

お酒の

はなし

5

特集

ウイスキー類

目次

はじめに・歴史	1
造り方	2
ウイスキー	2
ブランデー	4
熟成	5
楽しみ方	6
お酒の情報箱	7
世界のブランデー	7
世界のウイスキー	8

【はじめに】

ウイスキー類という言葉は、日本の酒税法による分類からきています。ウイスキー類という種類の中にウイスキーとブランデーという2つの品目があります。ウイスキーとは、発芽させた穀類・水を原料として糖化させて発酵させたアルコール含有物を蒸留したものをいいます。またブランデーとは、果実・水を原料として発酵させたアルコール含有物を蒸留したものをいいます。

これらの酒類は、長期貯蔵してから製品化されるものが多く、複雑な香味を持つことを特徴としています。ウイスキー類の知識を身につけて、今一度見直してみるのもこれからの生活の楽しみを広げることになるものと思います。



【歴史】

ウイスキーの起源は中世までさかのぼりません。最初に造られたのがスコットランドなのかアイルランドなのかははっきりわかっていません。1172年にイングラ



ンドがアイルランドに進攻したとき、この地では大麦から蒸留した酒を飲んでたと伝えられています。初めて公文書に登場するのは、1494年のスコットランド大蔵省の文書で、麦芽を原料にした“生命の水”アクアビテ(Aqua Vitea)を造っていたことを示す記述があります。この“生命の水”を地元のゲール語で表記するとウスクベハ(Uisge Beatha)となり、これがウイスキーという言葉に変わっていったとされています。その後、樽貯蔵の始まりやグレンウイスキーの製造・ブレンドなどの技術の進歩を経て、世界に広がっていきました。

日本では、1924年にスコッチウイスキーの製法を手本として初めて国産ウイスキーが造られました。その後、日本人の食生活に合うように改良されて、受け入れられ、ジャパニーズ・ウイスキーという独自の分類がなされるようになりました。

一方、ブランデーの起源も中世に始まります。最古の文献は、13世紀頃のスペインの哲学者が書いたもので、錬金術師がワインを蒸留し不死の霊薬として売り出し、ペストの流行とあまって“生命の水”として珍重されたという記述があります。ブランデーという名称の始まりは、近世の頃、オランダ商人たちが、焼いたワインという意味のヴァンプリュレ(Vin Brule)というフランス語を、ブランデウエイン(Brandewijn)というオランダ語に直訳した名前を輸出し、それがイギリスで省略されてブランデーという英語になったとされています。フランス語ではブランデーのことをオー・ド・ヴィー(Eau de Vie)“生命の水”と呼んでいます。

ヨーロッパの蒸留酒は、“生命の水”という同じ意味の言葉を持っているのです。



造り方

ウイスキー



ウイスキーには大きく分けて、麦芽から造るモルトウイスキーとトウモロコシなどの穀類から造るグレンウイスキーの2種類があります。これらを単独又はブレンドして製品化します。

ここでは、代表的な日本のウイスキー製造を例にとり、製造方法を見てみましょう。

モルトウイスキー

製麦



麦芽

原料の二条大麦から麦芽を作る作業をいいます。

ウイスキーでは、麦茶などに使われる六

条大麦ではなく、よりデンプン含有量の多い二条大麦(以下「大麦」と表現します。)を使います。

まず、大麦を浸漬槽で水に浸し、十分に吸水させます。

この吸水させた大麦を床に広げ、適度な温度・湿度の条件に置くと、まず胚芽の部分から発根及び発芽が始まります。発芽が進むと大麦の内部に胚乳の養分を分解するいろいろな酵素が生成してきます。この酵素の生成が十分な量に達したときに発芽工程を終了させます。

次にこれをキルンと呼ばれる麦芽乾燥塔に送り、ピートと燃料を燃やして、熱により麦芽を乾燥させ、芽の成長を止めます。ピートとは泥炭のことで、これを燃料と一緒に燃やすことによって、ピート香と呼ばれる特徴的なスモーキー・フレーバーが付きます。

