

# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



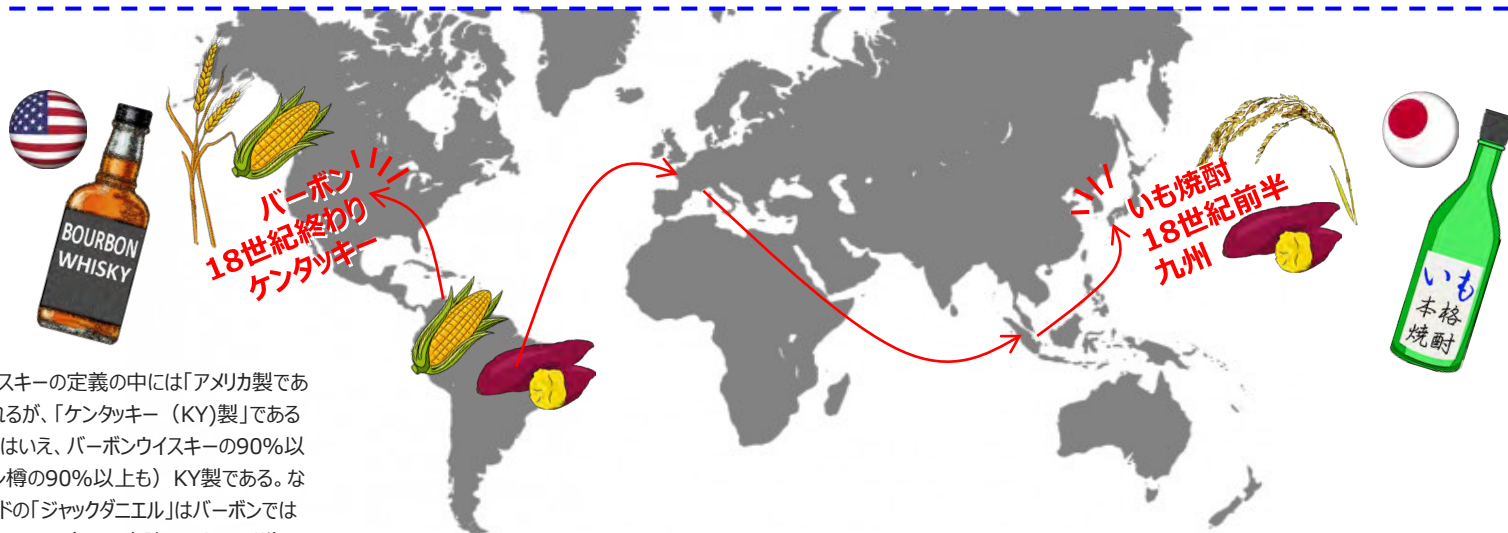
2024年2月、当社のグループ会社のオークバレル社の樽のサプライヤーを訪問するため関係者4人でケンタッキーに出張した。あわせてバーボン蒸溜所4か所を見学したのだが、これはその記録。ケンタッキー州もバーボン蒸溜所も初めての訪問。 rev.2 24.05.01/tk

見学記の本編の前に、いくつか「バーボンTidbit (面白知識、ひとくち知識)」を書きます。

## 「バーボンTidbit」その1

### 「バーボンウイスキー」と「いも焼酎」の共通点：主原料は新大陸がルーツ

- バーボンウイスキーの基本定義は「原料はコーン（トウモロコシ）51%以上」です。ウイスキーの原料は穀物。イネや麦とはずいぶん見かけが違いますが、トウモロコシも穀物（種子を食用にする植物）です。そして、トウモロコシは、新大陸がルーツの作物です。
- コロンブスのアメリカ到達のあと、16世紀以降にヨーロッパ経由で世界に拡散した新大陸原産作物には、トウモロコシ、サツマイモ、ジャガイモ、トマト、赤トウガラシなどがあります。アメリカの「バーボン」も、日本の「いも焼酎」も、「主原料は新大陸がルーツ」という共通点があります。
- **トウモロコシ**：中南米原産。紀元前数千年前から栽培されていて、紀元後はアステカ文明やアンデス文明を支えた。紀元前後には北米にも伝わってインディアンが栽培していた。「ブドウが採れないブルターニュでリンゴのシードルがつくられた」とは似て異なるような話だが、「移民当初は東海岸ニューイングランドで麦のウイスキーをつくっていたが、西進してきた開拓民がケンタッキーあたりでトウモロコシに出会って栽培が本格化、コーンウイスキー（後のバーボン）が生まれた」。「当時はトウモロコシを栽培しても保存も輸送も限定的で、保存性・換金性の高い蒸留酒にした」、「南北戦争の原資確保のためウイスキー税が上がって当時合衆国領でなかったケンタッキーに生産者が移った」、などの要素もあったそうだ。大麦モルトは使うものの、糖化の主原料はトウモロコシである。始まったのは18世紀終わり。なお、インカ帝国でもトウモロコシのお酒「チチャ」があった。
- **サツマイモ**：新大陸を征服したスペイン人によってヨーロッパに伝えられ、南アジア、（中国、）琉球、九州、と日本まで伝わった。稲作に適さないシラス台地で栽培が広まり、米麴はつかうものの、糖化の主原料にサツマイモを使って、いも焼酎が誕生した。始まったのは18世紀前半と、バーボンより早い。



\* バーボンウイスキーの定義の中には「アメリカ製であること」は含まれるが、「ケンタッキー（KY）製」である必要はない。とはいえ、バーボンウイスキーの90%以上は（バーボン樽の90%以上も）KY製である。なお、有名ブランドの「ジャックダニエル」はバーボンではなくテネシーウイスキー（KYの南隣のテネシー州）。



