 結婚後まもなく、夫婦はキャンベルタウンに移り、政孝はヘーゼルバーン蒸留所で5ヶ月間の見習いを始めた。

「竹鶴政孝は平均的な見習いとは一味違った」とスコットランド蒸留所協会のアラン・ウルステンホルム教授は言う。彼の祖父ピーター・イネスこそ、日本から来た見習いを受け入れたヘーゼルバーンの蒸留所マネージャーであった。「キャンベルタウンに来る前にスペインのロングモン、ポーネスのグリーン蒸留所で経験を積み、ヘー

ゼルバーンの祖父のもとでバッチ蒸留について学んだ。政孝は明らかに、スコッチウイスキーの製造の実践を研究し、できる限り多くの情報を吸収するという使命を持った人間であった。」とアランは言う。

政孝との出会いからわずか1年後の1920年末には、リタはスコットランドを出航し、米国を経由して日本での新しい生活をスタートした。

強過ぎたスコットランド思考

政孝はリタと共に、蒸留に関して詳細に書き記したノートを持って帰国したが、彼の計画がすぐに実践されたわけではなかった。彼のスポンサーであった日本酒・焼酎の会社「摂津酒造」は、戦後の経済不況を理由に、スコッチスタイルのウイスキーを生産するという目標を断念せざるを得なかった。リタは英語とピアノを教えることで生活を支え、政孝は寿屋（後のサントリー）に就任し、京都近郊に日本初のウイスキー蒸留所「山」を建設するプロジェクトを先導した。

1929年、山崎は最初の国産ウイスキーである「白札」をリリースした。

「そのウイスキーは本格的なスコットランド風味の強いウイスキーであった為、その時代の日本人には受け入れられなかった」とウイスキー作家のデブ・ブルームは言う。

スモーキーでヘビーな酒精は日本人の口には合わず、山崎オリジナルのより軽いウイスキーを作ることとなった



が、政孝はスコットランドで培った本物のウイスキーを作ることに拘った。

そのためには、政孝とリタの冒険の次のステップ、つまり彼自身の蒸留所を建設する為に理想的な場所を探す必要があった。

夢の実現

その信念は彼らを、気候と地理がスコットランドに似ている北海道へと導いた。余市で、政孝は自身の会社（大日本果汁）を設立し、ウイスキー蒸留の前身として、リンゴジュースの生産を開始した。「政孝はスコットランドのウイスキーに触発され、北海道中を探し、余市で理想の場所を見つけた。余市蒸留所から外を見渡すと、キャン

下：政孝の使命



上：夢の実現をサポートしたリタ

ベルタウンのダバアル島に似た風景がある。」と現ニッカのチーフブレンダーである佐久間正氏は言う。彼の信念は本物のウイスキー（スコッチ）を作ること、それは現在も使用している石炭直火炊きの小さな蒸留器を見ても明らかである。

彼の夢の実現の為にリタの存在は不可欠であった。彼女は、政孝に日本に戻り自身のウイスキーを作るという夢を実現するよう促し、彼女の教師の仕事を通じて投資家を見つける手助けや、北海道の奥地への移住の後押しもした。「彼女の存在なしには計画は実現に至らなかったのではないだろうか。1930年代にウイスキーの蒸留所を建設するには、北海道という

土地は非現実的な場所であった。余市は主要な市場からも遠く、ほとんど人も住んでいないような土地であり、その場所で蒸留所を建設するというは無謀にも見えた。しかし、彼らの何らかの心情的な力が作用し、その場所は特別な場所となったのだ。彼らは、そこに自分たちのスコットランドを見つけたのだ。」とデイブ・ブルームは言う。

二重スタイルの生活

スコットランドと日本の二重生活は、政孝とリタの残りの人生を通して続いた。彼らは、伝統的な畳と低いテーブルのある和室の隣に、カーペットと洋式の家具を用いた「スコットランドスタイル」のリビングのある家に住んでいた。

