

FOR MEMBERS OF THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY

UNFILTERED

全ての正しい音 + 新商品 + 回り道 + 酵母菌の探究

NO. 2 冬 2018

Take on Whisky road

A SINGLE CASK PILGRIMAGE TO FIRE THE SENSES



THE SCOTCH MALT
WHISKY SOCIETY

ESTD THE VAULTS, LEITH, SCOTLAND

全ての正しい音

ハンス・オフリンガがこよなく愛する、似通った2つのもの、つまり良質なウイスキーと素晴らしいジャズに共通する、進化とその対称性を探ります。



「ジャズはウイスキーバレルから生まれた」
— アーティ・ショウ

私はジャズ、中でもビバップが大好きです。ウイスキーを片手にジャズに耳を傾け、この世界に想いを馳せ、哲学的な思索にふけり、新しい本についてアイデアを練るのです。今は亡き、友でもあり師でもあるマイケル・ジャクソン (1942-2007) と共に、私はよくこんなふうにご一緒したものです。彼とは、ウイスキーと音楽への愛情を分かち合った仲でした。

そんなある夜、私は、ウイスキーと音楽の双方の話題をブレンドした本を書くことを提案しました。マイケルはすぐにそのアイデアに同意してくれ、何年も前に、デクスター・ゴードンに会った時の話を聞かせてくれました。背の高いテナー・サクソ奏者であるゴードンはラガヴェリンが大好きで、ピーティなアイラモルトで作った「スモーキー・マティーニ」を愛飲していたようです。

この話は、その夜の雰囲気を決めただけでなく、マイケルがまだ生きている間に私が準備を進めることになる『Whisky & Jazz』という本の方向性も決定づけました。私は、クラリネット奏者で作家のアーティ・ショウの素晴らしい引用を見つけますが、その言葉は、私の方向性が間違っていないことを示していました。残念なことに、マイケルは本が完成する前に亡くなりました。だから『Whisky & Jazz』を彼に捧げることは、もっとも道理にかなったことなのです。

ウイスキーとジャズ、この2つには興味深い類似点が見受けられます。どちらも、隣接する多数派の人々から抑圧を受ける状況下で生み出されました。つくり手は、多数派に見下され、同様にその作品も

ジャズとウイスキーには、非常に特別な要素があります。

一方は根底にスイングがあり、もう一方は根底にグレーンウイスキーがあります。

もし核となる原材料のどちらかが欠けたら、
本当に良い製品が世に送り出されることはないでしょう。

見下されていました。ハイランド地方の非合法の蒸留は、イギリスの抑圧があったためにかえって発展を遂げ、ついには、最高の評価を受ける、魅力的な「シングルモルト」という存在を生み出したのです。ジャズは、アメリカに連れて来られたアフリカの奴隷たちが、自らの伝統的な民族音楽の中からつくり出しました。アメリカ合衆国の多数派である白人は、最初、それを粗野で無教養な「ノイズ」だと見なしていましたが、ほんの数十年後には、同じ人々からジャズは歓迎を受けるのです。

また、ジャズとウイスキーには、非常に特別な要素があります。一方は根底にスイングがあり、もう一方は根底にグレーンウイスキーがあります。もし核となる原材料のどちらかが欠けたら、本当に良い製品が世に送り出されることはないでしょう。

様々なリズムが生まれ、様々なウイスキーがスチルから樽へと流れ込みます。それらをどう組み合わせるかが真の技術です。下手なソロ演奏は曲を台無しにしてしまいます。同様に、質の悪い樽は中身のウイスキーを台無しにしてしまいます。同じように、その逆も言えます。つまり、素晴らしいソロ演奏や美味しいウイスキーは、聴覚や味覚に真の喜びをもたらします。ただし、それらは単独で存在することはできません。ソロは歌の中に溶け込み、ステージの他の楽器と一体になっていなければなりませんし、シングルモルトは他と比較されることによって初めて評価を得ることができるのです。それも、できれば気の合う仲間と楽しみながらテイastingするのがいいでしょう。

ウイスキーとジャズはどちらも嗜好品であり、どちらも専門家や、ひたむきな職人がつくり出すものです。これは、ミクロのレベルでは、個々のミュージ

シャンの演奏と、それに合わせるシングルモルトにまつわる話です。偉大なミュージシャンのそれぞれの人生と時代を深く知ることによって、よりじっくりと比較ができるかもしれませんし、音楽 (ミュージシャン) とウイスキーの真の調和が見えてくるかもしれません。

『Whisky & Jazz』のために私が考えたチョイスは、個人的な好みであり、絶対的なものではありません。こうした組み合わせを考案するのは、実に楽しいものです。あなたも、ご自身で選んだSMWSのボトルと、それに合う音楽のチョイスを始めてみませんか。

手始めに、こんな組み合わせはいかがでしょう。カスクナンバー10.115 (ブナハーブ) の『Free the imagination』を、チェット・ベイカーの『Imagination (イマジネーション)』と共に味わってみてください。コードナンバー10の蒸留所のウイスキーは、チェットの音楽的才能とよく合います。それは、優しく、誘うような、調和のとれた、そして感情に訴えかける音楽です。

卓上用の大型豪華本『Whisky & Jazz』は、アマゾンでまだ数冊、入手可能です。それとは若干異なる、限定ペーパーバック版の『Malts & Jazz』と呼ばれる本も同様にアマゾンで入手できます。●

● ハンス・オフリンガはSMWSオランダのアンバサダーです。彼と、妻のベッキー・ラヴェット・オフリンガはウイスキーの愛好家で、ウイスキー関連の本、記事、写真、そして講演などで知られています。