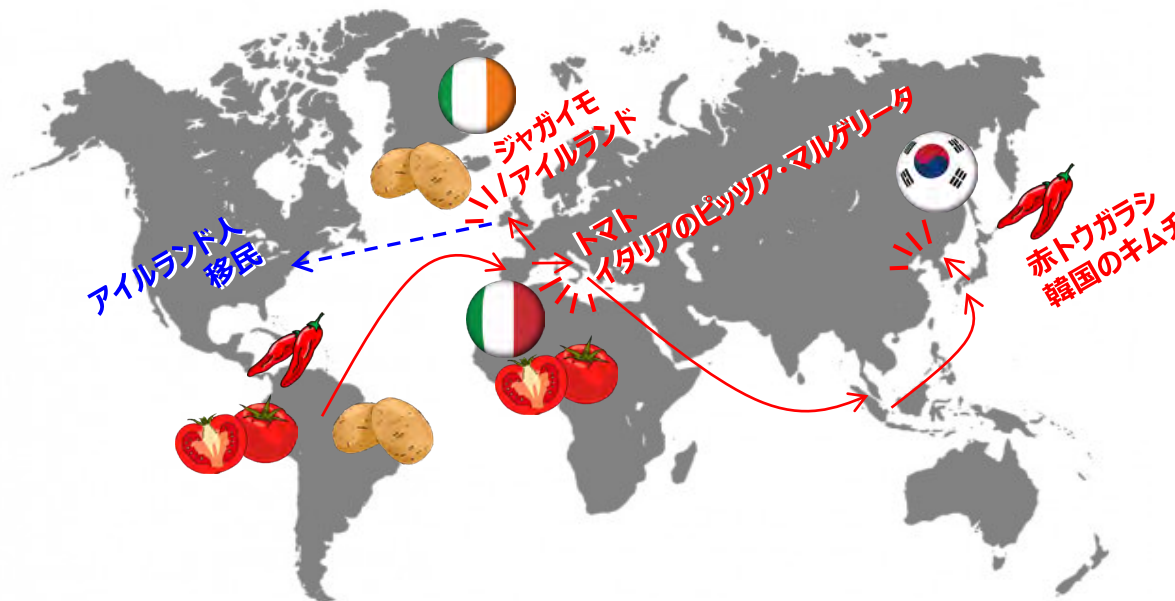
### バーボンではありませんが、続けて新大陸の話少々

#### その他の、新大陸ルーツの作物については、、

- **ジャガイモ**：品種改良されてドイツやアイルランド（当時は英国の植民地）で主食になりました。が、病害で大不作となりアイルランドで飢饉が発生、100万人が餓死、それが契機となりアメリカに大量の移住者がでました。（植物では、時々、病害により大規模な枯死が発生する。今のサツマイモの基腐病を彷彿させる。）アメリカ人にアイルランド系が多いのは、ジャガイモが影響しています。
- **トマト**：最初は観賞用植物の扱いで、食べると死ぬ、と言われていたそうですが、今やイタリアの食文化に欠かせないものです。
- **赤トウガラシ**：ヨーロッパ→南アジア→日本とつたわり、江戸時代は日本から朝鮮半島に輸出されていました。今や、韓国食文化になくてはならない作物です。

#### さらに新大陸との話をすれば、、

- **人間の病気**：南米を征服に行ったスペイン人、北米に入植したヨーロッパ人は、「天然痘」や「インフルエンザ」を持ち込みました。これは意図したわけではありませんが、空気感染でインディオやインディアンは大量に死んで\*、結果的にヨーロッパ人の征服や入植を促しました。逆に、ヨーロッパ人は新大陸から「梅毒」（これは意図的な感染）を持ち帰り、瞬間に日本まで到達しています。
- **植物の病気**：酒造関係者はご存じの通り、ブドウ樹の「フィロキセラ」が新大陸からヨーロッパに伝わって、ワイン産業に大打撃を与えました。これも瞬間に日本に到達しています。
- **タバコ、チョコレート、ココ（コカイン）、ゴム**など、他にも新大陸由来で、現代生活に大きなインパクトをもつものはとても多いのです。



\*メイフラワー号の移住者は飢餓で半分が死んだが、半分が生き残れたのはトウモロコシのおかげだそう。無人になったインディアンの村の貯蔵庫に残されていた乾燥トウモロコシを見つけた。インディアンの村が無人になった理由は、メイフラワー号以前のヨーロッパ人が持ち込んだ「天然痘」で全滅したと考えられている。

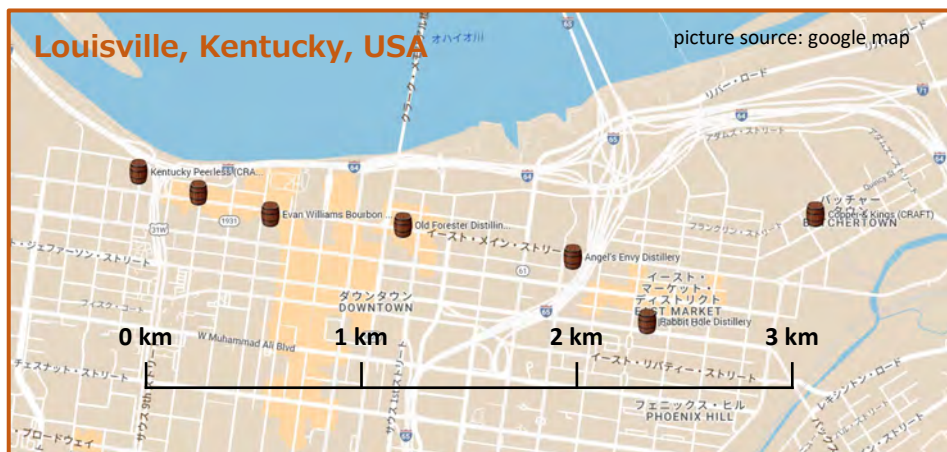
# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 「バーボンTidbit」その2

### 「ルイビルのバーボン蒸溜所」と「神戸の清酒蔵」のスケール感

- ケンタッキー州全体では100弱\*のバーボン蒸溜所がある。2009年には19か所だったそうなので近年相当増えた。増えた中にはクラフト蒸溜所も多い。  
( \*蒸溜は現在停止中だが貯蔵品があってブランドは維持、など、さまざまなケースなどがあって正確なカウントはむづかしい。 )
- 「ケンタッキー・バーボン・トレイル」というKY州も後押しする公式ツーリズムがある。その地図を見ると、州都ルイビルの中心地、オハイオ川沿いのわずか3kmほどの地域に7つのバーボン蒸溜所が並んでいる。
- 私の地元、灘の酒蔵を連想しました。同じスケールの地図を並べてみると、菊正宗から沢の鶴までちょうど3kmほど。同じく7社が清酒を造っている。
- なお、ポルトガルのポートも酒造会社の集積地。右リンクの4ページ参照。 <https://kitasangyo.com/pdf/archive/world-alcoholic/madeira&port.pdf>



- ↑
- Kentucky Peerless (CRAFT)
- Angel's Envy Distillery
- Evan Williams Bourbon Expe...
- Michter's Fort Nelson Distillery
- Old Forester Distilling Co.
- Rabbit Hole Distillery
- Copper & Kings (CRAFT)
- ↓

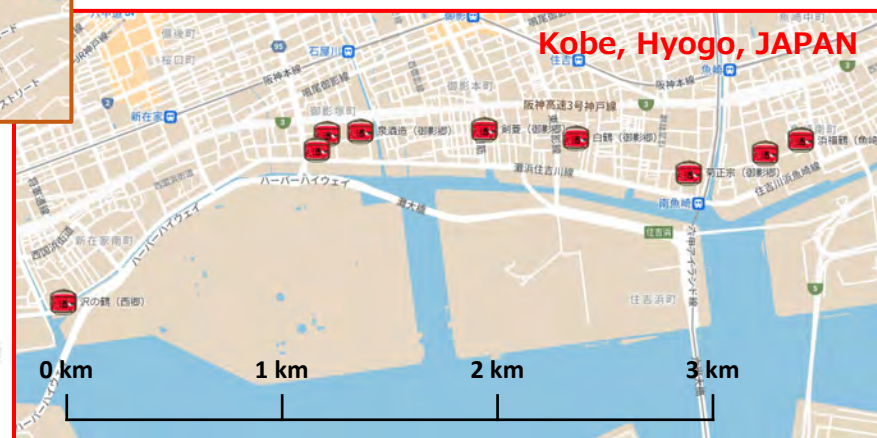


ルイビル中心部の  
バーボンウイスキー蒸溜所  
(ほかに、ツーリズムに参加して  
いない蒸溜所もあるようだ)