「日本のウイスキーの母」であるリタ・カウンの名前はスコットランドではあまり知られていないが、日本では多くの人に愛されている。

その理由の一つに、NHKで150時間以上放映された二人をモチーフとした「マッサン」と呼ばれる大成功を収めたテレビドラマがある。

ドラマ「マッサン」の信者である、インペリアルカレッジのコーディネーターのルース・ハードは、キャンベルタウン出身で、1920年に見習い中の政孝とリタが滞在した家に住んでいたこともあるという。彼女は出身の街に関する二人の愛の話について本も書いている。

「このドラマを通じて、日本人の中でリタがどれほど有名になったか、そしてウイスキーだけでなくスコットランドに対して愛着を持つようになったかということを知ると人は知る由もない。」

「私はこのドラマを何度も見返し、スコットランド人のために二人の物語に関するセミナーを開催した」と彼女は言う。デイブ・ブルームが「20世紀の偉大なラブストーリーの1つ」に挙げる二人の物語を知らない人のために、100周年の節目である今年の5月に、キャンベルタウンモルトフェステ



日本初のウイスキー蒸留所
山崎蒸留所



グラスゴー大学は、政孝の
入学100周年を祝った



イベントや、二人に関連する都市で様々なイベントが計画されている。

グラスゴー大学のアダムスミス・ビジネススクールのニール・マッケンジー博士は政孝の大学入学100周年を記念するイベントを企画した。「これはウイスキーに限った話でも、ビジネスに限った話でもない。その中心にあるのは、時代を超えて語られるべき政孝とリタの勇気、国際交流、大陸を超えた愛の話、そして日本とスコットランドの長きにおける友好の物語である。スコッチでも日本のウイスキーでも、グラスを傾けながら語り合いたいものだ。」とニールは語る。●



上：ニッカウイスキーは余市で生まれた

グラスゴー大学での竹鶴政孝に関するイベントについての詳細の問い合わせは、ニール・マッケンジー博士 niall.mackenzie@glasgow.ac.uk またはアリソン・ギブ alison.gibb@glasgow.ac.uk まで

アイラ島とジユラ島は全く異なる島だが、ウイスキーがその地域の人々のコミュニティを形成する中心となっている。

サウンド（海峡） を越えて



写真：ピーター・サンドグラウンド

2 00人ほどの人口しかない島での人材雇用は非常に重要で、ウイスキーの蒸留所が島民同士の繋がりをしっかりと結びつけているのである。

ジユラ島では、人口の約10%の人が島にある唯一の蒸留所に携わる仕事をしているという事実がそれを物語っている。

オーナーのホワイト&マツカイ社が近年「ジユラに挨拶」キャンペーンの一環としてCMを撮影した際、人口の約3分の2の人が参加し、約45人の地元住民が出演することとなった。

「それは、島にある蒸留所が地元民に愛されている証拠である。もし島に複数の蒸留所があったとしたら、島民の気持ちも分割されていたであろう。ジユラ島の人々は島の唯一の蒸留所を愛し、それを非常に高く評価しているのだ。」とマネージャーのグラハム・ローガンは言う。

ジユラはどこ？

グラハムの両親がジユラ島に移住した際、彼は王立海軍で任務に就いていた。その島がどこにあるのか検討もつかなかったし、島のことを聞いても高揚することはなかった。

「私の父は、農夫であり、酪農家で、羊飼い



上：ジユラ蒸留所の2組の蒸留器

だった。そのため私たち家族は、いつも人里離れた場所に住んでいたのだ。ジユラ島を初めて目にしたのは、イギリス海軍の任務でロシアの北海岸沖での演習からリバプールに戻る際にアイラ海峡を航行した時だったが、見渡しても4軒ほどしか家がない島を見て落胆した。」と彼は言う。

何においても第一印象は欺かれるものである。

その年の後半にグラハムは初めて島に降り立った。その夜、地元のバブを訪れ、隅っこで1パイントだけ飲んで帰ろうと思っていたが、そこに居合わせた地元の人々は非常にフレンドリーで、すぐに打ち解け、彼らの誕生日パーティーにまで参加することとなった。その中には後に彼の妻となる女性もいたのであった。

