



ヘリヤーズ・ロード誕生の背景

世界で最もクリーンな空気が、地球の半廻り以上、全く陸地に触れる事無く、自然に流れ続け、それが世界で一番清浄な雨水をもたらし、(以下に㊤)タスマニアに自然の恵みとなって現れます。中でも北部には世界遺産の一つで有るクレードル・マウンテン国立公園と呼ばれる、1500mを超える山々が連なり、これが原料水の供給に繋がり、ウイスキー造りの大きな手助けをしてくれます。

又、太古に本土と分離された、タスマニア島は、火山から噴出した溶岩に依って形成されており、肥沃な土地は、良質な大麦の生産に適しており、古くから、ビールの原料の一つで有る、大麦の有数な供給地ともなっています。(カスケードを始め、多種の評価の高い、タスマニア・ビールが生産、出荷されています。)

これらの揃った条件に加えて、タスマニアは、一年中温暖、冷涼な気候に恵まれており、ウイスキーの熟成に適し、これ程幾つもの条件が揃った処は、他に無いと閃いた、タスマニアのビル・ラク氏は、1992年に、小規模な蒸留所を開設し、現在では名の知れた、ブティックなウイスキーの作り手の一人となっています。

同氏は、又事業の性格(熟成に多大な年月を要する一方、出来上がった製品の評価が定まるまでも時間が掛かる)を良く理解していた為、周りの農業関係者との協力関係の構築に取り組み、又一方で、同好の士と、情報を共有すると言う、言わば共同組合的な姿勢を取った為、仲間の輪が広がりました。これにより、ウイスキー造りに最も適した、大麦のフランクリン種、あるいはゲナー種の安定供給の道が、速やかに開け、一方熟成については、当初スコットランドに指導を仰いだノウハウにも、協調して磨きが掛けられ、タスマニアのウイスキー業界全体の深耕が進んだ次第です。

一方、製造過程に於ける細部は、夫々の醸造所がそれぞれ独自の選択と工夫を凝らしており、有るものは、タスマニアのピートを使い、ヘリヤーズはスコットランドからの輸入物を使用しています。麦芽についても、同様で、独自に発芽させている処もあれば、ヘリヤーズは、専門的知識を蓄積している、ピンターニ社に製造を委託しています。

樽についても同様で、大きさ、木質、或は、樽の経歴を活用し、ヘリヤーズは米国産の、

バーボンの200リットルの古樽を用い、ピノアー仕上げの場合は、最後にフランス樽(豪州でピノアーの生産に使用した)を使用しています。従い、同じタスマニア産とは言え、夫々に仕上がりの香味も、テイストも異なったものとなるのは、自然の成行きと言えるでしょう。

さて、ヘリヤーズの生い立ちですが、元々、タスマニアの酪農製品生産者で有った、ベッタ・ミルク社の傘下で、1994年の酪農業界の規制緩和の動きに合わせ、1999年から、その豊富な資金力と農業団体との深い繋がりを背景に、ウイスキー蒸留会社として立ち上った次第です。その後2006年には豪州国内向けに初めての試験的出荷が開始され、2012年に10年物、そして2014年には極めて少量では有りましたが、12年物の出荷が開始されました。

次に仕上がり製品への市場の評価に移りたいと思いますが、以下の様に、暦年に伴い、評価のレベルも上がるという新興としては、稀とも言える、安定した評価を貰っております。審査の結果で、夫々の賞を獲得したのは、ピノアー・仕上げの物です。

2010:Malt whiskey Society of Australia の評価:Excellence
先ずは豪州国内で、一流の仲間入りと言ったところでしょうか。

2013:Whiskey Live Paris の評価:Best New World Whiskey
口のうるさいフランスで、それもブラインド・テースティングでのお墨付きでした。

2015:International Bartenders Association の評価:Global Whisky Master of 2015
本場英国で、トップランクの仲間入りを果たし、快挙の証とでも、言えるでしょうか。

2015:Spirit Business (UK magazine)の評価:World's Ten Best Value Whiskey
本場で権威ある業界紙のトップ・10ですから、お値打ち品として、折り紙付きと言えるかも知れません。

尚、今後の可能性についてですが、吠える40度と言われる、南回帰線の風が吹き荒れれば、例え多少なりとも地球の自然環境が低下しても、タスマニアの水質が高く保たれる事は必至です。更には Tasmania whiskey Producers Association の機能は、その全体的な評価の高まりにより、(生産量は限定的ですが、ラーク始め、サリヴァン等が極めて高い評価を獲得しています。)

今後、地域の競争も進み、更に品質向上に力が注がれる事が予測され、中でも最大の作り手である、ヘリヤーズへの期待度はいやが上にも高まるでしょう。具体的には、現在既に200リットルの樽を、2000樽以上熟成中で、或は蒸留キャパ、年間10万リットル、ボトリング・キャパ9,000本/週的能力を備えて居る事も有り、規模の点で、中心的役割を担う事が予測されます。そんな中で、今後

もマスターブレンダーの研ぎ澄まされた情熱が、各工程で注ぎこまれ、緻密な樽の選択が行われ続ける限り、目を離す事の出来ない存在となる事が、約束されていると言えるかも知れません。

⑨:タスマニアの北西部、ウールノース岬の気象台は大気の清浄度を測る世界基準となっています。

以上