灘の  
清酒酒蔵  
(この地図の東に向かって、  
魚崎郷、西宮郷、今津郷と  
さらに多くの蔵元がある)



- ↑
- 沢の鶴 (西郷)
- 白鶴 (御影郷)
- 菊正宗 (御影郷)
- 剣菱 (御影郷)
- 泉酒造 (御影郷)
- 福寿・神戸酒心館 (御影郷)
- 大黒正宗 (御影郷)
- 櫻正宗 (魚崎郷)
- 浜福鶴 (魚崎郷)
- ↓







「バーボンTidbit」その3

「バーボンウイスキーの80%は樽（で決まる）」

- バーボンウイスキーには「内面をチャーした（焼いた）新樽で2年以上貯蔵」の規則があります。「バーボンの80%は樽」と、最大手の一つHeaven Hillでツアーガイド氏が言うのを聞いて少々驚きました。「水、原料、醗酵、蒸溜、風土など様々な要素」と言いそうなものですが、樽が圧倒的要素であると。英語としては「80% of Bourbon flavor comes from the Barrel」「Barrel defines 80% of Bourbon」といった表現。有力バーボンブランドのAngel's Envyでも「80%」、バーボン樽の製樽最大手ISC社では「70%」（樽屋なので控えめ？）と聞きました。バーボン業界の共通認識のようです。
- 「ワイン樽」の場合、フレンチオークの産地、木材のシーズニング（乾燥）年数、トーストの仕方など、いくつもの要素があります。が、「バーボン樽」の場合、アメリカンオークの産地やシーズニング期間（数カ月と短い）は特に問わないようで、主に「チャー」が違うだけ。それでも「バーボンの80%は樽」なのです。
- 以前、アイラ島のウイスキー蒸溜所に行ったとき「Aging is 99% process of whisky making」と聞きましたが、これは時間的要素とみることができます。



(Heaven Hillの展示)

- 左の説明ボードの和訳、上：「チャー」のレベル（チャー＝強い炎で数十秒間で表面を焼く、あるいは焦がす。写真でわかりにくいので、説明ボードの後ろの5本がレベル1から5。）
  - 「レベル1 - 15秒」：ヘビートーストのちよつと上。わずかな甘味。
  - 「レベル2 - 30秒」：甘味が際立つ。
  - 「レベル3 - 40秒」：焦げは1/4インチの厚さ。スパイシー。大地の味わい。
  - 「レベル4 - 50秒」：「アリゲーターチャー」（ワニの背中のようなので）わずかなバニラ。焦げ・スモーキー。
  - 「レベル5 - 60秒」：スパイスと木の深い味わい。
- 下：「トースト」のレベル（トースト＝弱い炎で30分以上かけて遠赤外線の内面の深い層まで熱処理。ワイン用の処理法だが、「チャー樽とトースト樽の併用」、「トースト後にチャーを行う」などでバーボンでも使われる。）
  - ライト：木の特徴、フルーツやココナッツの香り
  - ミディアム：バニラ、バタースコッチ、キャラメルを感じさせる
  - ダーク（ヘビー）：スパイシー、スモーキー



(Angel's Envyの展示)

- 「チャー」「トースト」「焼きなし」
- Angel's Envyではトーストとチャーを併用する。

# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 「バーボンTidbit」その4

### 「バーボンウイスキー（のアキ樽）は、スコッチやジャパニーズウイスキーをつくる」

- 先述どおり、バーボンウイスキーは「内面をチャーした**新樽**で2年以上貯蔵」の規則があります。「新樽必須」の規則があるのはバーボンだけでしょう。バーボン生産量に比例したバーボンのアキ（空き）樽が出ることになります。
- スコッチやジャパニーズウイスキーの貯蔵には、新樽も利用しますが新樽比率は2-3割以下の場合も多い。バーボン、シェリーなどの古樽が大量に使用され、それがスコッチやジャパニーズの品質に貢献しています。業界の方はご存じのとおり、スコッチやジャパニーズで最も多く使われる古樽はバーボンのアキ樽で、その理由は大量にあることと価格が安いことです。毎年、大量に出るバーボンアキ樽は、世界の蒸留酒で再利用されています。ラベルに「バーボン・バレル・エイジド」と記載しているウイスキーは人気の商品ですし、ラベル表示になくともバーボン樽貯蔵をブレンドしているケースはとても多いのです。半世紀前には「スコッチは一流ウイスキー、バーボンは二流」といったイメージがあったと思います。坂口謹一郎さんの半世紀前の名著「世界の酒」にも、バーボンの話は全く出てきません。が、いまや、バーボンはスコッチを支える存在なのです。
- バーボンアキ樽の1樽の価格は1990年代は1ドル以下というタダのような価格だったそうで、当時は園芸用が再利用用途の主力だったそう。10年ほど前でも40ドルくらいと安かった。それが今や、250-300ドル（ex-works価格、2023-24年）、そして世界で取り合いになっています。
- サントリーがバーボンのジム・ビームを傘下としてビームサントリーとなりましたが、サントリーは山崎や白州でビームのアキ樽を潤沢に使う特権も入手したことになります。フォアローゼスを持っているキリンもしかりです。
- 因みに、100年前の1923年に山崎蒸溜所で始まった日本初の寿屋（サントリー）のウイスキーはシェリー樽で熟成した、、、とどこかで読んだことがあります。



ラベルに「Bourbon Barrel」「Bourbon Cask」「American Barrel」  
などと記載のある、世界のウイスキーの事例

（参考）ラベルに「Sherry Cask」の記載のある、  
世界のウイスキーの事例



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 「バーボンTidbit」その5

### 「バーボンのアキ樽」は様々な食品やお酒にも使われる

■ バーボンのアキ樽は、ウイスキーの貯蔵用以外でも、多くの食品や醸造酒で再利用されています。

- KYのスーパーマーケットで撮った写真。ジムビームとジャックダニエルのソース。バーボン樽を使ったコーヒー豆もありました。
- 「バーボン・バレル・フーズ」というブランドは、バーボンのアキ樽を使った様々な食品を販売。醤油、塩、砂糖、カレー粉、ミートボール、ジャム、チョコレート、クッキー、、、なんでもござれです。



- クラフトビールで、バーボンバレル貯蔵を謳う商品は多い。
- 写真は、アメリカ (Against the Grain, KY) と日本 (伊勢角屋) の「Bourbon Barrel Aged」。



