

威士忌随身手册 II

WHISKY

DISCOVERY GUIDE
2nd Edition

富隆美酒学院编著



品味, 从不唯一

富隆威士忌精品
AUSSINO WHISKY SELECTION



WHISKY DISCOVERY GUIDE

前言 Foreword

如果你是一个有追求的美酒爱好者, 那么恭喜你! 这本书将带你走进一个全新的世界——了解一种集品味, 时尚和投资价值一身的酒。与此同时, 它也是所有的酒款中唯一一个可以与葡萄酒媲美的类型, 它就是近年来在年轻的时尚人群里, 最热门, 最常见到的酒精饮品——威士忌。

威士忌的发展势头如此迅猛, 综合分析主要有几个原因。第一, 源自西方国家, 又在临近的日本非常盛行, 满足大家对时尚的执念; 第二, 品类繁多, 价位从几十元到过百万, 适合种消费层次的预算需求; 第三, 部分产品可以专属定制, 个性十足, 充分保护渠道利益; 第四, 高年份稀缺产品有较高的收藏和投资价值; 第五, 产品包装和饮用方式丰富多样, 自成一格 深受年轻群体的青睐; 第六, 各大巨头集团长期强势推广, 部分品牌有相当高的市场知名度。所以, 这个年头, 除了葡萄酒之外, 如果不懂一些威士忌的知识, 难免在社交场合会遭遇尴尬。

美酒学院秉承一直以来的传统, 继续向各位酒友传播美酒的专业知识。通过对市场的详细分析和了解, 我们对威士忌的知识进行了系统梳理, 务求通俗易懂, 层次清晰, 专业准确。从威士忌的历史, 酿造, 分类, 品饮, 配餐到最后市面上主流的知名品牌厂商介绍, 让各位可以“一书入门”从此开启精彩的威士忌生活!

富隆美酒学院



CONTENT 目录

04 识酒

- 06 历史
古今
名人
- 12 酿造
图说
备料
泥煤
蒸馏
陈藏
调配
- 39 装瓶商
- 42 产地
国家
苏格兰
- 52 酒标
- 54 评分

58 赏酒

- 60 品鉴
- 68 畅饮
- 72 器皿
杯
醒酒器
- 75 存放
- 76 佐餐

82 购酒

- 84 渠道
- 86 用途
夜店狂欢
酒吧尝新
家中独享
朋友相聚
心意送赠

88 名酒

- 90 爱丁顿集团
麦卡伦
高原骑士
- 93 麦卡莱
檀都
格兰格尼
玫瑰堤岸
公羊
六岛
- 100 帝亚吉欧
尊尼获加
卡尔里拉
泰斯卡
苏格登
- 104 酩悦轩尼诗-路易威登集团
格兰杰
阿德贝歌/雅柏
- 106 保乐力加
格兰威特/格兰利威
- 107 人头马君度
布赫拉迪
- 108 宾三得利
波摩
山崎、白州和响
- 113 汤玛丁
魅影之灵
- 116 邓肯泰勒
八度乐阶
黑公牛
- 120 格兰父子
格兰菲迪
百富
- 122 格兰花格
- 123 云顶

124 附录

- 124 风格地图
- 127 珍稀名酒
- 130 常见术语

WIKI-WHISKY 识酒

被誉为“生命之水”的威士忌，从古至今都是包括皇室、总统在内的各界名人的心头好。

它的发展历史非常地跌宕起伏，曾获苏格兰国王的满心宠爱，也曾为了逃税退避深山老林。但在这800年间，威士忌还是从一种只是简单蒸馏得来的高度酒精，发展成为工艺严谨、风格复杂多变的烈酒饮料。从原材料的选取，到最后装瓶出售，这当中的每一步都会影响着威士忌最终风味的形成。

威士忌在全球范围内的大受欢迎，也促使威士忌的生产，从爱尔兰和苏格兰开始，蔓延到美国、加拿大和日本等其他国度。每个国家、每个地区都有着他们所坚持和信奉的酿酒理念，也因此成就了如今缤纷多彩的威士忌世界。

村上春树说：如果我们的语言是威士忌……那么在我们相识相知之前，起码应该要了解 and 熟悉这一门共同的语言。



历史

古今

威士忌 (Whisky /Whiskey) 原意生命之水 (Uisge Beatha)，来自有1700年历史的苏格兰盖尔语。

威士忌的诞生，有两大前提，谷物酒（也就是啤酒）和蒸馏技术。啤酒的诞生早在10000年前，而蒸馏的技术早在巴比伦时代已经被广泛用于香水的提炼。但是，将蒸馏技术应用在酿酒方面，大约是12世纪的时候。

从此，这种口感火辣灼热的液体，就逐渐地进入人的口腹之中。威士忌，也从那天开始，伴随着人类文明一起前行。



EXCHEQUER ROLLS OF 1495

国库券

15-17世纪

"Eight bolls of malt to Friar John Cor wherewith to make aqua vitae"
“把八个铃（容量单位）的麦芽给天主教修士约翰·柯尔来制作生命之水”。

上文出自1494年的苏格兰国家财政年鉴 (Exchequer Rolls of Scotland)，里面所提及的“生命之水”，就是苏格兰现存最早的有关威士忌的文献。当时在位的苏格兰国王詹姆斯四世 (1488-1513年) 也应该是历史上最喜欢喝威士忌的帝皇。他在1505年把这种“大麦生命之水”的生产许可权收归自己信赖的爱丁堡外科医生与理发师协会 (Barber Surgeons Guild)。由此，我们不难想象出“生命之水”名义上的医药用途——治疗天花和绞痛，其实也更能窥探出一点点皇帝的任性——以药的名义来享受美酒。而由酒精带来的愉悦感受，更是民间“生命之水”行业兴起的主要原因。

蓬勃的威士忌产业引起了当政者的注意，在1644年，苏格兰国会为威士忌的原料（麦芽）和成品进行征税。这是史上对威士忌的首次征税，也拉开了接下来的威士忌非法私酿的百年历史帷幕。为了躲避税务官的追索，威士忌的私酿作坊纷纷从爱丁堡等大城市周边撤离，躲到高地和深山老林中。他们把蒸馏器藏在密林掩映的山洞里，在夜间蒸馏，避免蒸腾的水气被发现；他们把酒以各种方式进行伪装，像谎称羊毛消毒液 (Sheep Dip)，甚至把酒藏在棺材里偷运……

这个时期的影响，不但让老牌的蒸馏厂在高地和斯佩塞扎根，更催生了直面消费者的威士忌零售店“杂货铺”，这些杂货铺后面进一步演变为现代的各大集团和独立装瓶商，让今天的苏格兰威士忌世界精彩纷呈。



连续年份的橡木桶



汤玛丁的旧厂房

18-19世纪

威士忌的早期成功

就好像今天警匪片中的桥段，随着非法威士忌产业的逐步成熟，一些生产商也渐渐把自己“洗白”，在社会上取得话语权，希望让威士忌回归正途。最终，苏格兰的议会通过对威士忌的一系列法案，让它重新走向光明。

让威士忌更加蓬勃发展的，不仅仅是合法化的推动，还有当时的经济背景。18世纪的工业革命红红火火，作为领头羊，大不列颠帝国的经济，文化，商品成为全球的风向标。生于英国的威士忌也同样占得这样的先机，踏上全球化的扩张道路。当时能抓住机会的酒厂，大多都成为了今天的威士忌集团巨头。世界知名的威士忌品牌尊尼获加 (Johnnie Walker) 就是乘着这样的飓风席卷全球。通过港口重镇格拉斯哥出发的轮船，尊尼获加被送至大洋彼岸的美洲和好望角另一端的东方世界。

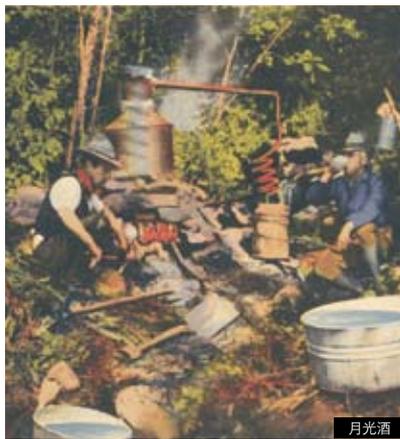
值得一提的是，彼时被广泛饮用的都是以麦芽为核心原料的酒。对于这些大商家来说，巨大的需求量和品质的稳定才是关键，但是，零散分布的单一酒厂却无法满足。因此，他们往往会把多家酒厂的原液进行混合调配，混合麦芽威士忌由此诞生，并在今天重新成为市场的宠儿。

调和威士忌的诞生

随着销量的攀升，麦芽威士忌的产量成为了市场的瓶颈，而它强壮浓烈的个性也让一些新兴市场的消费者场产生了抗拒。生逢其时的一位爱尔兰人埃尔斯·科菲 (Aeneas Coffey) 在1831年对蒸馏器进行了革命性的改进，成功地让威士忌的蒸馏从一次一壶一批次变成把多次蒸馏整合成单次制作的，而且源源不断能生产的“酒泉”，这种蒸馏器被称为连续式蒸馏器。所得的酒口感清淡柔和，也恰恰讨好了新市场人群敏感的味蕾。

放在今天的苏格兰，用连续式蒸馏器所产的

酒就是谷物威士忌。而销量巨大的集团品牌也迅速地把注意力转移至由麦芽和谷物混成而成的调和威士忌上，因为它的口味清淡，产量有保障和成本可控。自此，原本只属于皇室和上层宗教人士专享的生命之水，才真正地走进了平常百姓的日常。



月光酒

20-21世纪

跌宕百年

威士忌近百年的发展，也同样逃不出跌宕的命运。首先是第一次世界大战的爆发，以及美国的禁酒令，对全球的威士忌产业都有巨大的打击。苏格兰坎培尔镇上的酒厂几乎全部消失，其他地方也有大量酒厂被关停，一蹶不振半个世纪。但能在这个黑暗时期所出产的酒都非比寻常。所以，今天叱咤拍卖行的酒往往都是20-30年代所产的稀有珍品。

接下来的二战前后，动荡的社会和粮食紧缺都让威士忌面临威胁。幸好，英国首相丘吉尔 (Winston Churchill) 对威士忌的个人偏爱和

把它看作是“英国的特殊优势”而下令为酒厂恢复了粮食供应。所以，苏格兰的威士忌可以在美国本土威士忌大受打击的时期，乘机占据了美国——这个到今天还倍受倚重的最大市场。

接下来，七十到九十年代，分别受两次石油危机，消费者的口味改变等影响，多个酒厂纷纷减产蛰伏，转手出卖，甚至销声匿迹。此时关闭，但存酒广受赞誉的酒厂就成了现在市场上备受宠爱的孤品——如小磨坊 (Littlemill)、玫瑰堤岸 (Rosebank)、艾伦港 (Port Ellen) 等。另外，超过30年和50年陈年的威士忌原液，也因为这些时代的断层而显得格外珍贵。

麦芽威士忌的复苏

在过去的百年间，威士忌的生产商都要在全球市场中与价格低廉的伏特加、金酒和朗姆酒竞争。因此，价格适宜、品质稳定的调和威士忌就是市场的主力。几乎全部的麦芽威士忌蒸馏厂，都把他们的原液供给大型集团用于制作调和威士忌。

直到70年代，格兰菲迪 (Glenfiddich) 的单一麦芽威士忌通过机场免税店的渠道，找到了让自己窖藏的美酒直通消费者餐桌的路径。全球的消费者重新迷上了这种强烈浓郁，每个酒厂、每批次，甚至每个桶都充满独特个性的威士忌。

单一麦芽，终于在两百年后，重新站在舞台的正中央。而各个地窖中最珍贵的，由蒸馏大师费心打磨，经历漫长岁月雕琢的单一麦芽原液，也能充分地展示自己的价值，从不见天日的酒窖走到拍卖行的绒布托盘上，接受消费者的顶礼膜拜。

名人

温斯顿·丘吉尔 Winston Churchill

作为前英国首相，丘吉尔不仅特别擅长演讲，更带领英国人民取得反法西斯战争的伟大胜利。谁曾想到，在政治、军事、文学都有崇高造诣的丘吉尔，竟是一个视威士忌为生命的人。

年轻时的丘吉尔在军队里喝过威士忌后，便一发不可收拾。在之后的工作中，丘吉尔每天都离不开威士忌，这也变成了他生活的一个重要习惯。而且在喝威士忌时，他嘴里还不忘叼上一根雪茄。

丘吉尔还在二战结束后下令，让威士忌酒厂尽快恢复生产，以确保全球市场的供应，从而稳固英国的经济。如果不是因为丘吉尔的坚持与执着，苏格兰威士忌或许就没有今日的荣耀与成就。用威士忌勉励自己，再通过演讲去鼓舞民众，最后拯救英国，丘吉尔是一个征服了酒精和世界的男人。



丘吉尔

查尔斯王子 Prince Charles

年过70的查尔斯王子也是十足的威士忌爱好者，他的挚爱是苏格兰艾雷岛 (Islay) 的泥煤威士忌，还曾为此三次造访艾雷岛。

据说查尔斯王子最喜欢的是拉弗格 (Laphroaig)。1994年，他亲访拉弗格酒厂，并为它授予了皇室认证。从此，每一瓶拉弗格威士忌的酒标上都印有皇室认证的标志。

虽然爱酒，但查尔斯王子也热心公益。对于所有由酒厂赠与的威士忌，他都会将它们拍卖，然后将收入捐献给慈善基金会。可见，威士忌的魅力除了在于饮用本身，还能传递爱与希望。



查尔斯王子



村上春树

村上春树 Murakami Haruki

日本著名作家村上春树身上的标签有很多，例如陪跑诺贝尔文学奖、热爱跑步、喜欢爵士乐，但他同时也是威士忌爱好者。2002年，村上春树与夫人用两周时间，在苏格兰和爱尔兰两地悠闲地来了一场威士忌朝圣之旅，还写下了一本游记——《如果我们的语言是威士忌》。