最後に脱根機で麦芽にとって不必要な根を取り除き、麦芽が完成します。

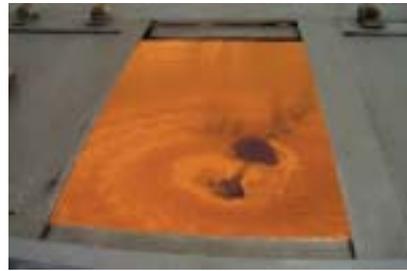
糖化・発酵

麦芽はミルにかけられ粉碎されます。これをマッシュタンと呼ばれる糖化槽に入れて麦芽のデンプンを麦芽の持つ酵素により糖化します。まず、粉碎麦芽に60 程度の仕込水を加え攪拌

します。次にこれを濾過して糖化液を得ます。これを麦汁(ウォート)と呼びます。



糖化槽



糖化の様子

ウォッシュバックと呼ばれる発酵タンクに移された麦汁に大量の酵母を添加します。ウイスキーの製造工程中には高温殺菌の工程がないため、麦汁中には糖化工程で死滅しなかった乳酸菌を始めとした微生物が生きています。そのために大量の酵母を加えて優勢に発酵を開始させる必要があるのです。



発酵の様子

酵母は香味を形作る重要なポイントで、ウイスキー専用の複数の種類の酵母を組み合わせて使います。ウイスキーでは、発酵温度が30 以上と他の酒類に比べて高いため、2~3日と比較的短期間でアルコール発酵を終了し、酵母が死滅していきます。この段階で、生き残っている乳酸菌が働き、ウイスキーに複雑な香味を与える一役を担います。

糖化工程で使用される仕込水は、マザーウォーターと呼ばれます。異味異臭がなく、適度なミネラル分を含む軟

水が良いとされています。この清らかな水も美味しいウイスキーづくりの条件の一つです。

蒸留

発酵が終了したもろみは蒸留機へ送られます。日本のウイスキーはスコッチ・ウイスキーと同じく、2回の蒸留を行います。

モルトウイスキーの蒸留機は、ウォッシュスティルと呼ばれる初留釜とやや小さめのスピリッツスティルと呼ばれる再留釜の2種類があります。この2つの釜を総称してポットスティルと呼びます。

ポットスティルの形には大きく分けて3種類あります。同じ型でも細かい形状は蒸留所によって千差万別です。この微妙な形の違いにより出来上がるウイスキーの香味に違いが生まれると言われています。



ストレート型 バルジ型 ランタン型

蒸留釜の形状の違い

釜の加熱は、釜の下で直接火を焚く直火式と釜の中に通した管に蒸気を吹き込む間接式の2種類があります。直火式は焦げ付きが生じないよう火加減を調節する技術が必要です。この加熱方法の違いでも出来上がるウイスキーの香味に違いが生まれます。



蒸留の様子

1回目の蒸留は、初留釜で行い、もろみに含まれるアルコール分をすべて取り出します。この時の加熱及び銅釜と



の反応により新たな香り成分の生成や不快な香り成分の捕捉が行われます。

2回目の蒸留は、再留釜で行い、留出区分を3つに分けます。まず、ヘッドまたは前留と呼ばれる最初に出てくる部分は、低沸点の揮発成分が多く刺激的な香りがするため別に取り分けます。次に出てくるのが、ハートまたは中留とよばれる部分で、最も優れた品質の部分です。テイルまたは後留と呼ばれる最後の部分は、アルコール分が出切るまで回収します。このハートとテイルの切り替えのタイミングを的確に判断するのが蒸留職人の腕の見せどころです。ヘッドとテイルは次回の再留時に再留釜に戻されて繰り返し蒸留されます。