- 日本で愛用者の多い「タバスコ」の原材料は赤トウガラシ、ピネガー、岩塩の3つのみ。それをバーボンのアキ樽で貯蔵することで、あの味が生まれるそうです。
- 樽の写真はタバスコ社の英文ホームページから。圧巻の貯蔵量。



- Sake (サケ) でもバーボンバレル貯蔵があります。
- 写真はアメリカ (Sequoia Sake, CA) と日本 (福顔酒造) の商品。



picture source: net + t.kita

6/20

# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 「バーボンTidbit」その6

### バーボンには、WhiskeyとWhiskyがある

- バーボンではWhiskey表記が多数派ですが、Whisky表記も結構あるのに気づきました。アイルランドではWhiskey、スコットランドではWhiskyと書くのはよく知られていますが、バーボンはアイルランド出身の創業者が多い？ とすれば、ジャガイモもバーボンに関係しています（2ページ参照）。
- 下の写真にあるように、アーリータイムズは金ラベルがkey、黄色ラベルがky。なお、掲載写真中、ジャックダニエルだけはバーボンではなくテネシーウイスキーで、これはWhisky。スコッチとジャパニーズを足したより、アメリカンのほうが量が多いそうなので、世界の主流はWhiskey！？

picture source: net

← Whiskey →



← Whisky →





# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024

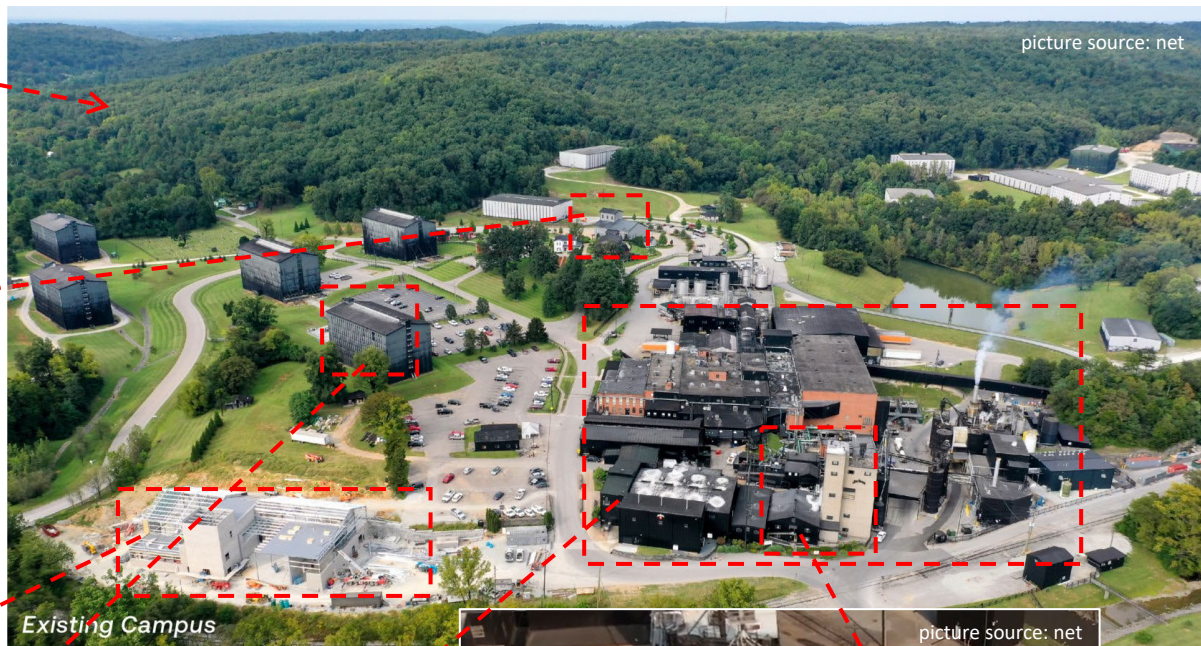


## 見学記の本編：Jim Beam



- **基本情報**：世界で最も販売量の多いバーボンウイスキーの一つ。18世紀末にドイツ系移民のBöhmさんがコーンウイスキーを始めたが、綴りを英語のBeamとしたのがブランド名の由来。2014年にサントリーが買収。
- **見学場所**：KY州にいくつかある拠点のうち、主力のClermont工場を訪問。量産の大型蒸溜プラントでなく、2021年から稼働する小型蒸溜所「Fred B. Noe Distillery」を見学。とはいえ、1日50樽もの生産量。（蒸溜所名のFred Booker Noeさんはビーム家一族の人で、長らくMaster Distillerを務めた中興の祖）
- **樽について**：すべて、Independent Stave社（ISC、バーボン樽生産の最大手）の樽を使用。使用後のアキ樽のほとんどはビームサントリーのグループ内で回すが、一部は販売されるケースも。オークバレル社でも扱っています。

■ ネットで見つけた、ジムビームのClermont工場全景。面積は400エーカー＝160ヘクタール。広大である。端から端は2km以上ありそう。■ 見学したFred B. Noe Distilleryが工事中なので、これは2020年ごろの全景写真だろう。



picture source: net

Existing Campus

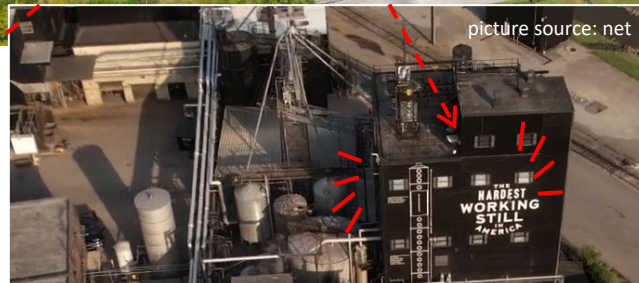


■ 丘の上に立つジムビームのアイコンの建物。以前はグレーだったが、最近、白く塗りなおされた。見学者がまず訪れる場所で展示やショップになっているようだが、我々は樽の担当マネージャーさん（名刺の肩書はbarrelでなくcaskという表示だった）と落ち合ってから蒸溜所に向かったので、中に入らずじまい。