SMWSは、どこよりも豊富で素晴らしい品揃えのシングルカスク・シングルモルトウイスキーを会員に提供していることで定評を得てきました。

しかし、2017年のソサエティは、胸が躍るような新しいボトルを毎月大量にリリースし、改革の新たなレベルに到達したと言えるでしょう。

ローラ・ロバーツが、SMWSに新しく仲間入りしたアイテムを紹介します。



NEW FACES

Exotic Cargo

何ですって？ ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティがブレンデッドウイスキーを発売？ 本当に？ ええ、本当です。我々は8月に、英国とEUで初となるブレンデッドモルトを発売しました。我々を新たな領域へと連れ出してくれたのは、<Exotic Cargo>（魅惑の積み荷）という名にふさわしい、力強くバランスの取れた10年物のウイスキーです。SMWSのスピリッツ・マネージャー、ユアン・キャンベルが造り上げました。

ソサエティは、スコットランド各地はもとより、それ以外の地域の蒸留所からも、常に最高の樽を探し求めています。そのため、最初からブレンドされた状態の素晴らしいモルトウイスキーが複数樽調達できたとなれば、新たな可能性を試す絶好の機会となるのです。

これらのウイスキーは2006年に蒸留され、最初から最高品質のファーストフィルのシェリー樽で熟成されました。それをユアンが注意深くまとめ上げ

たのですが、彼は自身が求める香りとバランスが見つかるまで、さまざまな度数と数十の樽の組み合わせを試しました。

仕上がったウイスキーをテイスティングパネルの選定会に提出したところ、「シェリー漬けの楽園への旅 (sherry-soaked cruise into paradise) に連れ出してくれる」と評され、圧倒的支持を得ました。しかし、このシングルカスク・シングルモルトの伝統からの脱却について、我々の会員はどのような見解を持つのでしょうか？ 皆さんの承認を得るためにボトリングしたところ、我々の「実験品」は熱烈な歓迎を受けました。

しかし、諺にもあるように「論より証拠」です。第一金曜日が巡ってくると、Exotic Cargoは記録的な速さで売り切れました。だから、あなたが幸運にもこのボトルを見つけた時には、ぜひ飲んでみてください。機会を逃せば、二度と手には入らないのですから。ソサエティは今後もシングルカスク・シングルモルトウイスキーに注力していくので、安心してください。しかし、Exotic Cargoが好評



ジンの女王ジェラルディン・コーツ、ラム大使イアン・バレル、コニャックの専門家ミシェル・ブラーシェとバーボンコンサルタントのマシュー・ヘイスティンクスがロンドンのカレイドスコープ・ウイスキー・バーに集まっています。

- ① だったことを受け、今後さらに実験的なボトリングを会員の皆さんは目にすることになるでしょう。

シングルカスクスピリッツ

8月初旬のある日、それはロンドンのデヴォンシャー・スクエアにあるソサエティの新しいスポット、カレイドスコープ・ウイスキー・バーの趣ある店内で行われました。集った聴衆たちは、一風変わった魅力的なシングルカスクに出会う旅に出ようとしていました。マネージャーのマイク・クックが紹介したのは、世界的なラム大使のイアン・バレル、コニャックの専門家ミシェル・ブラーシェ、ジンの専門家作家でもあるジェラルディン・コーツ、そして飲料コンサルタントでミクソロジスト、オールラウンドなパーボン愛好家でもあるマシュー・ヘイステイングスという面々です。

このような著名な専門家たちが集うのは本当に特別なことですが、それもそのはず、SMWSのシングルカスク・スピリッツコレクションのオフィシャルローンチだったからです。ソサエティは、あらゆる形態のシングルカスクに敬意を表して、それはシングルモルトに限ったものではありません。過去には、月々の新商品の中にさまざまなスピリッツの限定ボトルを加えたこともありましたが、コレクションシリーズとして登場するのは初めてです。しかも、素晴らしいコレクションシリーズであることは言うまでもありません。

まずイアンが、カリブ海産からニカラグア産やパナマ産のものまで、5種類のシングルカスクラムを紹介しました。ソサエティの慣習に則って、各ボトルにはイアンが考えた想像力に富んだタイトルとテイastingノートがついています。<Paddington Bear's first sip> (くまのパディントンの最初の一口) や <Fruit and nut case> (フルーツとナッツのケース) などの名前がついたラムは、楽しくて趣のある夜の始まりにぴったりです。

続いてジェラルディンはジンの歴史を駆け足で振り返ったのち、グラスゴー産のジンGN1.1: Gee-Whizを紹介しました。英国とEUでは発売数分で売り切れたことを考えると、この珍しいボトルの味を楽しめるこの夜のゲストたちは幸運だといえます。

軽い食事を終えた後は、ミシェルが、普段なおざりにされがちなコニャックの多彩性を紹介しました。4種類の樽があるので、必ず皆さんのお気に入りのものがあるはず。そして、ひとたび彼女の魅力的な説明を聞けば、もっとコニャックについて知りたくなり、冷凍庫から出したばかりのXOさえも試したくなるはず。

最後に、この夜の締めくくりとして、マシューがリリース前のパーボンカスクを我々にこっそり見せてくれました。このパーボンカスクやアルマニャック、



ライウイスキーは今後、コレクションのリストに追加されるので、ぜひ目を光らせておいてください。

The Vaults Collection

ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティが発売する唯一無二のシングルカスク・シングルモルトウイスキーよりも珍しいものは何でしょうか？ その答えは、我々の心の故郷であるリースにあります。10月に発売 (UK・EUで) するThe Vaults Collectionをご紹介します。