貯蔵・熟成

蒸留したての新酒(ニューポット)は無色透明のまだ荒々しい新酒です。この新酒を樽に詰めて長い年月貯蔵し、熟成させると琥珀色のウイスキー原酒が出来上がります。

この熟成については5ページで説明します。

グレンウイスキー

原料として、トウモロコシなどの穀類に麦芽を10%程度加えて製造します。

糖化・発酵

トウモロコシをミルで粉碎したのち仕込み水を加えて蒸煮します。60程度に冷ましてから粉碎麦芽を加えて、トウモロコシのデンプンを麦芽の持つ



トウモロコシ

酵素により糖化します。糖化液は発酵工程に送られます。

発酵工程はモルトウイスキーと同じです。



連続蒸留機の部分(左)と全体(右:模型)

蒸留

発酵が終了したもろみは蒸留機へ送られます。グレンウイスキーでは連続式蒸留機が使用されます。連続式蒸留機はもろみ塔と精留塔という2本の塔から構成されます。どちらも塔内は蒸留棚が何層にもついでおり、蒸気がこの棚を通過する際に精製され、揮発しやすい成分が上へ、揮発しにくい成分は下へ降りていく仕組みになっています。精留塔から出てくる留液を冷却して回収するとアルコール分90%を超える新酒(ニューメイク)が出来上がります。

貯蔵・熟成

グレンウイスキーの新酒もモルトウイスキーと同じように樽に詰めて熟成させます。最近では貯蔵年数入りのブレンドウイスキーの商品も多くな

り、グレンウイスキーについても記載年数以上の貯蔵が必要になっています。

ウイスキーの調合

一般的にウイスキーは多くの樽に入っている原酒を調合して商品としています。シングルモルトウイスキーと呼ばれる単一の蒸留所の原酒のみを使った商品でも、いくつもの樽に入った原酒を調合しています。

スコットランドではたくさんの蒸留所があり、それぞれが1種類の特徴的なモルト・ウイスキーを製造しています。ブレンドウイスキーとよばれる商品は、何ヶ所もの蒸留所のモルト・ウイスキーを調合し、さらに数種類のグレンウイスキーを加えて、バランスの取れたそれでいて複雑な味わいのあるウイスキーを形作っています。日本では、いくつも蒸留所がありませんので、1つの蒸留所の中に違った形状の釜があり、製造条件を変えたりして、違うタイプの原酒を作っています。

この調合工程にはブレンダーと呼ばれる熟練した職人がいます。長い経験と知識から、各原酒の個性を把握し、その特徴を生かして調合をする重要な作業をしています。

調合されたウイスキーは、味を馴染ませ安定させるために半年程度さらに貯蔵します。

スコッチウイスキーの分類

モルトウイスキー

シングルモルトウイスキー

単一の蒸留所のモルトウイスキーのみを調合したもの。

バットッドモルトウイスキー

複数の蒸留所のモルトウイスキーを調合したもの。

ブレンドットウイスキー

複数のモルトウイスキーと数種類のグレンウイスキーを調合したもの。

バットッドグレンウイスキー

複数の蒸留所のグレンウイスキーを調合したもの。

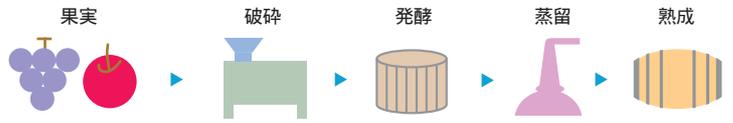
グレンウイスキー

シングルグレンウイスキー

単一の蒸留所のグレンウイスキーのみを調合したもの

造り方

ブランデー



ブランデーには、ブドウから造るグレープブランデーとブドウ以外の果実から造るフルーツブランデーの2種類があります。一般的にブランデーというと、グレープブランデーを指します。

製造のしくみを簡単に言うと、まずブドウなどの果実からワインを造ります。そのワインを蒸留するとブランデーという蒸留酒になります。

ここでは、代表的なブランデーであるフランスのコニャックを例にとって、その製造方法を見てみましょう。

ブドウ

ユニブラン種(別名:サンテミリオン種)と呼ばれるブドウが多く使われています。このブドウは酸が多く糖度が上がらないため、ワインとしては取りたてて高級なものになりませんが、これを蒸留すると素晴らしいブランデーになります。その理由は、酸が多いと溶液が酸性になり、雑菌汚染が抑制でき、香氣成分の生成を促進されること、ワインのアルコール度数が高くないために、大量のワインを蒸留してもごく少量のブランデーしかできず、その分、たくさんの原料がどうに由来する香味が濃縮されて出てくることになるからなのです。