■ 見学したFred B. Noe Distilleryはここ。次ページ以降参照。2021年に工事は完了して、今や素晴らしい蒸溜所になっていた。

■ 見学した樽貯蔵庫はこれ。ご覧の通り、敷地内に分散していくつもの樽貯蔵庫がある。分散しているのは火災のリスクに備えてのこと。

■ ここが量産工場エリアだが、ここには入らず。蒸溜塔のある建屋（上の写真では白い建物、今は黒）には「THE HARDEST WORKING STILL IN AMERICA」とある。■ その横に描いてあるカラムスチル（蒸溜塔）のイラストは実物サイズと思われるが、窓の数を数えると16＝精留棚16段か。



picture source: net



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Jim Beam

picture source: net



■ Fred B. Noe Distillery全景。傾斜地の段差を生かした設計。

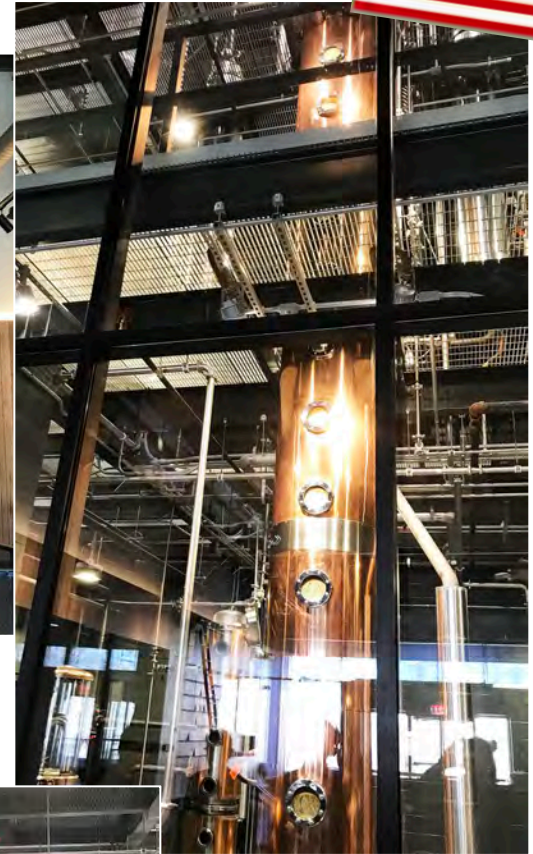


■ 通路から見えるガラス張りの中にあるのは、酵母のプロパゲーション装置。これは見せてくれなかった。ジムビームは独自酵母を使っているのがウリ。



■ 地下階から高い天井の地上階まで吹き抜けで設置される、Fred B. Noe Distilleryの蒸留器。10m以上ありそうな「連続式カラムスチル」と、「単式ポットスチル」からなる。このセットを「Doubler」と呼ぶのだそう。■ 見かけは銅だが、中は上部3段のみ銅で、あとはステンレスなのだそう。ステンレスは蒸留器に適さない、という方もいるが。。

■ 知らなかったが、バーボンはまず連続式カラムで蒸留した後、単式ポットスチルで蒸留するそう。したがって、写真のようにポットスチルは小さい。  
(日本でもよく見かける通常のハイブリッド蒸留器は逆に、ポットスチルの後、カラムに移る。したがってポットスチルは相対的にもっと大きいのが通例) ■ カラムの精留棚は17段。出入りするパイプには「BEER」(=カラムに入る醗酵液)、「LOW WINE」(=カラム出口の蒸留液)、「HIGH WINE」(=ポットスチル出口の蒸留液)と、独特の呼び方の表示。



■ 糖化槽、発酵槽

■ 原材料は(右から) コーン、ライ麦、大麦モルトだが、そのMash Bill(原料穀物の混合比率のことをこう呼ぶ)は非公開。

pictures by tk, unless otherwise mentioned



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Jim Beam



■ Fred B. Noe Distilleryの裏の、樽の受け入れ・充填工場。右のトレーラー：新樽はトレーラーに入ってこんな風に3段で運ばれてくる。左のトレーラー：中身の詰まった樽を積み込み中。■ 納入された新樽がすべてが良品というわけではなく、ジムビーム側で受け入れチェックをしている。漏れなどの不良を見つけるとまずは手直しを試みる。写真では見にくいですが、かがみの部分に漏れ防止のシール材を塗布する場合もある。■ 手直しでもダメなものは横によける。結構な頻度で不良が出るようだった。



■ 樽作業のスケジュール管理の表示板。1日50樽程度の予定が表示されていた。樽は、バーコードやRFIDタグでトレーサビリティが管理されている。



■ 「樽のクロッキング」は何だかわかりますか？ ■ 右の写真の樽ラックに、端から順に入れていく場合、1番樽は5時の方向、2番樽は9時の方向、、、と表示通り入れば、奥まで入ったときにすべての樽のバングがうまく上になる、というインストラクション。



■ ちょっとピンボケだが、フープ（タガ）のリベットに、「K」と「Y」の文字がある。これはISCのケンタッキー工場製の意味。ほかにもいくつか工場がある。



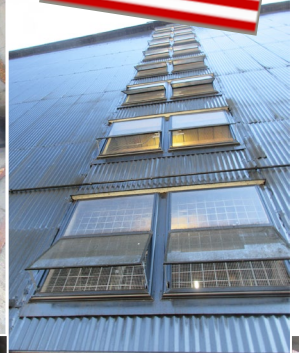
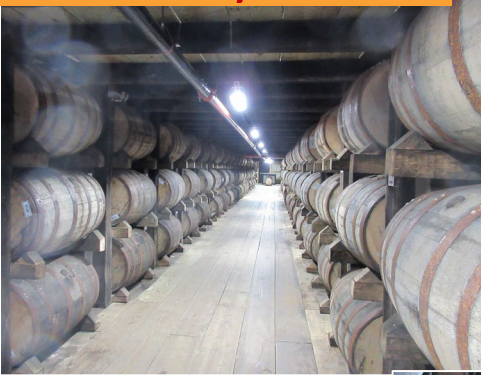
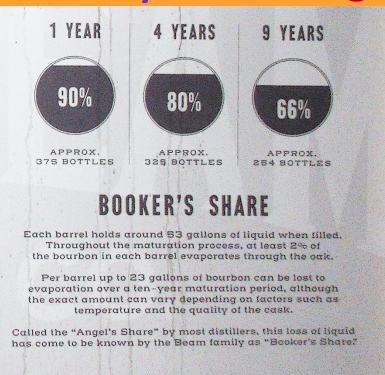


# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Jim Beam

■敷地内には何棟もの独立した樽貯蔵庫がある。写真のように黒塗り。  
(少し前の画像では灰色で少々汚れが目立っていたので、最近塗りなおしたよう。) ■うち1棟を見学。イラストのように「9階」x「樽3段/階」  
になっていて、この棟だけで18,500樽が貯蔵されている。この貯蔵庫は  
古い形式で、最近では消防法などの関係で違う設計になっているそう。■  
地面に置くダンネージ式が多いスコッチとは大きく異なる貯蔵環境。