この新シリーズは、SMWSの素晴らしいストックの中から厳選された、最高級かつ希少なシングルカスク・シングルモルトウイスキーを集めたものです。ソサエティを象徴する場所にちなんだ名前は、今回のコレクションにふさわしいと思われる。なぜならソサエティは35周年に向けて、二度とお目にかかれないような一握りの隠れたお宝を比類なきソサエティのコレクションの中から徹底的に探し出しているからです。

SMWSの倉庫の奥深くから、この素晴らしいコレクションふさわしいどんなカスクが出てきたのでしょうか。まずは、カスク番号25.70 In a perfumed garden (香りの豊かな庭)。1993年に閉鎖したローランドの蒸留所の26年物のボトリン

グです。かつては大量のウイスキーを製造し、多くの尊敬を集めていた蒸留所ですが、その商品は次第に見つけ出すのが難しくなっています。我々の樽から瓶詰めできるのも、わずか170本です。しかも、我々の手元にあるこの蒸留所の本当に最後の樽です。それは、もはやただのウイスキーではなく、ウイスキーの歴史そのものなのです。

次が、カスク番号24.129: Meeting an old master (巨匠との出会い)、スペインサイドを代表する蒸留所の珠玉の逸品です。世界中で愛され、そのシェリーの風味で有名なこのボトルは、蒸留所の伝統的なスタイルにならない、最高のシェリー樽で27年間熟成されました。ファーストフィルのペドロヒメネス樽に移す前に、まずオロロソ樽で熟成し、有名な蒸留所の名にふさわしい、複雑で豊かな何層にも重なる香りを身につけました。世界中のウイスキー愛好家が、この樽から瓶詰めされた414本を入手しようと躍起になることは目に見えています。幸運なことに、このボトルは会員限定です。

ソサエティが次に発売するのが実験的なブレンデッドモルトか、閉鎖した蒸留所の歴史の一片となるウイスキーか、それとも厳選されたさまざまなシングルカスクのボトリングなのかは、誰にもわかりません。魅力的なボトルが、すぐ近くまで来ています。だから、常にグラスの準備をしておいてください。●

ウイスキーの豊かな歴史の脈は、スコットランド北東部の海岸の端に位置するウィックのプルトニーを起点に南へ下り、テインのグレンモーレンジィとバルブレアに至る行程にあります。その間には数多くの名高い蒸留所が点在し、いずれもインバネスから手軽に訪れることができます。しかし、時には、ちょっと回り道をした方が功を奏することもあります。とりわけ、新しいウイスキー事業者や、開業を間近に控えた蒸留所を探しながら、スコットランドの北端を巡る壮大な旅をする場合には、より多いものになるでしょう。「Unfiltered」と一緒にノースコースト500を巡る旅に出ましょう。

本文：リチャード・ゴスラン 写真：ピーター・サンドグラウンド

回り道

5 日間に渡るドライブ旅行の起点であるインバネスの街で、ケソック橋の下で跳ね回るバンドウイルカの群れを見つけたら、万事が思い通りに進むように思わずにはいられません。

私は今、写真家のピーター・サンドグラウンドと共にハイランドの首都にいます。ここは現在、「ノースコースト500」として確立されたルートのスタート地点になっています。このノースコースト500は、アメリカのルート66のスコットランド版として宣伝されているものです。そのルートは、インバネスを起点に西海岸へ向かい、スコットランドのはるか北西部へと進み、北部の海岸に沿って、東側を南下してハイランドの首都へと戻る、一周500マイルの曲がりくねった道のりです。確かに、そこには心を奪われる素晴らしい大自然の景色が広がっていますが、私が知りたいのは、どんなウイスキーが行く手に待ち受けているのかということなのです。

アップルクロスに無事に到着できたら、興奮した神経をなだめるためにウイスキーを飲みたくなるとしても許してもらえましょう。ノースコースト500の最初の難関である、身の毛もよだつバラフ・ナ・バを通り抜けると、この隔絶された地域に到達します。山道へと入るその入口には、ドライバーが心得るべきことを余すことなく伝える「初心者にはお勧めできません」という標識が立っています。キャンピングカーを運転しながら、ギシギシと音を立てて1速と2速の間でギアを切り替え(ごめんよ、ピーター)、傾斜20度の坂道を登り、ヘアピンカーブの回りでキャンピングカーの巨体が揺れた時には、私自身、Lプレート(仮免で練習中を表すプレート)を装着してくるべきだったと思いました。しかし、幸運の女神はまだ私たちを見放しませんでした。私たちは無事に眺めの良い場所へたどり着き、そこから、スカイ島と隣のラッセイ島を眺め、その景観に息を呑みました。(ラッセイ島の)新しい

蒸留所を訪ねようと思ったら、かなり回り道をしなければなりません。島で(少なくとも合法的に)初めてのスピリッツがスチルから流れ出ていることを知るのには悪くありません。

さらなる紆余曲折 (twists and turns)

バラフ・ナ・バを過ぎ、曲がりくねった一車線の道路をアップルクロスから北へ向かう道のりは、交通量が多い割には何とかうまく切り抜けられたと思います。晴れやかな朝には、たくさんのキャンピングカーやモバイルハウスがパッシングゾーンや展望所に列を成しています。こんな時にすべきことはただ1つ、次の目的地に着く予定時刻を少しずつ遅らせていくことだけです。いずれにせよ、急ぐ必要はありません。景色はますます、素晴らしくなっていくばかりです。グレン・ドハーティでは ●

ウイスキーの冒険

① マリー湖を見下ろし、旅の友であるカスクナンパー35.184の「Twists and turns」の写真を撮るために停車しました。私は運転しているのですが、ウイスキーは、マンチェスターから来たジョンへ譲ることにします。彼はウイスキーと、そのぴったりのボトル名に、たちまち魅せられてしまったようです。