他尤其钟爱威士忌中烟熏、泥煤的风味，因此旅行的第一站就是苏格兰的艾雷岛。村上春树曾这样形容艾雷岛的泥煤威士忌：“第一口，这到底是什么？第二口，有点怪，但不坏。第三口，已经成了艾雷岛威士忌迷。”

在村上春树的世界里，威士忌仿佛是一种语言，可以诉说当地的风土人情。或许这就是他对威士忌情有独钟的一大原因。

酿造

图说

威士忌的酿造只需两种原料，谷物（特别是大麦）和水。

但是，从一颗干燥坚硬，只堪果腹的种子，变成一杯价值千金，让人陶醉不已的艺术品，此间过程却非一蹴而就。从利用大自然的神奇，在发芽的大麦中获得能将淀粉转化为糖分的酶；到借助微生物的神秘力量，让糖变成酒精；然后在水汽的蒸腾中收集遇冷后凝结的精华原液，把它们放在橡木桶中完成岁月的雕琢，这才最终孕育出让人惊叹的琥珀美酒。



原料准备

威士忌火热的一生，从大麦的发芽开始。

把大麦种子放进水中进行浸泡，沉睡中的种子就开始苏醒发芽。大麦发芽过程中产生的一种酶可以把麦芽里的淀粉转化为糖分，为酿酒做好准备。当大麦发芽到一定程度时，需要干燥终止以保证糖分的含量，麦粒才算完成了升华成艺术品的最初步骤。对于谷物威士忌，则无需任何操作。



糖化

将麦芽研磨加温水，糖转化便悄然发生。大麦内含的淀粉逐渐被转成糖，溶于水，化作可被酵母所利用的麦芽汁。如果原料是大麦以外的谷物，则往往需要经过高温蒸煮，把细胞内的淀粉释放，再把磨碎麦芽制成的糊混合于其中，让麦芽中的酶促使糖化的发生（美国等地允许不添加麦芽，直接使用人工酶）。



发酵

向麦芽汁中添加适量的酵母，发酵即可进行，得到酒精含量为8%~10%的酒液。谷物威士忌的操作也类同。



蒸馏

低度的酒经历多次的蒸馏和冷却收集后，浓缩成酒精含量超过65%的烈酒。酒中的香气也在一次又一次的蒸腾中被浓缩起来。这些蒸馏后的烈酒就是传说中的“生命之水”，色白如水。

麦芽生命之水的酒精度从65%~80%不等，而谷物生命之水的酒精度则接近94%。



桶藏

生命之水必须经过一定时间的木桶陈年储藏，才可冠上“威士忌”的名字。随着时间的推移，木桶、氧气与酒液发生着悄然无声，却又实实在在的交流。最后，酒液转向琥珀，凝聚着木桶和氧化而带来的各种芳香，变得深厚、复杂、圆熟而充满个性。



调配装瓶

装瓶前，厂家常把不同原料，不同酒厂，甚至不同年份的基酒进行混合调配，以出产风格稳定的威士忌。但也有与此相反，追求“非标”的单桶威士忌，不经调配，仅由单一酒桶直接装瓶。

最终的产品还可经历焦糖色调色、加水稀释和降温冷过滤等工序。

装瓶后，威士忌就可以上市销售和享用了。

备料

原料

威士忌的定义就是以谷物为原料所制作的烈酒（印度用朗姆酒伪装成威士忌的除外）。谷物的种类繁多，放在中国有稻、黍、稷、麦、菽，放在欧洲有小麦、黑麦、大麦甚至燕麦，究竟哪些才是威士忌的良配呢？

第一个被纳入考虑范围的，应是大麦。回顾历史，大麦酿造成啤酒，啤酒蒸馏为威士忌，那是何等顺理成章的一条线索。特别是大麦在威士忌产区中的广泛分布，和其发芽时所产生的酶对糖转化环节有着关键作用，所以，它一直都是威士忌中最重要的原料。

其他的谷物、包括玉米、黑麦、小麦和燕麦都可以用于威士忌的生产。但是，它们的重要性远远不及大麦，只以一个笼统的称呼去归类：“其他谷物”。但值得注意的是，玉米和黑麦在北美有着比大麦更重要的地位，美国的波本威士忌就是以它们为核心。由于本书以苏格兰威士忌为核心，所以在此暂且放下不谈。

不同的原材料所酿成的威士忌有着不同的个性。根据最终成酒的原液成分，威士忌大致可分成三大类别：麦芽威士忌、谷物威士忌和调和威士忌。



分类

麦芽威士忌 Malt Whisky

麦芽普遍被认为是酿造威士忌的上等原料。而麦芽威士忌，就是以发芽的大麦为唯一原料的酒，只采用壶式蒸馏器蒸馏，个性突出、浓郁醇厚。

在此基础上，依照生产商数量的划分，还可以将麦芽威士忌分为以下两种：

单一麦芽威士忌 Single Malt Whisky

由单一蒸馏厂出产的麦芽威士忌，能够极大表现出该酒厂以及所在产区的风格特色，香气纯正，口感醇厚，是当今市场上的宠儿。

混合麦芽威士忌 Blended Malt Whisky

由多个蒸馏厂的麦芽威士忌基酒混合调配而成，风味浓郁，而且由于来源广泛，不虞单个蒸馏厂产量不足之忧，已经成为了近年来的热门单品。

谷物威士忌 Grain Whisky

以麦芽以外的谷物为原料（含有极少量作为糖转化引子的麦芽成分）的威士忌即为谷物威士忌。由于原材料易得，且一般使用连续式蒸馏器进行生产，其口感顺滑、产量巨大且价格便宜，大多是作为基酒在调配中广泛使用。

与麦芽威士忌的分类一样，也是依照生产商数量的划分，谷物威士忌可以分成分为单一谷物威士忌 Single Grain Whisky和混合谷物威士忌 Blended Grain Whisky。由于它们的个性不突出，缺乏品鉴的价值，往往甚少单独的酒款推出。



调和威士忌 Blended Whisky

把麦芽和谷物基酒混合调配，得到的就是调和威士忌。它既有麦芽原液的个性，又得到谷物威士忌原液在产量和成本上的支撑，风格稳定平衡，是市面上最常见、产量最大的产品。在苏格兰，由于并没有蒸馏厂会同时出产麦芽和谷物的基酒，所以，这类酒款都需要由多个蒸馏厂的基酒调配生产。而爱尔兰、日本和台湾地区则没有此惯例，在同一家酒厂内就满足了调和的原液需要。

泥煤

人们第一次尝试泥煤味威士忌的时候，无外乎两种结局：深恶痛绝或情有独钟。这便是泥煤的魅力，爱的人爱得彻底，不爱的人避之不及。



泥煤燃烧

什么是泥煤？

泥煤 (Peat)，是煤最原始的状态，主要由苔藓、石楠、蕨类等植物的残骸，经细菌腐化分解而成。苏格兰大部分地区都覆盖着泥煤矿，不同的区域，泥煤层的厚度从几十厘米到数米不等。

由于泥煤数量庞大、易于燃烧，它顺理成章地成为了这里的主要燃料，人们也把它视为大自然的馈赠。每到泥煤开采的时节，当地的泥煤工人会将泥煤挖出，在干燥处堆成“金字塔”状，让泥煤在阳光下自然脱去水分，才能进行燃烧。

乍看之下，泥煤似乎与酒扯不上任何关系。但正是这些褐色“土块”，成就了苏格兰威士忌独特的嗅觉和味觉记忆。

威士忌中的泥煤味

在酿造麦芽威士忌时，先要用水浸泡大麦，让其发芽。随后将麦芽烘干，以阻止其继续生长，避免糖分被消耗。而苏格兰遍地的泥煤，便成为了烘干时最易获取的燃料。

在烘干的过程中，泥煤燃烧产生的烟火气直接与麦芽接触，就像熏肉一样，泥煤的烟熏味渗入到麦芽中，让最终制成的威士忌附上了泥煤的风味。

如今，大部分蒸馏厂都是从专业的制麦厂购入制作完毕的麦芽，有没有泥煤，泥煤味道的轻重都可以从厂家“定制”。只有寥寥几家蒸馏厂还坚持自行发麦和烘干，全程把控泥煤威士忌的生产。更有甚者连泥煤都是从自有的泥煤田中开采而来，所酿成的威士忌就更具特点了（高原骑士带有花香的泥煤就是出自奥克尼岛上的泥煤田，此外，阿德贝歌和拉弗格拥有的就是艾雷岛上的泥煤田）。

衡量泥煤风味的PPM值

从化学角度分析，威士忌的泥煤味，来源于麦芽被烘烤时所吸附的泥煤烟中的酚类物质。该物质含量的高低，反应出泥煤味气息的轻重，其计算单位是PPM (Parts Per Million百万分之一)。PPM值越高，泥煤的风味就越浓郁。

1至5PPM属于低度泥煤含量，大部分的苏格兰威士忌都在此范围内，泥煤味几乎感觉不到。

15至25PPM属于中度泥煤含量，酒中带有明显但不强烈的烟熏风味，例如泰斯卡 (Talisker)、波摩 (Bowmore) 高原骑士 (Highland Park) 的酒款。

30PPM以上属于高度泥煤含量，具有十分强劲的泥煤味道，以艾雷岛 (Islay) 的“泥煤三巨头”中的拉弗格 (Laphroaig) 和乐加维林 (Lagavulin) 为典型代表。

50PPM以上的超强泥煤级别，阿德贝歌 (Ardbeg) 就是这个级别的重量级存在，当然还少不了超过100 PPM的“泥煤怪兽”。

泥煤威士忌的标杆

虽然整个苏格兰地区的威士忌都带有或多或少的泥煤风味，但最为知名的莫过于苏格兰西南部的艾雷岛。在苏格兰的渔民之间流传着这样一句话：“倘若撞船，一定要撞在艾雷岛，因为那里有威士忌。”由于临近海洋，艾雷岛形成的泥煤让这里的威士忌自带强烈的消毒水、碘酒、海水的气息，更有麝香、硫磺、沥青、鱼露和培根烤肉等风味，令人难以忘怀。

在艾雷岛之外，部分斯佩塞 (Speyside) 和高地 (Highland) 威士忌也有的泥煤风味，其风格平衡复杂，兼得烟熏风味和甜美感。它们都是大型蒸馏厂的玩票之作，代表性的如麦卡伦旗下的黑M (Macallan M Black)、汤玛丁旗下的魅影之灵 (Cu Bocan) 等。

独树一帜的泥煤风味，不断地征服世人的味蕾，也在人们的脑海中，形成了对苏格兰威士忌的深刻记忆。或许你现在不能接受，但只要你一直喝威士忌，终有一天会喜欢上这种狂野、独特的自然之味。



高原骑士的石楠花泥煤

蒸馏

威士忌是一种蒸馏酒。因此，要真正认识什么是威士忌，我们就应该从认识“蒸馏”开始。

蒸馏，就是基于酒精的沸点比水低的原理，把酒精从谷物低度酒中分离出来。在将酒液加热的过程中，酒精以及溶于酒精的芳香物质，都会先于水变成蒸汽上升，在经过外围装满冷水的冷凝管后，蒸汽会因为温度降低重新变成液体。最后收集到的酒精，就是威士忌的基酒。

但蒸馏器也会有不同的加热方式、不同的形状大小以及不同的材质，这些因素最终都会影响威士忌的风格。蒸馏器的首选材质是铜，因为它的延展性好，能轻易锻造成任何形状，而且传热速度快、不易腐蚀，能够极大程度地提高蒸馏效率。此外，在蒸馏过程中，铜也会在其中起到催化剂的作用，不仅能催化酚类和酯类物质的形成，还可以帮助清除硫化物，防止异味的产生。

如今，最常见的蒸馏器可以分为两种：壶式蒸馏器 (Pot Still) 和柱式蒸馏器 (Column Still)。

壶式蒸馏器，也被称为罐式蒸馏器，是酿造威士忌最经典的蒸馏器。它主要由黄铜制成，主体包括一个宽阔如球状的壶身、细长的天鹅颈以及冷凝器。壶式蒸馏器的工作原理与上述的蒸馏过程类似，酒精蒸汽被蒸发出来后，经过天鹅颈到达冷凝器，重新变成液体流出。不同的蒸馏厂，在锻造壶式蒸馏器的时候，可以通过控制壶身的大小、天鹅颈的长短和弯曲角度等细节，进而影响蒸馏出来的新酒风格，控制着是偏向芳香轻柔，还是辛辣厚重的原液个性。

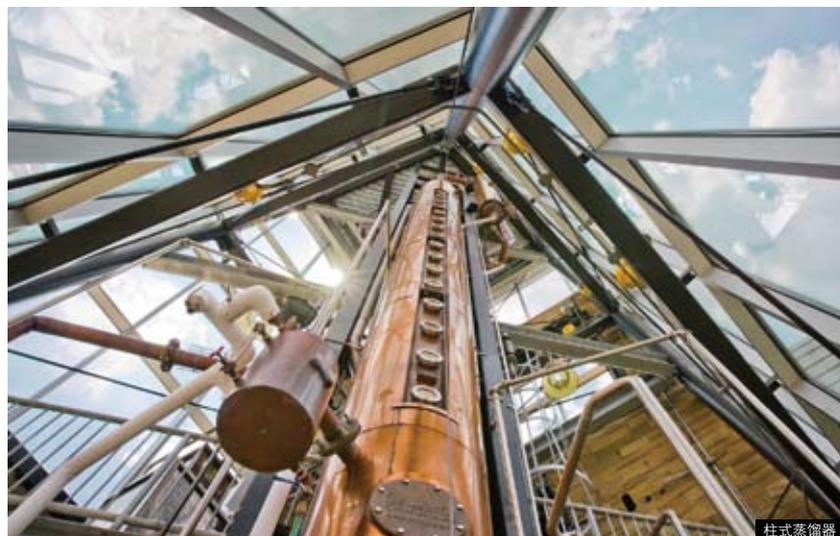
柱式蒸馏器是一种连续蒸馏器，可以自动添加原液，而被穿孔板分开的每一节，都是一个小型的蒸馏器。当酒精蒸汽从发酵物中挥发出来后，会向上穿过一层又一层的穿孔板，每经过一次穿孔板，酒精蒸汽就会多进行一次提纯。因此，经由柱式蒸馏器得到的基酒非常纯净。

