

FOR MEMBERS OF THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY

UNFILTERED

アルコール度数について + ジムに捧げる献杯
ブドウのつる + スペイサイド

NO. 3 春 2018

twist & shout
SAMPLING THE OLD AND NEW IN SPEYSIDE



THE SCOTCH MALT
WHISKY SOCIETY

ESTD THE VAULTS, LEITH, SCOTLAND

写真：ピーター・サンランド

樽で熟成させる前に加水することは一般的な作業だが、なぜウイスキーメーカーは同じ度数に行き着いたのだろうか？ トム・ブルースガーディンが探る。

アルコール度数 について



上：理論的には蒸留所はアルコール度数40%から94.8%の間どの度数でも樽詰めできる



写真：マイク・ウィルキンソン

スコッチウイスキー造りは芸術か科学か、それともその両方か？ この哲学的議論は製造過程のどこに着目するかによって大きく分かれる。たとえば熟成庫の中の長い歳月を前にすると、科学でさえ輪郭が少し曖昧になる。樽がゆっくりと膨張し、まるで呼吸するかのように外気を取り込み、外にアルコールを吐き出すメカニズムは、未だ明確には解明されていない。樽の中で熟成がどのように進むのか、正確に予測することは誰にもできないため、どの樽とどの樽をブレンドしてボトリングするかという選択は、経験と職人技に頼らざるをえない。

しかし、ポットスチルで蒸留されたスピリッツが熟成のために樽詰めされる瞬間は、科学に軍配が上がる。スコットランドにあるほぼ全てのモルト蒸留所は、ニューメイクスピリッツをアルコール度数63.5%まで加水し、グリーン蒸留所は69.5%まで加水する。この正確さは、世界で最も厳しいと言われるスコッチウイスキーの法規制に基づいているように見えるが、実際には、スコッチウイスキーのアルコール度数に関する法規制はたった2つしかない。それはアルコール度数40%以下で販売してはならないし、94.8%を超えて蒸留してはならないということだ。これは連続式蒸留機によるグリーンウイスキーに関しても同様である。理論的には40%から94.8%の間であれば、どんな度数でも樽詰めできるわけだ。しかし現実的には50%以下で樽詰めすることはない。寒く湿っぽいスコットランドの熟成庫では、熟成中にアルコール度数が下がり、ウイスキー

上：輸送上の注意—
どんなスピリッツでも
70%以上のものは全て
“危険物扱い”になる

と呼べなくなるリスクがあるからだ。また上限については、グリーンウイスキー蒸留所が考慮しなければならない明白な事実がある。「どんなスピリッツでも70%以上のものは“危険物扱い”になり、移動には特別なHGV（重量積載物車）免許を持ったドライバーを手配しなければなりません」と、ロッホローモンド・グループのマスターブレンダー、マイケル・ヘンリーは言う。

スイートスポットを探して

とはいえ、樽詰め度数についてはまだ選択の余地があるのに、なぜひとつの度数が業界スタンダードになったのか。ヘリオットワット大学のInternational Centre for Brewing & Distillingのマット・ポーリー助教授に聞いた。

「どことは言えませんが、いくつかの大手酒類メーカーはウイスキーの熟成に最適な度数を探ろうと、何百万ポンドもの投資を行ってきました。もちろん利益を追求し、効率化を図るためです。もっとも、それを責めることはできません。熟成時のアルコール度数をほんの少し上げることで、彼らはスピリッツの貯蔵量を大幅に上げることができるからです」

分かりやすく言うと、樽詰め時のアルコール度数が高ければ高いほど、樽は少なくて済むということだ。ディアジオ社はおおよそ400万樽をスターリングの近くにある巨大な「ブラック・グレンジ・バレル・パーク」で貯蔵している。試算では、もしここ

簡単に言えば、樽詰め度数が高ければ樽は少なくて済むということだ



写真：ベンジャミン・クレイン

樽詰めアルコール度数を60%まで下げるとすると、あと22万400樽を買い足さなければ、同じ量のウイスキーは生産できなくなってしまう。だがバーボン樽は過去10年間で価格が4倍になっているので、およそ3000万ポンドのコスト増となり、現実的ではない。同社がアルコール度数を高めて莫大な製造コストを削減するのは、至極当然のことなのである。

蒸留所の特徴と樽の個性

コンパスボックス社の社長アラン・ラザフォードによると、樽詰め度数63.5%は長年の試行錯誤を経たうえでとり着いた妥協点で、「樽（原酒）の取引を容易にするために、大手企業に採用されるようになりました」という。

ブレンド用に交換や売買されるウイスキーの量を考えると、統一されたアルコール度数がないのは頭の痛い問題だった。マイケル・ヘンリーによれば、「樽ごとにアルコール度数が異なると、木材から引き出される個性も異なります」。「63.5%という度数は、蒸留所の個性と樽の影響というバランスを見事に両立させます。なぜなら、木材由来の香りに関わる化合物や微量成分には、アルコールを溶媒として抽出されるものもあれば、水によって抽出されるものもあるからです」