ロホユー湾のほとりにあるオルトベアのドラムチョーク・ロッジ・ホテルのガレージでは、最近まで小さなスチルが稼働していましたが、オーナーのジョンとフランシス・クロットワーシー夫妻は蒸留所を売り払い、南へ移住してしまいました。今は、かなりうら寂しい様子ですが、近い将来、変わるかもしれません。クロットワーシー夫妻は、蒸留所を含めたホテルをインドの投資家たちが組織したロホユー・スピリッツ株式会社 (Loch Ewe Spirits Ltd) に売却しました。この企業体の株主には、インドの大手飲料メーカーであるジャガジット・インドダストリーズの経営陣が含まれています。ですから、将来この地にウイスキーを目当てに戻ってこられることを願います。

ウイスキーをお忘れなく


お腹が減ってきたので、アラブールにいったん寄りませう。火曜日の屋下がりだというのに、地元のパークでは歌とダンスのにぎやかなパーティが行われていて、休憩に訪れたドライブ旅行者たちが、伝統音楽に身を浸し、ハイランドのダンスに挑戦しようとしていました。しかし私たちは、2日目の夜をアックメルビックで過ごすために、先を急ぎ、アシント地区の大自然の中へと向かうことにしました。

この地を何度訪れても、スイルベン山やスタック・ボライダ山の素晴らしい眺めを見ることは、か

なり難しいでしょう。もしくは、ずぶ濡れにならずに白砂の海岸に座っていることは無理でしょう。しかし、私たちは、見事な夕焼けに間に合うように到着時刻を見計らい、手早く火を起こして、カスクナンパー29.213のウイスキー「Deep, dark and desirable」をくつろぎながら楽しんだのです。テイastingノートには、流木を燃やして焚き火にした香りと、ピートの煙の香りがあり、ウイスキーとロケーションの完璧な相乗効果を感じられます。事前に計画を立て、あらかじめ、その旅にふさわしいSMWSのボトルを選んで万全を期しておいて、損はありません。

翌日は、スコットランドの北西の角のエリアを進み続けます。この辺りは景観が開けて、砂浜が続いているのが見えます。その砂浜のおかげで、北海岸のこのエリアに人々が多く住んでいます。カイル・オブ・ダーネスを見渡せるケオルデールでは、新しい蒸留所の計画も進んでいました。

「このプロジェクトを、コミュニティ主体で進めていきたいと考えています」と、ダンディーに拠点を置く不動産開発業者であるデヴィッド・モリソンは言います。彼は、近郊のサンゴベッグ村から来ており、このプロジェクトを縁の下から支える役割を担っています。「地域社会の役割は劇的に低下してきており、まるでダーネスが衰退しつつあるような気がします。ノースコースト500による旅行者の増加は思いがけないプレゼントですが、私たちの計画は、総合的な開発を通して、この地域に活気を取り戻すことなのです」

私たちに次の訪問の約束があり、その目的地までかなりの距離があります。実際、非常に遠い道のりです。しかしその旅路も、じっくりと時間をかけて知りたいという抑えがたい衝動もあるの 



