



# SPICA Whisky List



SPICAには王道スコッチからシングルモルト、珍しいボトラーズまで幅広くウイスキーを取り揃えています。ロックやストレート、ハイボールなどお好きな飲み方でお楽しみ下さい。

## 世界5大ウイスキー



# Scotch Whisky

## スコッチウイスキー

### 【名実ともにウイスキーの代名詞】

スコッチは5大ウイスキーの中でも突出した存在。

その存在感は、スコットランドの風土がウイスキー造りに適していた事、さらに蒸留所ごとの個性を育む多様な自然環境があったことによるところが大きい。面積でいえば北海道より少し小さいくらいしかないこの地で、ウイスキーの全消費量の6割近くを占めるスコッチを作っている。

## スコットランド



# Scotch

## ~Single malt~

Speyside ザ・マッカラン12年 ~シェリーオーク~  
THE MACALLAN 12y ~Sherry oak~

¥1,400



スコットランドのハイランド地方、その東部に位置するスペイサイド。ウイスキーづくりに最も適したこの土地で、ザ・マッカランはシェリー樽が生み出す独特の風味と色合いを誇るウイスキーをつくりつづけています。華やかさと上品で濃厚な味わいが特長のシングルモルトウイスキーとして、ザ・マッカランは長年ファンの心をつかんできました。ハイランド地方で2番目に蒸溜ライセンスを与えられた老舗ブランドは、今もその芳醇な味わいで世界中を魅了しています。

ザ・マッカラン『シェリーオーク』は、ザ・マッカランを象徴する華やかでラグジュアリーな味わいが特長のシェリーオークシリーズ。自社で原木の選定から製樽まで、徹底管理してつくられたシェリー樽で熟成された原酒のみを使用した、贅沢な逸品。

【味わい】 バニラにほのかなジンジャー、シェリーの甘い香りにドライフルーツの甘いコクが絶妙に混ざり合っている。

---

Speyside グレンフィディック12年  
Glenfiddich 12y

¥1,000



ゲール語で「鹿の谷」という意味のグレンフィディック。鹿のアイコンが目印の同銘柄は、爽やかな飲み口とリーズナブルな価格から、日本でも人気の高いシングルモルトウイスキーです。

「モルトウイスキー」と「グリーンウイスキー」をブレンドさせた「ブレンデッドウイスキー」が主流だった1960年代に、世界に先駆けてシングルモルトとして発売したことでも有名。当時としては革新的な試みでしたが、軽やかな飲み口から多くの人々に受け入れられ、今ではシングルモルトの分野で世界トップクラスのシェアを誇っています。

【味わい】 甘く、フルーティーな味わいで、洋梨やレモンを感じさせる爽やかな香りが特徴。飲んだ後はほのかな甘みが残る、繊細で軽やかな味わいが広がる。

---

Highland ダルウィニー15年  
Dalwhinnie 15y

¥1,200



スコットランドで最も標高の高い(1,073フィート、約326m)蒸留所のひとつで、人が居住している地域ではスコットランドで最も寒い場所です。

ヘザーと蜂蜜の香りが特徴的なウイスキーを生み出すこの蒸留所は政府の気象観測所も兼ねており、毎朝気温と湿度を計測するのがこの蒸留所スタッフの仕事でもあります。

柔らかいが芳香のある性質。グランピアン山脈の雪解け水とあたり一面がヒース(ツツジ科の低木)が生える野という蒸留所の立地がこのウイスキーの特徴を造り出しています。

【味わい】 蜂蜜の甘さや柑橘類、バニラといった尾を引く香味の後に、スモーキーさ、ピーティーさ、モルティさが立ってくる。

---

# Scotch

## ~Single malt~

Highland オーバン14年  
Oban 14y

¥1,500



オーバンはスコットランド南西部にある町の名前で、西ハイランドの観光市の港町として知られていません。ゲール語で「小さな湾」という意味があり、立地する町の名前がそのまま蒸溜所・ブランドとしてネーミングされました。蒸溜所の設立は1794年、創業者はスチーブソン兄弟。免許を受けた蒸溜所としてはスコットランドにおいて最古の部類に入ります。ウェストハイランド西岸にあるオーバンの港は、アイランズ地方への玄関口としても知られます。オーバンを、ハイランドとアイランズの特徴が融合した独特のシングルモルトにしているのは、この立地条件であるといわれています。

オーバン蒸溜所は、蒸溜所としては珍しく、人々で賑わうリゾート地の中心で操業しています。今から200年以上前、地元の企業家であるスティーヴンソン兄弟が事業を開始。その後、オーバン蒸溜所は製品を世界中に輸出してきました。蒸溜所は1890年代に改修工事が行われて以来、ほとんどその姿を変えることなく、現在に至っています。

オーバンが後世これほどの人気を博すると予測していたら、スティーヴンソン兄弟は蒸溜所を現在の場所に建てていなかったかもしれません。というのも、蒸溜所の背後は切り立った崖で、正面の海岸との間には遊歩道が通っているため、オーバン蒸溜所は拡大することができないのです。しかし、どこか別の広い場所に蒸溜所を構えていたとしたら、世界に知られるその「スマ・スチル」（小さな蒸留器）が使われることはなく、多くのシングルモルト愛好家を虜にしてきたオーバンの特徴は、生まれなかったに違いありません。

【味わい】 爽やかなピート香と、やや重厚なミディアムタイプのシングルモルト。

---

# Scotch

## ~Single malt~

Islands    ハイランドパーク 12年 ~ヴァイキング・オナー~  
HIGHLAND PARK ~VIKING HONOUR~

¥1,200



スコットランドの北にある、大小あまりの島々が集まるオークニー諸島。かつてはヴァイキングの拠点でもあったこの地で、1798年にハイランドパークは創業された。スコットランドの蒸留所で最北端に位置する。仕込み水は蒸留所近くのミネラル分豊富な湧き水。いまでも伝統的な製法で、濃厚なピートを炊き、オロソシェリー樽でゆっくり熟成させる。2017年、ブランドのイメージチェンジを行い、パッケージも一新。ボトルに刻まれた模様は、ノルウェーの世界遺産「ウルネスの木造協会」の壁面装飾をモチーフとしたもの。蒸留所のある北緯59度は、ロンドンよりもスカンジナビアに近い。自らを「オーカディアン（オークニー人）」と称する彼らの、ヴァイキング魂を表現している。