壶式蒸馏器

壶式和柱式这两种蒸馏器，各有优劣。从蒸馏效率上比较，柱式蒸馏器可以说“完胜”壶式蒸馏器——前者可以在不中断蒸馏过程的前提下，不断添加原液；后者只能在每一次蒸馏结束后，先进行人工清洁再填入新的原液进行下一次蒸馏。

但从酒液的风格上看，柱式蒸馏器在蒸馏过程中，如果在较高层数的地方收取酒液，大部分的芳香物质都被截留，导致得到的酒太过“纯粹”，缺少个性化的香气和风味（美国的波本威士忌以柱式蒸馏器蒸馏，在较低的层数收取原液，也可得到个性强烈的酒液）。相反，壶式蒸馏器虽然效率低，但却将原液中大部分芳香物质保留了下来。

在比较过两者的特点后，一般而言，在酿造麦芽威士忌，尤其是追求个性的单一麦芽威士忌时，蒸馏厂都会选择壶式蒸馏器；在酿造谷物威士忌时，蒸馏厂便会使用柱式蒸馏器。而这一惯例也成为了苏格兰对两种不同原料威士忌的法定制作方式。



柱式蒸馏器



原液收取

一般来说，在苏格兰的蒸馏厂，使用壶式蒸馏器得到的新酒都需要经过两道蒸馏程序。

第一次蒸馏时会使用体积更大的蒸馏器，得到的原酒在酒精浓度上会提高到20%-25%。随后，第一次蒸馏得到的酒液会进入体积较小的蒸馏器，进行第二次蒸馏。在经过二次蒸馏后的酒液，酒精度可以被升高到65%-70%。

第二次蒸馏时，蒸馏师只会收集流淌出来的酒液的中段部分，也就是“酒心”。因为最早流出的酒头可能带有太多醛类物质，而最后流出的酒尾太寡淡，基本都不会使用。所取的酒心比例越少，新酒的风味越纯粹；酒心占比越大，风味便越复杂。

但是，即使是在苏格兰，也并不是所有酒厂都那么“循规蹈矩”。例如欧肯特轩（Auchentoshan）还保留着从爱尔兰传过来的，最古老的三次蒸馏技术；云顶（Springbank）在遵循古法的同时，创造了2.5次的特殊蒸馏方法；以及慕赫（Mortlach）酒厂独有，也是全世界最复杂的2.81次蒸馏。

不同的蒸馏器、蒸馏方法、蒸馏次数，都会影响酒液的风格，再加上橡木桶的熟成影响，便造就了多姿多彩的威士忌世界。

陈藏

时间

橡木桶陈年的过程是一款威士忌个性塑造上最重要的阶段，常有一瓶威士忌风味七成来自陈酿的说法。

在陈年的过程中，辛辣、刺激、桀骜的生命之水被逐渐驯化，橡木桶把自己的颜色、辛香和甜润释放到酒液中，同时把酒中刺喉的物质悉数吸收。而氧气透过橡木桶壁的天然细孔与酒液相接触，潜移默化地对酒液施加影响，让酒液的颜色逐渐加深，染上琥珀的色泽，香气发展得更复杂而富有层次，口感更加圆润醇厚。



1975年代威士忌

期间，来自蒸馏所得的麦芽和水果香气会逐渐弱化，随之而来的干果，蜂蜜，皮革等的陈年香气就成为酒液的主调。一旦各方面都达到平衡，这桶威士忌装瓶的“黄金时间”就已到达。如果时间不足，则香气寡淡无趣，口感刺激辛辣；如果时间过长，威士忌的骨架变弱，而且，受桶影响过重，反而显得口感粗糙。因此，对于酒窖的总管而言，把握好地窖中每一桶酒的状态，适时装瓶正是他技术能力的展现。大部分威士忌的陈年黄金时间往往会在10-20年之间出现，这也解释了为什么市面上最常见的优质威士忌都来自这个年份区间。

另一个充满魔力的词语“天使的分享”同样来自橡木桶陈年。以酒精为首的多种物质在陈年的过程中逐渐挥发，让人们窃以为天使享用了酒液，因此把这个过程美其名曰“天使的分享”。随着时间的推移，桶中的酒变得越来越少，剩余的酒液则变成极度浓缩的精华，这也是老年份威士忌如此珍贵的原因。

挥发的速度与多种因素相关，木桶的大小、材质的松紧、空气的湿度、昼夜的气温和冬夏的温差往往都决定着天使究竟有多爱酒。在苏格兰，一般公认的分享速率是每年1-2%的挥发量；如果来到中国的台湾和美国的肯塔基，这个数字便递增至4%；如果去到印度，挥发量甚至可以高达6%每年。

历经岁月磨砺之后的威士忌，将会变得深厚、复杂、圆熟而充满个性。而这一切的变化都会在装瓶的一刹那嘎然而止。因此，威士忌在橡木桶中的陈年过程决定了它的一切。

酒标上，在最显眼的地方，我们往往可以看到一个大大的数字，这个数字就是橡木桶中的陈年时间。更重要的是这个数字意味着瓶子里最年轻的那一滴酒液的陈年时间。即使是市面上较常见的12年的威士忌，也是指最少经过12年橡木桶陈酿的酒，已然高于干邑白兰地中的XO，也有别于中国传统白酒以混酿中少比例的最高年限酒液为标识的市场惯例。

下面是不同年限威士忌的风格：

- 12年或以下，市场较多见，口感年轻而充满活力，果香新鲜。
- 13-20年，市场的中坚力量，平衡了青春和成熟，融合了力量和雅致，各款酒都已然形成了鲜明的独特个性。
- 21年以上，往往是珍贵的存在，不说天使的分享中所蒸发的近半酒液，单从技术而言，也只有本质浓厚，且后期熟成理想，经得起漫长岁月洗礼的少量威士忌才可达此年岁。

老年份的酒为什么那么贵？

· **成本：**天使的分享所带来的原液减少正是老年分酒液价值不菲的主要原因。一瓶40年的苏格兰威士忌，经过年复一年的挥发后，最终能够装瓶的可能也不足原桶存量的三分之一。这些老酒，自然也承载了整桶酒的成本和凝聚在这时间上的价值。

· **难得：**由于历史的原因，20世纪三四十年代的酒在市面上非常罕见。不但是对自身原液的品质有着极高的要求，储藏环境的稳定性和橡木桶的密封状态都需要完美无缺。而且，同一年灌进橡木桶的原酒，有绝大部分会在陈年的过程中被陆续出桶装瓶或制作调和威士忌，消耗殆尽，往往200个同批次的桶藏最后只余3-5个桶。最后，这些酒桶能否留存还需看运气，因为在长达数十年的时间内都平安顺遂，撇除酒厂运营和社会经济环境的影响，还要不受地震、龙卷风、洪水和火灾等因素困扰，实属不易。

· **市场：**老年份酒的稀有和收藏家的推崇无疑是一只“看不见的手”。而且，拍卖记录屡创新高老酒也令其他的高年份威士忌在消费者的心中留下了稀世珍品的印象。



1967年的橡木桶



无陈年标记的酒

无陈年标记，往往意味着酒液的陈年时间较短，不值一提，是一般酒厂的入门级别产品。

但是，在威士忌消费市场日渐成熟的今天，厂商有了另外的考量：不希望消费者只看重年份的新老而去先入为主地预估酒的质量，反倒忽略了只有好喝，才是判断一瓶酒品质的核心要素。因此，各大名厂纷纷推出无陈年标记的高级别酒款。麦卡伦旗下曾创下世界拍卖记录的1824大师系列，汤姆丁旗下精选5个年代的基酒进行混调所得的世纪系列酒款都是顶级无陈年标记威士忌的代表。

除此之外，老酒的稀缺存量在今天暴增的市场需求面前早已捉襟见肘，酒厂为保自身的运作顺畅，也需要引导消费者摆脱对陈年时间的执着。如日本被封神的多个品牌：山崎、响和余市等就以无年份标记的酒款取代原有的年份酒款，作为酒厂的核心产品。

桶型

威士忌的个性，由橡木桶的陈年过程所塑造，除了陈年的时长外，用于陈年的橡木桶种类，也决定了一款威士忌的核心风格。橡木桶的分类有多个标准，材质上，最常见的是欧洲橡木、美国橡木和日本水栢桶；装填次数上有新桶、初填桶、二次桶和更多次数的旧桶；还有不同类型的浸润酒桶，根据浸润的酒液类型把桶型分成雪莉桶、波本桶、波特桶、葡萄酒桶等。



美国桶VS欧洲桶

材质桶型分类

从木材而言，主流有欧洲的红橡木 (Red Oak)、美国的白橡木 (White Oak) 和日本的水栎木 (Mizunara)。

欧洲的红橡木主要在西班牙北部和法国出产。木质比较松，单宁高，透气好，所制作的橡木桶会为酒带来较多的香料气息和单宁质感，一直以来的都是威士忌的首选木桶。但是，欧洲橡木的生长缓慢，平均70年才能成材，而且出于保护森林的缘故，它每年的开采数量有限，所以，来源稀缺，价格高昂。坊间流传，欧洲红橡木桶90%的产量被爱丁顿集团所垄断。

美国白橡木，则是美国常规的木材，不但用于酒业，其他如家具、建筑行业都常见它的身影。它生长快，30年即可成材，取得易，价格较低，也是一般酒厂最常用的桶材。由于材质较坚硬，密度高，木材赋予的香气会比较内敛，以经典的香草，椰子香气为主。

日本特有的水栎桶。在无法获得欧美橡木桶的二战期间，日本的蒸馏厂只有把寻找优质橡木桶的目光转向国内，最终看上了北海道的“水栎木”。以制桶工业的角度来考量，水栎木有万般不足：桶纹竖直易渗漏，树形扭曲取材难，产量奇低难满足需求（每年只产近百桶），但经它陈酿的酒香气独特，其带有禅意般的檀香、沉香和森林香气，让西方酒评家们深深着迷，也因而成为了日本威士忌的代表。水栎桶最早被山崎蒸馏所所用，现在包括波摩 (Bowmore)，芝华士 (Chivas) 在内的苏格兰品牌也有水栎桶陈年的酒款。



美国白橡树

装填次数桶型分类

全新橡木桶是一种选择，特别是美国的波本威士忌法规就决定了波本酒只可以全新的橡木桶陈年。

但是，对于一款酒精度在60%以上的烈酒而言（威士忌的进桶强度一般在62%左右），全新橡木桶带来的影响往往过于强烈，威士忌容易“吃桶太深”而丢失原液和桶香之间的平衡。因此，世界上的大部分威士忌都使用曾经陈放过其他酒的木桶来进行陈年（其他酒在桶中的陈放过程被称为润桶）。视乎威士忌是第几次与润桶后的橡木桶进行接触，可以把桶分为初填桶、二次填充桶、三次填充桶……

初填桶 (First-Filled)：润桶后初次被威士忌所填充的橡木桶。由于是第一次和威士忌相遇，桶内丰富的香气物质都会融进酒内，让威士忌得到最多的桶内特征。最终的酒往往丰厚浓郁。

二次桶及其他次数的酒桶 (Re-Filled)：由于酒桶内的物质往往在首次填充时被大量吸取，使用旧桶陈年时得到的物质会相对较少。其中，二次填充的桶也会被看作优质桶，因为桶内的物质不至于过盛，跟威士忌的原液香气更容易达到平衡的状态。台湾的威士忌教父林一峰就对二次桶称赞有加。三次以上的桶，往往桶的内容物已被消耗得七七八八，更像一个中性的容器，为威士忌提供氧化的环境，自身不再参与威士忌风味的构成。

是否重复用桶，还需要考虑成本的因素。资金实力雄厚，倚重橡木桶香气的麦卡伦就是只使用初填桶和二次桶。



橡木桶陈年

浸润酒桶型分类

在苏格兰，人们尤其爱用“二手”桶。原因不单是因为橡木桶经过浸润后，内里让口感变得粗糙的物质被驯化，陈年后的酒液柔顺丝滑。更是因为原先用于浸润木桶的酒液也会被吸收进桶壁内部，在与威士忌相接触时就会被释放出来，让威士忌更添增一丝韵味。

所以，用于润桶的酒液对酒的风格影响极大，而我们也常常以这种酒液的种类来命名这些桶，如波本桶和雪莉桶等，常见有以下类型：

●波本桶 Bourbon Barrel

曾用于陈年美国波本威士忌的橡木桶，会让酒带有香草，椰子，黄油，太妃糖等甜香。在波本威士忌的酿造过程中，橡木桶的法定标准非常清晰：全新，经过重度烘烤，以美国白橡木所制作的200L橡木桶。橡木桶的“全新”规范，决定了波本桶的频繁淘汰，也成就了波本的最大竞争对手——苏格兰威士忌。由于来源广泛，价格适中，波本桶是今天苏格兰威士忌行业中使用最广泛的“默认”用桶。



橡木桶陈年



EXCLUSIVELY
Sherry Oak Casks
ONLY THE BEST
TAMDHU
SPEYSIDE SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY

檀都
苏格兰单一麦芽威士忌

From Spain to Speyside
从西班牙 到斯佩塞

臻选西班牙雪莉桶全程陈酿，只为坚持杰出品质。

Tamdhu matures exclusively in the finest sherry oak casks from Spain. We do it this way because we believe it's the only way to produce the very best single malt whisky.

Only the best Tamdhu.