その後すぐに、彼はこの200人ほ



DISTILLERY VISITS

「アイラ海峡を航行した時だったが、見渡しても4軒ほどしか家がない島を見て落胆した。」

グラハム・ローガン

マネージャーのグラハム・ローガンはすぐにジュラに馴染んだ



ジュラ蒸留所

設立：1810年
オーナー：ホワイト&マッカイ社
スチル：2ペア
ウォッシュバック：6器
生産キャパシティ：年間240万ℓ
発酵時間：54時間
ウェアハウス：ラック式

JURA

どの人が住む島に魅力を感じ、ここに住みたいと思いはじめた。

グラハムはジュラ島に移る前にイギリス海軍で4年間勤務していたが、彼が蒸留所で働き出すのにその時間はかからなかった。

「島の噂話でエンジニアの経験を持つ人間

の求人があると聞き、金曜日に海軍での仕事を終わらせた後、その足で面接を受け、5分以内に内定をもらって、その日曜日の夜勤から仕事を始めた。」と彼は言う。それは1991年のことだった。

下：ジュラ蒸留所は近年大きな変化を遂げてきている



変革の日

グラハムは、それ以降蒸留所で勤務し、2016年にはウィリー・コクラン氏からマネージャー業務を引き継いだ。彼は勤務してきた中で、蒸留所やウイスキー業界全般における大きな変化を見てきた。

「私が勤務し始めた当初の蒸留所では、150万リットルの生産を行っており、そのうちの120万リットルはブランド用に使用されていた。熟成にはホグスヘッドだけを使用しており、そのホグスヘッドは50年近く使用された樽で、何ら良さを持ち合わせてないものだった」と彼は言う。

その後ウィリーとグラハムは10年プログラムを始動し、約30,000樽をファーストフィル・バーボンバルレルによる熟成に変えていった。それによってウイスキーの品質が向上し、ジュラの人気が高まっていた。

現在では、1日24時間、週7日、年間ほぼ47週間休まず稼働し、238万リットルを生産しているが、そのすべてがシングルモルト用である。

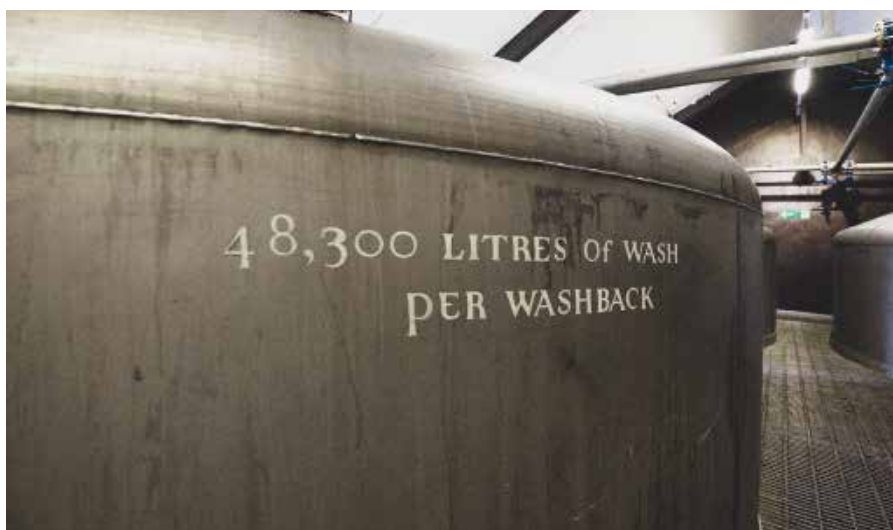
近年、中心的な商品である10年、12年、18年に加え、ジャーニーやセブンウッドなどの特徴的なピートフレーバーを備えたものも含むコアレンジのレシピを変更してきた。