【味わい】 甘い香りとスモーキーさ、ハーブやバニラのバランスが取れた香り。味わいはビターチョコレート、オレンジピールのスムーズなコクがある。甘・辛・酸のバランスが絶妙。

---

Islands    タリスカー10年  
TALISKER 10y

¥1,000



1982年、当時タリスカー蒸留所を所有していたDCL社は40程度の蒸留所を所有していました。その当時、スコッチウイスキーといえばそのほとんどはブレンデッドスコッチウイスキーであり、タリスカーもジョニーウォーカーなどの貴重な原酒として重宝されていました。シングルモルトの個性的な味わいを広めたいとタリスカー8年がリリースされます。しかし、当時はシングルモルトにほとんどの人は見向きもせず、DCL社は買収されてしまいました。

新しい所有者であるユナイテッド・ディスティラリーズ社（現在のDIAGEO社の前身）は必ずシングルモルトの時代が来ると、所有する蒸留所から各地域を代表する6つの蒸留所をボトリングした“クラシックモルトシリーズ”を1988年にリリースします。その際にアイランズモルトの代表として選ばれたのがタリスカー蒸留所です。そのときにリリースされたのが“タリスカー10年”であり、現在もタリスカーを代表する商品として世界中で愛されています。

【味わい】 ほのかな海水の塩、生ガキそして柑橘系の甘みを感じさせる、力強いピートのスモーキーな香り。味わいは煙るようなスモーキーさと力強いモルトの香味を伴う、豊かなドライフルーツの甘み。温かく、情熱的。のどの奥にペッパーの香りを感じる

---

Islands    アランモルト10年  
Arran 10y

¥1,100



アラン蒸留所は1995年にスコットランド・アラン島のロックランザ村に誕生した蒸留所です。同蒸留所は独立資本のため、ブレンド用の原酒づくりがメインではなく、シングルモルトとして飲むためのウイスキーをつくっている数少ない蒸留所です。昨今世界各地で産声を上げているクラフト蒸留所のパイオニアとして知られており、小型の4基（2対）の蒸留器で丁寧に蒸留を行っています。

【味わい】 香りは蜂蜜、砂糖漬けのシトラス、リコリス、バタースコッチ。味わいはシトラス、リング、オーク、ヘーゼルナッツ、シナモン。アランの特徴である清らかさとフルーティさ、モルトの味わいを感じられる。

---

# Scotch

## ~Single malt~

Islands

ダンカンテイラー シングルカスク ハイランドパーク 2004 17年  
シェリーバット  
DUNCAN TAYLOR SINGLE CASK HIGHLAND PARK 17y

¥2,600



シェリーバットの17年熟成で、シングルカスクのカスクストレングスポトリング。色はマホガニー。シェリーのキャラクターと軽やかなオークニーピートが調和した素晴らしいシングルカスクです。近年ポトラーズからリリースされる「ハイランドパーク」のそのほとんどは、蒸溜所名を伏せてリリースされている中で、蒸溜所名の公表が許された数少ないポトリングです。

ダンカンテイラー シングルカスクは、ダンカンテイラー社のメインレンジ「ダイメンションズ」をブラッシュアップした後継レンジで、スコッチウイスキーのシングルカスクをカスクストレングスでポトリング。

【味わい】グラスに注ぐとドライフルーツやチョコレート、マーマレードといったシェリー樽由来のキャラクターが立ち昇り、ヘザー、柔らかなピートスモークが後に続きます。口に含むと香りの期待通り、サルタナやデーツなどの凝縮感のある甘味にビターチョコレート、出汁の旨味やスパイスが広がります。フィニッシュにかけて感じられる軽やかなピートスモークと少量の硝煙が味わいをより複雑に変化させ、柔らかな甘みが余韻となって長く続きます。

---

# Scotch

## ~Single malt~

Islay アードベッグ10年  
Aedbeg 10y

¥1,200



ピートを強く炊き込んだ麦芽を使用して原酒を仕込む蒸留所が多いアイラ島。その中でもアードベッグは「一番スモーキーさが強い、強烈なシングルモルト」と言われています。1815年、アードベッグ蒸留所はジョン・マクドゥーガルによってアイラ島の南岸、大西洋の荒波が打ち寄せる小さな岬に建てられました。アードベッグとは蒸留所が建つその場所からゲール語で、文字通り「小さな岬」や「小さな丘」を意味します。

【味わい】 香りは、しっかりと強く上がるピートスモークそして奥に麦芽の甘い香り。口に含むと、強烈なスモーキーな味わいにクリーミーさが融合してくる。しっかりと刺激的で口中がピリッと感じられるが、ドライでどこか気品が有るような味わいもそれと同時に広がる。軽快な味わいだがフルフレーバー。フィニッシュでもやはり「スモーキー」でまさに煙を感じ、余韻は長く複雑に続く。

Islay ラフロイグ10年  
LAPHROAIG 10y

¥1,100



「アイラモルトの王者」ともいわれるラフロイグ。ラフロイグ蒸留所が創業したのは1815年。ドナルドとアレックスのジョンストン兄弟によって作られました。ラフロイグとはゲール語で、広い入り江の美しい窪地という意味。その名の通り蒸留所は美しい入り江に面して建てられています。日本では「正露丸のよう」ともいわれるヨード臭は、海に近い湿地から切り出した海藻や苔をたっぷり含んだピートを、伝統的なフロアモルティングで炊きこんでいるからです。その消毒薬のような香りに拒絶反応を示す人もいますが、クセになってやめられないというファンも多いウイスキーです。

