

Ardbeg



Laphroaig



Lagavulin



Bruichladdich



Bowmore



Caol Ila



Kilchoman



Bunnahabhain



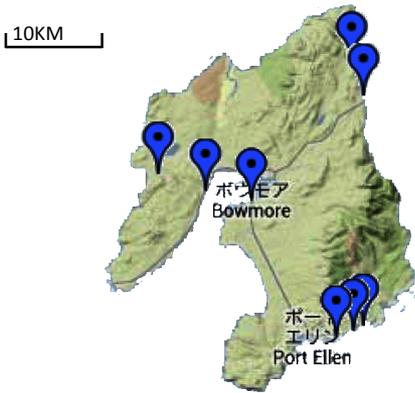
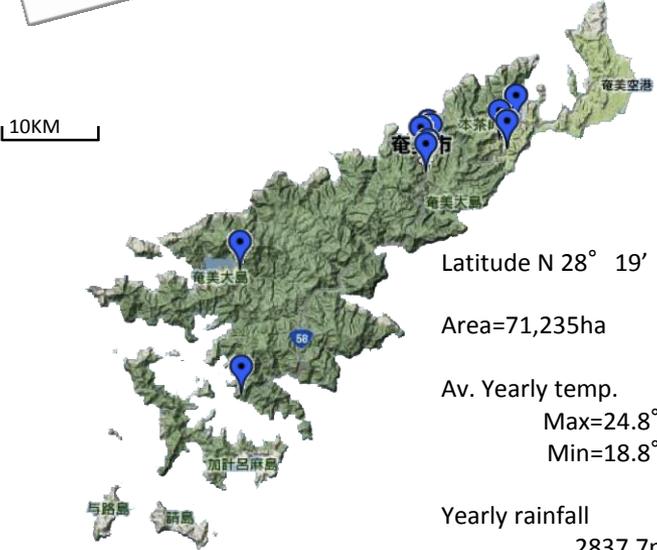
アイラ島の
8つのウイスキー蒸留所を見る
+日本の焼酎、日本ウイスキーなどとの比較
(2013/June/tk)

A personal watching of
Islay whisky distilleries
+comparison with Japanese Shochu, whisky & etc.

比較による考察編 / A study thru comparison

英国のアイラ島をイメージするために、日本の奄美大島と比較してみよう。

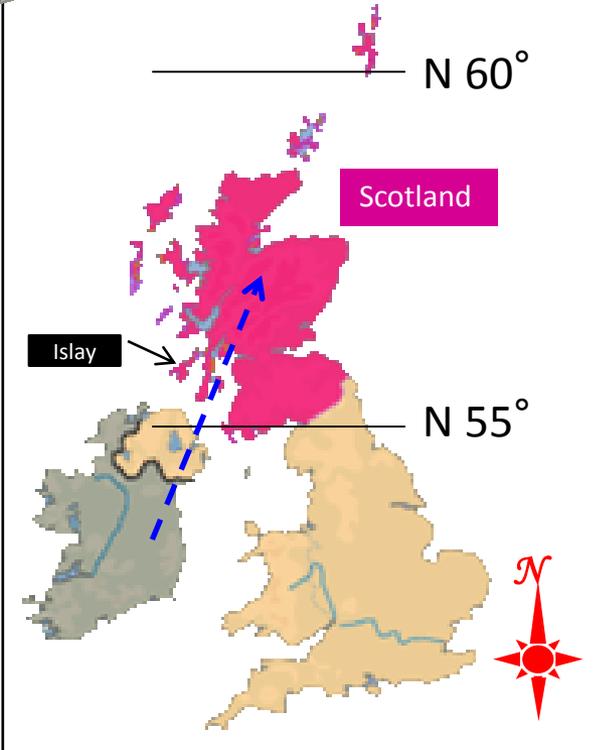
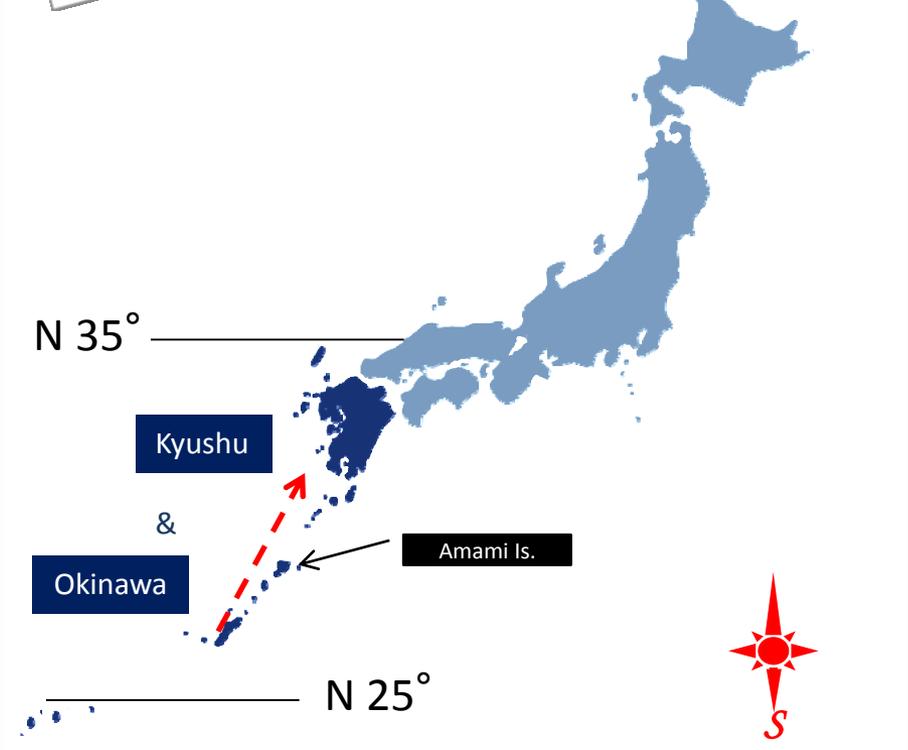
8 whisky distilleries in Islay, UK and 10 Shochu distilleries in Amami, Japan

	 アイラ島 Islay Is. in Scotland, UK	 奄美大島 Amami Is. in Kyusyu, Japan
<p>同スケールの地図 ピンは蒸留所の位置</p> <p>Map in the same scale Pins at distillery location</p>	 <p>Latitude N 55° 45'</p> <p>Area=61,956 ha</p> <p>Av. Yearly temp. Max=11.6° C Min= 6.6° C</p> <p>Yearly rainfall 1236.4mm</p>	 <p>Latitude N 28° 19'</p> <p>Area=71,235ha</p> <p>Av. Yearly temp. Max=24.8° C Min=18.8° C</p> <p>Yearly rainfall 2837.7mm</p>
<p>蒸留所数 How many distillery?</p>	<p>8軒(ウイスキー) 8 whisky distilleries</p>	<p>10軒(黒糖焼酎) 10 Shochu distilleries (sugar cane/brown sugar Shochu)</p>
<p>なぜ? Why distillery?</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●ウイスキー発祥のアイランドと現在の主産地のスコットランドの中間 ●大麦はなかったがピートが採れる ●独特のスモーキーさがブレンデッドウイスキーに必須 	<ul style="list-style-type: none"> ●泡盛発祥地の琉球と焼酎主産地の九州の中間 ●黒糖焼酎の原料であるサトウキビを17世紀から栽培 ●戦時下に黒糖原料の焼酎にスイッチ
<p>その他の酒類関連 Other alcoholic industry</p>	<p>クラフトビール1軒+モルト工場1軒 Craft beer x 1 + Maltster x 1</p>	<p>ハブ酒1軒 "Habu-shu" – snake liquor x 1</p>
<p>人口 Population</p>	<p>人口約3,400人@2012年(減少傾向にやや歯止め? 最盛期には1万5,000人。村上春樹が訪れた10年ほど前には3,800人。なお、人口の何倍もの羊がいる。)</p>	<p>人口約66,600人@2012年(減少傾向。最盛期には8万人)</p>

比較による考察編 / A study thru comparison

スコッチは寒い「北」、本格焼酎は暑い「南」？

Scotch whisky in cold north, Japanese Shochyu in hot south!