ブドウ

発酵

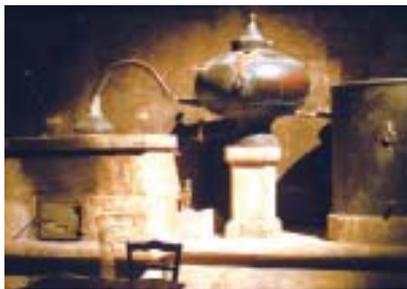
ブドウは収穫後直ちに圧搾機を用いて、果皮や種子をつぶすことなく果汁を搾り取ります。その後、果汁を発酵させると、糖分が少ないために、8%と比較的アルコール分の低い白ワインが出来上がります。

蒸留

コニャックの蒸留は、単式蒸留機で2回蒸留を行います。1回あたりの所要時間は約10時間程度です。ウイスキーの場合と違って蒸留機は2回とも同じものを用います。

蒸留の原理や理論はウイスキーと同じです。ワインを蒸留釜に入れ加熱します。釜の内部では、釜の内部で精留された蒸気が上部から出ていきます。蒸気は「スワンネック(白鳥の首)」と呼ばれる管を通して冷却槽に向かい、そこで冷却されて液体に戻ります。

1回目の蒸留では、「ブレイイ(粗留液)」と呼ばれる、アルコール分約28%のやや濁りのある液体ができます。これを再び蒸留し、前留と後留を取り除き、中留と呼ばれる蒸留液の中心の部分だけを分離採取します。このアルコール分70%前後の透明な新酒を樽で熟成するとブランデーになるのです。



ウイスキーと同じように、再留の際に前留と後留を切り替えるタイミングが品質にとって重要なポイントになります。

なお、フランスのもう一つの代表的なブランデーであるアルマニャックでは、半連続式蒸留機を使用し、1回だけ蒸留します。このため、コニャックに比べて野生的で、香りに富むフレッシュな味わいが特徴です。



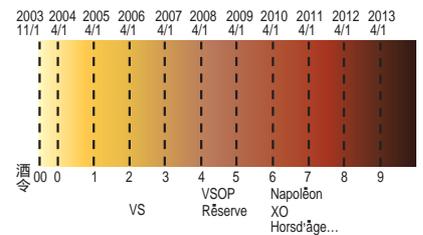
日本の小規模メーカーの蒸留機

貯蔵・熟成

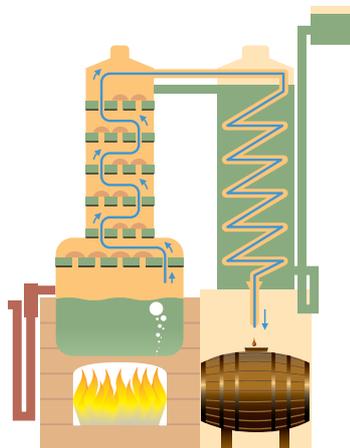
蒸留後、主に地元の森に生育するオーク材で作った新樽の中で熟成させます。

調査

ブランデーのラベルにはワインのように製造年は記載されず、最低貯蔵年数を表すVSOPやXOなどの記号が表示してあります。これは使用した原酒のうち一番短い貯蔵年数を表しています。フランスではブドウを収穫した翌年3月までに蒸留しなければならぬ決まりになっており、4月1日を酒令0歳として計算します。



単式蒸留機のしくみ



半連続式蒸留機のしくみ

長期間熟成された、数多くの樽の中から、商品のコンセプトに合うように調査します。その意味では調査はブランデーという商品にとって、最も大切な部分と言えるかもしれません。樽での熟成年数も生産地区、場合によってはブドウ品種も異なるブランデーは、ひとつひとつが違ったフレーバーやアロマそして個性を持っています。多種にわたるブランデー原酒を調合させることがマスターブレンダーの役割です。原酒を選び、味と香りのバランスのとれたブランデーに仕上げていくのです。