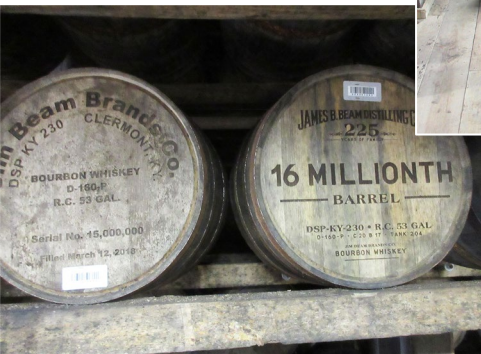
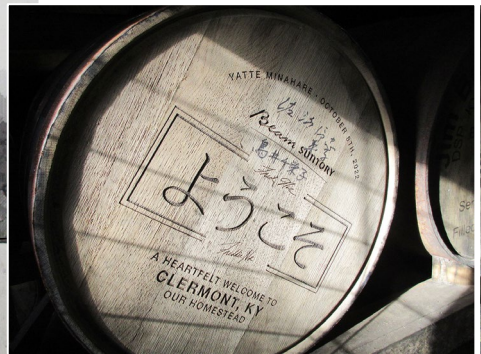


■「1年で90%、4年で80%、9年で66%に減る」という説明ボード。スコッチでは「1-2%減/年」なので全く違う。■冬は寒い（ルイビルに到着した夜は-10℃）が、夏は暑いうえ、樽が新樽で200Lと小容量であることが関係する。KAVALANIは「10-12%/年」だそうなので、台湾に近い。■普通は「エンジェルズシェア」というけれど、ジムビームでは「ブッカーズシェア」という。

■1階フロアの眺め。1つの階に樽が3段積みされる。■上に運ぶリフトを見上げる。各階でどうやってこれだけの密度で重い樽を積み上げていくのか、、、■各階の窓は開け放っている。これでも上と下では15度以上温度差があってエージング具合が全く異なる。樽の場所を入れ替えたりは出来ないの、上階下階のブレンドで対応しているそう。（聞き洩らしたが、15度は℃でなく°Fだと思う）



■サントリーの佐治さんご夫妻のサイン入りの樽。アイラ島のポウモアでも、佐治さんご夫妻のサイン入り樽を見ました。■1,500万樽目（2018年）、1,600万樽目（225周年と書かれるので2020年）の樽。1,400万樽目は2016年だったそうで、1年50万樽！という計算になる。現時点で260万樽の貯蔵在庫を持っている、と言っていた。■サンプリング・ピベットを持たせてもらって、思わず笑顔、の図。ウイスキーでは銅製のピベットを使うところが多い。






# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編：Heaven Hill

HEAVEN HILL  
EST DISTILLERY 1935

- **基本情報**：日本ではなじみが少ないが、Jack Daniel's(ブラウンフォーマン)、Jim Beam (ビームサントリー) とならぶアメリカンウイスキー大手の一つ。「酒造業ではサントリーに次いで世界で2番目に大きなファミリーカンパニー」だそう。
- **見学場所**：KY州Bardstown (birdsではない) の主力工場。工場見学はせず、一般のテースティングツアーに参加。
- **樽について**：使用後のアキ樽は販売される。オークバレル社ではヘブンヒルのアキ樽を多く販売していて、日本の利用者からの評価は高い。バーボン樽の評価は、中身のバーボンを取り出した後の樽の処理方法が大きく影響する。

白い建物はすべてバーボン樽の貯蔵庫。右下はgoogleの地図だが、のピン位置（ビジターセンターの前）から南を見渡した光景。写真1枚に収まらないので2枚。1棟当たり1-3万樽、合計200万樽。



■ 火事と焼け跡の写真は、ビジターセンターに展示されていたもの。ヘブンヒルの1996年の大火災。樽の中身はアルコール度数60%以上なので燃料と同じ。貯蔵庫は互いに50m程度は離れている。万一の火災の時に、類焼を防ぐため。■ ジムビームも2003年と2019年に火事を出している。過去の火事で水をかけて消化したところ、バーボンが川に流出して生態系に大きな影響がたので、現在は放水はせず、アルコールが燃え尽きるのを待つ、という消防方針になっているようだ。



picture source: google map

12/20



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024

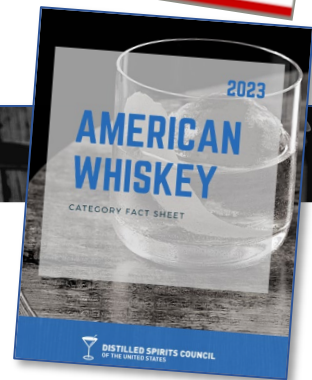


## 見学記の本編 : Heaven Hill

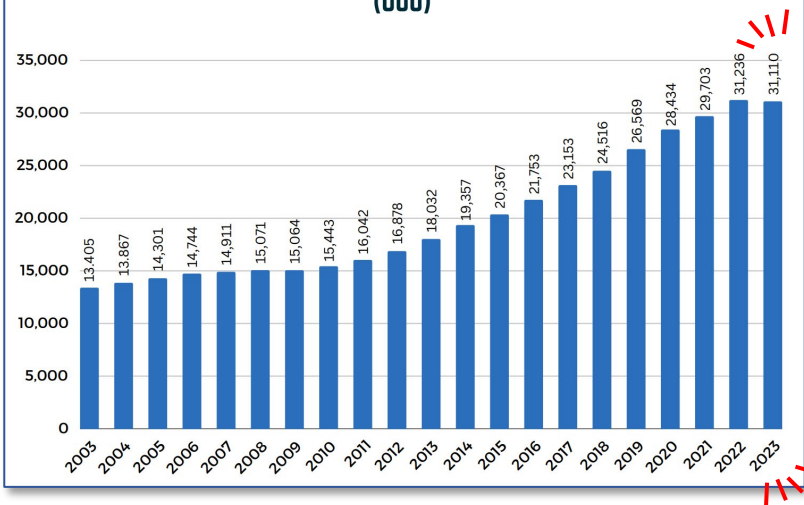
■テースティングに供されたバーボン。Heaven Hillというウイスキーブランドがないわけではないのだが、それはテースティングに出てこなかった。■ヘブンヒルは、たくさんブランドを持っている。バーボン以外に、ライウイスキーやウォッカ、ラムなども造る。■ご覧のように日本ではなじみの少ない名称の商品ばかりだが、異なるマッシュビル（原材料比率）、異なる樽貯蔵、異なる貯蔵年数、などの特徴があって、それを説明してくれる。が、度数の高いお酒のテースティングは、だんだんわからなくなる。。



### U.S. AMERICAN WHISKEY 2003-2023



### AMERICAN WHISKEY 9-LITER CASES (000)



■ヘブンヒル見学記ではないのですが、紙幅の都合でここに配置。アメリカのDistilled Spirits Councilという組織が公表する、バーボンを含むアメリカ製ウイスキーの生産量統計。■今世紀に入ってほぼ毎年増加、特に2010年以降は年5-7%もの増加だった。が、2023年は初めて減少局面となった。■バーボンウイスキーも需要減に直面していて、今年以降、様々な影響が顕在化すると思われる。■アメリカンウイスキーだけでなく、ウイスキー全般で減速が始まっているのかも。今年に入って、世界的にオークションでの取引価格が低迷しているそう。