	 スコッチウイスキーの主産地 Whisky area in UK	 本格焼酎・泡盛の主産地 Honkaku Shochu & Awamori in Japan
ポットスチル 蒸留酒の 主産地の 日英比較 Pot Still distillation area in UK and Japan		
North or South? 北か南か？	国土の北 North of UK	国土の南 South of Japan
Alcoholic bev. in other area?	ビール (または輸入ワイン、シェリー、コニャック) Beer (or, imported wine, sherry and cognac)	清酒 Sake
Came from? 蒸留酒の来た道	 アイランドから From Ireland	 琉球から(他説もあるが) From Ryukyu, i.e. Okinawa (other hypothesis exists)

比較による考察編 / A study thru comparison

ウイスキーと泡盛・本格焼酎の地域の歴史比較

Overview of the Whisky and Shochu / Awamori regions' history

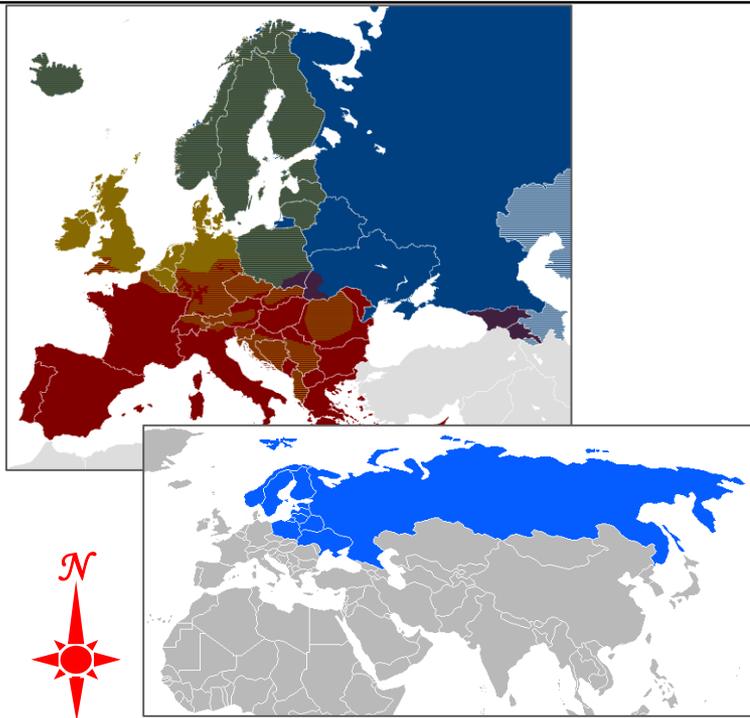
	 ウイスキー Whisky / Whiskey	 本格焼酎・泡盛 Honkaku Shochu & Awamori
発祥地 Origin	アイルランド Ireland (長らく英国(イングランド)の支配下だったが、1922年に北アイルランドを英国に残して分断された状態で独立。1949年には共和国を宣言し、英連邦から離脱。) ▶ 12世紀にはウイスキーがあった(農民の「ウスケボー」) ▶ どこから来たか? → スペイン、ポルトガルから(らしい) ▶ 100年前ころには 200 近くの蒸留所があった ▶ 現在の蒸留所数は 4 つ(銘柄はもっと多いが)	琉球・沖縄 Ryukyu / Okinawa (薩摩や清の影響下とはいえ、長らく独立した琉球王朝だった。明治政府が1872年に「琉球処分」を行い王朝は消滅。戦後はアメリカ統治、日本への返還は1972年。) ▶ 15世紀に泡盛づくりが始まった(王府直轄の製造所) ▶ どこから来たか? → シヤム(タイ)から ▶ 100年前(明治末年)には 148 の蒸留所があった ▶ 現在の蒸留所数は 50 弱
現在の主産地 Major location at this moment	スコットランド Scotland (ルーツはアイルランドと同じケルト系民族、同じゲール語。独立した王国だったが、1707年にイングランドに併合され、連合王国United Kingdomとなった。) ▶ 15世紀にはウイスキーづくりが始まった ▶ どこから来たか? → アイルランドから ▶ 100年前ころには 200 くらいのウイスキー蒸留所があった ▶ 現在はスコットランド全体で 100 強	薩摩・九州 Satsuma / Kyusyu (17世紀に薩摩が琉球に侵攻。以降、琉球を勢力下に。薩摩は幕府に対抗する勢力だったことは周知のとおり。薩長同盟が明治維新の原動力となった。) ▶ 15~16世紀に焼酎づくりが始まった ▶ どこから来たか? → 琉球から ▶ 100年前(明治末年)には、鹿児島県に 485 、九州全域で 1304 の焼酎蒸留所があった ▶ 現在、鹿児島県下に 100 強、九州全域で 300 程度
地理的にその中間に Geographically in between...	アイラ島 Islay (元は島嶼部で王国を形成していたが、スコットランド領、その後英国領。アイルランドの影響下にあつたことはない。) ▶ ウイスキーづくりが始まったのは18世紀以前だろう。(ボウモアが1779年創業。したがってそれ以前にはウイスキーづくりは始まっていただろう。)	奄美諸島 Amami (15世紀頃から琉球の勢力下、17世紀から薩摩の勢力下。戦後はアメリカ統治下となり、返還は1953年。) ▶ 泡盛(焼酎?)蒸留が始まったのは17世紀以前 ▶ 黒糖焼酎が始まったのは第二次世界大戦下。アメリカ占領下で製造は続き、1953年に返還されたときにその実績により、麴の使用を条件に認められた。

比較による考察編 / A study thru comparison

蒸留酒は、寒い「北」と暑い「南」で愛される?! (醸造酒は中間地域で?)

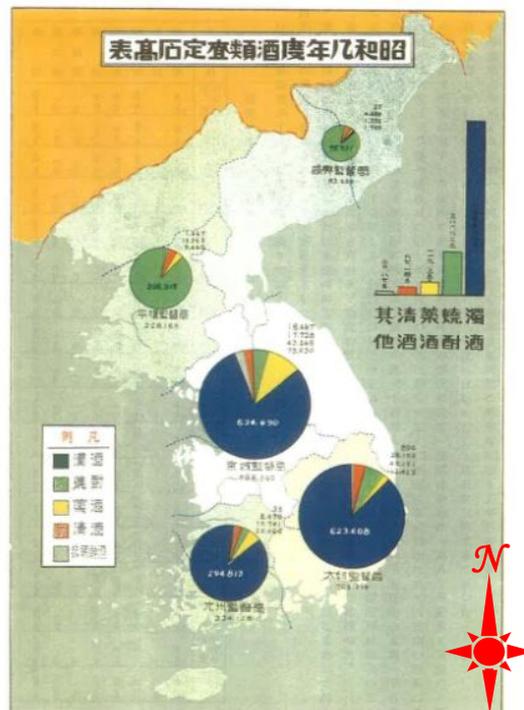
Distilled spirit is loved in cold north and hot south? Fermented alcoholic bev., like beer, wine and Sake is loved in between?!

ウォッカ Vodka



スピリッツの代表格、ウォッカはロシアの消費が圧倒的。蒸留酒は寒い北部で愛好されるイメージが強い。ヨーロッパ南部は、ワインやビール(醸造酒)の消費が主体。(イラストはwikipediaから。上:ウォッカが主体の国は青色、ビールが主体の国はオリーブ色、ワインが主体の国は赤色。下:The "Vodka Belt" countries of Northern, Central and Eastern Europe are the historic home of vodka, and also have the highest vodka consumption in the world.)