作家のリチャードが
バーラフ・ナ・ハの
眺めを楽しむ

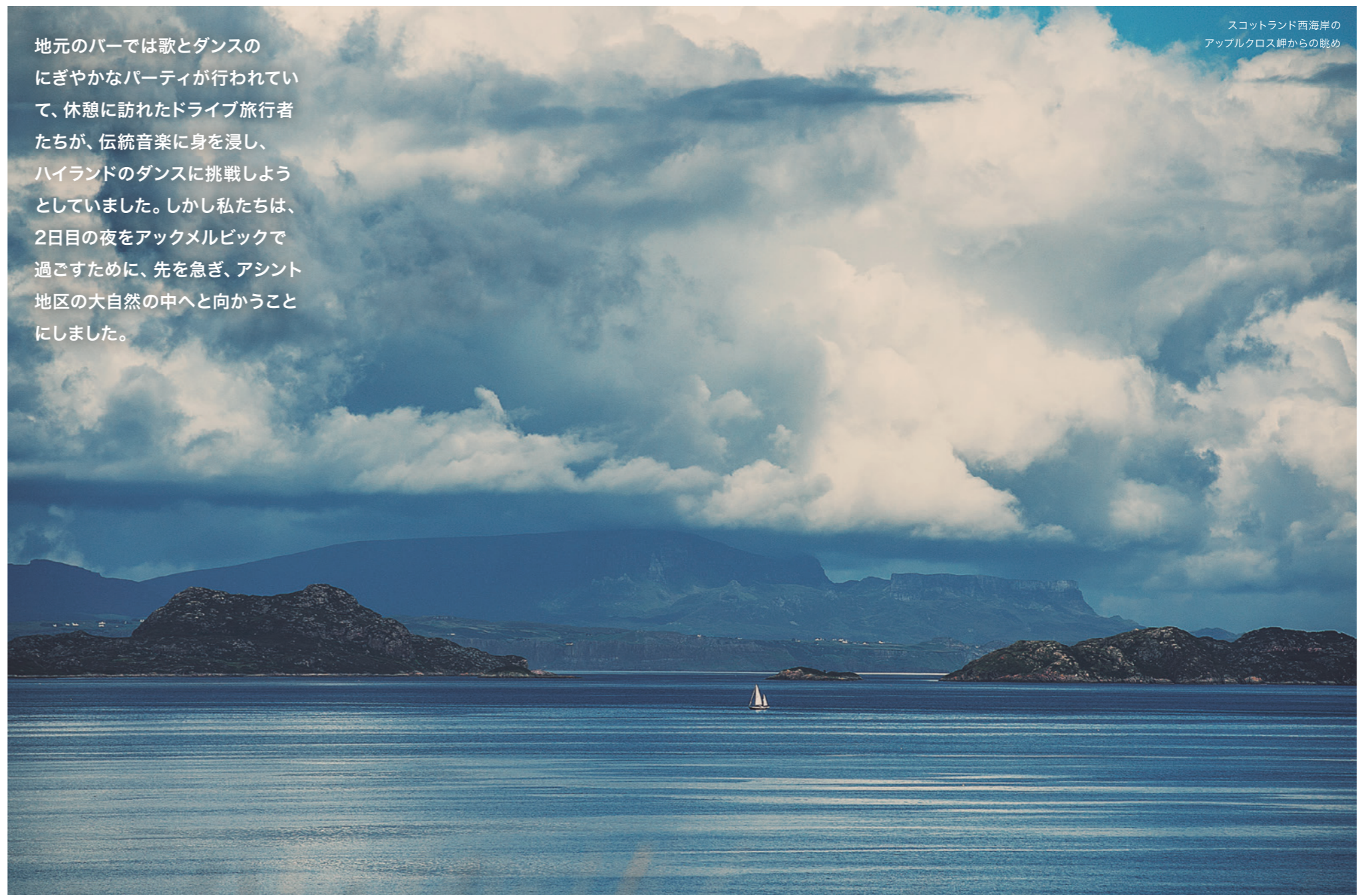


アックメルビックで日没時に味わう
ウイスキーで体を温める

地元のバーでは歌とダンスのにぎやかなパーティが行われていて、休憩に訪れたドライブ旅行者たちが、伝統音楽に身を浸し、ハイランドのダンスに挑戦しようとしていました。しかし私たちは、2日目の夜をアックメルビックで過ごすために、先を急ぎ、アシント地区の大自然の中へと向かうことにしました。



旅行者のジョンがマリー湖で
SMWSのウイスキーを試飲する



スコットランド西海岸の
アックメルビックからの眺め

ウイスキーの冒険

で、サーソーのウルフバーン蒸留所でのアポイントをずらしてもらうことにしました。「大丈夫ですよ」と電話に出たオーナーのアンドリュー・トンプソンは言いました。「急がなければならないような旅ではありません。明日の午前中にお会いしましょう」

夢を蒸留する

翌日、サーソーの郊外にあるウルフバーン蒸留所に向かう道すがら、空は灰色でした。この蒸留所は2013年に蒸留を開始しました。1821年から1850年代まで、その近くで操業されていた、同名の古い蒸留所と同じ水源の水を利用しています。蒸留所のマネージャーであるシェーン・フレイザーは新生ウルフバーンに創業時から携わっており、ウイスキーを製造することを明らかに楽しんでいました。

「自分のウイスキーをつくるのが長年の夢でした。まさか叶うなんて」と彼は語ります。「私が創業時から理想のフレーバープロファイルとして思い描いていたのが、フルーティでライトな酒質です。それを実現するために、造る方向性は必然的に決まりました。ゆっくりと糖化を行い、発酵には最大92時間かけます。そうすることで、スピリッツに軽やかな特性が加わります」

「スチル内には、十分な上部空間を設けています。それにより、銅とのコンタクトが増えて多くの還流が生まれ、蒸留がゆっくりと進みます。また、あらゆる硫黄臭を取り除くために、スピリッツが高い温度を維持できるようにしています。時間をかけて製造し、安定した品質を維持するのです。この北の地では、有り余るほどの時間がありますからね」

ウイスキー兄弟

シェーンには有り余るほどの時間があるかもしれませんが、私たちは先に進まなければなりません。ウィックの町のプルトニー蒸留所を過ぎ、続いてクライスリッシュと、閉鎖されてしまった、その兄弟分であるブローラを過ぎました。さらにサザーランド家がシングルエステートのウイスキーとジンの蒸留所を計画している歴史あるダンロビン城を通り過ぎ、そしてドーナッホに到着しました。

この小さな町は、スコットランド観光局が、外国の観光客を魅了するために特別に創り出したかのような場所です。町の中心部、12世紀の大聖堂の向かいに、ドーナッホ・キャッスルホテルがあります。このホテルには、世界でも屈指の素晴らしいウイスキーバーがあるだけでなく、今や、蒸留所も併設しているのです。

ウイスキーバーと蒸留所の両方を切り盛りするのは、サイモンとフィルのトンプソン兄弟です。彼らの両親は、ドーナッホ・キャッスルホテルを過去17年間経営してきました。兄弟はバーの手伝いをしな

私たちは1960年代のボウモア やグレンアギーを飲んだ時に、 なぜ、この味わいが今のウイスキーにはないのだろうと、 その時思ったのです

がらウイスキーの知識を身に付け、25本だったウイスキーのストックは、今では約300本にまで増えました。現在このバーはSMWSの提携バーであり、ソサエティの新しいボトルからビンテージものまで、素晴らしいコレクションを備えています。

「ウイスキーを深く知るうちに、本当に魅力的なウイスキーは、古い時代のボトルだということに気が付きました。そこがすべての始まりです」とフィルは語ります。「そこからオークションやテイスティングのイベントに参加して、収集を始めました」とサイモン。「私たちは1960年代のボウモアやグレンアギーを飲んだ時に、なぜ、この味わいが今のウイスキーにはないのだろうと、その時思ったのです」

パースシャーのストラスアーンにある小さな蒸留所で、オールドスタイルのスピリッツの試験製造を行った後、兄弟は、味わいたいと思うようなウイスキーが入手できないのなら、自分たちで造ろうと決心したのです。