■ツアーにはいくつかのバリエーションがあって、自分で気に入ったバーボンをびん詰めて、好きなラベルを貼って持ち帰る、というコースもある。■これは、そのボトリング装置。うまくできていて感心。



pictures by tk,



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Angel's Envy



### 基本情報

- **特徴** : ポートワインのアキ樽をフィニッシュに使うアイデアで、元ブラウンフォーマンのディスティラーが設立した蒸溜所。樽はトーストとチャーを組み合わせた焼き方を行う。Angel's Envy (天使がうらやむ) は、天使には蒸散による Angel's Share という分け前があるが、分け前ではない樽に残ったウイスキーが素晴らしく、天使もねたむほど、といった意味。中規模 (「クラフト」の範疇より大規模)。日本にも輸入されている。
- **見学場所** : KY州の州都、ルイビル の街中にある。醗酵と蒸溜、樽充填はここで行う。樽貯蔵は別の場所。
- **樽について** : (コメントなし)



- Mash Billは、コーン72%、ライ麦18%、大麦モルト10%。その比率を示す、円グラフの展示。原料の調達地域や、遺伝子組み換え有無などは特に言及がなかった。
- 見学者用に手回しのミルがあってコーンを砕く体験ができる。写真を撮らなかつたが、砕くといかにもデンブンがでそうな感じになる。コーンだけでなく、ライ麦も大麦麦芽も、もちろんロータリーミルやハンマーミルで粉碎してから使用する。

pictures by tk,



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Angel's Envy

■ 高い天井の2階までの吹き抜けに設置される蒸留器。10m以上ありそうな「連続式カラムスチル」と「単式ポットスチル」からなる「ダブル」。先述のとおり、まず連続式カラムで蒸溜した後、単式ポットスチルで蒸溜する。ゆえにポットスチルはとても小さい。■ BEER（醗酵液）の入り口は、カラムスチルの上の方にある。アルコール度数はほとんどカラムスチルで稼いで、ポットスチルでは数%上乘せ、という感じなのだと思う。



■ カラムスチルの精留棚は13段。外観は銅だが、やはり中は上部3段のみ銅で、あとはステンレスだそう。■ ジムビームのポットスチルはタンクのような形でスチルに見えなかったが、こちらは小さな「オニオン型」が載っていて、ややスチルらしい形。  
■ 蒸留器製造者のVendome Copper & Brass Worksはルイビルにある会社で多くのバーボン蒸溜所ご用達。スコッチウイスキーのForsyth's社のような感じ。



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Angel's Envy

■ 建物の端に蒸溜器があって、その手前左右に糖化槽・発酵槽のタンクが並ぶ。■ 糖化し易い温度のお湯にミルで挽いたコーン、ライ麦を入れて、次は大麦モルトを入れて糖化、さらにイーストを入れて醗酵させる。イーストは1種類のようなった。



■ コーン72%なので、モロミは相当ドロツとしていて黄色みがかっている。スコッチウイスキー（麦のウイスキー）のモロミとは全く違う。■ 醗酵途中のものを飲ませてもらったが、甘かった。ポタージュスープの如し。■ タンクは閉鎖型で、泡切りの回転翼のモーターつき。醗酵で出た二酸化炭素を排出するパイプ（黄色ラベルで「VENT」）がついていて安全。

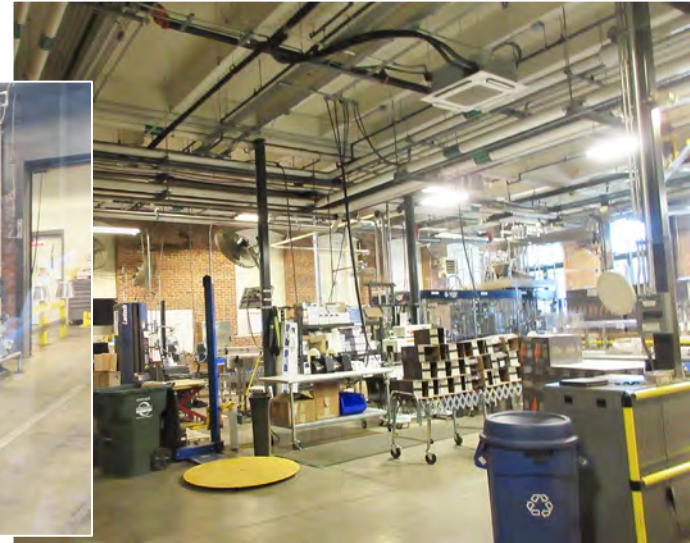


# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Angel's Envy

■ 蒸溜・醗酵の建物の隣は、樽充填と壘詰めめの工場。写真のタンクは、樽に入れる前に水を足してアルコール度数を下げるためのもの。バーボンの規則で「蒸溜は160プルーフ（アルコール80度）以下、樽詰めは130プルーフ（62.5度）以下、壘詰めは80プルーフ（40度）以上」と定められている。■ 樽に充填されたものは別の場所に運んで貯蔵。万一の火災のリスクを避けるため都市部での貯蔵ができない規則があるのだと思う。バーボン樽から、ポートワイン樽への移し替えは貯蔵場所で行っているのかもしれない。■ 手間なことだが、エージングが終わった樽をまたここまで持ってきて、壘詰めする。写真では見にくいですが、奥にある充填機はMBF（イタリア）。壘詰めが相当むつかしそうな壘の形（7ページの左端参照）。



■ 量り売り装置。上には「BOTTLE YOUR OWN」。樽のかがみに、樽パッチ番号と検査員のインisialがチョークで書いてある。■ 透明シリンダーに希望の容量をいったん受けて、その後に壘に充填する。



■ テースティング。ポートワイン樽貯蔵はチョコレートによく合う。異なる種類のチョコレートとのペアリング。

pictures by tk,

17/20

Bourbon Whiskey watching in KY /240424 /tk



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



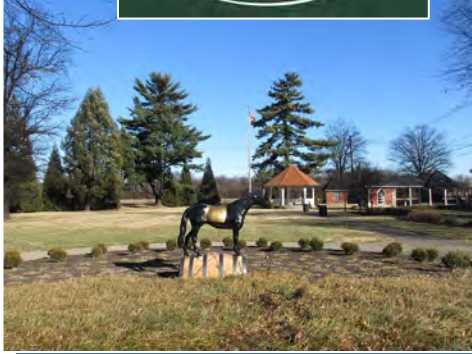
## 見学記の本編 : Stitzel Weller



### 基本情報

- **特徴** : 1935年創業の歴史ある大規模蒸溜所だが、1992年に操業停止。その後、ディアジオが購入し、現在は展示品などを整備して観光向けとして公開しているほか、小規模蒸溜を行っている。樽貯蔵庫には相当量の在庫があるようだった。日本でポピュラーな「I.W.ハーパー」は、現在はこの蒸溜所の原酒を使っているようだ。
- **見学場所** : ルイビル郊外にある。ツアーで見学。
- **樽について** : (コメントなし)