1981年にジョージ・H・リージンがシーグラム社で働いている時に書いた有名な論文、『Chemical Mechanisms of Whiskey Maturation』によると、異なるアルコール度数で6年熟成させたウイスキーを分析した結果、60%（120プルーフ）以上では香りに関わる微量成分の減少がわずかに観察され、またアルコール度数が低い場合、グルコース、グリセリン、その他の糖類がより容易に樽材から抽出されることが確認されたという。

個性としての度数

リージンの論文を読んだかどうかはわからないが、フィル・ブランドンはアーカンソー州リトルロックにあるロック・タウン蒸留所で、55%（110プルーフ）で樽詰めを行っている。

上：アーカンソー州にあるロック・タウン蒸留所のフィル・ブランドン

「理由は、より甘く、味わい深い製品ができるからだ。糖はアルコールよりも水に溶けやすいので、アルコール度数が低いほど糖が溶解しやすい」

アメリカで“エントリー・プルーフ”と呼ばれている樽詰め度数は、長年この55%が標準的だったが、樽の数を節約し、ライトなフレーバーを生むために1962年に法改正が行われ、62.5%（125プルーフ）まで引き上げられた。今ではほとんどのバーボンがこの度数で樽詰めを行っているが、例外はロック・タウンだけではない。ケンタッキー州レイヴィルのミクターズ蒸留所（Michter's）では、さらに低い51.5%（103プルーフ）で樽詰めしている。同社はウェブサイトで、「ひと樽からのボトル数は少なくなるが、より芳醇な味わいを生むためにはやる価値がある」と断言している。

もちろん、アメリカンウイスキーとスコッチウイスキーは全く違う生き物だ。テネシーのうだるような暑さの中、ジャックダニエルの原酒はヘビリーチャーした新樽から、出来る限り多くの糖を抽出しようとする。その結果、このウイスキーを象徴する甘いバナナのような味わいが生まれる。一方、ジャックダニエルが詰められていたかもしれない“お下がり”の樽に入って、スコットランドの貯蔵庫で寒さに震えている原酒は、大きく異なった人生を歩む。スコッチモルトウイスキーは、より穏やかなペースで熟成されていくのだ。

コンパスボックス社が58%に加水して樽詰めをしている理由の1つは、「熟成したウイスキーをボトリングする際に加水する水の量を少なくすることで、より凝縮したオーク由来のフレーバーをもたせることができるからだ」と、創設者のジョン・グレイザーは語る。これに対しブルックラディは全く逆の考えだ。「2001年に蒸留所が再開された際、樽詰めも含めて全て自然な度数でやっていくことが決まったのです」と、広報部長のカール・リーヴェイ。当時のマネージャーのダンカン・マクギルバレーが「なぜ水を熟成しなければならないのだ？」と、笑いながら言ったことが忘れられないという。

蒸留後、一切の加水をしないという決断は純粋に哲学的なものであったと、カール。「私たちはあらゆる意味で“自然”なウイスキーを造りたかったのです」

当然この判断は経理部を喜ばせたと、それもこの方針を後押しする理由の1つになったのかもしれない。ブローラとポートエレンも1983年の閉鎖前は、経費を節約するためにフルストレングスで樽詰めしていたが、これこそが、両者の長熟ウイスキーが美味しい理由の1つだといわれている。

科学的根拠について、カールは「アルコール度数の違いによって、木材と間に起こる化学反応が異なることは、科学的に説明できます。ただ、私たちの見解としては、それは違いを示しているものであって、必ずしも品質の良し悪しを示しているわけではありません。我々が63.5%で樽詰めすれば違ったものができるでしょうか、それはより良いものができるということですか？ 答えはNoです。単に違うものができるということです。この度数は業界で慣習的に採用されているだけで、特に裏付けはないのではないかと思います」

誠に残念なことにこの取材に協力いただいたカール・リーヴェイ氏は2018年1月10日に逝去された。常にUnfiltered誌の偉大な友人であった氏に、謹んで哀悼の意を表します。●



ジム・スワン博士、謙虚であるが、ウイスキー業界における巨人

文章：イアン・バクストン // 写真：マイク・ウィルキンソン

ジムに捧げる献杯

この記事に依頼されたとき、正直気が進まなかった。というのも、ウイスキー業界の過去100年間において最も影響力があり、最も高い評価を受けている彼の功績を紹介するのは、責任重大だと感じたからだ。ジム・スワン博士は1年前の2017年2月に突然この世を去った。アイザック・ニュートンの言葉を引用するなら、「私がかたを見渡せたのだとしたら、それはひとえに巨人の肩の上に乗っていたからだ」。ジム・スワンのような巨人が現れるのは稀であり、我々は彼を称えるべきだ。しかし彼と面識があり、ほんの短い間一緒に仕事をしたことのある私にとっても、この記事の執筆を引き受けることは重圧であった。ウイスキー仲間達の言葉を集めたので、私がそう思った理由をわかってほしい。

「ジム・スワンは私のメンター（師）だ。彼は私の人生を変えた」と、チャーリー・マックリーン。

「スワン先生がウイスキーと私にとってどんな存在だったか、言葉で表すのは難しい。言葉にすると、どれも物足りなく感じてしまう」と、カバラン蒸留所のイアン・チャン。

かつての同僚で、“スコッチウイスキー・フレイバーホイール”を一緒に開発したシーラ・パートルは「彼はウイスキーに科学を導入した」と。

そして、ウイスキーブレンダーのレイチェル・パリーはこのように述べた。「彼の総括的で創造的、芸術的かつ詳細な科学的アプローチは、現代のブレンダーたちに道を開いてくれた」