WWW.TAMDHU.COM

●雪莉桶 Sherry Butt

曾存放雪莉酒的橡木桶。经雪莉桶陈酿后的威士忌带有浓郁的杏脯，葡萄干和甘香料香气，是现在最受市场热捧的用桶。

雪莉酒产自西班牙南部的小城赫雷斯（西班牙文Jerez，英文称呼Sherry）。乘着邻近港口的运输之便，雪莉酒随着波澜壮阔的大航海时代而红遍世界，连莎士比亚（William Shakespeare）和哥伦布（Christopher Columbus）都是它的忠实粉丝。

雪莉酒是一种加强型的葡萄酒，即在葡萄完成发酵后，加入高度酒精进行加强，然后进行陈年。根据桶内陈年的不同发展情况，雪莉酒可分为以下几大主流分类：

菲奴（Fino）：陈年时酒液中带有独特的“酒花酵母Flor”，让酒带有独特的酵母和青苹果的香气；

奥洛罗索（Oloroso）：陈年时没受到酒花酵母的影响，在氧气的干预下，得到浓郁的烤杏仁和太妃糖的香气；

阿蒙提拉多（Amontillado）：同时带有菲奴和奥洛罗索特征的酒。

除此之外，还有以晒干的葡萄所制作的德罗希梅内斯（Pedro Ximénez）甜型雪莉酒，简称“PX”，既有奥洛罗索的风味，更有葡萄果干的甜香。

英国人对西班牙雪莉酒的喜爱长达八百多年。早在十七世纪，英国已经把一桶一桶的雪莉酒搬上帆船，运进各个酒吧餐厅，而被清空的酒桶即被威士忌蒸馏厂用于陈年。但是，上世纪30年代开始，西班牙陷入了内战，雪莉酒的出口受到了影响。80年代的时候，西班牙政府对雪莉酒的销售做出了规限，只允许雪莉酒以瓶装的形式出售。如此一来，雪莉桶的来源便受到极大的限制。

稀缺推动着价格，高昂的用桶成本也让它往往只会现身在特定的蒸馏厂和高级别的威士忌上。当下，以雪莉桶闻名的酒厂已不足五指之数，而且，每家都是极受市场追捧的名家，如麦卡伦、格兰花格、高原骑士和檀都等。一般厂商，只要推出以雪莉桶陈放的威士忌，往往都是能叱咤一时的当红酒款。

今天，在苏格兰，雪莉桶和波本桶存量的比例达到了1:20。

雪莉酒的分类众多，用于陈放威士忌的酒桶也随之分成多个种类。其中，奥洛罗索雪莉桶因为

成酒的华美口感和麦卡伦不遗余力的追捧而成为雪莉桶中的大牌明星。佩德罗希梅内斯酒桶，在近些年也备受热捧。最近，产自雪莉的特殊产区——桑卢卡尔（Sanlúcar de Barrameda）的曼萨尼亚（Manzanilla）雪莉酒也大受欢迎。相比起酿造手法和风格都相通的孪生兄弟菲奴，曼萨尼亚有着更胜一筹的酒花和矿物表现力，使得最终的威士忌有着更多的海洋气息，而且轻盈的口感和独特的辛香气息也让人眼前一亮。

当世最强桶

严格意义上来说，桶材与浸润酒液相结合才可精准地勾勒出一个苏格兰威士忌的橡木桶轮廓。产自西班牙北部森林的欧洲红橡木加上奥洛罗索雪莉酒的浸润，是公认的最佳搭配。大名鼎鼎的麦卡伦最梦幻的威士忌都是从这样的橡木桶中酝酿而出。

西班牙的橡树由于过去的无序开采，早已不堪重负。每年，政府的林业部门都要进山探索，锁定少量的百岁老树用于砍伐。世界各地的桶商纷至沓来，对这些稀有的资源竞标，只有价高者才能获得开采权。

麦卡伦在此时就会遣人深入丛林，选定树木后参与竞标。财大气粗的麦卡伦在此时往往占尽优势，囊括每年开采量的近90%。接下来，与麦卡伦长期合作的制桶商就会接手开采和制桶的工作，按照麦卡伦的想法量身定做特定大小、烘焙强度的橡木桶。做成的木桶还需下一步的工序——浸润。此时，麦卡伦就会联系一些雪莉酒的名厂，把这些新做好的酒桶免费租赁给他们用于生产雪莉酒。待到雪莉酒成熟灌瓶的那一天，这个酒桶才算是做好了运往苏格兰的准备。

从西班牙南端的雪莉产区到英国北部的苏格兰，有着数千公里的海上漂流距离。一般的酒厂看来，由于顾及高昂运输成本，往往会把一个浸润好的木桶拆成片再在苏格兰进行重新拼装，节省运输空间。对于讲究的酒厂而言，拆片其实有着木桶上酒液被干燥和氧化的代价，因此他们往往会不惜成本地原桶带着酒液进行运输，麦卡伦，无疑是后者。

就这样，一个橡木桶，从西班牙北部的森林出发，经历最少6年的时间，跨越数千公里的历程，才最终被放置在苏格兰的威士忌酒厂里，等待它接下来与威士忌美酒亲密接触的数十年。最为人称道的顶级美酒，就是出自这样的“当世最强桶”。



橡木桶制作1



橡木桶制作2



波特桶

●朗姆桶 Rum Cask

朗姆酒是来自加勒比地区的烈酒，以甘蔗和它的副产品酿造蒸馏而成。这种特有的原材料使朗姆酒的口感柔顺，带有浓郁香甜的甘蔗、芒果、香蕉等热带水果的香气。由于朗姆酒甚少使用橡木桶进行陈年，所以朗姆酒桶不太常见。经过朗姆桶陈年的威士忌会沾上了朗姆酒的柔顺和甜美风格，颇受欢迎。

●波特桶 Port Cask

波特酒属于葡萄酒里面的加强酒，产自葡萄牙。

加强型葡萄酒的桶往往都能成为威士忌的优良伴侣。一则，因为加强型葡萄酒常有的果干香气和坚果香气都与威士忌无缝契合。二则，加强型葡萄酒往往都带有甜味。这丝丝的甜味与威士忌相遇的时候，会把烈酒的火辣感镇压下去，让威士忌显得更顺滑易饮。三则，加强酒较高的酒精度可以较好地保鲜，避免运输过程中需要施放的保护剂——硫（在威士忌中，过多的硫会带来不愉悦的煮熟蔬菜气息）。所以与雪莉酒地位相当的波特酒，也很自然地成为威士忌生产商利用上了。

与雪莉酒类似，波特酒也有多个分类。红宝石风格（Ruby）的波特酒以新鲜的浆果香气为核心，也会给威士忌带来更多的果香。茶色风格（Tawny）的波特酒在酿造的时候经过氧化式的陈年，所以带有浓郁的果干，坚果、太妃糖和巧克力的香味，给威士忌增添更多的香气层次，是波特桶中的大热桶选。茶色波特酒在桶内陈放的时间越长品质越高，但也越稀少。

●葡萄酒桶 Wine Cask

优质葡萄酒往往需要橡木桶来增色添香，兴盛的葡萄酒产业让酒桶的来源得到保障，也让很多威士忌厂商不断探索在它身上的运作空间。法国波尔多苏玳甜酒的桶，加拿大和德国等地的冰酒的桶都是当下流行的用桶。原本沁人肺腑的甜酒芬芳与威士忌的强烈个性相融，得出的都是惊喜。

红葡萄酒桶的选择就更多了。有趣的是选桶的时候，厂家往往会选择意大利的巴罗洛和阿马罗尼、西班牙的里奥哈、法国的波尔多、葡萄牙的杜鲁河谷等著名产区的桶。用桶原则仿佛甚少从口味出发，而是依名气排序。如果一些厂商能用上来自名酒厂的用桶，如波尔多的列级酒庄拉菲古堡和雄狮庄园，意大利的名庄西施佳雅的时候，那些产品往往一上市就遭到收藏家的哄抢。

●其他桶 Others

原则上而言，几乎所有的橡木桶都可被用于威士忌的陈年。人们的想象力也使威士忌的用桶边界在不断拓宽，啤酒桶、苹果酒桶和白兰地酒桶都是常见的例子。特别是当威士忌的生产踏足到东方的时候，日本的清酒桶、烧酒桶、荔枝酒桶……都纷纷涌现，看来，威士忌的世界注定会越来越精彩。

威士忌的大热，让威士忌桶在其他酒的酿造工艺上也变成了香饽饽。笔者曾经品尝过一款用波本威士忌桶去陈年的美国红葡萄酒，也见过很多经过威士忌桶熟化的啤酒。品尝起来，威士忌的滋味相当浓厚，也算是有意思的经历。

调配

调配大师在威士忌陈年的过程中会不断品尝桶中的原液。直到他们认为装瓶的黄金时间已到，就会把对应的桶藏挑选出来，进入下一个步骤——基酒调配。香气的复杂、口感的和谐、批次间风格的稳定，全靠调配大师的一己之力进行把控。在确定好各类基酒的比例并进行混合调配完毕后，部分厂家还会把酒进一步地陈年，令各种基酒更好的融合。这个过程有着一个美好的英文称呼“Marrying”。

当一切就绪之后，就到了酿酒师对产品进行调整的最终一步——装瓶前的处理。



酒精度

稀释

在威士忌的世界里，我们经常能看到一些“神秘的数字”。40%、43%和46%是出现最频繁的；偶尔还会有58.7%、61.8%等等带有小数点的非常规数字。这些“暗号”，其实都只和一样东西有关，那就是——威士忌的酒精度。

市面上绝大多数的威士忌，在装瓶前都会加水稀释，所以常见威士忌的酒精度，都是整数。在这其中，有几个不同的酒精含量具有特殊含义，也是消费者普遍会关注的。

40% | 最低标准

40%酒精度，常见于产量巨大的调和威士忌，在市场上也最普遍。同时，40%也是英国、欧盟和美国法律规定的威士忌最低酒精含量。

43% | 成本与品质的平衡

43%是成本和品质角逐得来的平衡点。在一战前的物质丰富时期，市面上的威士忌规定必需高于这个酒精度。但在战争期间，由于粮食的紧缺，威士忌的生产受限，酒厂只能再加水稀释，才有了前文的40%最低标准。今天，这个高出的3%意味着要缴纳更多的税金，但是，酒液中的芳香类物质会更多，风味也会更复杂，品质自然也更高。

46% | 精心打造的珍品

对于那些中高端威士忌来说，46%的酒精度才是一个精心设定的标准。因为46%正是不需要采取冷凝过滤的分界线。（46%以下酒精度的威士忌会变浑浊，外观不佳，所以需要过滤沉淀以保证卖相，46%以上的酒则不会出现这种情况）对于追求品质的酒厂，为了避免冷凝过滤后酒的风味丢失，它们宁愿花费更高的成本去避免过滤。

桶强 | 未经稀释的威士忌

（原）桶（酒精）强（度）威士忌，以“Cask Strength”的字样做标记，也是我们俗称的“原浆”。意思是它在出桶后到装瓶前的调配过程没有加水进行稀释。



优先酒精度 桶强

威士忌在橡木桶中熟成的时候，因为挥发的缘故，酒液的存量会不断下降，而酒精的挥发速度远快于其他的成分，所以桶中余酒的酒精度也会不断下降。前文中的不规则酒精度，就是因挥发而造成的。由于桶强威士忌的酒精度没经过调整，因此，瓶中所盛的点点滴滴都是经历着蒸馏凝聚和在桶中的漫长陈年而来，产量有限，生而珍稀。此外，桶强威士忌的酒精含量一般都较高（50%以上），它的风味也更浓郁和具有凝聚感。

桶强威士忌，成本不菲、滴滴珍贵的原浆，也是今天引领着潮流的强壮派威士忌。

冷过滤

冷过滤是威士忌的酒厂在调配过程中把酒液冷却到4摄氏度左右,再进行过滤的工序。

起因在于前文所提到酒精度低的威士忌会有浑浊产生。这些沉淀,来自酒液中存在的长链酯类芳香物质。它由酒精和脂肪酸结合而成,是一种溶于酒精却不溶于水的物质。当酒精度低于46%的时候,长链酯类会因为酒精比例的下降而被排斥析出,形成浑浊,影响美观。因此,绝大部分酒厂在装瓶前都需要对酒进行降温 and 过滤,将这个不稳定的长链酯类清除。

然而,有越来越多的酒厂和专家认为,冷过滤不可避免地会造成香气和口感的损失,因此他们会把酒保持在46%以上酒精度而避免使用冷过滤。

调色

橡木桶陈年会为威士忌带来色泽,但是,酒液颜色的浓淡会受到从桶型到陈年环境等多方因素的影响。在威士忌业界,为了维持同一款威士忌在外观上的稳定性,大部分酒厂会使用焦糖色来进行调色。这种颜色由糖焦化所得,由于添加量极少,对口味基本不会有任何的影响。

但是,放在一些面向资深饮家的限量威士忌身上,刻意保留每个批次,甚至每个橡木桶原始赋予的酒液颜色,形成色差区别,也许更能获得那些挑剔饮家的青睐。因此,这些酒往往会拒绝焦糖色的添加,而在酒瓶上自豪地标记:天然颜色(Natural Colour)。



调色



单桶威士忌

单桶

单桶威士忌(Single Barrel/ Cask)指的是来自同一个橡木桶,从陈年结束到装瓶期间,未经不同橡木桶原液混合调和的威士忌。经过在橡木桶中漫长的成熟过程,单桶威士忌既保留了原液的特点,又演变出独一无二的风格和鲜明的个性。

单桶威士忌的特点

- 1.每一桶单桶威士忌都有差别,酒标上往往会有橡木桶的编号。它们不但有不同的香气和口感,酒精度往往也不一样;
- 2.单桶威士忌通常是挑选酒窖中品质最好,最有个性的桶;
- 3.单桶威士忌通常以桶强装瓶(不加水稀释酒精度);
- 4.单桶威士忌通常有一个蒸馏年份,酒厂常把该年份标记在酒标上。