造り方

熟成

調合

出荷



熟成

ウイスキーやブランデーは、一般的に樽で貯蔵・熟成した琥珀色の製品が多く出回っています。蒸留したての新酒が歳月を経て、無色透明から琥珀色に変化していく、この工程を熟成と呼んでいます。ウイスキーやブランデーの持つ、他の酒類にない特徴はこの熟成という工程にあります。

蒸留後すぐに、オーク材の樽に入れて熟成します。この貯蔵庫の温度・湿度は良質な熟成を進める為の重要なポイントです。熟成には樽の材質や容積、貯蔵される際の庫内での場所、積み上げる段数、湿度や温度といった要素が複雑に作用し、樽から木材成分が溶け出したり、樽材を通して空気と接触することによって成分が変化します。こうした条件が微妙に絡み合っ、ウイスキーらしいまたブランデーらしい豊かな味わいと深い香りが生まれるのです。

熟成のメカニズム

樽の中では、以下のような複雑な反応が進行して深い香りと味わいが培われていきます。この熟成のメカニズムは、今だ科学的に解明されていない部分も多く、神秘的なところが残っています。

樽からの木材成分の溶出

貯蔵中に樽材からタンニンや芳香性化合物が抽出されます。

樽からの揮散・消失

樽からは、貯蔵中に毎年2~4%のウイスキー・ブランデーが揮散して消失します。これを天使の分け前(エンジェルス・シェア)と詩的に呼んでいます。もったいないように思えますが、この揮散がないと品質が良くならないのです。天使にウイスキーやブランデーの一部を献上することでウイスキーやブランデーはますますおいしくなっていきます。

樽を通しての酸素との接触



貯蔵1年目

貯蔵10年目

熟成中の変化の様子

樽材を通して行われる酸素との接触によって、ゆっくりと酸化が進んでいき、香りの変化が生じます。

香氣成分の生成

新酒に含まれている各種アルコールや脂肪酸といった成分が化学反応を起こし、脂肪酸エステルなどの甘く華やかな香氣成分に変化します。



樽材

樽はオーク材で作られています。

オークは、高級家具材としても使用されているブナ科の落葉広葉樹です。一般的に樽のことを「カシ樽」と呼んでいますが、樫(かし)は常緑広葉樹ですので、正確に日本語訳すると樽(なら)となります。

そのオークの樹齢100年以上の木を伐採し、1年位放置して乾燥します。その後、節のない部分を選んで柁目に切断し、さらに1~2年ほど風雨にさらして木の樹脂分を除き、タンニンを酸化させてから使用します。



樽材を雨風にさらしている様子

ウイスキーではアメリカ産ホワイトオークが、ブランデーではフランス産コモンオーク(その色にちなんでブラウンオークとも呼ばれます)がよく使われています。新樽を使う場合は、新酒のもつ刺激臭を吸収するた

めに、一般的に内側を火で焼きます。この焼き具合が、ウイスキーやブランデーの熟成に微妙に影響するのです。



樽の内部を焼いている様子



樽の内部の焼け具合

樽の大きさ

容量約180リットルのバーレル樽、容量約230リットルのホッグスヘッド樽、容量約480リットルのパンチョン樽などが多く使われています。

また、スペインでシェリー酒の貯蔵に使用したシェリーバットと呼ばれる樽も多く使われています。容量は約480リットルですが、パンチョン樽よりは細長い形状です。

樽は大きくなるほど、お酒と樽材が接触する面積が容量あたりで小さくなるため、熟成がゆっくりと進む傾向にあります。

樽の寿命

家具材としても使われているオークの柁目板を贅沢に使用していますので、とても長寿命です。修理すれば80年や100年の使用にも十分に耐えるのです。

役目を終えた樽は、現在では曲がった樽材を真っ直ぐにする技術が開発されたため、家具や木材として再生・使用されるようになりました。



楽しみ方

ウイスキー

ウイスキーの楽しみは、原料や製造方法などの違いによるバリエーションを味わうことにあります。また、時と場所によって、ストレートから水割り(お湯割り)など、さまざま形で楽しめるのもウイスキーの醍醐味です。