彼は生きている間に、すでに伝説となっていたのだ。そんな彼をたったの1000語で表現することが可能だろうか？

まずは彼の並外れた経歴を簡単に振り返ってみよう。

後にフェローとなる英国の王立化学会で、ジムはガスクロマトグラフィーの先駆的な研究者としてキャリアをスタートさせた。1974年にアーサー・D・リトル・コンサルティング社に移ったが、このことをきっかけにウイスキー業界は外部にコンサルタント料を払うよりも、自前の研究開発機関を設立する方が安いことに気づき、エジンバラに「ペントランド・スコッチ・ウイスキー・リサーチ（現在のザ・スコッチウイスキー・リサーチ・インスティテュート）」を設立することになる。

彼は10年間そこで働き、20以上の蒸留所と協働し、ポットスチルでモルトウイスキーを、そしてさまざまなコラムスチルでグリーンウイスキー、ジン、ウォッカを生み出した。このユニークな“実習期間”は、業界で唯一無二のキャリアを築く序章ともなった。またこの間に、シーラ・パートル、ポール・リカード、ジョージ・ショートリード（後者の2名は著名なブレンダー）らと協力し、オリジナルの“フレイバー・ホイール”を作り上げた。このことだけでも、十分な功績を残したと言えるだろう。

1993年には、テクニカルコンサルタントとして有名なRRタットロック&トムソンの共同オーナーとなり、2002年には自らも世界中のスピリッツ生産者を対象にしたコンサルティングサービスを開始した。引く手あまたとなった彼は、スコットランドから台湾、イスラエルからラテンアメリカと世界中を飛び回り、さまざまな問題解決にあたり、新しい蒸留所やクバレッジ（なごせ、樽材のプロだったから）に助言を行い、さらに大きなコンペティションのジャッジも務めた。彼のクライアントには（公表できるものだけでも）、スピリッツ業界の有名企業ほとんどがその名を連ねていた。

では、彼が残してくれた遺産とは何か？



ジム・スワン博士：立ち止まることのない変革者

最も一般的に知られているのは、台湾にあるカバラン蒸留所だろう。同社のマスターディスティラーのイアン・チャンは、間違いなくジムの薫陶を受けた一人だ。

「私たちは彼に対する恩義と敬意を決して忘れない」とイアンは言う。「彼はウイスキー業界の第2の波、“ニューワールド”というカテゴリーを作り上げた。ウイスキー産業が未開拓だった土地にその技術とノウハウを惜しみなく伝え、それまで多くの人が聖域だと見なしていたウイスキー造りを、世界の隅々にまで広めてくれた。彼は革新的に、そして柔軟に新しい哲学を生み出していき、何十年にも及ぶ研究成果とその明晰な頭脳、柔らかい思考を活かしてさまざまなプロジェクトに臨んだ。世界の人々のウイスキーに対する知識と理解を深め、ウイ

スキーをより豊かなものとした」

「今後数年間に業界で開発される新しいスキルや技術も、もとをただせば間違いなく彼にたどり着くだろう」

ジム自身も、決して立ち止まらず常に革新的であった。2015年の9月、彼に「スコッチウイスキーが“ニューワールド”から学ぶことはあるのか」と尋ねたことがあった。

その時の彼の答えは妥協のない率直なものだった。

「第一に、スコッチウイスキーは自身が深刻な競争にさらされていることを自覚しなければならない。同時に、スコッチには厳しすぎる規制と、改革に対

する抑制が働いている。私はこの数ヶ月の間に、いくつかのメーカーに対して消費者の選択の幅を広げるアイデア——たとえばチェスナッツ（栗）の樽で熟成することを提案した。スコッチの評判を落とすわけでないにもかかわらず、こうした例外はスコットランドでは認められていない」

選択肢。彼は常に選択肢を追求していた。“ニューワールドウイスキー”は「ウイスキーの香味の幅を広げ、消費者により広い選択の自由を提供する」と、話していた。非常に考えさせられる言葉だ。

残念ながらジム・スワンは本を書かなかったが、それは時間がなかったせいかもしれない、彼が長いキャリアの中で培ったノウハウは直観的なもので、紙におこせるものではなかったからかもし

れない。彼がもし本を出していたら、蒸留のバイオニア、J A ネットトン（1913年に出版された、ほぼ間違いなく唯一のウイスキーに関するテクニカル本『The Manufacture of Whisky and Plain Spirit』の著者）と同じように崇められていたことは、疑う余地が無い。私の知る限り、ジムは日頃からネットトンの本について言及し、クライアントにも薦めていた。

本稿の最後は、彼自身の言葉で締めようと思う。なぜなら、まったくの偶然だが、私は以前ジムに、「自分が成し遂げた最大の功績は何だと思う」と尋ねていたのだ。彼は2つ挙げてくれた。