单桶威士忌的风味不可复制

威士忌绝大部分的风味都来源于橡木桶陈年，即便是同一批次蒸馏出的原液，在橡木桶的类型、新旧程度、陈年时间、摆放位置不同的情况下，都会产生不一样的风味。有别于通过调配来让多种原液取长补短，营造口感和风格近似的常规批量化威士忌，单桶威士忌不需要妥协和均衡，而是追求特质和个性。由于每一桶的原液不同，储藏的微环境各异，在同等的陈年时间，发展出的风味自然是千差万别，这才炼就出位于“威士忌金字塔”顶端的单桶威士忌。

单桶威士忌的限量性

每个橡木桶的容量是有限的，一般从50升到500升不等，能装的瓶数从几十瓶到六、七百瓶不等。加上在长时间的陈年过程中，酒液在经过“天使的分享”（Angel's Share）自然蒸发掉后，实际能够装瓶的量就更少了。装瓶时，酒厂通常都会在酒标上注明原液的橡木桶编号、蒸馏年份、装瓶日期、装瓶数量（比如32/88，意思是共装88瓶，该瓶是第32瓶）。随着年月流逝，单桶威士忌逐渐被消耗，可以说是喝一瓶，就少一瓶。其在拍卖行中的价格往往还会不断攀升，最后变成有价无市的珍稀藏品。

单桶威士忌的独特和稀缺，偏偏就能令饮家们为之着迷。如今，越来越多的蒸馏厂和装瓶商开始打造单桶威士忌，例如著名烈酒集团邓肯泰勒（Duncan Taylor）旗下的八度乐阶系列（The Octave）。相信在不久的将来，会有更多的人了解并喜欢上单桶威士忌的魅力。

邓肯泰勒八度乐阶系列单桶威士忌



装瓶商

经过调配后的威士忌就可进入装瓶的环节。对于资深的威士忌饮家而言，装瓶者的身份与酒的品质和风格也有不小的关联。而装瓶商们在产业链上游的收购转手也为终端消费者提供丰富的酒款种类选择。我们最常接触的这些上游玩家分别是官方瓶装商，独立瓶装商和同时担任两者角色的威士忌集团巨头。

官方瓶装商 Official Bottler (OB)

官方瓶装商就是指以自身名义灌瓶上市的蒸馏厂商。

作为动辄以十万升为产量的蒸馏酒厂，它巨大的藏酒量是各方贸易商和消费者所觊觎的宝贵财富。通过调配大师之手的调和后，每个酒厂都可凭借稳定的庞大产量、百年如一日的品质和恒定的鲜明个性在市场上占有一席之地。

针对繁华的收藏家市场，官方瓶装商近年来也在学习独立瓶装商推出量少质优的单桶威士忌。“官方”的加持和产品的稀缺让这些酒往往一推出就遭受哄抢，是真正的“偶像级威士忌”。

独立瓶装商 Independent bottler (IB)

独立瓶装商是指自身并不进行蒸馏产酒，依赖收购蒸馏厂的桶装原液，自行调配并装瓶上市的酒商。有别于常规化，追求规模而千篇一律的蒸馏厂产品，独立瓶装商的产品因为量少而质优，且可以对多个蒸馏酒厂的原液进行组合加工，创造出风格多样的产品而往往更受收藏家的眷顾。

独立瓶装商的诞生与威士忌的历史息息相关。

三百年前的威士忌市场远比今天看到的繁荣。当时，苏格兰几乎每个种大麦的农民，都会酿造自己的威士忌。爱酒的人只要寻一间酒吧进去，酒保就会从橡木桶中给他满上一杯香浓的威士忌，为客人去除烦嚣。而且每一个桶里面的酒都各有特色，这些饮家往往都乐于探索和讨论每个桶的来源和个性。

但随着政府的紧缩性管理，黑暗时代来临。小型的作坊由于无法支付高昂的税费而消失。具有一定实力的农场主熬过了艰难的时期，摇身变为单一麦芽威士忌蒸馏厂，专为调和威士忌提供基酒。巨型的调和威士忌集团转而占领了市场，把酒销往世界各地。

记忆中丰满强壮、个性突出的单一麦芽威士忌消失无踪了，但那些钟爱麦芽威士忌，喜爱交流各桶风味的酒友却还在。于是，独立装瓶商应运而生，通过在酒厂处收购优质的桶藏威士忌装瓶，满足这个小圈子的挑剔味蕾。“单一麦芽威士忌”、“老年份威士忌”和“单桶威士忌”这些现在熟悉不过的词，其实全是独立装瓶商“研发”的产品类型。

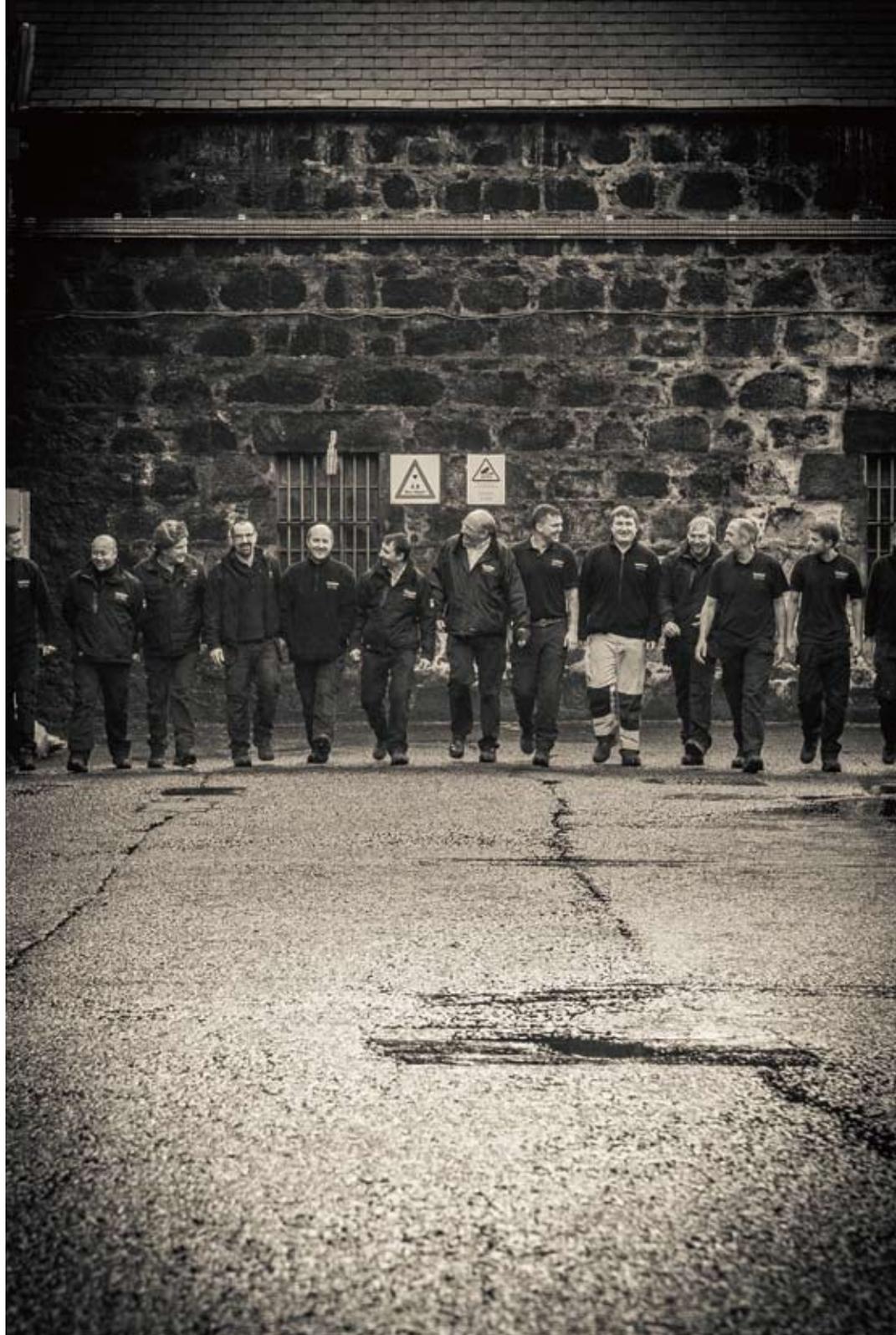
随着单一麦芽威士忌在近30年的迅猛发展，独立装瓶商的数量翻倍上升。但是良莠不齐的装瓶商没法保障每瓶酒都能真实代表原厂的品质，导致诸多名厂都拒绝跟后来者合作。而真正历史悠久的独立装瓶商名家，反倒手上攥着大量老年份名酒（甚至连原厂都渴望回收）和一些在历史上销声匿迹的绝版佳酿。而由于过桶技术的完善，装瓶商在购买了原厂的酒液后，还会在自己的酒窖里对酒进行调配和陈年，赋予产品新的价值，让独立装瓶商对每一瓶由他们装瓶的酒的品质拥有更大的话语权。

对于真正的收藏家和威士忌投资者而言，这些来自名厂，由著名独立装瓶商所装瓶的孤品威士忌，往往就是他们求之若渴的珍宝。

威士忌的集团巨头

近年来，威士忌的市场越来越兴旺。历史悠久的私人酒商，亚美欧非的海外企业，甚至世界知名的奢侈品集团都在威士忌领域扎堆。他们的实力雄厚，凭借强大的资金投入和完善的销售网络，为饮家搭建起从蒸馏塔到掌中杯的美酒通道。除了拥有单一的蒸馏厂外，他们更以产量巨大，价格平实的调和威士忌占领大量的市场份额，成为普罗大众购酒的不二之选。

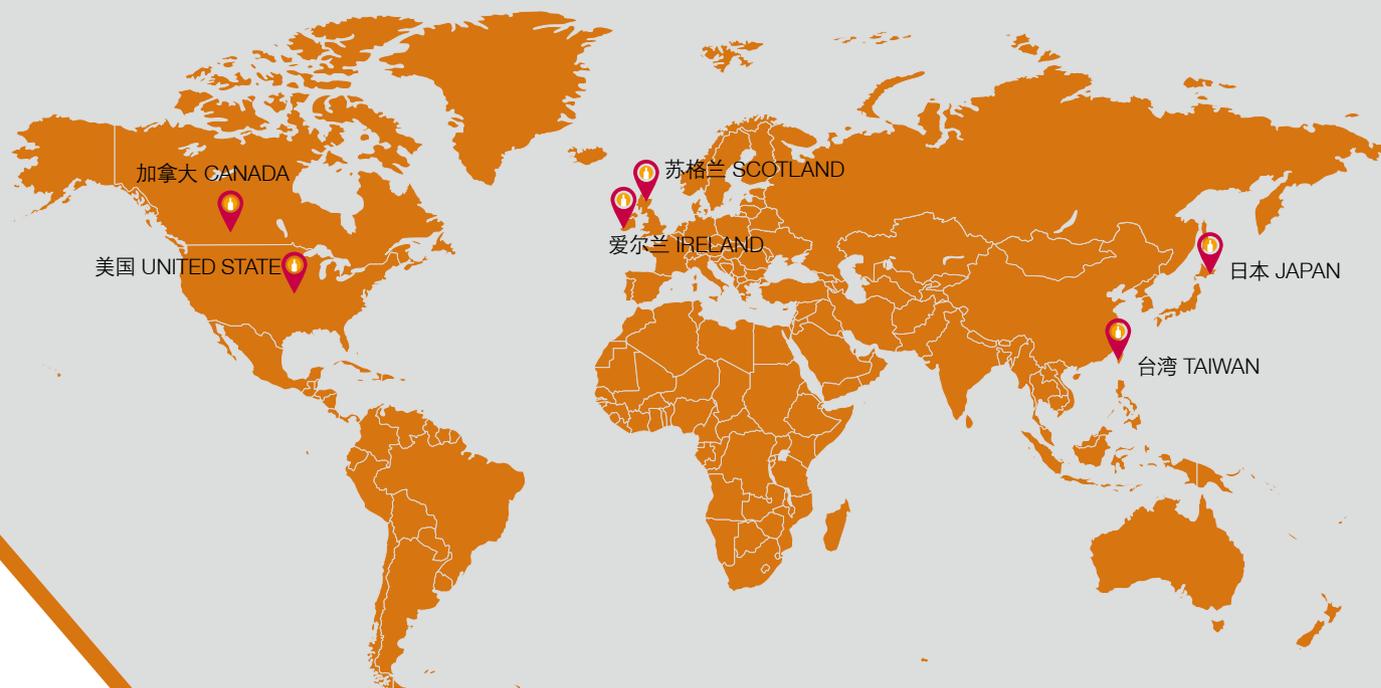
这些知名集团和品牌包括：帝亚吉欧 Diageo（尊尼获加、泰斯卡），保乐力加 Pernod-Ricard（芝华士、百龄坛、格兰威特），宾三得利 Beam Suntory（波摩），格兰父子 William Grant & Sons（格兰菲迪、百富），爱丁顿 Edrington（麦卡伦、高原骑士），酩悦轩尼诗-路易威登LVHM（格兰杰）和麦卡莱 Ian Macleod（檀都）等。



产地 国家

只要有谷物、蒸馏器和橡木桶，世界上的任意一个角落都可以出产威士忌，甚至中国台湾的威士忌也有一定的知名度。而论及历史和名望的地区和国家，则以苏格兰、爱尔兰、美国、加拿大和日本为首。

WORLD OF WHISKY



苏格兰(英国) Scotland

苏格兰以全世界最大的产量、出口量,最多的名优酒款成为世界上最受瞩目的产区,是众多威士忌爱好者的朝圣之地。甚至连现在大热的日本威士忌,也是把苏格兰看做学习甚至是模仿的对像,由此可见苏格兰的世界地位。此外,成熟的商业运作模式,让苏格兰聚集了众多世界烈酒巨头集团,如帝亚吉欧(Diageo)和保乐力加(Pernod Ricard)等。

苏格兰地区虽然土地的面积不大,但根据地理位置和风格,却能够划分为5大产区,一共坐落着133家威士忌蒸馏厂(2019年数据)。不同产区、不同酒厂酿造的威士忌也各具特色,风格复杂多样,尤以个性鲜明的单一麦芽威士忌受到全世界消费者的热捧。