現在、19世紀に建てられた町の古い消防署（ホテルのバーからほんの少し歩いた便利な場所にあります）を自分たちの蒸留所に改造し、実験を進めています。彼らは、12の「エクスペリメンタルバッチ（実験的な仕込み）」のジンのボトルを一から造って、リリースしました。次はいよいよウイスキー造りに取り掛かります。

「これまで12の樽を詰めてきましたが、ワンバッチごとにより個性が異なります」とフィル。「しばらくは様々なタイプを造ってみて、何が自分たちに一番合うのか、見極めていくつもりです」

「化学的な作用で得られる複雑性を十分に活かしながら、穀物由来の香り、特にイースト菌発酵によってもたらされる味わいを存分に引き出したいと思っています。イースト菌発酵における多様性は、現代のウイスキーではすっかり廃れたか、完全に絶滅しています」とサイモンは語ります。「私たちは歴史的な調査、技術的な根拠、そして、私たちの個人的な味覚と経験に基づいて、古いスタイルのウイスキーを造り出そうと挑んでいるのです。奇蹟的に1966年のボウモアのような魅力的なウイスキーを造ることができたら、しばらくはその造り方に固執すると思います」



旅の途中でプルトニー蒸留所を過ぎるころ



シェーン・フレイザーはウルフバーンの仕事に身を投じる



オルトベアの近くのドラムチョークにあった以前の蒸留所



旅行の唯一の方法・・・もちろん、天気の良い日だが



シングルカスクウイスキーの熱烈な愛好家、スティーブ・コリーがSMWSのボトルを試飲する



美しいアップルクロスでは立ち寄って、花の香をかいでみよう

① ドーナツホからディングウォールへ

トンプソン兄弟が夢を実現させた一方で、ディングウォールを見渡す丘から少し道を下った場所では、新たな夢が形になりつつあります。翌朝、現地へ到着すると、建設請負人であるジェームズ・キャメロンの指揮の下、建設が進められており、プラスチック・コーティングに覆われたグレンウィヴィス蒸留所のポットスチルが、フォーサイズ社から運び込まれているところでした。

グレンウィヴィスは、地域コミュニティーが100%所有する世界初の蒸留所でもあります。その資金は、クラウドファンディングとコミュニティーのオーナーシップを通じて調達されました。この土地は蒸留所の創設者であるジョン・マッケンジーによって、彼の農場から今後179年間、1ポンドでリースされることになっています。またこの蒸留所は、太陽光、風力、そしてバイオマステクノロジーを組み合わせた、100%再生可能エネルギーを使って建設されています。

蒸留所のディレクターであるニール・アーカートは現場を案内して、このプロジェクトの背後にある動機を語りました。

「ディングウォールには、ウイスキーの古い伝統があります。元々この地には、1690年に創設されたフェリントッシュ蒸留所がありましたが、1784年に閉鎖され、そのことをロバート・バーンズも嘆いています」と彼は語ります。「もっと最近では、ディングウォールにはベンウィヴィス蒸留所があり、近くのエバントンにはGlenskiach蒸留所がありました。およそ90年の時を経て、これら2つの閉鎖された蒸留所を、グレンウィヴィスの名のもとに引き継ぐ榮譽に浴することになりました。私たちは、蒸留所を通してディングウォールに活気を取り戻すための支援ができればと考えています」。

グレンウィヴィスは、11月末のセント・アンドリュースデーに操業開始を予定しています。新しい事業の誕生には幸先の良い日ですね。

旅路の終わり

ディングウォールからもう少し進むと、私たちの旅の起点であるインバネスに戻ります。今回は、バンドウイルカの群れの吉兆はありませんでした。たぶん、ここに至るまでに、幸運を全て使い果たしてしまったのでしょうか。A9を下ってスコットランドの中心部へ戻る途中、私たちは今回の旅を振り返り、いつかまた蒸留所を巡るために戻ってくることを心に誓いました。これが世界一のドライブ旅行かと思われれば、恐らく異論はないでしょう。このロードトリップをウイスキーと共に味わえば、ほぼ完璧な旅と言えます。●



小さなドーナツホ蒸留所にいるトンプソン兄弟

ドーナツホ・キャッスルホテルは、SMWSの提携バーです。SMWSの全てのボトルに対して、会員は10%の割引特典が受けられます。

グレンウィヴィスで、カバーがはずされる前にジェームズ・キャメロンがチェックする



ノースコースト500

知っておくべきこと

時間をかけてください。たったの500マイルと思うかもしれませんが、道幅がとても狭い場所が多く、非常に風が強いです。5日間あっても、寄り道する時間はほとんどありませんでした。

あらかじめ予約を入れておきましょう。キャンプをするか、キャンピングカーを使用するのなら、道の途中にキャンプサイトがたくさんあります。もし宿の屋根の下が良ければ、予約しておくことをおすすめします。

自信を持って引き返しましょう。1車線の道路には待避所がありますが、通過したばかりの道をバックしなければならない場面もあります。溝にはまって身動きがとれなくなってしまうように気を付けてください。

通圏外に備えてください。携帯電話やインターネットが圏外になってしまうことも頻繁にあります。そんな状況を受け入れて楽しみましょう。

あらゆる天候に備えて準備しましょう。スコットランドでは、天気予報は当てになりません。天気は予測不可能です。

ウイスキーが全てではありません。サーソーの近くのダネットベイ蒸留所を訪ねて、ジンとウオッカを試してみてください。ブラックアイル、クロマディー、ダンドネルのアン・テラッハにはビールの醸造所もあります。