食事とともに

ウイスキーを気軽に楽しめるのは水割りです。ジャパニーズウイスキーが水割りに合うことと相まって、食前酒から食中酒と幅広くおいしくいただけます。食事の水割りウイスキーは、口の中を洗いながら食べ物の味を際立たせ、気分も会話も弾ませます。また、寒い冬にはウイスキーにお湯を注いだお湯割りにしても体が温まります。

充実した時間のために

一人または仲の良い方々と静かなひとときを過ごしたい時にもウイスキーの出番です。水割りやオンザロックにして、お好みの濃さで、お好みのウイスキーをグラスに注げば、ゆっくりと有意義な時間を楽しめます。



個性を楽しむ

ウイスキーそのもののおいしさを味わいたいときには、オンザロックかストレートが良いでしょう。スコッチやバーボンなど、個性的なウイスキーの華やかな香りやスモーキーフレーバーは、一日の終わりを一層充実したものにしてくれます。健康のためには、グラスの傍らにつまみとチェーサー(ミネラルウォーター)を忘れずに用意しましょう。

オンザロックはグラスに氷を入れウイスキーを注ぎます。水割りは、グラスに氷 お好みの量のウイスキー ミネラルウォーターの順に入れ攪拌して出来上りです。

ちなみにウイスキーのテイスティングでは、アルコール分が30%になるように、ウイスキーとミネラルウォーターを1対1の水割りにして行います。この割合はアルコールの刺激を和らげるとともにウイスキーの香りがもっとも際立つ比率なのです。



ブランデー

ブランデーの魅力は、原料となる果実から来るさまざまな個性が醸し出す香りや味でしょう。たくさんの量を飲むお酒ではありません。ブランデーの良い香りやアルコールは、気分を良くし、気持ちいを落ち着かせてくれます。上手に取り入れ、楽しい生活のスパイスとしたいものです。

食事の締めくくりに

ブランデーの果実由来の味と香りは食後の充実した時間を楽しむためのお供としてふさわしいものです。現にブランデーは、食後酒として多く飲用されていますし、また、その芳香から、お菓子をはじめとする食品やたばこなどにも香料として利用されているなど、多くの人々が、ブランデーの香りに好ましい印象を持っています。

お好みでミネラルウォーターを入れた水割りにしたり、暑い季節にはソーダ割りにしても楽しめます。また、マールやグラッパ、フルーツブランデーなどは、ストレートグラスに注いで飲まれることが多いのですが、それは、食後のストレートの1杯に消化を助ける働きがあるといわれているからなのです。



ブランデーの味わい

ブランデーの味わいを堪能するためにはストレートが良いでしょう。特にコニャックやアルマニャックなど長期間熟成させたブランデーは大振りのブランデーグラスに注ぎ、手で暖めながら立ち上る香りを楽しみましょう。



樽で熟成させていない、透明な色のブランデーは自由な楽しみ方のできるお酒です。カクテルにすると味と香りが個性を引き立たせますし、冷凍庫で冷やしてストレートで味わうのも、また格別です。

コーヒーとともに

寒い季節には、コーヒーや紅茶にブランデーを注いで飲むと、体が温まります。この楽しみ方は、フランスのマール、フルーツブランデーやイタリアのグラッパなど、それぞれの生産国でもみられます。



保存

ウイスキーやブランデーは蒸留酒ですからエキス分が少なく、ワインや清酒などの醸造酒に比べると品質劣化はあまりありません。ただし、高温や直射日光に弱いため、温度変化の少ない冷暗所での保存がよいでしょう。

なお、ウイスキーやブランデーは、製品として充填されたビンの中では熟成しません。特に開栓したあとは空気に触れていますので徐々に劣化していきます。封を切った後は何年も大切に保管せず、風味が損なわれないうちに飲んでしまったほうが良さそうです。