「1つ目は、低温混濁の化学的解明。これにより、冷却過程が広く普及し、なぜ濁ったウイスキーにクラゲのような浮遊物が浮き上がるのが解明

された。今日、愛好家はこのプロセスがウイスキーフレーバーをわずかながら損なっているのではないかと考えているようで、そのことは私も同意するが、このプロセスがなければアルコール分40%でボトルリングされたウイスキーは市場に存在しなかったであろう」

「2つ目は、樽材についての化学的研究で、これによりオーク材の異なるパーツがどのように香りの違いに影響するかが解明された」

ジム・スワンは謙虚であったが、疑いなく、ウイスキー業界における巨人だった。彼の遺産は永く引き継がれ、素晴らしいウイスキーを味わうたびに敬意をもって思い出されることだろう。なぜなら、彼がその素晴らしいウイスキーを造る手助けをしたのだから。●

ぶどうの つる

フランス最古のオードヴィーには長い歴史があります。700年にわたりアルマニャックは蒸留され、そして何十年もの間貯蔵されるという歴史を繰り返してきました。今でも古いヴィンテージの宝物が見つかりますが、Unfilteredも見つけました・・・

文章：リチャード・ゴスラン
写真：マイケル・カルロシオ



アルマニャックの
生産地区は
歴史的にも有名

それは、ビクトリア女王統治終了まで13年を残し、ヴィンセント・ヴァン・ゴッホが南フランスで自分の耳の一部を削ぎ落とし、切り裂きジャケットがロンドンを恐怖に落とし、そしてスコットランドでは新生サッカーチームのセルティックが初めて公式戦を戦った頃のこと（余談ながら5対2でレンジャーズに勝利）。

南西フランスの人里離れた一角で蒸留された透明なオードヴィーが、ガラス製のダム・ジャンヌ（大きなガラス瓶）に移し替えられる前に、オーク樽でこれからおよそ50年の熟成の時を刻み始めようとしていた。第2次世界大戦が始まる、50年ほど前のことである。

そして、時は過ぎて2017年の年末。私たちはこの貴重なヴィンテージ1888のアルマニャックを試飲する機会を得たが、その味わいを表現する言葉は到底見つからなかった。

129年前のアルマニャックを飲まずとも、ガスコニュ地方に足を踏み入れた瞬間に、時代が逆戻りしたかのような気分に陥る。近代化から逃れたかのような街並みは19世紀のドラマのセットのようで、ブドウ畑の畝は何世代も変わらず、薪加熱の移動式蒸留器が農家から農家へと道路をけん引され



ていく光景にも驚くことはない。14世紀初頭から造られてきたアルマニャックは、とんでもなく魅力的なオードヴィーであるにもかかわらず、正当な評価をされずにきたのだ。

ザ・スコッチモルトウイスキー・ソサエティは初めてにして最高位のウイスキークラブだが、だからといって好奇心旺盛な会員のために、ウイスキー以外のスピリッツから最高のボトルを探し出すことを妨げたりはしない。というわけで、Unfilteredはソサエティのスピリッツ・ディレクターであるカイ・イヴァロ、同マネージャーのユアン・キャンベルと共にアルマニャックに眠る宝を探しにやって来た（残

念ながらヴィンテージ1888をボトリングできる保証はないが）。今回私たちに同行してくれたのは、ソサエティメンバーでもあり、11年間この地方に通い、この土地とアルマニャックに関わる全ての人と物事に精通し、“アルマニャックの銃士”（脚注）でもあるエドワード・ベイツ氏。そう、準備は万端だ。

手造りのスピリッツ

まず大事なことから。アルマニャックという名の町はない。このブランデーの名前はかつてのガスコニュ公国の州名に由来している。ポルドーの南、トゥールーズの西、ピレネー山脈の北にひっそり佇むオアシスのような田舎だ。1909年の法令により3つの県にアルマニャックの製造が許された。それがGer（ジュール県）、Lands（ランド県）、Lot-et-Garonne（ロット・エ・ガロンヌ県）。さらにこの3県内にテロワールに基づく3つの生産地区を定義した。それが Bas-Armagnac（バ・アルマニャック）、Armagnac-Tenareze（アルマニャック・テナレーズ）、Haut Armagnac（オー・アルマニャック）だ。

3地区はそれぞれ異なった土壌で異なったスタイルのアルマニャックを生産している。コニャック同様、アルマニャックも1936年に“Appellation d' Origine Contrôlée”（AOC：原産地呼称）が制定されたが、蒸留が始まったのはコニャックより200年以上前であることが証明されており、フランスで一番古いオードヴィーとされている。

「私たちは700年にわたってここで手造りのオードヴィーを生産してきた」と語るのは、250もの家族経営のアルマニャック生産者がいるバ・アルマニャック地区で、ドメヌ・ド・エスペランスを経営するクレア・デ・モンテスキュー。私たちが彼女のシャトーを訪れた時は収穫の真最中で、自慢のバコとフォルブランシュの醸造が間もなく始まる時期だったが、ランチに時間をかけておしゃべりを楽しむのはやはりお国柄だ。