80年前のソジュ Soju in 1930s



昭和8年(1933年)の朝鮮半島(当時は日本統治下)の酒類課税石数。現在は韓国でも焼酎(焼酒)が多く消費されるが、80年前は、北部(現在の北朝鮮側)は蒸留酒の焼酎(緑色)が圧倒的、南部(現在の韓国側)は醸造酒の濁酒(マッコリ、濃青色)が圧倒的であったことがわかる。(「朝鮮酒造史」(昭和10年発行)から)

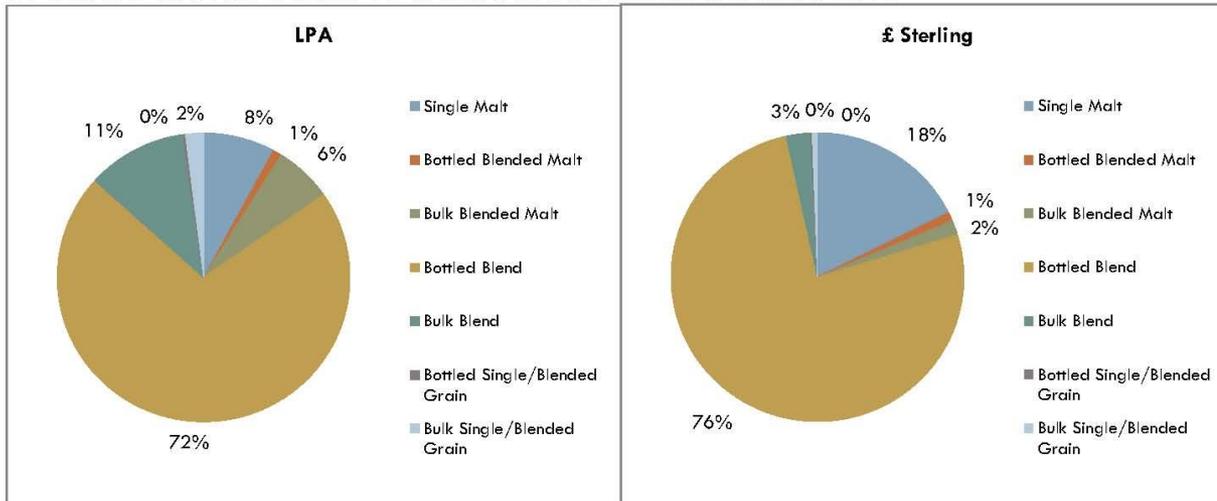
テキーラ Tequila カシャーサ Cachaça and etc.



一方、メキシコのテキーラ、ブラジルのカシャーサ、ジャマイカのラム、などなど、熱い国の蒸留酒も多い。

2011年のスコッチウイスキーの 카테고리別シェア

14 GLOBAL SCOTCH WHISKY BY CATEGORY FOR THE YEAR ENDING 2011



Source: SWA, Statistical Report 2011 LPA = Litres of Pure Alcohol Source: HM Revenue & Customs



2011年の生産(蒸留)量シェア
Production volume in 2011

- Malt:227,492,175LPA=44%
- Grain:290,430,031LPA=56%
- Total:517,922,206LPA**

2011年の世界販売量シェア
Category share by sales volume

- Malt:57,278,794LPA=15%
- Blended:313,762,450LPA=83%
- Grain:8,131,801LPA=2%
- Total:379,173,045LPA (=947,933KL @40%ABV)**

2011年の日本の焼酎市場 Estimated Shochu market in Japan by category in 2011

区分	石・Koku	Kilo Litre	備考
日本製・本格焼酎・泡盛 Honkaku Shochu / Awamori = Pot Still	2,819,000	507,400	国税庁統計をもとに、乙甲混和の推定量を差し引いた推定値
日本製・甲類焼酎 Korui Shochu = continuous still	1,750,000	315,000	国税庁統計をもとに、甲乙混和の推定量を差し引いた推定値
日本製・甲乙混和/乙甲混和焼酎 Ko-Otsu-Konwa Shochu = Blended	405,000	72,900	業界推定
韓国からの焼酎の輸入 Imported Korean Shochu or Soju	302,000	54,400	財務省統計による。韓国側統計では333,015石
韓国以外からの輸入 Shochu imported from others	49,000	8,800	ベトナム製、タイ製、中国製、台湾製 HS code 220890129
合計 Total	5,326,000	958,700	

Koku=180 litres



2011年度の生産量

Production volume for the year ending March 31, 2012

- 本格焼酎/pot still:470,762KL=53%
- 甲類焼酎/c. still:410,316KL=47%
- Total:881,078KL**

2011年の日本販売量[推定]シェア
(国産品の国内販売のシェア。ただし焼酎の輸出は総量の1%未満なので国内販売≒シェア世界販売シェア)

Category share by sales volume

- 本格焼酎/pot still:507,400KL=57%
- 甲乙混和焼酎/blended:72,900KL=8%
- 甲類/continuous still:315,000KL=35%
- Total:895,300KL**

比較による考察編 / A study thru comparison

各種蒸留酒の設備と蒸留回数など Typical distillation equipment, method, etc.

spirit	raw materials ----- saccharified by	distillation			aging rule
		how many times?	how many stills ?	note	
 スコッチウイスキー (モルト) Scotch Whisky (Malt)	100% Barley ----- Malt	(typically) 2	2 	2基(ウォッシュスチル、スピリッツスチル wash still and spirit still)で1セット。1回目と2回目の蒸留は別の蒸留器で行う。(2.5回、3回蒸留など例外もある。)	min. 3 years (in used casks)
 スコッチウイスキー (グレーン) Scotch Whisky (Grain)	Grain (inc. Barley) ----- Malt	1	1 	連続式蒸留器 (continuous still) で生産。	min. 3 years (in used casks)
 アイリッシュウイスキー (Single or Pure) Irish Whiskey (Single or Pure)	Grain (inc. Barley) ----- Malt	3	3 	伝統的には3基(ウォッシュスチル、フェイントスチル、スピリッツスチル wash, feints and spirit still)で1セット。	min. 3 years (in used casks)
 バーボンウイスキー Bourbon Whiskey	Corn > 51% and other Grain ----- Malt	1	1 	連続式蒸留器 (continuous still) で生産。	min. 2 years (in new cask w/t char - typically American oak)
 コニャック Cognac	Grape ----- (non)	2	1 	1基の蒸留器(シャラントポット Charentais pot still)で、1回目と2回目の蒸留を行う。ウイスキーと同じく、銅製の蒸留器。蒸気でなく直火がルール。	min. 2 years (in new cask - typically Limousin oak)
 泡盛 Awamori (in Okinawa)	100% Rice ----- Koji	1	1 	1基の蒸留器 (pot still) で1回の蒸留を行う。銅製でなくステンレス製が一般的。	Typically sold w/o aging. "Koos Awamori" is aged in ceramic vessels, tanks, etc.
 本格焼酎・泡盛 Honkaku Shochu	(typically) Rice + Barley, Potato, etc. ----- Koji	1	1 	1基の蒸留器 (pot still) で1回の蒸留を行う。銅製でなくステンレス製が一般的。減圧蒸留器も使われる。木製蒸留器も。	Typically sold w/o aging. Some Shochu are aged in casks, ceramic vessels, etc.
 甲類焼酎 Korui Shochu	(typically) Sugarcane molasses, etc. ----- (Koji)	1	1 	連続式蒸留器 (continuous still) で生産。	Typically sold w/o aging

比較による考察編 / A study thru comparison

スコッチ vs シャンパーニュ Scotch Whisky vs Champagne



スコッチウイスキー Islay whisky in UK



ラベル表示にはない
重要な副原料

Important raw
materials not
appeared on the
label

アイラ島やハイランドのスコッチウイスキーのモルトには「ピート Peat」(泥炭)を使用するのはご存知の通り。これはラフロイグの絵葉書。同社は自社専用ピート取得用地を持っていて、人手(!)で切りだし作業を行う。