「変革によって、ジュラ本来の特徴を取り戻す。」

「本来のジュラはピートを強く炊いたものだったが、近年のヘビーピートとノンピートを合わせたジュラとは一体どのようなウイスキーなのか、今の消費



近年、中心的な商品である10年、12年、18年に加え、ジャーニーやセブンウッドなどの特徴的なピートフレーバーを備えたものも含むコアレンジのレシピを変更してきた。



上：ジュラ蒸留所には6組のウォッシュバックがある

者にいまいち理解されていないということが分かった。そのため、大規模な市場調査ののち、レシピを変更するという大きな決断を下し、それは勇気のいる決断だったがうまくいった。」とグラハムはいう。

グラハム自身が海軍を辞め、島に残るとい

選択をしたことと似ているかもしれない。

海峡を超えて

ジュラは島で唯一の蒸留所であるという利点を持つが、隣接するもう一方の島には数多くの蒸留所があり、その中で目立つためには独自の方法を見つける必要がある。

アイラ海峡を挟んだもう一方の島に新しく誕生したアードナホー蒸留所もその一つである。その蒸留所は、ますます競争が激化するウイスキーの島の中で、独自のスタイルの確立のための秘策をいくつか持っていた。

アードナホー蒸留所は、マネージングディレクターであるハンター・レイ社の発案者スチュワート・レイ氏のリーダーシップのもと創業した。

彼とアイラ島との関係は、1960年代半ばの夏の間、彼がブルックラディ蒸留所で見習いをしていた時まで遡る。

蒸留所は当時、彼の叔父が所有していたため、そこで働きかけとなった。

「蒸留所での全行程を経験する見習いとして1966年の暑い夏の快晴の中、素晴らしい6ヶ月間を過ごした。」とスチュワートは思い出す。





アイラ島の9番目の蒸留所、キルホーマンが2005年に操業して以来初めての蒸留所であるアードナホーはその違いについて主張する。



上：アードナホーは、長い発酵時間と、ゆっくりとした蒸留に重点を置いている

島に戻る

この見習いの経験がきっかけで、ウイスキー業界で働くこととなっただけでなく、スチュワートが自身の蒸留所の設立を検討する際、アイラ島が自然な選択肢となっていたのだ。

「以前の会社を離れ、自分の蒸留所を所有することを考えた際、自分と島との関係性からアイラが理想的であると感じていた。私の曾祖母は、1793年にボウモアにある「ラウンドチャーチ」で結婚し、今では多くの親族がその教会の墓地で眠っている。自分にとってアイラウイスキーは象徴的なもので、他のウイスキーとは違う、飲むと家に帰ってきたような気がする。」と彼は語る。

区別のポイント

アイラ島で9番目の蒸留所である、キルホーマンが2005年にオープンして以降に出来た新しい蒸留所として、アードナホーは他の蒸留所との差別化を主張している。

素晴らしい景色を持つ島の中でも、アードナホーは最高の場所にあり、ビジターセンターから見られる景色はすでに称賛を得ている。

蒸留所は島の北東にあるアイラ海峡を見下ろせる丘の上に位置し、その壮大な環境を最大限に活用している。スチルルームと広々としたカフ



ア-ドナホー 蒸留所

設立：2018年

所有者：ハンター・レイン社

スチル：1ペア

ウォッシュバック：4器

生産キャパシティ：年間900,000ℓ

発酵時間：70時間

倉庫：主に本土

工の両方には床から天井まで届く大きな窓があり、そこから海峡の反対側にある巨大なジュラの丘を一望できる。

この蒸留所が特筆すべき点は景色だけではなく、その設備にも見られる。

スコットランド最長のラインアームを持つ蒸留器を備え、アイラ島で唯一ワームタブコンデンサーを使用している。長い発酵時間とゆっくりとした蒸留に焦点を合わせ、40ppmまでピートを炊いた麦芽を使用しているにも関わらず、設計とプロセスの両方で口当たりの良いフルーティなスピリットの製作が行われている。

スチュワートは、蒸留所の建設のアドバイザーとしてブルックラディ蒸留所を引退した元マスターディスティラーのジム・マッキュアンを迎えたことが、ア-ドナホーのキャラクターの形成に功を奏したと考える。