蒸留所の訪問は事前に計画しましょう。ウルフバーン、フルトニー、クライヌリッシュ、バルブレア、グレンモーレンジ、ダルモア、グレンオードは全て蒸留所ツアーを開催していますので、ウェブサイトを確認して予約をしましょう。

最低限の食料を持参しましょう。次のカフェやレストランまで距離があります。営業時間を外してしまうと、空腹を抱えることになってしまいます。

虫刺されに注意してください。夏にこのルートを旅行する場合、悪名高いハイランドの小さな虫（ミッジ、ブヨの仲間）のせいで、風の無い夜は、体がねじれて悶絶するような目にあります。虫よけ、またはネットのついた帽子を持参しましょう。

SMWSのボトルをお忘れなく。世界でも指折りの美しい場所で、ソサエティのウイスキーを味わうのに勝ることはありません。



ノースコースト500へのキー

- 1. インバネス
- 2. グレンオード蒸留所
- 3. パーラフ・ナ・バ
- 4. アップルクロス
- 5. グレン・ドハーティ
- 6. ロッホユー蒸留所
- 7. アラブール
- 8. アックメルビック
- 9. ケオルデー
- 10. ウルフバーン蒸留所
- 11. フルトニー蒸留所
- 12. クライヌリッシュ蒸留所
- 13. ダンロピン城
- 14. ドーナツホ蒸留所
- 15. グレンウィヴィス蒸留所
- 16. バルブレア蒸留所
- 17. グレンモーレンジ蒸留所
- 18. ダルモア蒸留所



酵母菌の探究

酵母は水と大麦とともに、ウイスキーを造るために必要な3つの原料の1つです。

しかし、ウイスキーの風味に与える影響の大きさを考えれば、最も謎めいた原料と言えます。そうアンガス・マクレイドは考察します。

近年、発酵のプロセスに関心が高まっており、酵母の種類がもたらすメリット・デメリットについて議論が活発になっています。これはウイスキー業界においてウイスキー酵母が広く普及したことが大きな要因の1つです。そして新世代の蒸留所は、酵母の種類や発酵時間が香味にどのような影響を及ぼすのかについて探究を始めています。

酵母は単細胞の菌類であり、様々な種類があります。酒類の製造に使われる酵母はサッカロミセス・セレビシアエと呼ばれ、糖分を分解してアルコールと炭酸ガスに変えます。この種の酵母には様々な種類があります。生み出す味、発酵の度合いやスピード、たんぱく質や糖をアミノ酸に分解する過程、そして様々な味を引き出すバクテリアへの“開放性”や相互作用はそれぞれ違いがあります。簡潔に言えば使う酵母の種類

やその組み合わせは、発酵を管理する方法と同様に、製品の味を左右する要素だと言えます。

スコットランドのウイスキー製造において、ウイスキー酵母の重要性が認知され始めたのは1950年代以降です（顕著になったのは1970年代前半以降のこと）。それ以前は単体、もしくはウイスキー酵母と組み合わせて使っていた多種多様のビール酵母が、ウイスキー酵母に取って代わられたのです。ウイスキー酵母は、より強く、短い時間で発酵できるように培養されました。発酵の時間が短ければ、野生酵母と細菌（主に乳酸菌）が味に影響を及ぼす余地を減らせるからです。そして大量生産主義の蒸留所に、よりはやく、均質なウイスキーを造る方法をもたらしたのです。合言葉は“生産”と“効率”でした。この結果、ウイスキーからフルーティな風味が低下し、蒸留所の個性がなくなり均質化されました。これは発酵



上: 麦汁に酵母を入れる
グレンゴインのジム・レスリー

時間が長かった頃に起きていた乳酸発酵や細菌活性が、短時間化によって起きなくなったためと考えられています。そこで、たくさんの新世代の蒸留所が、何とかしてこの現象を突き止め、新しい製造技術を開発しようと研究に励んでいるのです。

では、ウイスキー酵母とはどういうものなのでしょうか。巷で言われるほど悪い存在なのでしょうか。ウイスキーの大量生産が行われ始めた19世紀、蒸留所では一般的にエール酵母やパン酵母、そしてドイツなどの海外で造られたプレス酵母が使われていました。酵母を独自に造っている蒸留所もありましたが、そんななか、1880年代にはDCL社（現在のディアジオ社）が“自家製”酵母の開発を始めました。それは、発酵の段階で残った酵母を集めてろ過し、乾燥、圧縮して造るプレス酵母でした。そのため保存や輸送、蒸留に最適だったのです。

こうして、1885年以降はDCL社のキャメロンブリッジ蒸留所で大々的に酵母が造られるようになりました。DCL社は傘下のグレンウイスキー蒸留所でも徐々に酵母の生産を増やしていき、1920年代までにイギリスでの酵母生産において独占的な地位を占めるようになりました。そして同社の酵母がイギリスの蒸留所で広く使われるようになったのです。20世紀前半、スコットランドの蒸留所では、自社で培養した酵母か、DCL社の酵母とビール酵母を混ぜて使用していました。ビール酵母はビールの製造工程で残る“トゥルーブ”と呼ばれる残滓で、それを醸造所から買い付けていました。

蒸留所の中にはビール酵母だけを使っているところもあれば、初期のDCL酵母と組み合わせて使っているところもありました。20世紀前半までは、これらの酵母はそこまで強力ではなく、発酵時間も比較的長時間でした。1952年にDCL社は“M”酵母を発表します。非常に強力な効率的な、費用効果の

高い酵母で、すぐに人気に火が付きました。一方で1950年代から多くのエール醸造所が閉鎖されビール会社の一極集中が始まりました。また、ラガービールの人気とともに、ウイスキーの蒸留に適したエール酵母が使われなくなったことで、“M”酵母の普及に拍車をかけたのです。スコットランドのほぼ全ての蒸留所が、この酵母を1970年代まで使用しました。