フランスのシャンパン Champagne in France



シャンパンは補糖や二次醗酵のため、大量の砂糖を使用する。シャンパーニュを晩秋に訪問すると、積み上げられた「サウダイコン Sugar Beet」があちこちにある。ブドウ栽培面積が30,000haに対し、Sugar Beetは3倍の90,000ha! もちろん、機械収穫である。

輸出比率(量)
[Export] / [total
sales] by volume

93% (2011年)

輸出量 export 353,964k LPA
総販売量 total sales 379,173k LPA
LPA = Litres of Pure Alcohol, source = SWA

44% (2012年)

輸出量 export 137,381k btl
総生産量 total expédition 308,837k btl
en K bouteilles de 75 cl, source = CIVC

輸出先上位5社(量)
Top 5 export market
by volume

2011年のランキングと全輸出量に占める割合

1位	2位	3位	4位	5位
France /16.2%	USA /10.3%	Spain /5.9%	Singapore /5.0%	India /4.4%



2012年のランキングと全輸出量に占める割合

1位	2位	3位	4位	5位
UK /23.6%	USA /12.9%	Germany /9.1%	Japan /6.6%	Belgium /6.0%



製造工程編(アイラモルト) / Making process of Islay whisky

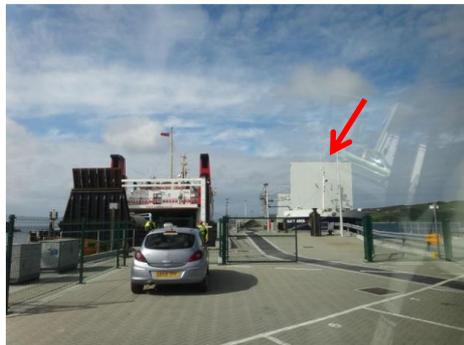
Water

1.仕込み水: スペイサイド(スコッチのメッカ)と同じく、アイラ島でも川の水(井戸水でなく)を使用する蒸留所が多い。飛行機から見たこの曲がりくねった細い川がボウモアの水源、Laggan川。



Barley

2.大麦(バーレー): 原料の大麦はほとんど島外から船で運ばれてくる(一部はモルトの状態です)。主要港であるポートエレンの船着き場はフェリー(左)のほかに、バーレータンカー(右の白い船)が接岸できるようになっている。港には専用サイロ(四角い青い建物)が。



Malting

3.製麦(モルティング)

: 港のすぐ近くにある「ポートエレンモルティング」はディアジオ傘下。アイラ島内の各蒸留所の指定のピートの焚き込み強さ(フェノールのppm)で製麦を行う。地元の人曰く、アイラ島で「最も醜い建物」。



Peat

4.ピート(泥炭): アイラ島では、地面を歩いても車で道路を走っていても、なんだかふわふわしていて、島全体がピートのよう。地表20-30cm位の土の部分を除くと、その下はピート。



キャンベルタウン(スコッチの銘醸地)ではピートを掘りつくしたそうだが、アイラには無尽蔵にある。6インチの厚みができるのに1000年かかるそう。

アイラ島のピートは、ヒース(荒地低木)、苔、ハーブ、草花のほか「海草」や「塩分」が堆積しているのが特徴で、アイラウイスキーの独特の「ヨード臭 iodine or seaweedy」は海草に由来。

写真はピートを切り出したあと。(ここは、ウイスキー用でなく家庭の暖炉用の採取場。地主に僅かのお金を払えば採取できる。このままひと夏乾燥させると燃えるようになる。)

白い花はコットングラス cotton grass。スイスアルプスの風物と思っていたが、6月のアイラには多く自生する。

製造工程編(アイラモルト) / Making process of Islay whisky

Floor Malting 5.フロアモルティング

:ボウモアで「フロアモルティング」の「すき返し」をやらせてもらった。結構、重労働である。靴を履きかえないのは意外。ラフロイグでは窓から鳥が入って、モルトをついばんでいた。(が、昔よりは衛生管理は向上。かつては、ねずみ対策で猫を飼うのが蒸留所の通例だったそう。)



Bowmore



peat at Laphroaig, seems rather "raw"



peat at Bowmore, seems rather "chacraol"

7.ピートで焚く:キルンの下の釜で「ピート」を燃やしてモルトにスモーキーさを焼き込める。フェノール値(ピーティーさの強度)は数値管理。ラフロイグ(自社の専用採掘場からハンドカット)のピートは「生っまい」のに対し、ボウモアのピートは「木炭っまい」と思った。

Kiln 6.キルン(乾燥塔)

:フロアで芽が出たら、キルンに移して分厚く敷き詰め、メッシュのある床下から加熱して発芽を止める。シンボルとしてキルンを残す蒸留所が多いが、実際に煙の出るキルンのパゴダ煙突は右の3つ、ボウモア、ラフロイグ、キルホーマン。すなわち、今もアイラ島でフロアモルティングを行うのは、この3つ。但し、3蒸留所とも購入モルトと併用。



Bowmore

"working" pagoda chimneys



from
"malting floor"

from
"kiln"



Laphroaig

製造工程編(アイラモルト) / Making process of Islay whisky

8. Mill (粉碎機): 狭い間隔の2つのローターの間にモルトを通して粉碎。多くのアイラ島の蒸留所は、ミルが古いことが自慢。写真はボウモアの1960年代の機械で、上部カバーは木製。この時代の英国製品は真に頑丈である(が、50年も更新なしではこのミルの会社はつぶれてしまったのでは)。



9. Mashing (糖化)

:ミルで挽いたモルトにお湯を入れて、発芽でできた酵素によってスターチ(澱粉)をシュガー(糖分)に変える。用いるお湯は75°C程度までで、ビールのように煮沸(殺菌)はしない。ボウモアは銅製、ラフロイグはステンレス製のマッシュタン。

10. Washback (醗酵槽): 醗酵液(もろみ)をウォッシュ、醗酵槽はウォッシュバックと呼ぶ。木製(オレゴンパインやダグラスファー)が多い(ボウモア、アードベッグ、ブルイックラディなど)が、ラフロイグはステンレス製。カリラは両方を使う。ボウモアの6基の木製ウォッシュバックにはそれぞれ過去の貢献者の名前が付いているが、最近の新設はないのでまだSajiやToriiの名前はない。



11. Yeast: 糖化液を冷やしてウォッシュバックに移し、酵母を入れる。ウイスキーでは酵母を2種混用することが多い。アイラの典型的な事例:「Mauri20Kg x 4袋 + Kerry25kg x 1袋 = 105kgを40,000Lの糖化液に投入」酵母はスラリー状。どちらも表記は「Distillery Yeast」となっていたが、醗酵速度はマウリが遅く、ケリーが速い。



製造工程編(アイラモルト) / Making process of Islay whisky

Fermentation

12. 醗酵: ボウモア(木製ウォシュバック)とラフロイグ(ステンレス製ウォシュバック)の醗酵の状態を見る。醗酵時期にもよるわけだが、心なしか木製のほうが複雑な香りのような気がした。

木製は微生物が住み着くので乳酸発酵のとき有利だし、複雑な特徴が出るそう。サントリー山崎蒸溜所が木製ウォシュバックの新調をアピールしていたのは記憶に新しい。

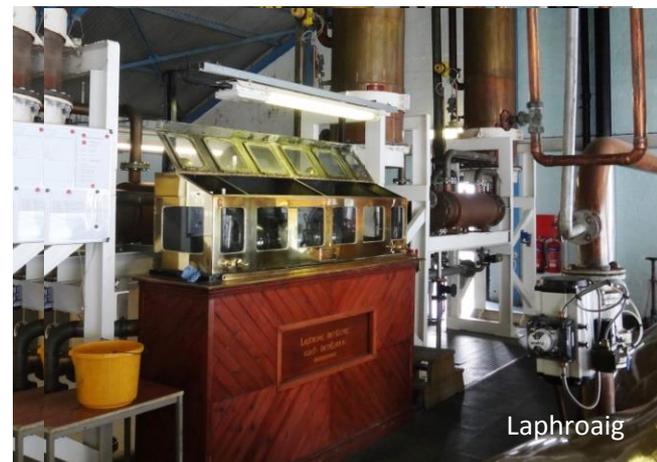
ビールは低温で1週間以上醗酵させるが、ウイスキーは一般的には高めの温度で2日程度で終了。ただ、アイラ島では5日くらいかける蒸溜所も。