クレア・デ・モンテスキュー



ダム・ジャンヌ



デニス・ルジョルジュ



ベネト・ヒリオン



アルーレ・ヴィレ



ヴィンセント・コルニュ



ドメーヌ・ド・エスペランスに展示されている移動式アルマニャック・アランピック

「ブドウ品種がアルマニャックの鍵です」と、クレアは3地区のテロワールで使われているブドウ品種について説明してくれた。「私のところでは、パコでバランスとフレッシュさを、フォルブランシェでよりフローラルでフェミニンな香りを与えています。人々はアルマニャックに粗削りな味を期待しますが、私は違います。また、アルマニャック全体でユニブランが多用されていますが、それではコニャックと似通ってしまいます」

2つのスピリッツの話

そう、コニャックは地理的にも情緒的にもアルマニャックの隣人であるが、規模としては根本的に大きな違いがある。アルマニャックの販売量は非常に小さく、年間およそ500万本。対するコニャックは1億7500万本（スコッチウイスキーは12億本）。アルマニャックは大部分が家族経営の単一畑で、大手メゾンや大企業の所有ではない。「コニャックのエンジェルズシェアだけでもアルマニャックの年間販売数量の5倍にもなります」と、ジーン・カヴェエのステファン・ヴァルポトは言う。ブドウ品種も違う。コニャックでは95%以上がユニブランだが、アルマニャックでは55%にとどまる。19世紀後半に開発された交配種のパコは病気に強く35%を占めるが、コニャックでは全く使われていない。パコは味わいに丸みとなめらかさ、熟した果物のような香りを与えてくれ、AOCで使用が許可されている唯一の交配種でもある。

もう1つの重要なコニャックとアルマニャックの違いは、エアレーション（曝気・攪拌）の工程にあるとシャトー・ド・ペルオーのオーレリ・ヴィレは言う。多くの生産者は定期的に熟成中のアルマニャックを樽からタンクに空けたのち、ポンプでまた元の樽か、しばしばタンニンの弱い古い樽に移し替える。この際に加水することもある。メゾン・ダルティゴランのベネト・ヒリオンは「アルマニャックは元気がよすぎます。私たちはそのアグレッシブな側面を抑えなければなりません」という。

アルマニャックとコニャックのもっとも根本的な違いは、アルマニャックは95%がアルマニャック・アランピックと呼ばれる特殊な形状の蒸留器で1回だけ蒸留されることにある。この連続式蒸留器では蒸留中のアルコールの蒸気を蒸留前のワインの入ったシリンダー内のパイプに通すことで予熱させることができる。予熱されたワインは本体の上部から連続式コラムに注がれ、蒸留器下部で加熱された気化アルコールとぶつかりながら蒸留が進む。

蒸留液のアルコール度数の調整はコラムのプレートの枚数と位置、蒸留液の注入速度で行う。AOCの規定ではアルマニャックの蒸留アルコール度数は52%から72.4%と定められているが、伝統的には52~60%くらいで蒸留されている。多く



目と舌で楽しんで、SMWSチーム



L'Encantadaのサンプル棚



Chateau de Laubadeの樽貯蔵庫



サンプルを注ぐステファン・ヴァルポト

アルマニャック・アドベンチャー

の生産者は蒸留器を所有しているが、それでも3割程度は昔ながらのブドウ農家を回る移動式の蒸留器によってプロバングス、もしくは薪による蒸留を行っている。

コニャックとのもう1つの違いは、アルマニャックではボトルの年数表記がより一般的であること。ヴィンテージの概念は、単一年のブドウだけで作って年号を標記したアルマニャックにおいてより進化した。アルマニャックのヴィンテージ表記には10年以上の熟成が必要だが、ここでは、我々の試飲した1888年のヴィンテージも含めて、埃っぽい田舎の倉庫の片隅にまだまだ古い年代のヴィンテージが眠っているのだ。

「パラダイスへようこそ！」とアルマニャック・ジェイガウドリンのキャサリン・ブートループが出迎えてくれたセラーには、1914年にまで遡る30リットルのダム・ジャンスが所狭しと並べられ、貯蔵庫には1934年のヴィンテージアルマニャックが8,000リットルも入った巨大なスチールタンクがあった。

5人の仲間と共に、インデペンデントボトラーとしてアルマニャックの最高のシングルカスクを追い求めるル・エンカンターダのヴィンセント・コルヌは、自身のアルマニャックへの情熱をビジネスにすることにした経緯について語ってくれた。

「我々の使命は、膨大な種類の樽の中からお宝を見つけ出すことです。一部の小さい農家にとって、アルマニャック造りはマットレスの下にへそくりを隠すようなもので、何世代にもわたってひそかに樽が受け継がれていることもあるのです。以前見つけた樽は、たった3回しか蒸留したことがない農家のもの、それ以来手付かずのままずっと熟成が続けられていたのです。アルマニャックも十人十色、人生と同じくらいバラエティに富んでいます」

注目せずにはいられない発見

ウイスキー愛飲家にとってアルマニャックは否応なく興味をそそられる発見だ。ウイスキーと同様に、アロマは限りなく多様で、粗削りな味と生産者が少規模であることにより、同じ地区内でもそれぞれの蒸留所で全く異なる特徴を持っている。味わいの幅も、濃厚で力強く芳醇なものから、複雑で強いブドウの香りがするもの、軽く、フローラルなものまで、或いは奥行きのあるスパイス、ヘビー・ダーク・フルーツ、革、チョコレートまでと多様だ。ウイスキーの世界と同じように、自分の好みを見つけるには数多くのアルマニャックを試さなければならない。それには自分の足でこの地域と蒸留所を訪れ