「ジムのことは50年以上前から知っていたが、彼のような伝説の人と一緒に仕事ができるのは素晴らしい経験となった。彼はスチルのサイズと形状だけでなく、ラインアームの長さや、ワームタブコンデンサーの使用についても助言してくれた。彼は、蒸留器から出てくるスピリッツが、銅との長い接触によってより滑らかで、オイリーな仕上がりになると感じ、それが正しかったことが証明された。私たちはその結果に喜んでおり、若いスピリッツでさえ多くの人々から高く評価されている。」と

スチュワートは言う。

部分的アプローチ

蒸留所では、島の伝統的な手作業による生産に加えて、自動化は最小限にし、バルブを手

動で回すプロセスも大事にしている。

「ワームタブと長いラインアームを使用することに加えて、コンピューター管理ではなく、プロセス全体を通して人の手によって行いたいと考えた。私たちは常に職人の手作業によるものを好む。そもそも蒸留のすべての



下：ハンター・レイン社のスチュワート・レイン氏はアイラと長い付き合いがある



「ワームタブと長いラインアームを使用することに加えて、コンピューター管理ではなく、プロセス全体を通して人の手によって行いたいと考えた。」

スチュワート・レイン

工程が手動で行われていたアイラ島にいるのだから。」とスチュワートは言う。

現時点では、アードナホーのニューメイクの大部分はEXバーボン樽で熟成され、EXオロロシエリー樽も充填用に並んでいる。

「しかし、すぐにアイラ島の新しい子供からウイスキーが試飲できるとは思わないで欲しい。

4年なのか5年ないし7年以上かかるとしても、そのウイスキーがしっかりと熟成を迎えるまで瓶詰めするつもりはない。リリースを急ぐ状況に置かれていないことも喜ばしいことであると思っている。来たるべき時が来れば、ウイスキーが我々に適切なタイミングを教えてくれることだろう。」と彼は語った。●

下：アイラ島で唯一のワームタブ



アードナホー蒸留所から、ジュラの素晴らしい丘景色を眺めることができる

Whisky TALK

Apple Podcasts, iTunes, Spotify, Google Podcasts, Stitcherで入手できるウイスキートークポッドキャストのエピソード6で、ジュラのグラハム・ローガンとアードナホーのスチュワート・レイン氏の両者の話をお楽しみください。

文：トム・ブルース・ガーダイン

著作権

スコットランドは過去100年に渡って、ウイスキー製造の知識を伝えてきた。
 しかし、蒸留の秘密を引き渡すことの大義とは何だろうか？
 トム・ブルース・ガーダインが調査する。

「スコッチウイスキーの生産は製造というよりもむしろ芸術に近いものである。その芸術を生み出すのに必要不可欠なのが、スコットランドの一部にしか存在しない高い品質を誇る水の存在である」とスコッチウイスキー協会(SWA)は1959年のパンフレットで明言している。

SWAからすると、その神秘的な飲み物の“水”以外の秘密を教えることで損失を生みかねない。それは世界中のスコッチウイスキー模倣者が大金を積んでも知りたがる秘密なのである。

肘掛け椅子に深く腰掛け、スコッチソーダを飲

みながら、自分の愛する飲み物が外国人に盗みかされることはないと思いきや、

しかし、邪悪なアイルランド人やアメリカ人がスコットランドの聖なる領域に侵食し始めたのだ！

スコッチウイスキーの需要の高まりに増長して、多くの蒸留所の自信過剰な増強生産が1970年代の終わりまで続いていたが、海外ウイスキーの巨大な黒船襲来によって閉鎖へと追いやられる蒸留所も出てくるようになった。

秘密の販売？

スコットランド蒸留所協会のアラン・ウルステンホルム教授は次のように述べる。

略奪がもたらしたとするならば、キャンベルタウンのヘーゼルバーン蒸留所のマネージャーであった彼の祖父ピーター・イネスの下で竹鶴政孝が見習いをしていた(6ページ参照)一世紀前には始まっていたと考えるべきである。