Distillation

13. 蒸留: 初留の蒸留液(ヘンな呼び方であるが、ローワイン-low wine-という)はそのまま全量を再留に回す。再留でハートだけを区分(ミドルカット)して取り出す。

因みにコニャックは初留・再留ともハート(「ブルーイ」)を基本にする複雑な循環系。
<http://www.kitasangyo.com/Archive/Data/cognac.pdf>
 ウイスキーで初留のハートだけ再留にまわしたら、品質はよくなるのだろうか。。



Spirit safe

14. 「スピリッツセーフ」: セーフは金庫の意。本来は「課税のため鍵をかける」はずで、(仏)コニャックや(伊)グラッパのセーフは厳重に封緘されていたと記憶するが、英国税務当局はおおらかなのかアイラでは結構あいていた。レバーの付いたガラス張りの箱で、ヘッド(フォアショット- foreshotsという)、ハート(ウイスキーになる部分)、テール(フェイツ-feints-という)の行き先を分ける装置。箱の中の温度計と比重計でアルコール度数を測定して、レバーで送液先を変える。後で思い返せば、自動区分装置(アルコール度数センサー)には気づかなかったが、カリラなどは当然あったろう。

フォアショットとフェイツはローワインタンクに戻して循環するので、廃液は(ほとんど)ない。(同じ2回蒸留方式のコニャックでは、廃液にするヘッドやテールがある。)

製造工程編(アイラモルト) / Making process of Islay whisky

Aging, 99% process of whisky making

15. 「99%以上を占める工程」、貯蔵

: 蒸留水ではなく、仕込み水(川の水の場合、濁っていることも多いと思うが)で割り水をしてアルコール度数63-64%に落として樽充填し、貯蔵。(日本ウイスキーの場合は、もう少し低い60%程度で貯蔵?)

「99%以上を占める工程」とは古賀邦正さんの本(「ウイスキーの科学」)からの引用。蒸留までの工程が1ヶ月たらず、10年もののウイスキーならその貯蔵工程は99%以上の期間となる。

当然蒸留所内で貯蔵すると思っていたが、ブレンデッドウイスキーの原料として外販する部分はもちろん、自社ブランドのシングルモルト用でさえ本土に運んで樽詰め、エージングが行う蒸留所もある。(アードベッグやカリラなど)。その場合、シングルモルト用はアイラ島に戻して貯蔵することもあるし、本土でエージングを続けるものもある。



Bowmore

17. Bottling

17. 壺詰め: 貯蔵、ヴァッティング(同じ醸造所のモルトのブレンド)を経て、蒸留水(仕込み水でなく)でアルコール度数を40%程度に調整して、壺につめ、シングルモルトが完成となる。

カリラとブルイックラディには壺詰め装置があるそうだが、基本的にはアイラ島では壺詰めはせず、本土で行う。空壺をアイラ島まで持ってくるような無駄はしない。

No picture for bottling,
Basically bottled in main land...



Reference only, this picture taken at
Suntory Yamazaki Distillery

16. 天使の分け前 Angel's Share

: 樽の中で1年に2%程度が失われ、ウイスキーは熟成していく。アイラでは説明展示を見かけなかったの、サントリー山崎蒸溜所の写真を掲載。右が4年で左が12年。25年もたったら「人間の分け前」はなくなりそう。

暑い地域ほど天使は「がめつく」なる。近年、台湾やインドでもウイスキーが作られるが、天使の分け前は年に数%~10数%だそう。

18. 廃液?

: 海岸から直線距離で500mくらいの丘陵。詳しくは聞けなかったのだけれど、蒸留所の廃液を地中に戻している、とのことだった。地下で自然に濾過され、海に戻る。(最大の廃棄物、モルトかすは飼料として活用される。)



トピックス編

/ miscellany in Islay



アイラモルト全8種を飲む

:6月末の午後7時。緯度が高いので日没まではまだ2時間以上ある。ボウモア(街の名前でもある)の海を望むパブで、アイラのシングルモルト8つすべてを飲み比べた。

それぞれ独自の味わいがあるが、見事にすべてが「アイラ」である。お酒の普遍的法則:「現地で飲む酒が最もおいしい」を実感しながら、すっかり酔ってしまった。それにしても美しい色の液体。



c.1900/2013: ボウモア蒸留所のビジターセンターにかけてあった昔の写真(左)と今。「百年一日」、外観はそれほど変わらない。ボウモアは1779年創業だが、壁面に「BOWMORE」と書かれている建物(貯蔵庫)は創業当初からあるそう。

手前の海岸には大量の「海草」が打ち上げられている。「スモーキー」・「ピーティー」に加え、「シーウィーディー(seeweedy - 海草臭さ)」が、アイラモルトの特徴。



トピックス編

/ miscellany in Islay

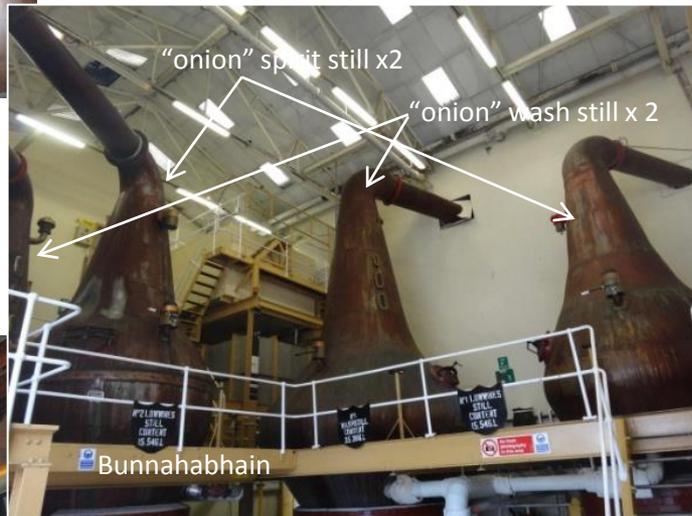
蒸留器のカタチを見る Watching the pot still design

: ボウモアのスピリッツ、ラフロイグはウォッシュ、スピリッツとも、ラインアームが斜め上向きのスチル。上向きだと蒸発成分で重たいものは釜に還流する。スチル(蒸留器)の形(ストレート型、ランタン型、オニオン型、バルジつき)、スチルの高さ、ラインアーム(lyne arm)

の角度(斜め上向き↑、ほぼ水平→、斜め下向き↓)や長さ、などなど、釜の形状によって出る品質特徴は、ウイスキー専門書を参照ください。(焼酎蒸留所ではラインアームの角度などあまり気にしていなかったなあ、と反省。なお、焼酎では、蒸留釜を銅でつくと澱がでるので、銅製を避けるのだそうです。)