■ケンタッキーは競馬で有名。かつてのオーナーも馬主でもあったようで馬のモニュメントがある。■巨大なレンガ煙突を見ると、往時の蒸溜規模がしのばれる。煙突に書かれている「Old Fitzgerald」は、現在はヘブンヒルのブランド。■ツアーでは樽工房と樽充填工場を回る。使われなくなって30年ほどたつ。■蒸溜器の建物は内部が相当あれているようで見学させないが、別棟で稼働している小さなパイロットプラント蒸溜器（一般的なハイブリッドスチル）を見せる。その横の巨大な円筒は、かつて量産に使っていたカラムスチルの一部。■やや近代的な樽貯蔵庫が敷地内に何棟かあるが、それはツアーでは見せてくれない。相当な樽在庫があるようだった。



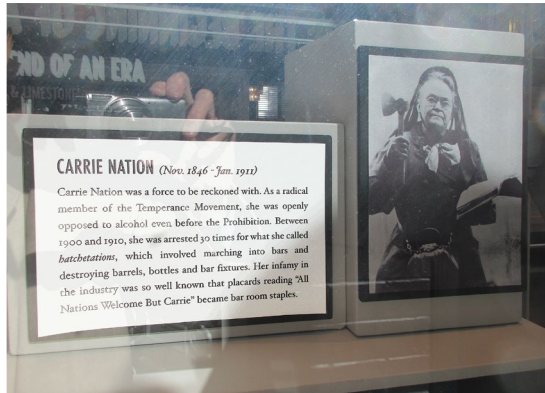


# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 見学記の本編 : Stitzel Weller

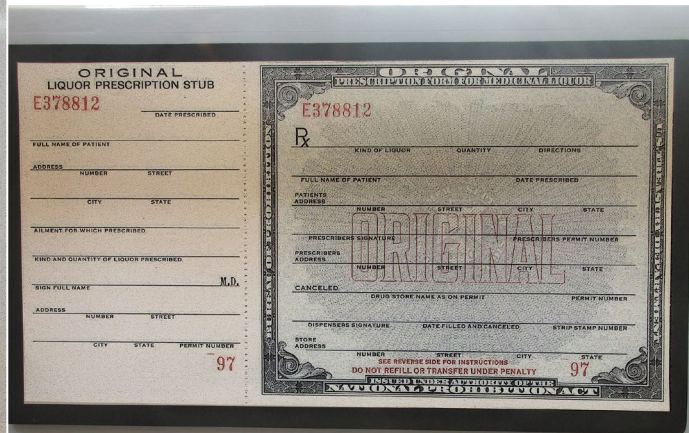
■ Stitzel Wellerは量産蒸溜を停止しているため、歴史展示に力を入れている。これは禁酒法に関する展示。斧を持った女性は、カーリー・ネーションさん。アメリカではとても有名な方。男たちが飲んだくれていたバーに現れて、斧でお酒の樽やピンを叩き壊したそう。逮捕されても何度も繰り返しバーを襲った。■禁酒法は、一般の法律でなく、合衆国憲法として (!) その条文に書き加えられた。1920年の禁酒法の成立には、さまざまな前史があって、女性運動家の働きかけや、女性の参政権運動が大きく関係した。ちなみに、アメリカの女性参政権も同じ1920年に成立。



### WHISKEY AS MEDICINE?

So strong was the pro-whiskey position among some doctors during Prohibition that an exception was made within the law that permitted physicians to write prescriptions for whiskey. Patients could have these prescriptions filled at a pharmacy just like any other medication.

During the period of Prohibition, ten medicinal whiskey licenses were authorized to permit the production of medical spirits. Only six entities applied for and received the license; A. Ph. Stitzel Distillery—one of the future partners of the Stitzel-Weller Distillery—was the recipient of one such license.



■ I.W.ハーバーの展示。日本でよく知られたブランドだし、クリスタルボトルに入った12年物は高級バーボンとして有名。■初めて知ったが、ある時期、十数年間は、I.W.ハーバーはアメリカでの販売をとりやめ、日本だけで販売を継続していたようだ。■I.W.ハーバーは本来、この蒸溜所ではなくルイビル市内のバーンハイム蒸溜所（今はヘブンヒルの蒸溜所）で作られていたが、ディアジオがブランドを取得。現在はこのスティツェル・ウェラー蒸溜所の原酒で製造を続けているようだ。

■禁酒法が成立した後も、一部のお酒は医薬品として販売が認められた。禁酒法成立初期のころは在庫品の販売が、後期では医療用であれば限定的蒸溜も認められた。  
■「医薬品」免許を取ったウイスキーブランドが6つあったが、この蒸溜所もその一つで、右は医者が発行する購入許可書。ほかでは、ブラウンフォーマンなども、医薬品としてのウイスキーを製造して、蒸溜技術を継承した。■ちなみに、「禁酒法」はお酒の製造、販売、流通などを禁止したが、飲酒は禁止対象ではなかった。

pictures by tk,



# バーボン・ウイスキー Bourbon Whiskey watching in Kentucky 2024



## 付録：ケンタッキーでのバーボン関連体験

■ ルイビルのバーボン専門のバー「Silver Doller」にて。よい雰囲気。実に様々ないバーボンがある。今はないブランドも飲ませる。拡大すると、価格も読めます。



■ ルイビルの老舗ホテル「Seelbach Hotel」。市街地中心部にあり。白黒写真は1910年のものだが、外観は今も同じ。このホテルの「オールド・シールバック・バー」は、バーボンウイスキーのコレクションで有名。■ 禁酒法時代、アルカボネがこのホテルの常連で、警察から逃れるためにホテルには秘密のトンネルが造ってあったそう。■ ルーズベルト、トルーマン、ジョン・F・ケネディ、ジミー・カーター、ビル・クリントン、ジョージ・ブッシュなど、歴代大統領が宿泊したことも有名。今はヒルトン・シールバックとなっている。



■ バーボン樽生産の最大手の「Independent Stave社 (ISC)」の「ケンタッキー・クーパレッジ」。ルイビルから車で1時間半ほど南にくだったレバノンという街にある。■ ここはツーリスト向けの樽製造工場の見学を行っていて、手作業による樽の組み立てやチャーの工程を見せてくれる。(我々のケンタッキー出張の目的は、取引関係のある製樽業者や樽販売業者の訪問ですが、ここでは一般見学ができるこの工場だけ紹介します。) ■ この写真では小さな工場のようなが、平屋の工場は奥に大きく広がっていて、工場裏には大規模な樽材の乾燥ヤードがある。バーボン樽生産の最大手であるだけでなく、世界最大規模の製樽業者。ネットを見ると北米だけで製材工場が10か所、製樽工場がKY州に5つ、ミズーリ州に1つ。ヨーロッパにも複数の製樽拠点をもつ。■ 既述の通り、ジムビームの樽は全量をISC。その他、主要なバーボンブランドに樽を供給しているのだと思う。

(end of report)