【味わい】 香りは海を感じる磯っぽいヨードの香りにバニラクリーム。口に含むと、舌を若干オイリーなバニラ系の滑らかな甘みが包み込み、すぐにハーブやスモーキーな味わいが華やかで刺激的に折り重なり現れる。ボディはしっかりと重たく飲み応えも十分。

Islay ラガヴァーリン8年  
LAGAVULIN 8y

¥1,100



アイラ島のシングルモルトウイスキーの中でもラフロイグやアードベッグと双璧をなし、スモーキーで個性的しかしどこかエレガントな蒸留所ラガヴァーリン。ラガヴァーリンとはゲール語で水車小屋のあるくぼ地という意味。

「ラグ」がくぼ地を「ヴァーリン」が水車小屋を指します。蒸留所が創業したのは1816年、ラガヴァーリン湾に面した場所に設立。しかしその始まりは1742年ジョン・ジョンストンによっての密造酒時代まで記録をさかのぼることが出来ます。その後、蒸留所は「ホワイトホース」の生みの親ピーター・マッキーの手に渡ります。以来ラガヴァーリンはブレンデッド・ウイスキー「ホワイトホース」のキーモルトとして長く使用されています。

【味わい】 香りは、スモーキーながらもわずかに干しブドウの様な甘い香り。口に含むとスパイシー、スモーキー、ウッディーな味わいがバランスよく広がる。ボディは厚く飲みごたえがあり、スモーキーなだけでなく、華やかで繊細。若干フルーティーでオイリーな一面も。フィニッシュではスパイシーでスモーキーな味わいと共に海草とダークチョコのようなほろ苦さが加わり、長く心地よく続く。

# Scotch

## ~Single malt~

Islay カリラ12年  
CAOL ILA 12y

¥1,100



カリラはゲール語でアイラ海峡（サウンド・オブ・アイラ）を意味します。アイラ島とジュラ島を分かち、この海峡周辺はスコットランドの西海岸で最も美しい場所のひとつと言われています。

ナムバン湖の真水を仕込み水としてふんだんに使えることから、1846年、アイラ海峡に面したこの場所に蒸留所が建てられました。1974年に建て替えが行われたものの、カリラ独自の品質を保つため、オリジナルの設計図に忠実に建物と6つのスチルを再現。

ナムバン湖の水は現在でも使われ、伝統的なモルトウイスキーの製法は、今も維持されています。

【味わい】フレッシュ、甘くフルーティで、スムーズなボディのカリラ12年は、淡い麦わらの色とデリケートなバランスの味わいを持ちます。クリーンで食欲をそそる香りの中にかすかな柑橘系のフルーツとほんの一筋のスモークが包まれています。しっかりとしてスムーズ、始めは甘く、その後フレグラントで甘いスモーキーさと長く尾を引くフィニッシュが続きます。

---

Islay キルホーマン マキヤーベイ  
KILChOMAN MACHIR BAY

¥1,000



キルホーマン マキヤーベイは2005年にアイラ島に誕生したファームディスティラリー、キルホーマン蒸留所の定番商品です。ヘビーピート（フェノール値50ppm）の大麦芽を使用し、バーボンバレルで熟成した原酒をメインにヴァットニングしています。マキヤーベイ（MACHIR BAY）とはキルホーマン蒸留所から半マイルの距離に位置するアイラ島で最も美しいといわれるビーチです。

【味わい】香りはヨードの乗ったアイラらしい力強いピートスモークに、やわらかく芳しい多様な果実のアロマが鼻腔をくすぐります。味はフレッシュなシトラスフルーツ、バニラの甘さ、そして骨太ながらも洗練されたピートスモークが三位一体となり、舌の上をなでるように流れ落ちていきます。

---

# Scotch

## ~Blended~

Islay ビー・ピー・アール(ベリー・ブラザーズ・アンド・ラッド)ブレンデッド・モルト  
B.B&R (BERRY BROTHERS & RUDO) BLENDED MALT ¥1,100



BB&R社は、1698年ロンドンのセントジェームズ3番街に英国最古のワイン・スピリッツ商として創業致しました。

1903年にはエドワード7世より英国王室御用達を賜り、現在ではエリザベス女王とチャールズ皇太子から、それぞれ御用達指定(王室御用達)を受けています。

「アイラリザーブ アイラブレンデッドモルト」は、アイラモルトのみ使用した、ブレンデッドモルト(モルト100%)。

アイラモルトの特徴である、ピート感が色濃く出たモルトウイスキーのみをブレンドしています。

残念ながら使用されている蒸留所は非公開になっており、アイラ島のどこかのモルトとしか情報はございませんが、

これぞアイラといった風味がよく出ている特徴的なモルトです。

【味わい】色はライトゴールド。香りは塩気を伴ったフェノリックなピート、果樹園が広がります。味はクリーミーで、シロップ、麦芽の甘みの後に済—キ—さが現れ全体を包み、フィニッシュに潮と共に再びピートが現れ心地よい余韻が続きます。ブレンドによりアイラモルトの旨味が一層引き出されています。

ビー・ピー・アール(ベリー・ブラザーズ・アンド・ラッド)ブレンデッド・モルト  
B.B&R (BERRY BROTHERS & RUDO) BLENDED MALT ¥1,100



BB&Rのスピリッツバイヤー、ダグラス・マクアイバー氏とブランド・ヘリテージ・ダイレクターのロニー・コックス氏が熟成年数に重きを置かずに各スタイルの特徴が上手く現れた成熟感のある樽を厳選しブレンドしています。ウイスキーにラグジュアリーさを与えるシェリー樽由来のドライフルーツの風味が効いたスタイルで、スペイサイドモルトを軸に厳選されたシェリーバット熟成の原酒のみを使用しています。

【味わい】香りはブルー、レーズンの魅力あふれるシェリー樽由来のアロマが広がり、味はドライデー、ドライイチジク、マーマレード、ウッド、アーモンドが混ざり合い、非常に長い余韻が続きます。