苏格兰

爱尔兰 Ireland

相传,爱尔兰才是威士忌的起源之地,现存最古老的威士忌蒸馏厂就坐落于此。在爱尔兰威士忌的巅峰期,它还曾是全球最大的威士忌产国。但是,爱尔兰在19世纪末至20世纪初期间,受到了大饥荒、独立战争和美国禁酒法案等事件的影响,威士忌产业深受

打击。直至近十年,爱尔兰威士忌才慢慢地得以复苏,现在也只有四家正在运作的蒸馏厂。

说到爱尔兰,有些事情我们需要了解。第一,柱式蒸馏器的发明地就在爱尔兰,可惜,执拗的蒸馏厂拥有者嫌弃这种方式酿出的酒品质低劣,而一直坚持使用壶式蒸馏器,因此,错过了调和威士忌爆发的一百多年。第二,爱尔兰特有的单一壶式威士忌(Single Pot Whiskey),其实并非只用一个蒸馏壶所制作的酒,而是混合了没有发芽的大麦所得的酒,因而带有奇特的辛香和油脂质感,这真的是爱尔兰威士忌的特色。第三,独特而传统的三次蒸馏法,令爱尔兰的酒相对较轻盈顺滑(其实也有酒厂使用二次蒸馏)。

美国 America

17世纪时期,到达北美大陆的英国殖民者们,为了解乡愁,将威士忌的蒸馏技术和设备也一并带到了美国,从此开启了美国威士忌的篇章。

与以大麦为主的苏格兰威士忌不同,美国更多是采用本土农作物进行酿造,于是就有了以玉米为主的波本威士忌,以及以单一种类的谷物(占比80%以上)来酿造的黑麦威士忌、小麦威士忌等。

其中,波本威士忌几乎可以说是美国威士忌的代名词。由于以玉米作为核心,波本威士忌的风格非常顺滑,加上法律规定的只可用内表面被深度碳化的全新橡木桶进行陈年,它浓郁得化不开的香草、椰子和奶油等香气可说是从杯中喷薄出来。往这样的酒中加上冰块,让香气略为内敛,口感的刺激更低,正是波本威士忌的经典喝法。

波本威士忌中的占边(Jim Beam),野火鸡(Wild Turkey),四朵玫瑰(Four rose)和水牛足迹(Buffalo trace),加上田纳西威士忌(可看作是波本的分支)中的杰克丹尼(Jack Daniel's)都是美国威士忌的著名酒厂。

加拿大 Canada

加拿大,全球威士忌的第二大产国,在国际市场上却毫无建树。不得不说,美国对他的影响太大了。毕竟,美国本土的波本威士忌,也只在二十一世纪过去十年之后,才把美国销量最大的威士忌的头衔从加拿大身上抢过去。

加拿大的威士忌需要了解两点工艺。

第一,黑麦。相比起喜欢温暖气候的美国玉米,黑麦才是能适应加拿大这个广阔但严寒的国土的谷物。黑麦的辛辣和草药味,才是加拿大威士忌在鼻端的感受。

第二,独特的调和工艺。对于加拿大来说,它的威士忌原液分成两种,包括以小麦和玉米为核心,经过高度蒸馏得到的类似苏格兰谷物威士忌的中性“基础原液”;以黑麦为主,风味强烈的“调味原液”(用壶式蒸馏法或者在蒸馏时从低层截取酒心)。最终的成酒,通过这两种原液调和而成,因此口感顺滑轻盈。相比起苏格兰个性明显的单一麦芽,它更接近调和威士忌的口感。

想品尝加拿大的威士忌,皇冠(Crown Royal)和加拿大俱乐部(Canadian Club),都不容错过。

日本 Japan

日本是威士忌世界中的后起之秀。准确来说,日本威士忌的发展历史尚且不足百年,但



日本

取得的成就确实令人震惊。

1920年代,如今名满天下的山崎(Yamazaki)蒸馏厂建立,开启了日本威士忌的酿造之旅。到了1950年代后,日本威士忌迎来了发展的高速期(当时市场上流通的日本威士忌其实放在今天根本不能定义为威士忌,此情况到80年代末才有所改善),但在90年代经济危机和啤酒、烧酒的轮番冲击下,大量蒸馏厂减产倒闭。

转机在2001年悄然到来。日本的威士忌品牌余市(Yoichi)和响(Hibiki)在国际大赛上相继获得好评,自此,日本威士忌在国际舞台频频亮相,满载盛誉。

而今,三得利集团旗下的响、山崎、白州(Hakushu)等名品,加上余市、富士山麓(Fuji Sanroku)等稀少精品,以及轻井泽(Karuizawa)和羽生(Hanyu)等数款绝产佳酿,构成了日本威士忌的高精英形象。日本威士忌可说是占领了亚洲威士忌的半壁江山,价格颇高。

苏格兰

与我们熟知的葡萄酒世界对产区的划分类似，对于威士忌来说，苏格兰各地的环境、水源，以及调配大师们的酿酒理念，都影响着酒液最终的风格。因此，人们根据地理位置和酒液风格，将苏格兰分成了5大产区（6大风格）。

SCOTLAND



岛屿区 Islands/Isle
法定分区中属于高地的部分，其酒往往带有独特的海风气息

高地 Highland
曾是，也还是苏格兰最重要的威士忌产区。风格非常多样，但都不离其核心的甜美饱满

斯佩塞 Speyside
原属于高地的部分，著名的产区。现在坐着全苏格兰超过50%的蒸馏厂，风格清新

艾雷岛 Islay
以泥煤风味浓郁的威士忌著称，现在的市场热点

坎培尔镇 Campbeltown
曾被名为“世界威士忌之都”的重要产区，现在仅剩3个酒庄，正在不断复兴发展

低地 Lowland
邻近苏格兰的经济中心，酒庄稀少，风格柔和

斯佩塞 Speyside

斯佩塞位于苏格兰高地的北部，是斯佩河沿岸的山谷区域。源于雪山的斯佩河为沿岸的酒厂提供了酿造威士忌过程中所需要的水源，让这里成为了苏格兰蒸馏厂的聚集地。

虽然面积不大，但斯佩塞毫无疑问是苏格兰威士忌的精髓所在。如今，苏格兰超过50%的蒸馏厂皆坐落于此，其中就包括了闻名世界的麦卡伦 (Macallan)、格兰菲迪 (Glenfiddich)、檀都 (Tamdhu) 等名家。

斯佩塞的单一麦芽威士忌，整体风格芳香馥郁，主要可分为两大流派：经典的甜美饱满风格（如檀都、百富【The Balvenie】）和现代的清新浪格，同时也是今天最广为流传的斯佩塞风格（如格兰威特【Glenlivet】、格兰菲迪）。



斯佩塞

高地 Highland

向着苏格兰的西北方向出发，越过高地边界断层后，当你看到满眼的山丘、峡谷和湖泊的时候，你脚下的这片沃土就是高地。

高地是苏格兰面积最大的威士忌生产地。数百年的威士忌历史在这里得到了完美的传承，也展现着最为多样的风格。著名蒸馏厂有达尔摩 (Dalmore)、汤马丁 (Tomatin)、格兰杰 (Glenmorangie) 等。这里历史悠久、名望超卓，即使到今天，还有多个坐落在斯佩塞的蒸馏厂宁愿舍弃斯佩塞的头衔，而改用高地来标榜自我。麦卡伦和格兰花格 (Glenfclas) 等酒厂便是如此。

因为地域宽广，高地威士忌的风格非常多样，但总体而言都不离其核心的甜美饱满，以及花香、果香的和谐交织。

高地 (岛屿区) Islands/Isle

在苏格兰，除了艾雷岛以外，还有6个岛屿也出产威士忌，分别是奥克尼岛 (Orkney)、路易斯-哈利斯岛 (Lewis and Harris)、天空岛 (Skye)、朱拉岛 (Jura)、冒尔岛 (Mull) 和艾伦岛 (Arran)。这6个岛屿共同组成了苏格兰的岛屿区。

法定意义上来说，岛屿区隶属于高地的一份子；而在风味口感上，岛屿区威士忌又与艾雷岛有几分相似。所以，很多威士忌爱好者习惯将这6个岛屿看作单独的风格。

岛屿区的酒风格多样，其中最具有代表性的风格应是平衡和复杂。它既有泥煤的烟熏，又有海风的清冽，更有麦芽的醇厚，还可能有雪莉桶的甜美。为人熟知的高原骑士 (Highland Park) 和泰斯卡 (Talisker) 就是这个产区中的佼佼者。



高地



艾雷岛 Islay

泥煤威士忌凭借独特的风味，总是能给人留下深刻印象。放眼苏格兰，最为知名的莫过于西南部的艾雷岛。

作为泥煤威士忌的重镇，艾雷岛仅凭8座威士忌蒸馏厂，吸引着全世界威士忌爱好者的目光。其中耳熟能详的有波摩 (Bowmore)、拉弗格、卡尔里拉 (Caol Ila)、阿德贝歌 (Ardbeg)、布赫拉迪 (Bruichladdich) 和布纳哈本 (Bunnahabhain)。

由于临近海洋，在终年海风的吹拂之下，艾雷岛由水藻形成的泥煤让这里的威士忌自带强烈的消毒水、碘酒、海水的气息，令人难以忘怀。值得注意的是，随着陈年时间的增加，泥煤气息会逐渐减弱，因此在品尝这里的威士忌时，老年份的酒可能并非最明智的选择。

坎贝尔镇 Campbeltown

坎贝尔镇，一个位于苏格兰西部的半岛小镇，是传说中“命运之石”的来源地。在19世纪初，坎贝尔镇曾以超过30家蒸馏厂的规模冠绝全球，更获得“世界威士忌之都”的美誉。

但时至1920年代，随着威士忌的最大市场——美国颁布了禁酒令，坎贝尔镇受到了巨大的冲击，几乎一夜消亡。直到2004年，随着新蒸馏厂的成立，坎贝尔镇达到了申请独立产区的最低要求，“坎贝尔镇”的名字才被重新写上酒标。

云顶 (Springbank) 是坎贝尔镇仅存的三家蒸馏厂之一，也是目前产区内知名度最高的生产商。所酿的威士忌带有泥煤的烟熏，花果香丰富，质感油润，坚守着“失落”的苏格兰古典风味。



坎贝尔镇

低地 Lowland

靠近苏格兰政治和经济中心的低地，坐落着大量的调和威士忌生产集团。习惯了调和威士忌清淡易饮风格的消费者，无形中也塑造着低地麦芽威士忌的风格。因此，低地威士忌有着如调和威士忌般的轻柔顺滑，也让它有了“低地女士” (Lowland Lady) 的别称。

由于靠近首府爱丁堡，在私酿威士忌盛行的年代，税务官能方便地“光顾”这里，附近不堪重税的蒸馏厂纷纷倒闭。所以，即使在百年后的今天，低地产区的蒸馏厂也仅有数家。著名烈酒公司麦卡莱 (Ian Macloed) 旗下，将要重新开幕的玫瑰堤岸 (Rosebank) 便是低地的代表。



低地

酒标

苏格兰威士忌的常规酒标

威士忌的产区
此酒在苏格兰的高地产区
进行蒸馏

Single Malt
威士忌的种类, 此为单一麦芽威士忌
另有调和威士忌 (Blended), 混合
麦芽威士忌 (Blended Malt) 等



容量700ml
陈年的橡木桶桶型
意思为部分酒液经本桶陈年, 部
分酒液经雪莉桶陈年

酒精度为43%
陈年时间标记
意思为酒液在橡木桶中最
少陈年了12年

单桶威士忌和独立装瓶商产品的酒标

2008
蒸馏的年份

Highland Park
威士忌的蒸馏生产商, 高原骑士
独立装瓶商的产品往往会把酒厂的
名称标出



装瓶商
Bottle No
瓶编号/总瓶数

Single Cask
单桶威士忌

2020
装瓶的年份

Cask No
桶编号

评分

相信大家在买酒时，都会注意酒款的获奖评分。这些“金字招牌”不仅反映了酒款的品质，还在一定程度上为消费者提供了选酒标准和依据。

下面，为大家精选出4个最权威的威士忌评分和比赛，帮你解决想要“入坑”威士忌，却不知道如何选酒的“老大难”问题。

《威士忌圣经》Whisky Bible

《威士忌圣经》是很多酒友的入门选酒手册，堪称“威士忌中的米其林指南”。主编吉姆·莫瑞（Jim Murray）原是一名记者，后来因为迷恋威士忌，辞去了工作，随即一门心思扑在威士忌上，并在2003年出版了他的第一本《威士忌圣经》。

吉姆每年都要品尝上千款威士忌，并为其打分。每一款满分为100分，包括香气、口感、余韵、平衡感四大项，各占25分。

迄今为止，《威士忌圣经》已经涵盖了超过4600款威士忌，当中包括各酒款的品鉴笔记。凭借客观的见解和精准的描述，《威士忌圣经》赢得了巨大的赞赏。现在炙手可热的日本山崎雪莉桶威士忌（Yamazaki Single Malt Sherry Cask Whisky），就曾在2015年获得了《威士忌圣经》的“年度世界最佳威士忌”，从此价格居高不下。

《威士忌圣经》评分体系

- 98-100分：史上绝无仅有、空前绝后的完美口感
- 90-95分：具有令人赞叹的质量
- 80-89分：杰出的威士忌逸品
- 70-79分：值得让你“掏腰包”的优秀质量
- 60-69分：一定要品尝的好滋味
- 50-59分：整体表现优良，但余韵上仍有小瑕疵

查询网址：www.whiskybible.com



吉姆·莫瑞



威士忌倡导家 Whisky Advocate

《威士忌倡导家》是美国领先的威士忌杂志，成立 20 多年来，一直致力于为全球的威士忌爱好者提供知识与最新信息，对威士忌的发展影响深远。除此之外，《威士忌倡导家》还赞助了美国最大的威士忌酒展 (Whisky Fest)，吸引了无数威士忌爱好者前往美国“朝圣”。