るのがお勧めだ。素晴らしいアルマニャックを見つけられるだけでなく、素晴らしいガスコーニュ料理と一緒に堪能できる。シャトー・ロバードのデニス・レジョルジュは、アルマニャックの雄弁な推奨者だ。アルマニャックの楽しみを語る彼のポキャブラリーが多少足りないとしてもだ。

「ウイスキードリンカーは、潜在的なアルマニャックドリンカーでもあります。そのためにまずは、アルマニャックの存在を知ってもらわなければなりません。アルマニャックを飲んだことがない人もたくさんいますが、一度味わえばその味わいたるや…ウォー!」。この「ウォー!」はヴィンテージ1888年を飲まなきゃ経験できないわけではないが、それができれば間違いない。●

* Company of Musketeers of Armagnacはアルマニャックを世界中にプロモートする協会。名前の由来はアレクサンドラ・デュマの小説「三銃士」に登場するダルタニアンがガスコーニュ出身であることから。ダルタニアンはジェール県出身の実在する人物がモデルとなっている。



アルマニャックを特徴づける3か所のテロワールの土壌は全く異なる

3 4 5

3: アルマニャックの3地区:
 パ・アルマニャック (生産量57%)、
 アルマニャック-テナレーゼ (40%) と
 オ・アルマニャック (3%)

4: メインのブドウ品種、ユニブラン (55%)、
 パコ (35%)、フォルブランシェ (5%) とコロンパール (5%)

500万:
 年間販売本数、
 コニャックは
 1億7500万

ARMAGNAC UNPACKED

30%

30%の農家が移動式蒸留器を使用している



40%

40%~48%: 通常のボトリノグアルコール度数。法的最低度は40%

ボトリノグコード
 アルマニャックではブレンドに使われたなかで最も若い原酒の熟成年数による分類がある
 VS or スリースター: 最低1年木樽で熟成
 VSOP: 最低4年
 Napoleon, XO: 最低6年
 Hors d'Age: 最低10年
 Vintages: 最低10年だがラベル記載の年は収穫年。異なる年度に収穫されたブドウをブレンドしてはならない

熟成方法
 アルマニャックは400リットルのオーク樽、スコットランドのダンネージに似た貯蔵庫で熟成。通常は新樽で6か月から2年寝かせた後、木香とタンニンによる香りへの影響を抑えるために古樽に移す。
 ほとんどの生産者はリムーザン、もしくはトロンセ産のフレンチオーク樽を使用。年輪の幅の広い部分を使ったオーク樽はより豊

かな香りとタンニンをもたらす、年輪の幅の狭い樽は香りもタンニンも抑え気味になるといった差があるが、最終的にはどちらもユニークな個性を酒質にもたらす。生産者の中にはガスコーニュのブラックオークを使った地元の樽を使用するところもある。ブラックオークは年輪の幅がより広く、よりタンニンが強く色は濃くなり、厚みのあるフルーティな個性が出る。しかし供給量の減少によりブラックオーク樽の使用は減っている。

飲み方
 ウイスキーもしくはコニャックのように熟成年数によって飲み方は変わってくる。VS、スリースター、VSOPはカクテル、料理、食事とのマッチングに適している。通常、若いアルマニャックは氷を入れてトニックでアップするロングドリンクで食前酒として楽しまれている。熟成年数の長いアルマニャックは食後酒としてストレートで楽しみ、ウイスキーとは違って、誰も水や氷は入れない。もともとアルコール度数が低いので、下げる必要はどこにもないし、スピリッツをダメにしかねない。

12 THE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY

SMWS.COM 13

SPEYSIDE

2つの蒸留所——1つは新しく、革新的で洗練された蒸留所。もう一方は余分な飾り気のない伝統を継承する蒸留所。どちらも人間味への愛着とこだわりをもつ蒸留所だ。

文章：リチャード・ゴスラン // 写真：ピーター・サンランド

このところ多くの蒸留所を訪れると、蒸留所の中で最も重要な人物は発芽の責任者 (maltman) や糖化の責任者 (mashman) でも、蒸留の責任者 (master distiller) や貯蔵の責任者 (warehouse manager) でもなく、ITの責任者なのではないかという思いに駆られることがある。全ての製造工程が使いやすいコンピューター画面とカスタマイズされたプログラム、そしてマウスのクリックによって管理されるようになってきている。人員削減は別として、彼らが目指しているのは、より高度なハイテク機器を導入することによって、全ての工程において一貫性と正確性を求めることだ。ヒューマンエラーも無駄も無くなるが、そこから生まれるマジックも無くなるかもしれない。

今回訪れようとしているスペイサイドの2つの蒸留所は、ハイテク化の流れに逆らって、伝統的な手造り生産にこだわっている。それ以外の点ではまるで月とスッポンほど違うが、バリンダロッホ蒸留所とグレンファース蒸留所は、どちらも昔ながらのウイスキー造りを高らかに提唱している。