Kilchoman
"straight with bulge" spirit still



"onion" spirit still x2
"onion" wash still x 2

Bunnahabhain



Bowmore



Bruichladdich
"straight" wash still

Replicating the shape forever

カタチは変えない

: 100年、200年たつ蒸留所でも、創業時の蒸留器の形を変えない場合が多い。銅が減ったらまったく同じ形で作り直すのだそう。

ボウモア、カリラ、ブナハーブンなど、2セット以上のスチルがある場合、ウォッシュ(初留)の形、スピリッツ(再留)の形はそれぞれ同じ。

ラフロイグはもともとウォッシュ3基+スピリッツ3基だったが、一番手前の4基めのスピリッツを1972年に新調。容量は2倍にしたが、形は相似拡大。



Laphroaig

比較による考察編 / A study thru comparison

アイリッシュの蒸留器 Irish whiskey pot stills

: アイラ島のあと、アイルランドの首都ダブリンに立ち寄った。アイリッシュ・ウイスキーの蒸留所はたった4つしかないうえダブリンからは遠い。そこで、ダブリン市内にある「ジェームソン」の昔の蒸留所(現在は稼働していない、ツーリスト向け施設)を見学。アイリッシュの典型、「3つの釜(で3回蒸留)」を見ることができた。なお、ジェームソンはフランスのペルノリカール傘下である。



Japanese whisky pot still ジャパニーズの 蒸留器(サントリー 山崎蒸溜所)

: 記憶の新しいうちにと、アイラ島とアイルランドから帰ってきた週末、山崎蒸溜所を見学。100年前、スコッチに学んだジャパニーズは2回蒸留。西側にウォッシュ6基、東側にスピリッツ6基がずらりと並ぶ。向かい合うスチルが一對一に対応。基本的には他の組み合わせの蒸留は行わないそう。形状はすべてストレート型で、バルジつきがウォッシュ2基、スピリッツ3基。高さは標準~低め。ラインアームは斜め下向き↓か、ほぼ水平→。(斜め上向き↑はなかったように見えた。なお、アイラでは↑が多い。20~22ページ参照。) 様々なスチルの形をそろえているのは、多種のモルトウイスキーを作るため。異なる蒸留所のモルトを入手できるスコットランドと違い、日本のサントリーやニッカは、自前で多くのモルトのバリエーションを準備する必要がある。前庭に昔のポットスチル(大正13年、大阪の「渡邊銅鐵工」製)がモニュメントとして飾られていたが、今も同じ形のスチルがあるかどうかは見落とす。



トピックス編

/ miscellany in Islay



Ardbeg

樽:アードベック蒸留所にて。こんな風にコンテナで運ばれてくる。今のエージングはアメリカのバーボン樽が主流。

1918年に竹鶴政孝がグラスゴーに来たころや、1950年に坂口謹一郎博士がエジンバラに来たころは、スコッチはすべてシェリー樽に貯蔵していたはず。当時スペインのシェリーは樽ごと英国に運ばれていたため、その空き樽を安く再利用できた。(1980年代まで)

しかしその後、スペインから空樽でしか調達できなくなった。シェリー樽の価格はバーボン樽の10倍位するようで、経済的理由がバーボン樽への移行を加速させた。

一般的傾向として、バーボンはバニラ、シェリーはスパイシーで甘い。色はシェリーが濃い。

大手企業の ポートフォリオとして

:ディアジオ社-Diageo-には、アイラ島のカリラ蒸留所(地図の11)とラガヴァーリン蒸留所(12)のほか、全部で12の見学可能なモルト蒸留所がある。ブレンデッドでは、ジョニーウォーカー(=世界最多販売のスコッチ銘柄)、ブラック&ホワイト、ヘイグ、J&Bなど多くの有名銘柄を保有していて、スコッチでトップシェアの企業。(ディアジオのルーツの一つが19世紀にスコッチウイスキーが企業合同で作ったDCL社であるから、当然といえば当然だが。)

2番手は英国ならぬフランスのペルノリカル社-Pernod Ricard-で、モルトではグレンリベット、ロングモーン、スキヤパなど8つ、ブレンデッドではバルンタイン、シーヴァス・リーガル、ロイヤル・サルート、その他を保有。(因みに、ペルノリカルのルーツはペルノトリカルというフランス・ローカルなアニスのリキュール。そんな企業が、といっちは大変失礼だが、いまや世界に冠たる酒類企業である。)

英ディアジオと仏ペルノリカルでスコッチ全量の6割以上を保有・供給するようだ。スコッチは、「英国の伝統産業」であることを維持しながら、「世界の大手酒類企業のポートフォリオの一つ」、という位置づけになっている。(坂口謹一郎「世界の酒」によれば、1950年当時に「DCL社のシェアが6割」となっているから、長期的に見て必ずしも寡占度が高まっているわけではないようだ。が、オーナーの国際化は確実に進んでいる。)

ディアジオやペルノリカルがサケや本格焼酎をそのポートフォリオに加える日は、遠からずやってくるのではないか。(ディアジオはすでに中国の白酒を傘下に持つ。)

see a legend
in the making...

Discover the true spirit of
Scotland with a tour of one of
12 beautifully sited distilleries



Diageo, leaflet

「夢大きく」:ボウモア蒸留所にて。ご存じのとおり、ボウモアはサントリーが所有。佐治さんのサインの入った樽がありました。

宝酒造、ニッカウヰスキーもスコッチウイスキーの会社を保有されています。



Bowmore

“Keeping A Big Dream”

トピックス編

/ miscellany in Islay



Kilchoman, wash



Bruichladdich, wash

ここまで！：キルホーマン蒸留所とブルイックラディ蒸留所にて。どちらもストレート型のウォッシュスチル。首部分に窓があったので初めて知ったのですが、蒸留中の液面は沸騰してこんな高い位置までくるのですね。

ボウモア・ビール！？

：人口わずか3,400人のアイラ島に、クラフトビール醸造所がある。これはボウモアのモルトで醸造し、バーボン樽でエージングした「ボウモア・ビール」。ボウモア蒸留所の売店にも、ウイスキーと並んで売っていました。日本でも、山崎ビール、余市ビールがあれば飲んでみたい！



Bruichladdich



最強167ppm：ブルイックラディ蒸留所にて。スコッチでもっともピートを効かせた「Octomore」（オクトモアは、昔あった蒸留所の名前）。スモーキーさは、その主成分が揮発性フェノールなので、「フェノールxx ppm」という数値で管理し、また表現される。

アイラ島外では例えばマッカランが1ppm、アイラの一般的な数値は30～55ppm。ところがこのOctomoreは167ppm！ どんなにスモーキーかと試飲させてもらいましたが、思ったより過度でなく、バランスがありました。



Islay Ales

トピックス編

/ miscellany in Islay

1 Lochindaal Distillery (aka 'Port Charlotte & Rhinns)

Established: 1829

2 Octomore Distillery

Established: 1816

3 Scarabus Distillery

Established: 1817

4 Tallant Distillery

Established: 1821

5 Mulindry Distillery

Established: 1826

6 Bridgend Distillery & Killarow Distillery

Established: unknown

7 Daill Distillery

Established: 1814

8 Newton Distillery

Established: 1819

9 Lossit Distillery

Established: 1826

10 Port Ellen Distillery

Established: 1825

11 Ardenistiel Distillery

Established: 1836

12 Ardmore Distillery / Lagavulin

Established: 1817

13 Malt Mill Distillery

Established: 1908

13 lost distilleries in Islay
失われた蒸留所

:今はない13の蒸留所が記載されている地図。廃業しても、スポンサーがついたり、あるいは熱心な個人の力で復活する場合もある。現に、ブルイックラディ蒸留所は、休止していたものが21世紀になって復活したもの。

Port Ellen DistilleryBottlingABVPrice

1979 22 yr Old 1st Release	56.2	£85.00
1978 24 yr Old 2nd Release	59.3	£75.00
1979 24 yr Old 3rd Release	57.3	£45.00
1978 25 yr Old 4th Release	56.2	£45.00
1979 25 yr Old 5th Release	57.4	£45.00
1978 27 yr Old 6th Release	54.2	£55.00
1979 28yr Old 7th Release	53.8	£45.00
1978 29 yr Old 8th Release	55.3	£45.00
1979 30 yr Old 9th Release	57.7	£45.00
1978 31 yr Old 10th Release	54.6	£75.00
1979 32 yr Old 11th Release	53.9	£65.00

Duffie's bar, Lochside Hotel

ポートエーレン蒸留所: の閉鎖は1983年のこと。今もまだキルンの二つのパゴダや社名の入った建屋が、空き家のままで残っている。バーによってはそのモルトウイスキーもまだ飲めるが、シングル1杯が45~85ユーロ(130円/€換算で6,000~11,000円)!