日本人はジッパー、自動車、造船業も同様に、私たちの産業を手本として独自の技術を習得して来たが、彼らが我々の産業を侵食したというような考えは持

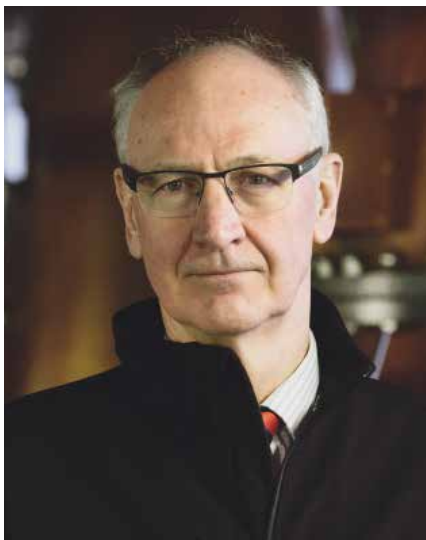


中国の未来的なモルトウイスキー蒸留所に対するペルノ・リカル社
のビジョン



「ウイスキーの製造プロセスは、科学
的および工学的な観点からよく理解
されており、今更売れるような秘密を
隠しているというのは如何かと思う。」

イアン・パーマー



上：インチダーリン蒸留所のイアン・パーマー

っていない。

アラン氏は海外の蒸留所のコンサルタント業務の中で、ミャンマー、マダガスカルでの連続式蒸留機のプロジェク
トで著名なジム・スワン博士と同行した。

その際、現地の人間が中性スピリッツを木製の樽に入れても、なぜそれがウイスキーに変化しないのかという疑問を投げかけられたことが印象深かったと語る。

手始めとして“ウイスキーは穀物から作るべきである”と人々に教育することは必要である。

ウイスキー作家のデイブ・ブルームは、インドのウイスキーを「糖蜜で作られたひどいらム酒」と揶揄したこともある。このようにウイスキーと呼ぶものの中に、もし粗悪なものが浮かび上がってしまうのであれば、それをカテゴライズすることにメリットを為さない。

しかし、「もし今後中国がしっかりと穀物から作

られた、本国製ウイスキーの味を開発していくとなれば、多くの消費者の興味をスコットランドのウイスキーにも向けることが出来ると信じている。その時点までに、ウイスキーの生産量を増やしておかなければ、一気に中国人によって飲み尽くされることになってしまうだろう。」とアラン氏は言う。

トップへの競争

様々な側面で人々のウイスキー作りへの秘密漏洩に対する懸念も理解できるし、いくつか疑問に思ふ点もある。

四川省のペルノ・リカル社の新しい蒸留所はほんの前兆なのであろうか？

中国でのウイスキー生産のメリットは生産コストを下げることにあるのであろうか？

スコットランドの蒸留所は、他の産業と同じように生産の拠点を西洋から東洋に移していくのであろうか？

今後もスコットランドでスコッチウイスキーを生産

「中性スピリッツを木製の樽に入れても、なぜそれがウイスキーに変化しないのか」という疑問を投げかけた裕福な人がいた」

アラン・ウルステンホルム教授

していく意志があることは確かなことなので、最後の問いに関する簡単な答えはノーである。

コスト面に関しては、「ウイスキーの蒸留に関する人件費が占める割合はかなり小さいものである」とイアン・パーマーは答える。「しかし、それも新しい蒸留所が今後取り組んでいくための余力として組み込まれたビジネスモデルを全面的に構築しているとも考えられる。」

加熱する競争の中で、誰もそのレースの最後尾につくことを意識していないし、新しいアジアの蒸留所も例外ではないだろう。

もちろんモンゴルの新しい蒸留所の投資会社であるメンタイグループも例外ではない。

「私のクライアントは、ウイスキー業界で好評を得ている良い例である」

「中国最高のウイスキーを製造するだけでなく、世界ランキングでも世界的に認められるウイスキーを製造することを決意している。我々の経験豊富なエンジニアが、スコットランドから最高品質の設備と専門知識を導入し、最高水準のスピリ