Islay ビッグピート12年(ダグラス・レイ社)  
BIG PEAT 12y ¥1,400



1948年にグラスゴーで設立されたボトラーですが、その前身となった会社の歴史は1800年代の後半にまで遡ることができます。

アメリカを主な取引先とする海運業者でしたが、当時はブレンデッド・ウイスキーの需要が爆発的に高まっており、スコッチウイスキーの輸出業に進出。その時のストックを原点として、ダグラスレイ社の歴史が始まっています。

同社が日本の皆様に愛されてきた理由は、その突出して高い品質にあります。「キングオブスコッツ」などのブレンデッド・ウイスキーの生産者(ブレンダー)としての一面を持つ彼らは、シングルモルトとしての基準に満たない樽は全てブレンデッド・ウイスキーへ回してしまいます。

メインシリーズの「OMCニオールド・モルト・カスク」はもちろん、さらに選び抜いた樽から毎回数アイテムのみリリースされる「オールド&レア・プラチナム」は、現在輸入されているボトラーズ・ブランドの中の最高峰と言っても過言ではありません。原酒: アードベッグ、カリラ、ボウモア、ポートエレンをブレンド。

【味わい】クリーンでフレッシュ、塩気と海を感じる香りが、ピートを焚いて乾燥させた甘いモルトに変化する。チャーしたオーク、煙突の煙、潮だまりや夏場のタールの風味のあとで、ブラウンシュガーやたき火の灰、質の良いフェノール香をいつまでも伴った長いフィニッシュへと続きます。

# Scotch

~Blended~

モンキーショルダー ブレンデッド・モルト  
Speyside MONKEY SHOULDER BLENDED MALT

¥1,000



「モンキーショルダー」はスコッチの一大産地、スペイサイドで2005年に生まれた比較的新しい銘柄です。3種類のモルト原酒だけで造る「トリプルモルト」が特徴のウイスキーで、それぞれのモルトが調和した、軽やかでリッチな味わいに定評があります。クセが少なく飲みやすいので、ストレートはもちろん、カクテルにしてもおいしくたのしめます。この繊細なブレンドモルトの味を決定づけるのは、製造元のウィリアム・グラント&サンズ社が所有する3つの蒸溜所から厳選した最高級のモルト原酒と、名モルトマスターの傑出したヴァッチング技術です。現代より少し昔、麦芽を混ぜるモルティングという工程は手作業で行われていました。この重労働によってモルトマンが患う一種の職業病は「Monkey Shoulder = 猿の肩」と呼ばれ、現在は機械化によってこういった症状はほとんど見なくなりましたが、彼らに対する尊敬の念はこのウイスキーの象徴的な名前として生き続けています。

【味わい】洋梨・バニラ・ビターチョコ・ハチミツの香り。  
麦芽の甘さ、心地よい苦味、やわらかいピート香。  
繊細な味わいと優しい余韻が長いスムーズ&リッチなモルトウイスキー。

---

---

---

---

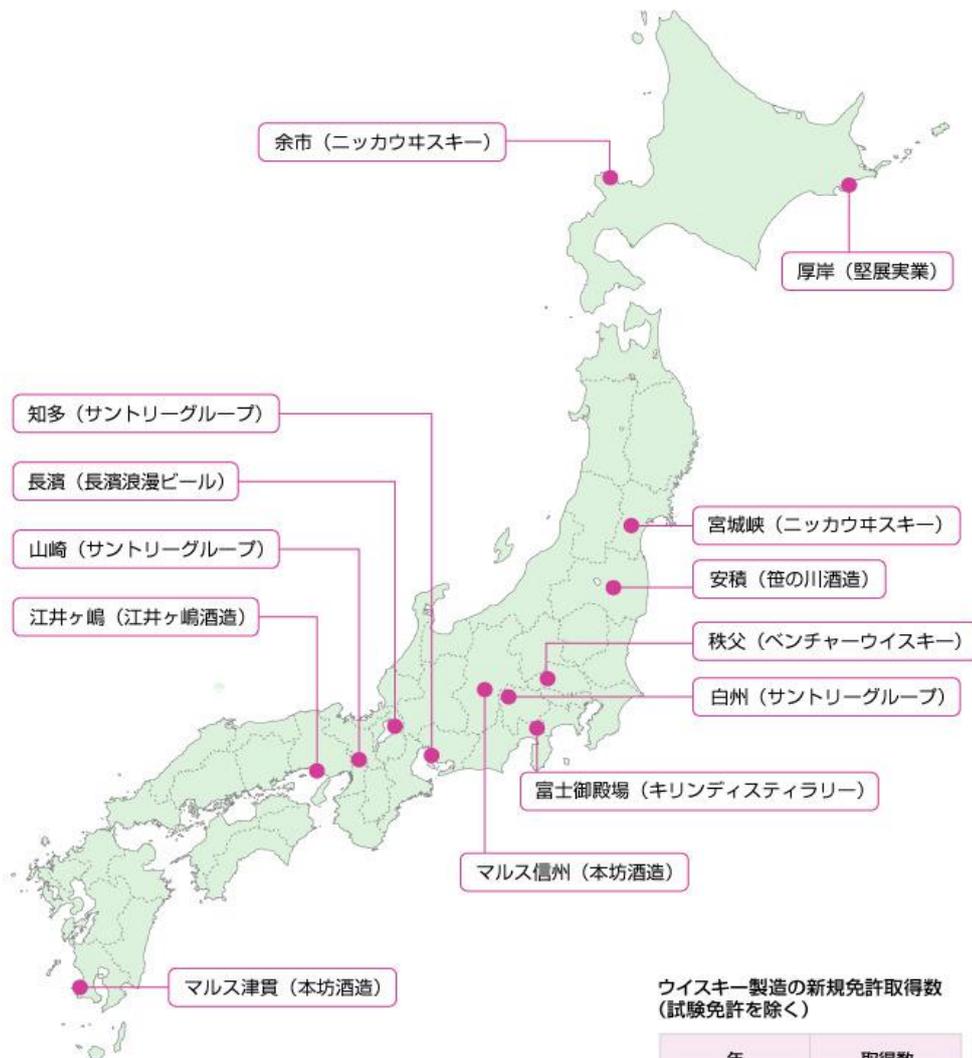
# Japanese Whisky

## ジャパニーズウイスキー

### 【繊細な感覚で多彩な原酒を造り分ける】

ジャパニーズウイスキーの誕生は20世紀に入ってからと、5大ウイスキーの中でも最も歴史が浅い。スコッチを手本にしているため、モルト、グレーン、両者を混合したブレンドウイスキーが造られている。2006年頃から、ウイスキーの国際品評会で多くの銘柄が好成績を収めた影響で、今や日本のウイスキーは、世界的に極めて高い評価を得ている。