8社 紹介編(創業順)

/ 8 distilleries in Islay, order by founded year



Bowmore・ボウモア
Founded 1779

オーナー: サントリー(日本)

蒸留器: wash = onion & LAA → x 2, spirit = straight & LAA ↑ x 2 (LAA=Lyne Arm Angle ラインアーム角度が斜め上↑か、ほぼ水平→か、斜め下↓か)

麦芽: 自社のフロアモルティング(フェノール25-30ppm)が40%、購入モルト(フェノール25-30ppm)が60%

醗酵時間: 48h

ミドルカットのAL%: 74-61%, ave.69%

樽: バーボン樽主体、シェリー樽も。

生産量: 2,000,000 LPA (概数、純アルコール換算、以下同じ)

コメント: 現存するスコッチ蒸留所の中で2番目に古い(一番古いのはグレンタレットで1775年)。フロアモルティングを行うのはスコッチ全体で8社、アイラで3社、そのうちの1社である。他社ブランド向けに売却するのは少なく、自社ブランドのシングルモルトの比率が高い。なお、日本人の社員や駐在員はいない。



Laphroaig・ラフロイグ
Founded 1815

オーナー: BEAM社(アメリカ)

蒸留器: wash = straight & LAA ↑ x 3, spirit = lantern & LAA ↑ x 4

麦芽: 自社のフロアモルティング(フェノール50ppm)が15%。残りは購入モルトで、自社分と購入分を混ぜて使用。混ぜた状態のフェノールは35ppm

醗酵時間: 85h

ミドルカットのAL%: 71-60%

樽: バーボン樽 (Maker's Mark- BEAMブランドのひとつ)のみ

生産量: 3,000,000 LPA (アイラ島で生産量2位)

コメント: こちらもフロアモルティングを行う8社のうちの1社。ピートは自社専用地からハンドカット(手作業)で採取。一方、工場は全自動で省人化。ボウモアと同じく自社ブランドのシングルモルト用比率が高い(全生産量の70%が自社用。モルト蒸留所の中で例外的に高い比率)。



Ardbeg・アードベッグ
Founded 1815
Mothballed 1981-1989

オーナー: LVMH社(フランス)

蒸留器: wash=lantern & LAA ↑ x 1, spirit=lantern & LAA ↑ & spirit purifier(LA上の冷却器) x 1

麦芽: 100%購入(ポートエーレンモルティングから)、フェノールは46ppm

醗酵時間: 52h

ミドルカットのAL%: 73-62%

樽: バーボン樽 (Jack Daniel's) 主体、エジンバラに輸送して樽充填、貯蔵。

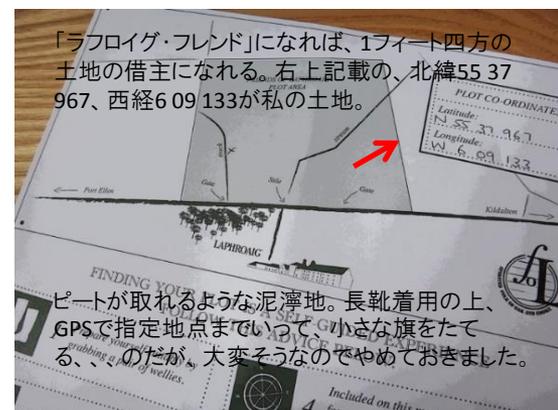
生産量: 1,000,000 LPA

コメント: 1980年代初めに操業中断。1990年から徐々に生産を再開、1997年にLVMH傘下となって設備を更新し、本格再開。ピーティ(フェノール値が高いこと)で知られる。

「8社紹介編」記載の情報は、現地で見聞したことを優先して記載し、Brewer & Distiller (IBD) 2011 Jan.、ウイスキーワールド誌2012 Aug. Oct. Dec.、wikipediaなどインターネット情報、を付加して作成。LAの角度や、醗酵時間・ミドルカットなどの数値は見間違い・聞き違いもあるかもしれないことをお断りしておきます。



ボウモアに隣接してアイラ島唯一のプールがある。「工場廃熱をプールの温水に利用、エコフレンドリー」をアピールする掲示板。



「ラフロイグ・フレンド」になれば、1フィート四方の土地の借主になれる。右上記載の、北緯55 37 967、西経6 09 133が私の土地。

ピートが取れるような泥濘地。長靴着用の上、GPSで指定地点までいって、小さな旗をたてる、のだが、大変そうなのでやめておきました。



アードベッグのキルンは、改装してカフェレストランになっている。LV(ルイヴィトン)傘下だけあってしゃれたレストラン。島内の人気スポット。



8社 紹介編(創業順)

/ 8 distilleries in Islay, order by founded year



Lagavulin ラガヴァーリン
Founded 1816

オーナー:ディアジオ(英国)

蒸留器:wash = onion & LAA↓ x 2, spirit = onion & LAA↓x2

麦芽:同じディアジオ傘下のポートエーレンモルティングから100%購入、フェノールは36ppm

醗酵時間:55h

ミドルカットのAL%: ---%

樽:バーボン樽主体、エンジンバラのディアジオの樽貯蔵所で樽充填、自社ブランドのシングルモルト用はアイラに戻す。

生産量:2,500,000 LPA

コメント:ディアジオ(ギネスビール)と取引があるので所長さんと名刺交換させてほしいとお願いすると、所長のジョージ・クロフォードさんは女性でした。ほかにもディアジオ傘下の蒸留所は、女性マネージャーが多いよう。



「職住接近」:右が蒸留所、左の木陰の白い家が蒸留所長宅。ほかの蒸留所も所長の家が隣接していることが多い。昔ながらのスタイルだそう。



Caol Ila カリラ
Founded 1846
Mothballed 1930-1937, 1942-1945

オーナー:ディアジオ(英国)

蒸留器:wash = straight & LAA↓ x 3, spirit = straight & LAA→ x 3

麦芽:同じディアジオ傘下のポートエーレンモルティングから100%購入、フェノールは36ppm

醗酵時間:80-110h (醗酵が長いと酸味と複雑味がますそう)

ミドルカットのAL%: ---%, ave.70%

樽:バーボン樽、エンジンバラのディアジオの樽貯蔵所での樽充填が主体

コメント:6,000,000 LPA (アイラ島で生産量1位)

その他:海に面してガラス越しに外からも見える蒸留器は巨大。「銅との接触チャンスを増やすため蒸留器は満杯にしない」と記載した資料も。巨大な工場だが2人で操業可能(実際は1人で操作、もう1人はバックアップ)。マッシュは海水で冷却、熱を持った海水はそのまま海に戻すのだそう。ツアーガイドが、「全生産量の95%はブレンド用」「ジョニーウォーカーなどに使用」と明言していた。ここだけ、見学中の撮影が禁止。



ビジターセンターにあった昔の写真。右にあるキルンの場所が、現在のガラス壁面の蒸留所。



Bunnahabhain ブナハーブン
Founded 1881

オーナー:Burn Stewart Distillers plc (英国、いくつかのスコッチ蒸留所を持つ会社)