1950年代以降、“M”酵母はスピード、効率、生産性の合言葉のもと、急速に発展しました。酵母は輸送しやすいよう、乾燥させ固形化するか、クリーム状にされました。しかし1990年代に、より効率的で安定的に高い発酵能力を持つ“MX”酵母が台頭。現在使われている酵母は、この“MX”酵母か、マウリ社の製造する、耐久性の高いパン酵母から造られたピナクルシリーズが一般的になっています。

クラフト蒸留所では、酵母をより複雑にとらえるか、すでに確立された酵母を使うことを避けたりする傾向があります。顕著な例が、トンプソン兄弟が始めたドーナツ蒸留所です。彼らは多種多様のビール酵母を使ったり、自社で麦汁から酵母を培養したりしています。

「1970年代以前のウイスキーを造るには、その時代に使われていた方法や素材、またはそれに似た方法や素材を取り入れる必要があります」とサイモン・トンプソンは言います。「もし僕らが他の蒸留所と同じ酵母や大麦を使えば、彼らの造る製品と似たようなものしか造れないでしょう。僕らのような小規模な蒸留所は、大手をまねたところで敵いません。味やスタイル、品質において、真実に違いを追求するほかないのです」。ほかにも新しい発想を持った蒸留所があります。ウェールズ北部にある、アパー・フォールズ蒸留所です。蒸留責任者のローラ・ヘミーはビール酵母とウイスキー酵母の両方を取り入れるだけでなく、発酵の温度と時間についても研究しています。

「イノベーションという観点では、今は多くの蒸留所が醸造所に近い考え方を始めています。それは蒸留所と醸造所が共生していた頃に似ています。酵母はウイスキーの味に個性をもたらします。私はウイスキーが、蒸留によってより個性を強めることに面白みを感じています」と彼女は言います。

「私たちは発酵の段階でいくつかのビール酵母を取り入れようと考えていますが、より重要なのは使う酵母そのもの」





です。それが発酵のプロセスや発酵環境によって、どのような働きをするのか、どうすればその働きを最適化できるかを追求しています。扱いやすいウイスキー酵母に対し、ビール酵母を使うことは挑戦でした。発酵の段階でまったく違う働きをする上に、比較的成本もかかります。しかし出来上がりの品質を考えると、採用する価値があるのです」。

時代に抵抗しているのは小規模の蒸留所だけではありません。スコットランドのグレンロセスにあるインチデアニー蒸留所でも、味の違いを出すために様々な酵母を混ぜて使う手法を取り入れていると、社長のイアン・パーマーは言います。

「インチデアニーでは様々なスタイルのスピリッツを造るために、製造においてそれぞれ異なる酵母のブレンドを使っています。ただブレンドモルトウイスキーの原酒を造る時はスタンダードなウイスキー酵母を使います。一定の品質を保つことが重要だからです。シーズンごとの製品に違った酵母のブレンドを使うことで、様々な味を造り出すことが可能です。それによって熟成を経たシングルモルトに、より幅広い味わいを与えることができます。酵母は私たちが求める味を実現するための一つの手段なのです」

ウイスキー酵母の普及がスコッチウイスキーの特徴を損なったかどうかという議論について、イアンはこう見解を述べます。「これまで数多くのモルトウイスキー蒸留所がビール酵母を使ってきました。しかしビール酵母は品質が変わりやすくバクテリアが増えやすい傾向にあったため、製品の味が安定しなかったのです。一定の味を継続的に造り出すことができないのであれば、そもそも風味豊かなウイスキーができたところで意味はありません」

上: 実験的な発酵に取り組む
ドーナツ蒸留所の
トンプソン兄弟

100万箱のシングルモルトを売ろうと思ったら、すべてのボトルが同じ味でなければいけません。そうでなければコア市場を失います。ボトルごとに違う味を体験したいなどとは誰も思っていないのです。

「100万ケースのシングルモルトを売ろうと思ったら、すべてのボトルが同じ味でなければいけません。そうでなければコア市場を失います。すべての人がボトルごとに違う味を体験したいと思っているわけではありません。消費者が全員SMWSのメンバーではないですからね」

では大企業ではどうでしょう。ディアジオ社は歴史的にウイスキー酵母を広めてきた会社ですが、ウイスキーの製造という点でいえば、非常に実験的な企業です。ディアジオ社の科学技術責任者アラン・ケネディは言います。「ディアジオ社と前身のDCL社は長年、酵母の研究の最前線に立ってきました。それは非常に重要な発酵のプロセスと、それによって生まれる味について解明するためでした。当社に28か所あるモルトウイスキーの蒸留所は、それぞれ非常に特徴的な味を生み出しています。それは原料と酵母、製造工程の組み合わせによって生まれるものなのです」

ディアジオ社が実験的な発酵を行ったウイスキーは発売されていません。それこそが“最良の品質を生むためには多様なウイスキー酵母を使うことが肝心”という彼らの信念の裏付けなのかもしれません。さらにディアジオ社が自負するように、彼らは一定した品質を保てる原酒を持っていたからこそ、ブレンドの先駆者となり得たのです。

シングルモルトに主眼を置く蒸留所は、酵母の認識を新たにしているようです。ポウモアやロッホ・ローモンド、アードバッグや、その他UKの新鋭の蒸留所ではさらに研究が進められています。今のところ、酵母や発酵についての論争は続いています。ウイスキー愛好家の未来とウイスキーのさらなる多様な可能性が明るいことを願っています。●