国内の主なウイスキー蒸留所



ウイスキー製造の新規免許取得数  
(試験免許を除く)

年	取得数
2014	1
15	3
16	9
17	7
18	6
19	8
20	17

# Japanese

## ~Single malt~

北杜/山梨 白州(はくしゅう)  
THE HAKUSHU

¥1,000



サントリーの創業者・鳥井信治郎が、大阪の山崎に、日本初のモルトウイスキー蒸溜所の建設に着手したのが、1923年。白州蒸溜所はそれから50年後の1973年に、サントリー第二のモルトウイスキー蒸溜所として誕生しました。

サントリー二代目の社長であり二代目マスターブレンダーも務めた佐治敬三は、山崎蒸溜所とは個性の異なるウイスキーを生み出す新たな環境を求めて、全国から候補地を探しました。そうして最終的に辿り着いたのが、白州の地でした。白州蒸溜所の竣工から21年後の1994年に、シングルモルトウイスキー「白州」を発売。白州の水によってつくられる「白州」は、その軽快でなめらかな味わいが今や世界中のウイスキーファンに愛されています。

【味わい】 酢橘やミントを思わせる香り。軽快で爽やかな口あたり、ほのかな酸味とスモーキーさ、ほのかな甘味を感じる。

---

山崎/大阪 山崎(やまざき)  
THE YAMAZAKI

¥1,000



「日本人の手で、世界に誇る日本のウイスキーをつくりたい。」

1923年サントリーの創業者・鳥井信治郎はその大きな夢とともに、山崎蒸溜所の建設に着手。

日本のウイスキーの歴史が歩み出した瞬間でした。山崎蒸溜所は大阪府三島郡島本町山崎に所在し、歴史あるサントリーの蒸溜所です。山崎はウイスキー造りに必要な名水と自然環境が揃っており、今では日本が世界に誇る、ジャパニーズ・ウイスキーの代表格となりました。「山崎」の、その筆文字は、生みの親である敬三によるもの。よく見ると、「崎」には「寿」の文字が隠されています。そこには、サントリーの前身である「寿屋」から脈々と受け継がれてきた熱い想いと、ジャパニーズシングルモルトの門出を祝う気持ちが込められているのです。

【味わい】 やわらかく華やかな香りに潜むイチゴのような香りはワイン樽熟成モルト原酒がもたらし、甘く煌めくような、なめらかな広がりにはミズナラ樽熟成モルト原酒が加わることによって生れます。

---

仙台/宮城 宮城狭(みやぎきょう)  
MIYAGIKYO

¥1,000



スコットランドで最も標高の高い(1,073フィート、約326m)蒸溜所のひとつで、人が居住している地域ではスコットランドで最も寒い場所です。

ヘザーと蜂蜜の香りが特徴的なウイスキーを生み出すこの蒸溜所は政府の気象観測所も兼ねており、毎朝気温と湿度を計測するのがこの蒸溜所スタッフの仕事でもあります。

柔らかいが芳香のある性質。グランピアン山脈の雪解け水とあたり一面がヒース(ツツジ科の低木)が生える野という蒸溜所の立地がこのウイスキーの特徴を造り出しています。

【味わい】 蜂蜜の甘さや柑橘類、バニラといった尾を引く香味の後に、スモーキーさ、ピーティーさ、モルティさが立ってくる。

---



# World Blended (Japanese Brand)

～Blended～

秩父/埼玉 イチローズモルト&グレーン ホワイトラベル  
Ichiro's Malt & Grain World Blended Whisky

¥1,100



イチローズモルトウイスキー(ペンチャーウイスキー秩父蒸留所)は、埼玉県羽生蒸留所(旧東亜酒造)で生まれた原酒を福島県笹の川酒造にて貯蔵熟成した地ウイスキー国産シングルモルトウイスキーです。ブレンダーであり蔵元の肥土伊知郎氏によって、熟成期間を見極めてボトリングされるシングルモルト・シングルカスクを中心としたジャパニーズシングルモルトウイスキーです。「ミズナラ」の丸太を肥土伊知郎自ら北海道に買い付けに行き、樽職人がパンチョン博に加工し自社のシングルモルトを貯蔵するなど、独自の方法で個性を引き出しています。

現在は、埼玉県秩父市で新蒸留所が完成し稼動し始めました。イチローズモルトは国産ウイスキーの中でも非常に貴重・希少な世界に誇れる個性豊かでまるやかな上質の「ジャパニーズシングルモルトウイスキー」として、ヨーロッパや北米を中心に高い評価を得ています。

【味わい】全部で9蒸溜所のモルト原酒と2蒸溜所のグレーンウイスキーをブレンド、さわやかで、華やかなウイスキーに仕上がりました。色は明るく輝きのあるゴールド。レモンピールやオレンジピールなど爽やかな柑橘系の果物を感じるトップノート。スイートで軽やかな中に複雑で奥深い原酒のハーモニー、コクのある余韻を感じる。

秩父/埼玉 イチローズモルト&グレーン “クラシカル・エディション”  
Ichiro's Malt & Grain World Blended Whisky Classical Edition ¥1,500



様々な味わいを一つに組み合わせるブレンドは、使用する原酒の個性の幅が広がれば、その難しさも増し、一方で可能性も広がります。秩父の環境で、さらに熟成を深めた世界の五大ウイスキーを使用するというコンセプトはそのままに、よりクラシカルな味わいを追求。比率高めモルト原酒や、優しく香るスモーキーさがその幾重にも重なる香りの層に、心地よい調和を生み出してくれます。