お酒の
情報箱

ブランデーの生産地

ブランデーは、世界各地で製造されています。ここでは世界一の産地であるフランスにおける主な生産地を紹介します。

コニャック

フランス西部のコニャック市とその周辺地域で造られています。単式蒸留機を用いて2回蒸留しています。

アルマニャック

フランス南西部のアルマニャック地方で造られています。半連続蒸留機を用いて1回蒸留しています。(コニャック方式の単式2回蒸留も認められています)

カルヴァドス

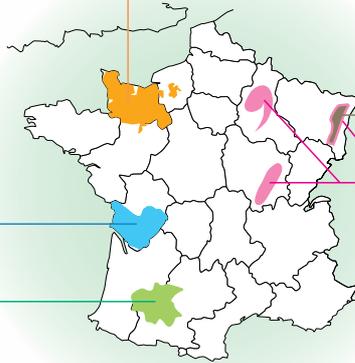
フランス北西部のノルマンディー地方で造られています。リンゴ(一部地域では洋梨を混ぜる)から造られる蒸留酒です。

フルーツブランデー
(オー・ドゥ・ヴィー・ドゥ・フリユイ)

様々な果実を原料とした蒸留酒の総称です。フランス東部のアルザス地方で多く造られています。

滓取りブランデー
(オー・ドゥ・ヴィー・ドゥ・マール)

ワイン製造の際のブドウの搾り滓から造る蒸留酒です。通常略してマールと呼んでいます。1941年の法律で生産地が決められています。フランス東部のアルザス地方及びシャンパーニュ地方、中部のブルゴーニュ地方で造られるものが3大マールと呼ばれています



かす
滓取りブランデー

滓取りブランデーとは、ワインを製造した際に出るブドウの搾り滓を蒸留したブランデーのことを言います。フランスではマール、イタリアではグラッパ、スペインではオルホ、南米ではア



ブドウの搾り滓

グアルディエンテなどその生産地域によって固有の名称で呼ばれて親しまれています。これらの滓取りブランデーは、庶民が、中世の頃に貴族の飲み物であったワインやブランデーを飲むことが出来なかったため、残ったワインの搾り滓を蒸留して造ったのが始まりといわれています。今でもフランスのブルゴーニュ地方では、昔ながらの、蒸留機を車に積んでワイン醸造所をまわり、マールを製造するという光景を見ることが出来ます。

イタリアでは、グラッパを、消化を助けるための食後酒としてストレートで飲むのが一般的でしたが、最近ではエスプレッソコーヒーに入れたり、シャーベットにかけたりするなど、飲み方も多様化してきています。

一部のマールを除くと、一般的には樽貯蔵をしないため、無色透明です。



グラッパの蒸留機

フルーツブランデー

フルーツブランデーは日本をはじめ、世界各国で造られています。

特に、フランスのアルザス地方では、名産の果実を使ったフルーツブランデー造りが盛んです。キ



フルーツブランデー製造場

ルシュ(さくらんぼ)、ミラベル(黄梅)、ケッチ(すもも)、フランボワーズ(木苺)、ポワールウイリアム(洋梨)、コワン(かりん)など様々な果実が使われています。

一般的には樽貯蔵をしないため、無色透明な蒸留酒です。そのため、原料果実由来の特徴的な香りが生きています。

ヨーロッパでは、滓取りブランデーと同じように、食後酒として消化を助けたり、寒い地方で体を温めたりといった飲み方をされています。また、特徴的な香りを生かして、お菓子を作る時の天然の香料としても多く使われています。