バリンダロッホは昔ながらの価値観を大事にしているが、オープンしたのは2014年9月22日と、最も新しく誕生した蒸留所のひとつだ。当然、未だウイスキーのリリースはない。今回ガイドを務めてくれたのは、ウィリアム・グラント&サンズ社で非生産部門を統括していた、ウイスキー業界のベテランであるブライアン・ロビンソン。そしてこの新事業のコンサルタントを務める元ディアジオ社のチャーリー・スミスだ。

蒸留所は、マクファーソン・グラント家が16世紀中期から所有しているスペイサイドのバリンダロッ



バリンダロッホ、「シングルエステート」という新事業

ホ城の敷地内にある。建物は1820年代に建てられた、使われなくなった農場の建物だ。

「保護建造物のため、すべてのデザインや生産設備は建物のサイズに合わせて設計されました」とブライアン。「この建物の品格を損ねることなく、同時にそこに新しい命を吹き込むことが必要でした。さらに、私たちは可能な限り手造りでウイスキーを造ることを決めました。近代的な設備を導入した新しい蒸留所ですが、気持ちだけは、19世紀当時のウイスキー造りの精神を閉じ込めておきたかったのです」

たしかに、ここは非常に歴史的なものを感じさせる。マクファーソン・グラント家は崩れかけた石積みからスレート屋根の葺き替えに至るまで、この古ぼけた建物の改修を地元の業者に依頼し、原料穀物

の搬入・貯蔵から蒸留・樽詰めまでの全ての設備を、やはり地元のフォーサイズ社に一括して依頼した。年間生産量はおよそ10万リットルで、1週間に16樽を生産。「グレンフィディックが3日で生産できる量が、私たちの1年分です」とブライアン。「私たちも生産量を増やすことはできますが、今は歩くことより歩くことを学びたい。量を増やすことより、傑出したウイスキーを造ることを目指したいのです」

彼らの目指す傑出したウイスキーとは、手造りであるだけでなく、シングルエステート、「単一畑」という概念にも表われている。蒸留所で使う大麦を敷地内の自社畑で収穫することで、自分たちが麦芽にしたいものを自ら選ぶことができる。また、ドラフ (麦芽のしぼりかす) は敷地内で飼育されているアバディーン・アンガス牛の餌となる。この牛



ブライアン・ロビンソンがバリンダロッホのツアーを案内



SMWSスピリッツマネージャーのユアン・キャンベルがバリンダロッホのニューメイクスピリッツをノージング

蒸留所訪問記

は1860年にジョージ・マクファーソン・グラント卿が繁殖を始めた品種の子孫で、世界で最も長く続いている血統でもある。

「私たちは自分たちの敷地内で全てをコントロールすることができ、生産工程の初めから終わりまで一貫して手をかけられます」とブライアン。「ここでは週5日、1日1トンの麦芽を糖化し、90時間から138時間をかけてじっくりと発酵させ、そこで得たクリアな発酵液は、銅との接触が多くなるようにゆっくりと時間をかけて蒸留します」

見学の最後にたどり着くテイステイングルームで、私たちはこの家の威光を目の当たりにすることができる。蒸留室を通り抜けると、そこにはマクファーソン・グラント家の城内のリビングに入ったかのようなグラスコレクションや一族の肖像画、狩猟のトロフィーなどが壁一面に飾られている。威厳がありながらも、不思議と居心地の良いスペースで、そこはバリンドロッホのニュー・スピリッツをテイステイングするのにふさわしい場所でもある。そして彼らのニュー・スピリッツは、十分期待の膨らむ味だ。蒸留所と同じように、テイステイングルームも間違いなく訪れた者に感動を与えるだろう。

「特別な空間に招かれたような、普通のビジターセンターでは得られない体験をしてほしいのです」とブライアン。ただ、ここでバリンドロッホのボトルがもうじき買えると思っはいけない——彼らは8年熟成未満の商品を販売する計画はないという。「私たちは新たな目玉商品を造りたいわけではなく、次なる傑作を造りたいのです。基礎を固めて初めて、立派な建築が成り立つと思っています」

その後、私たちは別の蒸留所で全く趣の異なるテイステイングルームを訪ねた。キース郊外にあるグレントファース蒸留所は気取ったところは一切なく、蒸留所の見学ツアーも行わず、ウイスキー造りを飾り立てることもない。テイステイング



グレントファースはウイスキー造りを
おげさに飾り立てたりしません

ルームは茶色で統一され、1970年代から変わっていないかのような、まるで子供の頃に通った歯医者さんの待合室のような雰囲気だ。とはいえ、テイステイングルームでウイスキーを判断してはならない。

19世紀終わりに誕生したグレントファースは、現在はベルノ・リカル社の子会社、シーバス・ブラザーズ社がスパイサイドに所有する蒸留所のひとつだ。他の蒸留所と同様、何年にもわたる浮沈をくり返してきた。1985年からは操業休止となっていたが、1989年にアライド・ディスティラーズ社が買収し、生産を再開。その後2005年にアライド社がベルノ・リカル社に買収され、現在に至っている。

この蒸留所は主にブレンデッド用として、過去には「ブキャナンズ」や「ブラック&ホワイト」に、今では「バランタイン」に原酒を供給している。さらに、工程が手作業であることから、シーバス社の若手スタッフが自動化された蒸留所で働き始める前に、ウイスキー造りの全工程を学ぶ場としても重要な役割を果たしている。