華やかで重みのあるフレーバー、そしてそれを支えるのは、それぞれの原酒の確かな個性。さまざまな飲み方に合わせて、長い余韻とともに香りの変化をお楽しみいただけます。

【味わい】アロマのような華やかさ、フローラルハーブの香りに、濃い甘さ、木樽のニュアンス、アフターに程よいピートを感じる。

秩父/埼玉 イチローズモルト ワインウッド リザーブ  
Ichiro's Malt Wine Wood Reserve

¥2,000



「イチローズモルト ワインウッドリザーブ」は、赤ワイン熟成樽の空き樽をウイスキーの後熟に使用しました。熟成樽を入れ替えるというひと手間が、通常の熟成とは異なる複雑さをウイスキーに与えることとなりました。羽生蒸溜所モルトをキーモルトに、数種のモルトをヴァッティング、フレンチオーク製の赤ワイン樽で後熟したピュアモルトウイスキー またワイン樽は、勝沼のワイナリーで使用されていた国産ワイン樽。樽材はフレンチオーク、マスカットベリーAとメルローを熟成していた樽を2種類使用。またウイスキー本来の味わいを楽しんでいただくために、冷却濾過や人工的な着色はしていません。

【味わい】カラーは、赤みを帯びた褐色。トップノートは、フルーティー、チョコレート。味わいは、ピターチョコレート、オレンジピール、フルーティーでピター。加水により徐々にマイルドでフルーティーさが際立つ。フィニッシュは、ややピターでフルーティーな余韻。

# World Blended (Japanese Brand)

～Blended～

落合/静岡 ガイアフロー ブレンデッド ウイスキー  
GAIAFLOW BLENDED "M"

¥1,100



ガイアフロー静岡蒸溜所は、豊かな自然に囲まれた静岡の奥座敷「オクシズ」にあります。南ア  
ラ流れ出る伏流水が、この大地を潤し、やがて大いなる安倍川へと姿を変え、駿河湾へと流れていきま  
す。動物たちが息づき、季節ごとにうつろう美しい自然の恵みを受けて、ウイスキーがゆっくりと熟成し  
ています。気軽に楽しめるウイスキーをご提供するため、蒸溜所稼働後からすぐブレンドウイスキー  
の構想を始めていました。

静岡蒸溜所での生産量は限られているため、海外産の原酒（英国産モルトウイスキー、グリーンウイ  
スキー）を仕入れて敷地内で熟成。

静岡蒸溜所の名を冠したシングルモルトウイスキー「プロローグK」（2020年発売）「プロローグW」「コ  
ンタクトS」（ともに2021年発売）のリリースを経て、ブレンドの製造に着手しました。親しみやす  
いウイスキーをイメージし、カジュアルでスポーティーな印象のブライトオレンジでラベルとボックスを  
統一。

多くの人が静岡県から連想する、鮮やかなミカンの色でもあります。

商品名の「M」は、静岡蒸溜所生まれのモルトウイスキーが英国産ウイスキーと出会い、結びついたとい  
う「MEET」の頭文字から付けられました。

【味わい】柑橘、はちみつ、バナナの香りに、力強いモルト感とスパイシーさが混ざり合い、アフターに  
ふわりとした甘さを感じる。

---

---

---

---

# Irish Whisky

## アイリッシュウイスキー

【劇的な復活を遂げたもうひとつの発祥地】

アイルランドは南北約500km、東西約300kmの島で、北側の約6分の1がイギリス領の北アイルランド、残りはアイルランド共和国。

アイリッシュは、この双方で造られるウイスキーを指す。

ルトウイスキーとグリーンウイスキーを混和した「アイリッシュブレンド」が主流。スコットランドと同様にウイスキー発祥地とされている。



# Irish

## ~Single malt~

Ireland

カネマラ ピーテッド・シングルモルト  
Cannemara Peated single malt

¥900



ブランド名「カネマラ」とはアイルランド西部の街、ゴールウェイの北西、大西洋に面したカネマラ国立公園として名高い地である。入り組んだ海岸線や湖に囲まれ、荒涼の美、アイルランドの原風景が残る地、といった表現がされる風光明媚な場所である。ここはかつてピートの採掘場所でもあった。一般にアイリッシュウイスキーはスモーキーフレーバーが無いとされるが、その昔のアイリッシュはピーテッド麦芽を使用していたのだ。製品名ピーテッド・シングルモルト「カネマラ」はその懐古を込めて名づけられたものである。子のウイスキーは4年、6年、8年熟成のモルト原酒をブレンド（ヴァッティング）。4年熟成モルトはフレッシュともいえる若々しく勢いのあるピーティーな感覚がある。6年熟成となるとほのかにフルーティーさの華やぎ、バーボン樽由来のバニラ様が感じ取れる。そして8年を経たモルト原酒はバーボン樽由来の甘みがしっかりと感じ取れる。

【味わい】ピーティーさとともにフルーティーな香りが際立つ。味わいはハチミツのような甘さもあり、それがバニラやチョコレートの風味へと変化していく。複雑さがありながらスムーズな口当たり。全体として自然の草や土のフレッシュな印象が残る。

---

## ~Blended~

Ireland

ジェムソン スタンダード  
Jameson

¥800



創立者はジョン・ジェムソン。ジョンの妻の親戚、スタイン家が経営していたボウ・ストリート蒸溜所(1780年創立)がジェムソンの前身となります。ジョンがこの蒸溜所の経営権を得て、1810年に彼の息子と立ち上げたのがジョン・ジェムソン・アンド・サン・アイリッシュ・ウイスキー社でした。ジェムソンのボトル中央の紋章上部には帆船が描かれているのですが、これはジェムソン家の先祖が海賊と戦い見事に勝利した証としてスコットランド王から授かった紋章です。紋章の下部に書かれた「SINE METU」はラテン語で「我に恐れるものなし」という勇者の言葉。ジェムソンは蒸留を3回行うため、非常に洗練された滑らかさとスッキリとした味わいを楽しめるのが特徴。華やかでフルーティーな香りが漂い、自然で上質な風味を存分に堪能できます。ウイスキーを象徴する琥珀色をさらにクリアにしたような、薄く緑がかった液体の色合いも特徴です。