キルシュ



ミラベル



ケッチ

ウイスキーの生産地

ウイスキーは、現在世界70ヶ国余で製造されています。そのうち、主な産地といわれている国が5つあります。ここでは、その5つの主要産地を紹介します。

スコットランド

スコッチ・ウイスキーは、ピートを焚くことによるスモーキーフレーバーが特徴です。単式蒸留機で2回蒸留します。

モルトウイスキーは麦芽100%、グレンウイスキーは穀物と麦芽を原料にしています。

アイルランド

アイリッシュ・ウイスキーは、ピートを使わず、単式蒸留機で3回蒸留を行うことによるしっかりとした味わいが特徴です。近年はスコッチ方式の製造も増えてきています。

麦芽に加え、穀類(主に大麦)を原料に使うのも特徴の一つです。

日本

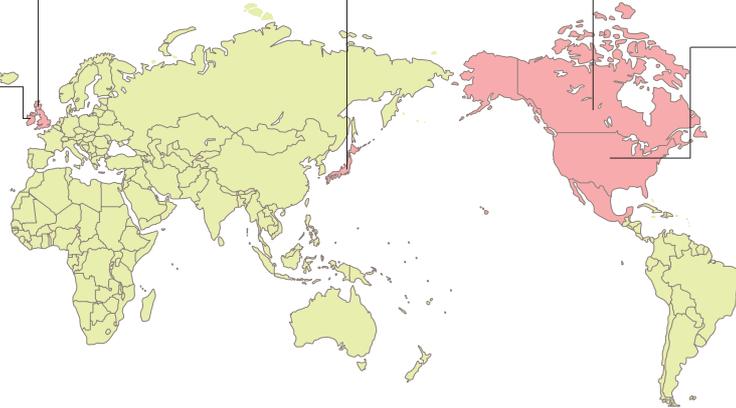
ジャパニーズ・ウイスキーは、スコッチを手本にして、日本人の繊細な食文化に合うように考え出されました。スモーキーフレーバーを控えめに、水割りにしても風味が崩れないといった特徴があります

カナダ

カナディアン・ウイスキーは、ライ麦やトウモロコシを原料にして製造したウイスキーをブレンドして造られるため、ライ麦の華やかな香りと軽快で穏やかな風味が特徴です。

アメリカ

アメリカン・ウイスキーのうち、コーンを50%以上80%以下使用する、連続式蒸留機で蒸留する、内側を強く焦がした新樽で熟成させるなどの細かな規定に合致するとバーボン・ウイスキーと名乗ることができます。やや赤みがかった色と香ばしい風味が特徴です。



公開きき酒会



お酒の教養講座

お酒の教養講座

平成15年10月28日(火)および31日(金)に酒類総合研究所東京事務所の赤レンガ酒造工場において、20歳以上の方々を対象にした「お酒の教養講座」を開催しました。テーマとしてワインを取り上げました。始めにワインの歴史や製造方法について講義を行い、引き続きワインの楽しみ方やきき酒方法の実際を体験していただきました。今回初めて夜間に実施したところ、多くの方々から申し込みがあり、抽選により参加者を決定いたしました。参加いただいた皆様からは多くの質問が寄せられ、お酒に対する関心の高さが感じられました。

第41回洋酒・果実酒鑑評会

平成15年11月19日(水)、20日(木)の2日間にわたり、東広島市の酒類総合研究所広島事務所において、第41回洋酒・果実酒鑑評会の審査会が開催されました。この鑑評会は国内メーカーから任意出品された果実酒、甘味果実酒、ウイスキー、ブランデー、スピリッツ類、リキュール類について官能審査、化学分析を行い、品質及び技術の動向を全国的な視野で調べるとともに、製造者の今後の参考にしていただくことを目的として毎年行っているものです。今回は全部で202点の出品があり、学識経験者、製造及び販売関係者並びに国税庁、国税局及び当所の技術系職員で構成する延べ64名の審査員によって官能審査が行われました。平成15年12月11日(木)には、公開きき酒会が行われ、関係者が熱心にきき酒をされていました。

発行 **独立行政法人酒類総合研究所**
National Research Institute of Brewing
ホームページ <http://www.nrib.go.jp/>
広島事務所
〒739-0046 広島県東広島市鏡山3-7-1
TEL: 0824-20-0800(代表)
東京事務所
〒114-0023 東京都北区滝野川2-6-30
TEL: 03-3910-6237

本紙に関する問い合わせは、酒類情報室まで
企画編集 TEL: 03-3910-6237
(木下、鈴木、尾高)