上：ホリールードのデイビッド・ロバートソン

ッツを作り、ブレンドしていくことを掲げる。そして、その成功のために最善を尽くしていく計画がある。」と、バレンタインインターナショナル社のオーナー、デイブ・バレンタイン氏は述べる。

ユニークな販売ポイント

「物語」は確かに重要である。エディンバラのホリールード蒸留所の共同設立者であるデイビッド・ロバートソンは、原料や、少なくとも魔法の水の存在よりもスコッチウイスキーの背後にある「歴史、遺産、風景、ノウハウ」がスピリッツに価値を与えると言語。

ウイスキーに関して言えば、彼も含めて私が話したすべての人は、「スコットランド製」にはまだ知られざる秘密が隠されていると信じている。ウイスキーのコンサルタント兼教育者であるヴィック・キャメロン氏は、過去12か月間に渡りシンガポール、ミャンマー、インド、中国を訪れ、次のように語る。「私が世界中どこにいたとしても人々がウイスキーと言えば、それはスコッチを意味する。バーボンやアイリッシュウイスキーが欲しいなら、それらの言葉を使う。」

ミャンマー、ロシア、アイルランドでモルト蒸留所の建設を支援してきたイアン・マクミンは、前記のような新しいウイスキーの出現について心配していない。

「スコッチウイスキーの販売にまったく影響はないと思う」と彼は言う。

「そして、小さな国であるスコットランドが、世界の他の国々が私たちの主要な輸出品を模倣したいということを非常に誇りに思うべきである。ある意味、彼らはスコットランドがもつ膨大な経験を認識しているのだ。」

彼はまた「バルクモルトウイスキーの輸出は私たちの仕事を危険にさらさず」という言葉のバッジを配っていた労働組合についても触れた。「あれは絶対にナンセンスだった。アジアのバルク市場が低迷期であった1980年代の数年間にいくつかの蒸留所を救ったことも確かなことなのだ。」



アラン・ウルステンホルム教授はスコッチの遺産は安全だと信じている

ベルノ・リカールが四川省に蒸留所を建設するために1400万ポンドを投資



上：コンサルタント ヴィック・キャメロン

ほんの始まり

しかし、スコッチウイスキーの模倣に関して、イアン・パーマーは次のように述べる。

「私の見解では、スコットランド以外の場所に蒸留所を建設しようとするなら、それが作られた場所を反映するべきであり、スコッチと同じというだけではダメである。ライバルのカテゴリーは自身の方でしっかりと確立されるべきであるが、これには時間がかかる。

シャンパンを好み、それを模倣した英国のスパークリングワインのように、オリジナルとブラインドテイस्टングで競争し、模倣品がオリジナルを超えた評価を得ることは、さほど難しくない。

彼はまたこう続ける。「ウイスキーに関しては、それをする作家、いや、それしかしていない作家がいる」そのことに関して弁護士を通して一言二言伝える必要がある。」と彼から聞いたこともあった。

それは皮肉なことに宣伝の為に自身の著書“ウイスキーバイブル”で常にスコッチ以外のものを賞賛しているジム・マーレイのことなのだろうか？

下：リチャード・フォーサイス



「私たちが危惧すべきは、ウイスキーの製造と同じように、いつか中国人が私たちが模倣しようとするのである」

リチャード・フォーサイス

世界のモルトウイスキーブームの中心にある会社の1つは、スコットランドの銅製ポットスチルの生産会社であるフォーサイス社であろう。その蒸留機と蒸留装置は、中国、韓国、台湾、日本でも見られ、14の蒸留所の建設に携わっている。「私たちが危惧すべきは、ウイスキーの製造と同じように、いつか中国人が私たちが模倣しようとするのである」とリチャード・フォーサイス会長は言う。

今はウイスキーブームの時である。

この流れはまだ序章であって、今後どのような展開を見せていくのか誰も予知できない。とデイブ・バレンタイン氏は語る。●