蒸留器:wash = onion & LAA→ x 2, spirit = onion & LAA→x2

麦芽:100%購入、アイラで唯一ノンピートを作る、ノンピートが全体の80%、ピーテッドが20%でそのフェノール値は36ppm

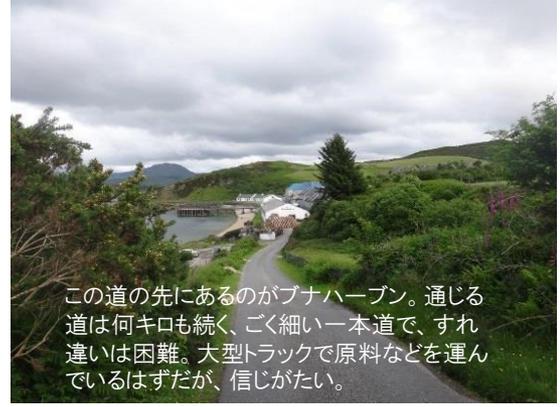
醗酵時間:48-110h

ミドルカットのAL%: --- %

樽:シェリー樽が90%

生産量: ---LPA

コメント:なぜ、こんな地の果てに蒸留所をつくったのか? ?と思うほど、孤立した北の果てにある。ほかの蒸留所では感じなかったが、ブナハーブンだけが建物の屋根や壁、内部など、蒸留所全体がなんとなく黒ずんでいる。日本でもお酢や焼酎の工場で見かけることがあるけれど、たぶん黒カビ。珍しく、仕込み水は井戸水を使う(通常は川の水が多いが)。



この道の先にあるのがブナハーブン。通じる道は何キロも続く、ごく細い一本道で、すれ違いは困難。大型トラックで原料などを運んでいるはずだが、信じがたい。

8社 紹介編(創業順)

/ 8 distilleries in Islay, order by founded year



Bruichladdich・ブルイックラディ

Founded 1881

Mothballed 1907-1918, 1929-1935, 1941-1945, 1994-2000

オーナー: Murray McDavid社 (スコッチの独立系トラー)
 →2012年7月にRÉMY COINTREAU(フランス)が買収
蒸留器: wash = straight & LAA↓ x 2, spirit = straight & LAA↓x2
麦芽: 100%購入、フェノール値はさまざま、島内栽培のオーガニックモルトなども。
醗酵時間:さまざま
ミドルカットのAL%:さまざま
樽: バーボン樽が主体、シェリー樽のほかフランスのワイン樽も
生産量: 1,500,00 LPA
コメント: マーレー・マクダヴィッドの買収により2001年から生産再開。マネージャは、村上春樹の「もし僕らの…」に登場する元ボウモア所長、ジム・マッキュワン。アイラ島内での大麦栽培にも取り組む。ブルイックラディの南にあるロッホダール蒸留所(1929年に閉鎖)も再建を目論んで買収したが、現在は貯蔵所としてのみ使用中。2012年にレミーコアントローが買収。



首部分に3段の精留板があるLomond Stillという形式の蒸留器。ブルイックラディではウイスキーではなく、貯蔵しないスピリッツ「BOTANIST」の蒸留に使用。ラインアームの筒はハーブなどを入れる容器。



Kilchoman・キルホーマン

Founded 2005

オーナー: 個人(アンソニー・ウィリスさん)
蒸留器: wash = straight & LAA↓x1, spirit = straight with bulge & LAA↓x1 washが3,230L, spiritが2,070Lという小ささ。
麦芽: 近隣地で大麦を栽培して自社でフロアモルティング、フェノール値は35-40ppm。購入モルトも併用。
ミドルカットのAL%: 74-68%
醗酵時間: 50-55h
樽: バーボン樽(Buffalo Trace)が80%
生産量: 90,000LPA
コメント: 2005年に新しくできた小規模蒸留所。アイラ島で唯一海に面していない蒸留所。(新蒸留所でも中古の釜を使う場合も多いが、)蒸留釜は創業の2005年に新調。アイラで唯一バルジ(首部の膨らみ)がある蒸留器を使用。麦の栽培から手がけ、フロアモルティングを行う。なお、このプティックは品物が豊富で、思わずたくさん雑貨を買ってしまった。レストランも美味しい。



2005年の「カスクNo.1」。(蒸留所内のポスターの再撮影) アイラ島内では1881年以降、126年ぶりの新設蒸留所。

番外 日本の山崎

/ reference: Yamazaki in Japan



ビジターセンターには、過去のさまざまなモルトのストックが並べられている。実に美しい色ばかり。



創業当時の写真には、キルンのパゴダが。フロアモルティングを行っていたのでしょう。

当時の山崎蒸留所
右手奥に乾燥塔 その手前に麦芽の醗酵槽が見える

<個人的視点による、日本ウイスキー産業の年表(敬称略)>

- 1880~ 高峰謙吉、グラスゴー大学に1年半留学。たぶん、ウイスキーと出会っただろう。
- 1890~ 高峰、渡米。ウイスキー・トラスト社の要請で、「麦粒」でなく「麦ぬか(bran)」を原料とし、「モルト」ではなく「麴」で糖化する工場をイリノイ州で建設するも焼失(既存モルト業者の放火)で実現せず。
- 1918~ 竹鶴政孝、グラスゴー大学で学びながら、秘密扱いだっただウイスキー技術を苦労して習得。
- 1924 寿屋の鳥井信治郎が、竹鶴を所長として招聘して山崎蒸溜所竣工。
- 1929 日本初の本格的ウイスキー、サントリー白札発売。
- 1934 竹鶴が壽屋を退職、北海道にニッカを設立。
- 1940 ニッカウキスキー発売。
- 1951(52?) 坂口謹一郎、欧米の醗酵学者との交流・各国の酒類産業視察の一環でエジンバラを訪問するが、ウイスキー蒸留所見学は叶わず。当時英国では「日本人はなんでもコピーする」という認識だった。
- 1989 サントリー(佐田敬三の時代)がボウモアに30%出資。94年には完全子会社に。



Ardbeg
"small head land"
—小さな岬の地



Laphroaig
"beautiful hollow by the broad bay"
—広い入り江の美しい窪地



Lagavulin
"hollow by the mill"
—粉挽き小屋のそばの窪地



Bruichladdich
"stony shore bank"
—岩の多い海辺の斜面



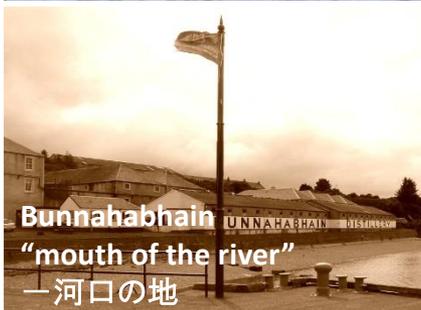
Bowmore
"great reef or sea rock"
—大きな海の岩



Caol Ila
"sound (seaway) of Islay"
—アイラ海峡



Kilchoman
"St Coman's church"
—聖コーマンの教会



Bunnahabhain
"mouth of the river"
—河口の地

海に面した蒸留所の白い壁面に、黒い文字でBOWMOREやLAPHROAIGなどのブランド名を大書したビルボードは、ほかでは見ないアイラ独特の風景。誰がいつ始めたのか知らないけれど、8つの蒸留所のうち6つがそうしています。見方によってはちょっと無粋だし、そもそも陸地からはポイントを選ばないと見えない。しかし、厳しい自然環境の島アイラに、不思議によく似合っています。私もそうでしたが、これを見たいと思って島を訪れるウイスキー愛好家も多いと思います。

アイラ島のウイスキー蒸留所の名前はすべてゲール語(アイルランド、スコットランドのケルト族の言葉)。それぞれ、こんな意味です。

<acknowledgement>

Special thanks to Ms. Christine Logan, who organized our visit to distilleries. We could experience really many things and beautiful scenes within only two days stay in Islay.

本稿は、個人的なアイラ島旅行—初めてのスコッチウイスキー蒸留所訪問—を機に、その記憶の新しいうちにと自分の視点でまとめてみた資料です。ウイスキーのことに詳しいわけではないので聞き違い・見間違いや、誤謬もあると思います。お気づきの点はご連絡ください。 2013/07/30-08/15/tk
Pictures by T. Kita unless otherwise noted