《威士忌倡导家》评分体系

- 95-100分：经典、伟大的威士忌
- 90-94分：杰出，具有卓越的品质和风味
- 85-89分：很好，品质不一般
- 80-84分：好，是制作精良的威士忌
- 75-79分：中规中矩，有轻微的缺陷
- 50-74分：不推荐

查询网址：[查询网址: whiskyadvocate.com](http://whiskyadvocate.com)



威士忌杂志 Whisky Magazine

自1999年1月创刊以来，《威士忌杂志》已经成为了全球最具影响力的行业杂志之一，供稿的作者更是涵盖了苏格兰威士忌产业的众多专家。另外，《威士忌杂志》还发起了一系列的专业比赛。其中，规模最大的当属世界威士忌大奖赛 (World Whiskies Awards)。从比赛制度上看，世界威士忌大奖可能比其它比赛严格得多，因为并不是所有的威士忌都能参加这项赛事。比赛开始前，评委会将在英国、美国、日本等地进行海选，得到符合参赛资格的威士忌，再统一送到英国进行共三个阶段的评选。

从质量评分的初选，到筛选出优胜者进行产区最佳大奖的半决赛，最终再根据威士忌的分类，评选出“最佳单一麦芽”、“最佳调和”、“最佳谷物”等奖项。日本的余市、山崎、轻井泽等顶级酒款就是通过这个大赛才脱颖而出，为日本挣得今天的国际地位。

查询网址：www.whiskymag.com



国际葡萄酒暨烈酒大赛 International Wine & Spirit Competition

国际葡萄酒暨烈酒大赛简称IWSC，由酒类学家安顿·马塞尔 (Anton Massel) 在1969年创办。这个比赛是业界公认的顶级酒类竞赛，向来有“酒界奥林匹克大赛”之称。从某种程度上来说，这一赛事的奖项代表了酒类行业的最高殊荣。

其中，威士忌分为苏格兰威士忌、爱尔兰威士忌、美国波本威士忌及世界其他威士忌四个分区。

由全球知名的酿酒师、酒评家组成的近400人的专业团队，在恒温的品酒室内进行盲品打分，评选出金奖、银奖和铜奖。最后再从三个级别中，各评选出一个同级最佳的酒款。

国际葡萄酒暨烈酒大赛评分体系

- 90-100分：金奖
- 80-89分：银奖
- 75-79分：铜奖

查询网址：www.iwsc.net



WAYS TO ENJOY 赏酒

威士忌的魅力，除了与生俱来的复杂风味以外，其实还包括了造型各异的酒具、多种多样的饮用方法以及趣味横生的餐酒搭配。在这些“道具”的辅助下，无论是视觉效果还是味蕾感受，都能够得到极大的提升和满足。

品鉴威士忌时，应该有哪些步骤；自饮自酌、好友分享或酒吧派对上，威士忌都有哪些不同的喝法；亲朋聚餐时，什么味道的威士忌才能和菜肴搭配；在不同场合下，我们可以选择什么样的酒具……

这些都是威士忌的美酒生活中，可以掌握的小窍门。不过，喝威士忌本就是一个享受的过程，我们更应该听从自己的内心，以自己喜好的方式进行饮用，并敢于表达自己的看法。

自由地品鉴，自在地感受，这才是威士忌。



品鉴

当你入手了一瓶心动的威士忌准备开怀畅饮的时候，别忘了要为这一次与美酒相遇的旅程，准备一个恰如其分的开场：净味的房间、良好的灯光、准备好在品鉴过程必须饮用的纯净水、一根用于往酒杯中添水的滴管、郁金香形状的品鉴杯和那瓶放置在室温中的品饮对象。

当一切就绪的时候，就该迎接你的第一口酒了！

威士忌的品鉴，是视觉、嗅觉和味觉的三方体验，当然，少不了最终融汇了所有感知的大脑参与其中。对艺术品的鉴赏，往往都需要鉴赏家的全情投入和大脑的理解想象，宏大壮阔的贝多芬《命运交响曲》是这样，典雅恬静的蒙娜丽莎也是这样，威士忌当然也不例外。现在，让我们来一步一步去感受威士忌的美好吧！



品鉴威士忌

视觉

品鉴的第一感官，应该是视觉。即使是所谓的“盲品”，也并不是蒙着眼睛，只是刻意隐瞒酒的来历背景，避免先入为主去预判酒的风格品质而已。

把25-50ml的酒液倾倒入杯子里面，当倾泻的酒液回归平静的时候，眼睛就可以开始派上用场。查看酒液的颜色，是透明如水，淡黄，深金，还是琥珀……

苏格兰威士忌的新酒原液并无任何颜色，如水般透明；经过法律规定的最低三年陈年后，呈现的色泽一般是淡金的颜色。随着陈年时间的延伸，受到从桶内萃取出来的木质精华和氧气的影响，酒的颜色逐渐加深，呈现出金色、琥珀色、黄铜色、宝石红等色泽。



麦卡伦颜色系列威士忌：金色，琥珀色，赭色，红宝石色

虽说时间是一条线索，但实际上，在熟成速度不同的环境下，颜色的递增变化幅度也有所不同。一瓶身处中国台湾的酒，往往陈年3年就与苏格兰的10年陈威士忌颜色相似了。而且，桶的大小也很关键，容量小的桶有着较大的相对桶壁面积，熟成要快得多。所以，依赖颜色对酒的陈年时间和品质做判断，往往与真实情况相差甚远。

波本桶陈年的酒永远都是以金色为核心基调。如果是奥洛罗索雪莉桶，则颜色会更偏向于经受氧化的琥珀色，而且随着时间的推移，色泽的递增幅度极大。如果是使用波特酒等以红颜色的葡萄酒为基底的桶型，则酒液中往往带有更多的红色调性，显得更为深浓。若以颜色判断酒的品质，则波本桶的威士忌可说是永无出头之日了。

此外，桶型也会对威士忌的颜色产生重要影

因为颜色往往会干扰消费者对酒的“预期”，所以，大部分威士忌在出厂前都会添加焦糖色来调色。如果我们还是以颜色来判断品质，就会被营销手法给妥妥地“套路”了。

接下来，稍稍摇晃或者倾斜酒杯，让酒液升高再回流。你会观察到一些半透明的酒液依附在瓶壁上，几经“艰辛”才好不容易落回到酒液中。半透明的酒液在回流时会形成一条条的液柱，它们有着略带诗意的名称：酒泪，或者酒脚。酒泪落下的速度跟酒的粘稠度和酒精度有关，粘稠度越高（一般而言，成熟程度高的酒，粘稠度会比较高），酒精度越高的酒，酒泪越缓慢。

嗅觉

接下来是嗅觉的体验。

在用鼻子去闻香到时候，需要避讳的是如品尝葡萄酒一样地摇杯。因为高烈度的威士忌一经摇杯，就会激发起酒精的大量挥发，此时闻香，鼻子会受到酒精分子的冲击，不但感觉难受，还会完全丢失对香气分子的敏感性。

威士忌的香气多样，轻嗅杯中酒在手温的激发下不断升腾到空中的香气，是品鉴威士忌最大的享受。把酒杯从远端往鼻子靠近，当你鼻端刚刚捕捉到第一缕清新的花果香气的时候，恭喜你，威士忌香气大门的密码，正在为你所破解。

人类对香气的感知与其他的感受机制大有不同。根据感官学科的分析，嗅觉神经的独特结构会让所感受到的香气信号直接送入大脑中的记忆模块，让香气与过去的经历相挂钩。与听，视，味和触觉那样



需要先经大脑皮层的认知分析大相径庭。因此，在嗅觉上，并不存在对与错，只有“记得/不记得”，“跟什么很像”这样的选项。从酒液中追寻到的每个香气都是自身记忆的反射，也让每款酒的闻香变成专属自己的感受。

如果品酒的时候，有旁人大放厥词说你的闻香出错的时候，下次的品鉴活动请默默地把他从邀约名单上剔除出去吧！

威士忌中含有的香气超过100种，根据1978年苏格兰威士忌研究院（Scotch Whisky Research Institute）所制作的威士忌香气轮出发，威士忌的香气来自两大制作工序，分为八个类型：

一. 发酵和蒸馏的工序

- 1.谷物香气Cereal: 来自发芽的大麦和其他的谷物原料。
- 2.果香Fruity: 柑橘、苹果、无花果干、糖渍水果等。
- 3.花香Floral: 香水，薰衣草、天竺葵等花香；还包含新鲜或晒干植物型的香气，如树叶、青豆、鼠尾草、稻草等。
- 4.泥煤香Peaty: 主要来自经泥煤处理的麦芽，有着烘烤、烟熏、柴火，培根等香气；还包括海洋的气息如海水，碘酒，海藻和生蚝壳。
- 5.酒尾香Feinty: 实质是制作过程中，由酵母，酒液蒸汽与蒸馏器铜壁相接触形成的香气，会随着陈年逐渐消散转化。如奶酪，塑料，烟草，皮革和蜂蜜等。
- 6.硫味Sulphury: 发酵时形成的硫元素会在蒸馏时被富集，一般酒厂在蒸馏时会设法去除。对于少数酒厂，微量的硫气息会成为它的特色（小磨坊Littlemill，布朗拉Brora）。如火柴，燃烧的橡胶。

二. 陈年工序

- 7.木质香Woody: 由橡木桶所带来的香气，木桶的不同材质和烘烤程度，不同的陈化时间都会带来香气的不同。最常见的有雪松、檀香、胡椒、丁香、香草、咖啡、太妃糖等。
- 8.葡萄酒香Winey: 苏格兰威士忌所用的橡木桶常经过葡萄酒（如雪莉酒）的浸润，所以威士忌的酒液能从桶内得到原有葡萄酒的芳香。红色莓果、葡萄干、枫树糖浆、巧克力等都是源自葡萄酒的特征。

刚蒸馏出来的新酒，往往以新鲜的花香、果香和酒尾香占据绝对的主要地位。随着陈年熟化的进展，这些新鲜的香气会逐渐被取代，一方面转化成更接近花干、糖渍水果等的加工后的花果香，另一方面橡木桶熟化带来的木质香气和葡萄酒香气会成为主导。



威士忌香味图

味觉

接下来，就到嘴巴登场了。

轻啜一小口酒，让酒液流转在唇齿和舌面之间。首先感觉到的应该是酒精的温热，甚至是火辣的刺激，还有一种强烈的被脱水的收缩感。在口腔的内壁，更可能有干涩的收敛感存在，这是来自橡木桶陈年中所萃取出来的单宁。同时，应该有一种微微的甘甜感把舌头包裹，就像把暴躁的酒精关在笼子里，反而觉得这款烈酒好像并非那么有冲击力。

习惯于饮用中国高度白酒的消费者往往在威士忌的品尝会会不知不觉地被灌趴，原因就是威士忌的甜感（来自橡木桶中被降解的木质素）钝化了酒精的浓烈。

三者综合后，我们可以衡量这款酒的质感了：是属于轻盈清新，还是厚重丰满；属于直率刺激，还是圆融老练。在质感上，每一款酒都有着自己的轻重厚薄，无关高低，只是个性特质而已。

蒸馏时新酒的个性，泥煤的存在，橡木桶的选用和熟成时间的多寡，往往决定了酒的口感。

蒸馏强度高（新酒的酒精度高，如谷物威士忌和经过三次蒸馏的酒） ↔ 蒸馏强度低（标准的两次蒸馏麦芽威士忌）

容积大的蒸馏器（如格兰杰） ↔ 容积小的蒸馏器（如麦卡伦）

没有泥煤（如斯佩塞的格兰菲迪） ↔ 重泥煤（如艾雷岛的雅柏）

波本桶（特别是重填的旧桶） ↔ 雪莉桶（初填桶更重）

初始壁垒

绝大部分的消费者对威士忌很难说会一见钟情。因为，对于初次接触高度酒的朋友来说，酒精的脱水能力和火辣刺激往往会掩盖威士忌的一切美妙，只会让他深感痛苦。这种对烈酒的抗拒并不少见，著名的威士忌作者路易斯·布莱森（Lewis Bryson）在35年前也经历过这一切。这种情况，被他称为“初始壁垒”。

要打破初始壁垒，最简单的方法就是常喝。他就是通过每天一小杯的小酌，在不到一个月的时间里面就完全适应。某天，就像在黎明的黑暗中突见曙光一样，他在一杯格兰花格中探寻到威士忌的美妙，这才成就了世界上最著名的威士忌媒体：《威士忌倡导者》。

幸运的消息就是，酒精对味蕾细胞的刺激和辣椒的火辣从神经学科的角度来说是相通的，所以，如果你是爱吃辣的人，这个初始壁垒可能并不存在。“吃香喝辣”，果然有道理啊！

经验丰富且自信对口腔控制得当的饮家还可在这个过程中间歇地缓慢吸气，让酒液与空气在口腔中相遇。这会令香气进一步地演变，同时把它通过喉咙送上鼻腔，利用鼻后嗅觉来进一步解构威士忌的内涵。口腔的温度，加上酒液与唾液接触后产生的奇妙反应，往往会令威士忌进一步地打开它的内在。所以，鼻后嗅觉与简单的闻香之间，往往存在着一定的差异。

衡量一名饮家的专业与否，这个感受鼻后嗅觉的动作就最见真功夫了。做法其实版本众多：嘴唇微开，轻咬着牙，让空气通过牙缝吸进是一种常用的方式；微微仰头，砸吧嘴巴是另一种方式；还有虚空地“咀嚼”酒液，也非常有效。

只要是感觉舒适，尽可能让酒液在口腔中逗留，去体会上面所说的感受。接下来，缓缓地把酒液吞下，感受那一层薄薄的酒液从舌面滑走后留下的余香。这种余香，可以让酒在口腔中一直被回味，是品尝威士忌的最后一享。回味长，往往被看作是优质威士忌的特征。