【味わい】ライトボディでスムーズ。ナッティでオイリー。滑らかな飲み心地。万人向けな味わい。

---

# Canadian Whisky

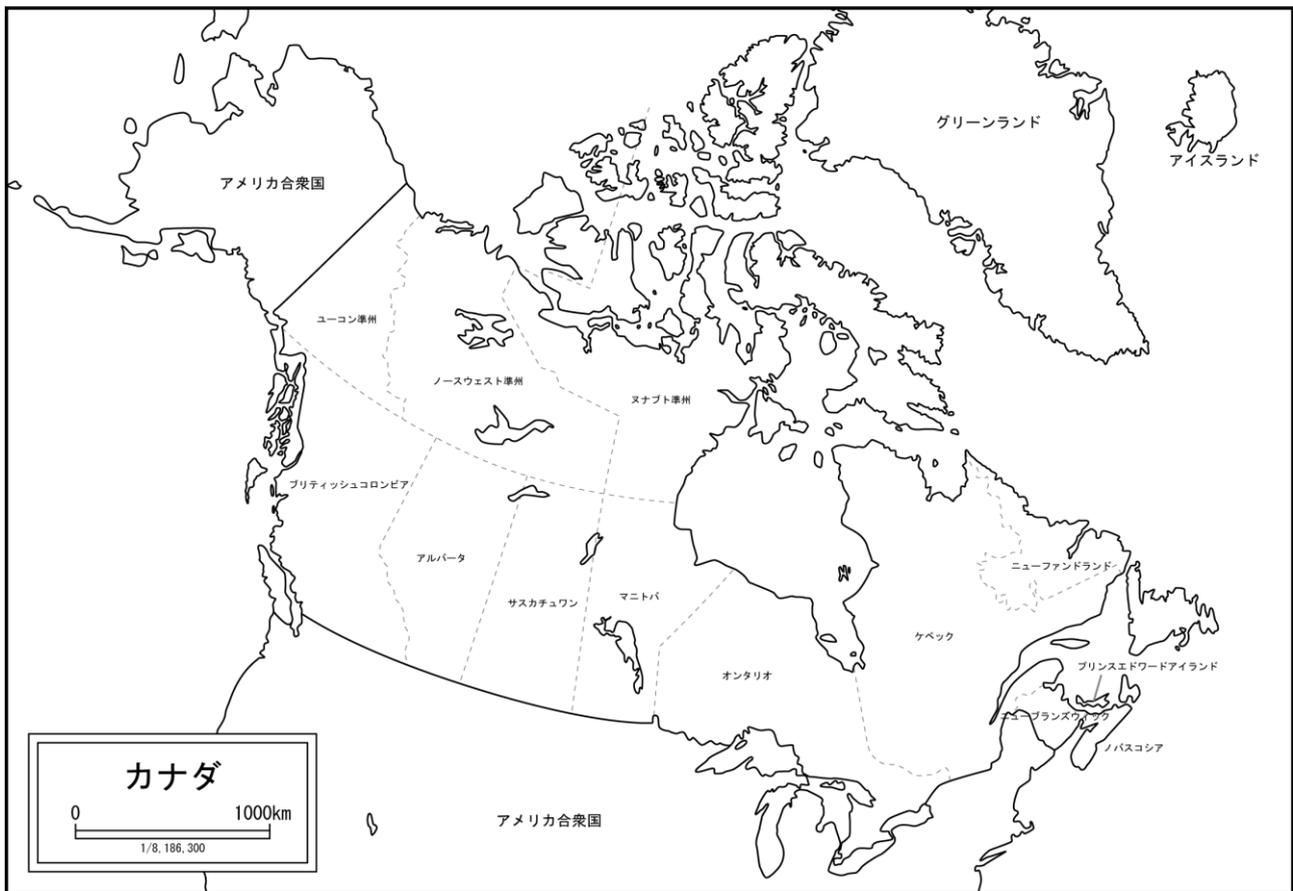
## カナディアンウイスキー

### 【カクテル欠かせない洗練された軽快さ】

カナダのウイスキー造りは、1776年にアメリカが独立宣言をした時期に、独立を嫌った一部イギリス系住民が5大湖周辺に移住し、穀物栽培を始めたのがきっかけ。カナディアンウイスキーは、フレーバリングウイスキーとベースウイスキーに分類され、ほとんどの商品がこの両者を混合したカナディアンブレンドウイスキー。

5大ウイスキーの中で最も酒質が軽いとされている。

カナダにある蒸留所は、アメリカとの国境近くに多く点在する。



# Canadian

～Blended～

Canada

カナディアン クラブ 黒  
Canadian Club Black

¥900



「C.C.」と親愛の情を込めて呼ばれる、カナディアン・ウイスキーのトップブランド。C.C.の蒸留所は、カナダ・オンタリオ州ウィンザーのデトロイト川河畔にある。対岸には、創業者のハイラム・ウォーカーがもともと食料品店を営んでいたアメリカ・デトロイトの街が見える。アメリカで禁酒法が施行されるのを見越したウォーカーが、この土地に蒸留所を建てたが1856年。総面積、約1.9km<sup>2</sup>。住宅や警察、消防署まで揃えた街を建設した。

ライ麦、ライ麦麦芽、大麦麦芽を別々に蒸留したベースウイスキーを、樽詰めする前にプレ・ブレンディング。そして、暖房設備のある貯蔵庫で6年以上熟成。このC.C.ならではのこだわりが、穏やかな香りと都会的でエレガントな味わいを生み出している。