私たちを案内してくれたのは、グレントファースの

他にシーバス社傘下のストラサイラ、グレンキース、ロングモーンも担当しているマーク・クルックシャンク。彼は絵に描いたようなウイスキー造りの家系の出で、父のダグラスは元シーバス社の製造責任者を務めた人物で、15歳でインペリアル蒸留所で働き始め、同社の最新鋭の蒸留所であるダルメニャックの建造責任者も務めた。

「理論上は、ダルメニャックは全工程をたった一人の人間でオペレーションできるほど高度に自動化されています」とマーク。「反対にグレントファースはすべてを手作業で行うため、他の蒸留所に異動する前に6~10週間、スタッフのトレーニングを実施できる貴重な場所になっているのです」

グレントファースのトレーニングプログラムを受講するのは蒸留所の実習生だけではなく、ベルノ・リカル社の役員も仕込棟や蒸留棟で毎日手を汚しながら、実際のウイスキー造りを学ぶことができる。

「ここには5人のオペレーターと通算150年分の経験があり、彼らは伝統的なウイスキー造りを継承してくれています」とマーク。「手作業で行うことで、工程の中で起きるマジックに感謝する気持ちが生まれます。どれだけ自動化が進んだとしても、ウイスキー造りの心は絶対に忘れてほしくないのです」

現在、グレントファースは2基の初留釜と3基の再留釜で年間420万リットルのウイスキーを生産している。最長106時間に上る長い発酵時間と、8.5時間をかけたゆっくりとした蒸留によって生まれた蒸留液は、デリケートかつフルーティで、姉妹蒸留所のグレンバーギとミルトンダフと共に、「バランタイン シングルモルト」の名前で15年物がボトリングされている。

蒸留所裏にある質素なテイステイングルームで試飲をしていると、いろいろな意味で昔に逆戻りしたかのように感じる。しかし周囲のことは忘れよう。この旅はウイスキー造りの伝統に出会う旅であり、今回訪れた2つの蒸留所には、人間味が確固として息づいていた。●



グレントファースは麦汁を
106時間発酵させる



ジョージ・ジョーディ・マクドナルドは
1989年からグレントファース
蒸留所で働いている

蒸留所訪問について

残念なお知らせが1つ。グレントファース蒸留所での実習生トレーニングプログラムは、内部の人間、もしくは特別な招待客のみしか受けることができません。また、ビジターセンターもありません。しかし、バリンドロッホは予約すれば見学出来るだけでなく、一般の方も昔ながらのウイスキー造りを1日かけて勉強し、知識を深める事ができます。麦芽の破碎からウイスキー造りの全工程を蒸留所スタッフからマンツーマンで教わります。時間は8時から16時までで、間に昼食休憩を挟みます。



グレントファース蒸留所
2基の初留釜と3基の
再留釜



パートナーバーネットワーク

The Craigellachie Hotelにある
The Quaich Barは世界中に100はある
The Scotch Malt Whisky's Society's
partner barsの一つで、メンバーカードを提
示すると特別価格でウイスキーが味わえる場
所である。私たちはパートナーバーをいつも
増やしています。パートナーバーのリスト
はSMWS.comからご確認できます。

中心で

“ウイスキーカントリー”の中心に位置するパートナーバー、Quaichでは、
ソサエティのボトルが会話のきっかけとなる。

文章：リチャード・ゴスラン // 写真：ピーター・サンブランド

蒸留所訪問の後、もしくはスペイサイドの蒸留所で仕事を終えた後は、暖炉のそばでゆっくりとウイスキーを味わう以外に何をすることがあるだろう。それには、クライゲラキホテルの1階にあるSMWSパートナーバーの「The Quaich」がうってつけだ。

1893年にホテルとバーは誕生したが、2014年に新しいオーナーによって近代的にリフォームされ、同年末にリニューアルオープンを遂げた。冬は暖炉の前で温まることができ、夏は創業当時のままに再現されたバルコニーから、スペイ川とクライゲラキ橋を見渡すことができる。常に入れ替わるソサエ

ティのボトルも含め、The Quaichには800種類ものウイスキーがあり、それらは印象的なバックバーを中心にディスプレイされている。

『UNFILTERED』チームが立ち寄った際、ヘッドバーテンダーのアンガス・ブライス・マクベいは火を起こしたり、アメリカから来たグループにウイスキーサーバーを作ったりしていた。そんな中、このバーがどうして特別なのかも話が聞いた。

「スペイサイドのように田舎な場所で働くのは退屈で孤独だと思うかもしれないが、実際はスコッチウイスキー産業の中心地であり、ここでは常に面白いことが起きている」と彼は言う。

SMWSのアンバサダーでオランダ人のハンズ・オフリングはこの常連客で、“Quaichの友達”コーナーにソサエティの「No.1」をボトルキープしている。会員はボトルを購入して、次回来た時のためにボトルキープすることができるのだ。

「ソサエティのボトルはお客様を歓迎する添え物にもなるし、会話のきっかけにもなる」とアンガス。「ウイスキーのことを知っているお客様でも、蒸留所名がないこの緑のボトルはちょっとした変化球。私はウイスキーを最も純粋に楽しめる形だと思う」。

さあ、それを飲もうではないか… ●