【味わい】バニラなどの甘味の奥にプラムや柑橘系のフルーツの香り、甘味とともにライ麦特有のピリッとした爽快感。甘辛のバランスが良好。ライトボディ。

---

---

---

# American Whisky

## アメリカンウイスキー

### 【バーボンに代表される力強い味わい】

アメリカンウイスキーウイスキーとは、アメリカで造られるウイスキーの総称。様々な種類のウイスキーが造られており、その種類によって原料の比率や蒸留・熟成の方法などが細かく定められている。おさえておきたいアメリカンは、最もポピュラーなバーボンと、現在ジャックダニエルが単独銘柄として世界一の売上を誇るテネシーウイスキー。アメリカンウイスキーの主な産地として知られるのはケンタッキー州とテネシー州。バーボンはどの土地で造ってもバーボンと名乗れるが、95%以上がケンタッキー州で造られている。バーボンの特徴を決定付けたのは、この地方風土に由来する、主原料のトウモロコシや仕込み水のライムストーンウォーター。そして蒸留方法や内側焦がした新樽といった独自の製法が、バーボンらしい力強さを生み出すのだ。



# American

## ~Bourbon~

Kentucky I.Wハーパー ~ゴールドメダル~  
I.W HARPER ~GOLD MEDDAL~

¥750



1877年I.W.ハーパーはドイツからのアメリカ移民、アイザック・ウォルフ・バーンハイムの手によって生まれました。

創始者アイザック・ウォルフ・バーンハイム「粗悪なバーボンが幅をきかせていた時代に品質にこだわり、1877年遂に完成したそのバーボンに、彼のイニシャルである「I.W.」と無二の親友フランク・ハーパーの名前を冠し『I.W.ハーパー』と名付けました。

1885年ニューオーリンズの万国博覧会で金賞を受賞。その後も様々な博覧会で金賞を受賞したことからそのメダルを称してゴールドメダルと呼ばれるようになり、1949年にはギフトアイテムとしてクリスタルデカンター入りのI.W.ハーパーを新発売。

以来、毎年新しいデザインの新デカンターボトルを発売し、コレクションの対象品となるほどのブームを巻き起こしました。

1950年代に広告塔として「籐のステッキを持ったシルクハットの紳士」が登場し、都会的で洗練されたイメージを確立。今日までこのイメージが引き継がれています。

【味わい】華やかな香りとお酒の滑らかな口あたりを楽しめるストレートやロックはもちろんのこと、爽やかな飲み口のソーダ割りもお勧めです。

また、フレッシュジュースとソーダ割り、コーラ割りなど、バラエティに富んだ楽しみ方ができます。

Kentucky ウッドフォードリザーブ  
WOOD FORD RESERVE

¥1,000



アメリカ、ケンタッキー州のウッドフォード郡にある、ウッドフォードリザーブ蒸溜所。1812年にオールド・オスカー・ベッパース蒸溜所として創業され、現存する最古のバーボン蒸溜所ともいわれています。

周囲の土地は石灰岩を多く含んでおり、カルシウム分の多い水「ライムストーン」を得られるのが特徴。もちろん、ウッドフォードリザーブの仕込みにも使用されています。

ライムストーンは、牧草にカルシウム分を多く与える作用が期待でき、骨の丈夫な馬が育つことからサラブレッドの産地としても有名。ウッドフォードリザーブは米国で毎年開催される「ケンタッキーダービー」の公式バーボンにも認定されています。

少量生産のスモールバッチバーボンに分類されており、伝統の製法を守り続ける高級なウイスキーブランドです。

原材料の約72%にトウモロコシを使用し、ライ麦と大麦麦芽を組み合わせて造られるのも特徴。穀物の奥深い芳醇なコクを味わえるのが魅力です。

【味わい】バーボン樽由来のバニラや複数のスパイスの芳香、飲み口は非常に芳醇でスムーズ。ストレートで召し上がるのがお勧め。

Kentucky ミクターズ US1 スモールバッチ  
MICHTER'S US1 SMALL BATCH

¥1,200



ミクターズ社は1753年に設立された、アメリカ最古の蒸溜所。アメリカ独立宣言よりも23年前に創業され、独立戦争時には兵士たちも飲んでいたウイスキーです。

設立当初から「コスト度外視」をモットーとし、品質のためなら高品質な原材料を使用し、手間のかかる製造法を採用していました。

1989年、アメリカのウイスキー業界全体の長引く不況により姿を消しましたが、20数年の時を経てケンタッキー州のルイビルに復活。ミクターズ社のモットーは現在も継承されています。 原材料は最高のものを厳選するのはもちろんのこと、貯蔵樽の内面は2段階に分けて焦がし、ウイスキーの風味を深めています。

樽内の原酒は業界基準より低いアルコール度数で貯蔵。

より多数の樽が必要となりますが、ボトリング時の加水の割合が減るため、より濃厚な味わいとなります。

また、光熱費もかさみ蒸発量も増えますが、熟成庫を加熱し、原酒の熟成を促しています。手間を惜しまず採算も度外視し、品質の高い優美な味わいのバーボンを生み出しています。

【味わい】樽由来の芳醇なバニラの香りに、ストーンフルーツのノート、スモーキーで深みのあるリッチなキャラメルやスパイス、香ばしいオークフレーバーが心地よく広がります。

# American

## ~Bourbon~

Kentucky メーカーズマーク46  
Maker's mark 46

¥1,100



「メーカーズマーク」は、230年以上にわたる創業家・サミュエルズ家のウイスキーづくりの伝統とノウハウを結集させ、1959年に誕生したバーボンウイスキーです。「メーカーズマーク 46」は、“インナーステイブ” とよばれる焦がしたフレンチオークの板を、熟成した原酒樽の中に10本沈め、数ヶ月間後熟させました。“インナーステイブ”由来のキャラメルやバニラのスイートな香味と樽由来の熟成香が絶妙に調和した、厚みのある味わいが特長です。商品名の「46」は、後熟に使われる“インナーステイブ”のオーダー番号※に由来しています。

※ “インナーステイブ”の焦がし具合を指定するために樽メーカーに伝える番号のこと。

【味わい】リッチで甘い香り、キャラメル、樽のニュアンス。スイートとスムーズな厚みのある味わい。キャラメル、バニラ、オーク樽のニュアンスが絶妙に調和。スムーズな余韻が長く続く。

---