重复

结束完首轮的品尝后，手边所准备好的滴管和水就排上用场了。

用滴管吸取少量的纯水，往杯中滴入数滴。滴水完毕后，先静止数秒，然后再去轻嗅酒杯。你会发现，酒的香气风貌，好像有焕然一新的感觉。此中理由，正是酒精、香气分子和水三者之间的博弈。由于酒精的分子往往会把香气牢牢地抱住让它没办法释放进入空气，而水分这个第三者的加入就会打破酒精和香气的亲密状态，让一部分的香气分子乘机跑出来，从而把特定的香气释放。

由于酒精含量的高低会影响到被释放出来的香气个性。所以，装瓶前添加脱矿水对酒精度进行调整，其实也是对调配大师的重要考验。

闻香结束后，就要再一次进行口腔的感受。每一款酒，都可以不断重复这个过程，探索酒的各方面内涵。值得注意的是，对于桶强型的威士忌，加水所带来的香气变化会更为显著，这也是桶强酒与一般威士忌大有不同的品鉴趣味。

有关威士忌的品鉴，每位专家都有自己的独特标准，而这些标准也会影响到同一款酒在不同饮家中的评价。对于一般的消费者，其实品用方式的“正确性”无需过于强求，广泛参考，在有理有据的情况下摸索出属于自己的方式，才是享受的真理！

迈克尔·杰克逊 (Micheal Jackson)：此迈克尔并非彼迈克尔，但同样地才华横溢，也同样地只能被缅怀。他是维多利亚女王时代以来最重要的威士忌作家，对整个单一麦芽威士忌行业产生了巨大的推动作用。上文的品鉴方式主要参考自他的手笔。

吉姆·莫瑞 (Jim Murray)：《威士忌圣经》的作者。他拒绝往酒液中添加任何的水分，而且过程中需要用手掌捂热酒杯。上文中的仰头砸嘴品酒法也是他的独门秘诀。可能是因为“体温”的状态下品酒，他对带有泥煤类香气和含硫气息的威士忌有一定的偏好。

理查·帕特森 (Richard Paterson)：达尔摩的调配大师，因为为自己的鼻子购买了超过100万英镑的保险，所以被戏称百万鼻子大师。这样的百万鼻子当然不一般，可以完全无视酒精的刺鼻感，如品鉴葡萄酒一样让鼻子和威士忌亲密接触。可能是靠得够近，酒液的未微香气都可以准确捕捉，倾好复杂均衡的酒。

路易斯·布莱森 (Lewis Bryson)：开明的品鉴者，从完全的纯饮，到滴水，甚至加水品尝，乃至加冰（尤爱夏日的加冰波本威士忌）都乐意体验。更为我们揭露了加水品尝的秘密：在号称“威士忌只可被纯饮”的苏格兰，酒窖主管往往会把酒加水稀释到20%进行品质衡量



著名酒评家：吉姆·莫瑞 (Jim Murray)

畅饮



纯饮

想要让一杯威士忌充分展示出它本身的风味，最好还是先在常温下纯饮，这也是业内专家一致推崇的品鉴方式，尤为适用于老年份珍稀佳酿的品鉴。品鉴过程中切记不要一饮而尽，尽量分几次，每次小啜一口，并有充足的时间让酒香在口腔中散发开来。这样的方式会让你明确了解威士忌的内涵。别忘了，在每一口酒之间要用清水去舒缓被酒精麻痹的舌头。

如果你身处苏格兰，面对着蒸馏厂的大师，请记住，只有这个方式是最不容易遭到腹诽的。

加水

净饮后，往酒杯中滴加水份属于专业品鉴的第二个步骤，也是威士忌独有的品鉴方法。

在专业的品鉴会上，一般的品鉴者会一直重复滴水的动作去重复闻香，每次加水都有新的香气发现，确实乐也无穷。但也会留意到来自蒸馏厂的大师们反而会把适量的水直接倒入杯中以最快速度调低酒精度来品尝。因为在蒸馏厂中，他们惯于快速去品评每桶酒的状态，而不至于让鼻子疲劳。毕竟，他们面对的可能是每天过百桶的重复品鉴啊！

加冰

喝威士忌要不要加冰，是一个长期争论不休的话题。从科学的角度来讲，加冰的确可以有效地降低威士忌的酒精刺激感，低温的威士忌入口更加顺滑易饮。但是，加冰不只是单纯地影响口感，低温还会抑制香气的散发。所以在专业的品鉴中，基本不会看到加冰的例子。

但在日常的品饮中，加冰与否，只是个人的选择。

如果你身处寒冷的苏格兰，倘若你在吧台前索取冰块，你不但会被侍应在心里面隔应，喝完酒出门迎面而来的寒风细雨，真的会让你觉得自己的选择失误。

但如果你到炎热的肯塔基州（波本威士忌的大本营）旅行，在夏日下还坚持纯饮一杯50%

酒精度的“保税威士忌”，那一口下去的滚烫，也会让你根本无心去欣赏这杯酒究竟值不值你掏出一百美元。

而且，凡是威士忌都拒绝加冰的话，你也会错失欣赏通透晶莹的威士忌落入精心雕琢的冰球上所激发的沁心果香。

需要留意的是，如果选择为威士忌加冰降温，请选择经过长期低温冷冻，个头坚硬的大冰块（俗称“老冰”），因为我们希望得到的是降温，而不是急速融化的碎冰把酒液稀释。

如果在家享酒，把威士忌放进冰箱的冷藏格进行降温，虽然会缺乏一些仪式感，但其实是一个方便而又便捷的方法。



鸡尾酒

对于威士忌的品饮，除了前文所说的专业品鉴以外，威士忌与各种果汁饮料混调制而成的鸡尾酒是不容忽视的主流消费方式。经过调制后的鸡尾酒往往赋予威士忌更多的变化和魅力，这样更能为一些价格适宜，简单易饮的酒带来新的机会。



嗨棒 Highball

“嗨棒”这个名字来自于英文“Highball”的音译，起初泛指碳酸饮料与酒类混合调制的鸡尾酒。而日本则依靠苏打水与威士忌混合的饮用方式，将“嗨棒”发扬光大，成为了目前大多数人对嗨棒的理解。

苏打水带来的清爽畅快的独特口感，是“嗨棒”热度不减的重要原因。对于泥煤风味较重、风味强烈、口感厚实的威士忌来说，苏打水不仅削弱了入口时的刺激感，更将各种风味抽丝剥茧般地分离开，使人体验到复杂风味的乐趣。

水割 Mizuwari

“水割法”是日本人发明的一种威士忌饮用方法。就是往威士忌中兑入大量的水和冰块。制作时，需先在杯中加入冰块，威士忌，再加入一定比例的水，搅拌即可。

知名公司三得利 (Suntory) 认为，1:2.5是威士忌与水的黄金比例，可以使风味和口感达到最佳。当然，针对不同的酒和不同的消费者，最佳比例一说可能有待商榷。

稀释后的威士忌风味淡雅，搭配美食相得益彰，堪称是威士忌餐酒搭配的最佳方式之一。



爱尔兰咖啡 Irish Coffee

虽然名字叫咖啡，但实际上是一杯鸡尾酒。酒如其名，它以爱尔兰威士忌为基酒，以咖啡为辅料，是很多热饮威士忌鸡尾酒的鼻祖，十分适合冬季饮用。

做法简单，只需将咖啡、威士忌和糖混合，最后挤上些许奶油。做好的爱尔兰咖啡酒香浓烈，喝上一口，体会咖啡的苦、奶油的醇，以及威士忌的温热，感受美妙的口感层次变化。



古典鸡尾酒 Old Fashioned

古典鸡尾酒，是酒吧点选频次最高，电影上镜率最高的一款经典鸡尾酒，美剧《广告狂人》男主角唐·德雷柏 (Don Draper) 最喜欢的饮料就是它。

一块方糖、几滴安格斯苦精和你所喜爱的威士忌 (最经典的是美国波本威士忌)，混合好倒进装满大量冰块的古典杯 (就是以这款鸡尾酒来命名的酒杯)，最后放上一片精心切割的橙子皮。

它口感纯粹、柔顺又强劲，集合甜、苦、香、烈几种味型，浓缩了美国鸡尾酒的历史文化，是很多“深沉派”男士的心头好。

威士忌酸 Whisky Sour

威士忌酸也是以威士忌为基酒的经典鸡尾酒。它的诞生最早可以追溯到1862年，至今仍大受欢迎。

威士忌酸，顾名思义就是威士忌和酸 (柠檬汁)。做法简单，把波本威士忌、柠檬汁、糖浆和蛋清摇合即可。这款鸡尾酒最特别的地方在于它所加入的蛋清。蛋清摇匀后所得到的丰富泡沫，使酒液的口感变得丰厚柔润，或许这就是威士忌酸经久不衰的“秘密”。

器皿

杯

酒杯之于威士忌，是一件必不可少的重要器具。而对于不同类型的威士忌和不同需求的品饮方法，人们也创造出了不一样的酒杯。其中，最常见的威士忌酒杯，有如下3种：



古典杯

古典杯 Old Fashion

古典杯，传统的威士忌饮用杯。它的杯座厚实，杯口宽阔呈圆桶状，是大多数酒吧里使用的酒杯。不单是调制古典鸡尾酒的经典杯型，更尤其适合加冰饮用。由于杯身宽大，非常适合跟醒酒器一同加上烫印雕花等工艺的元素搭成套装。

不过，由于古典杯的杯口太大，香气易于飘散，而且挥发的酒精容易掩盖酒液的香气，并不适合用于闻香。因此，如果是需要对威士忌进行仔细品鉴的话，不建议使用古典杯型。



格兰凯恩闻香杯 Glencairn Glass

在专业的威士忌品鉴场合或是威士忌饮家希望进一步深究一款酒的时候，格兰凯恩杯就是当之无愧的专业之选。

很多人喜欢把它看作郁金香杯的改良。相比起郁金香如天鹅般的优美但娇弱，格兰凯恩杯的结构简约而质朴，厚重的玻璃底座利于保持杯子平稳，而且结实便携。与郁金香杯如出一致，但略显宽大的杯身更利于高级别威士忌酒香的进一步激发并凝聚在杯中。收窄的杯口也强迫我们在灌进嘴巴之前必须先仔细嗅闻，品味层层香气。

这就是格兰凯恩杯，唯一专为威士忌的品鉴所设计，带有苏格蘭质朴情调的杯子。

郁金香杯 Copita Nosing Glass

如果觉得古典杯的品鉴效果欠佳，那么聚香效果好、体态优雅的郁金香杯就很合适仔细品味威士忌。和坦荡的古典杯相比，郁金香杯的形态显得更为婀娜：略有体积的杯肚，杯身收窄如同欲开的郁金香。

这种特殊的外形，有利于酒液的香气凝聚，并缓慢地层层飘散。因此，郁金香杯适合品饮具备相当复杂度的烈酒。传统上，郁金香杯就用于品尝高品质的白兰地（干邑白兰地，意大利果渣白兰地）和威士忌（单一麦芽，高端的调和威士忌）。

由于烈酒的酒精容易吸引飞虫误入杯中，所以郁金香杯往往还配有玻璃顶盖。



醒酒器

电影中的威士忌，往往都会盛放在华丽晶莹的大肚醒酒器中。原因究竟是因为醒酒可对威士忌的香气起到调整作用，还是因为醒酒器的画面效果更好，亦或是威士忌商家支付广告费了？

这就要谈到威士忌是否需要醒酒的问题了。

虽然说，威士忌和葡萄酒比较接近，在开瓶充分接触空气后，内里的香气会逐渐散发和氧化，带来更舒畅和谐的闻香感受。但是，作为具有40%以上酒精度的烈酒，它即使无需氧气的“唤醒”也不会缺少表现力。而且大比例的酒精会制约氧气的参与，让醒酒的速度变得缓慢。因此，把威士忌过瓶到醒酒器中，其实并无实质作用。

醒酒器的存在，可能更像是古代还没有瓶装酒销售的时候，用来分装大桶内酒液的分装器皿。放在今天，就更是个人品位的一个展现。毕竟，精心吹制的手工醒酒器，上面的每条花纹，每个弧度都如同对钻石的雕刻一样，充满了人类的巧思。

如果想让醒酒器起到实质的作用，可以选择一个容量较小的醒酒器对一瓶整酒进行分装。由于一瓶酒往往无法一次性喝完，把余酒进行更好的密封处理，可以对酒起到良好的保护作用。



醒酒

存放

存放威士忌的环境条件与葡萄酒类似，最理想的地方自然是恒温恒湿的专业酒柜，如果没有，则储存在避光、阴凉、干燥的地方即可。环境温度最好保持在20度左右，并不需要储存在冰箱里。



威士忌酒窖

但是威士忌的存放有一点和葡萄酒很不一样：威士忌必须直立放置，不可斜放或卧倒。一来，威士忌的瓶塞并不一定完全密封，可能造成泄露。二来，软木塞如果长期浸泡在高酒精度的酒液里，很快就会损坏腐烂。

如果是开瓶后的威士忌，一般而言无需过于在意它是否会变味。毕竟，威士忌的高烈度可以保证这瓶酒在接下来的数月保持良好的

状态。但，如果酒液剩余不到三分之一，或者希望保护其风味和延长存放时间，需要做到的就是防止氧化。

常见的方法有三种：

第一，将剩酒分装到更小的瓶子中。在灌装的时候，尽可能装满瓶子并拧紧瓶盖，减少瓶内残留的空气。

第二，往酒瓶中加入专用的玻璃珠，让液面上涨靠近瓶口，减少空气残留。

第三，充入惰性气体。有条件的话，可以买一套填充惰性气体的工具，将瓶子内的空气全部替换成不会和酒液发生反应的惰性气体。



开瓶后的威士忌

佐餐

美酒与美食共享，是乐活理念的真义。当有美酒在前的时候，又怎能缺失与它相衬的美食呢？

经典美食

经典，源自历史。想要寻找与威士忌搭配的美食，看看威士忌产区的经典餐单即可轻易得知。



西方文化中的经典佐酒小吃：奶酪、火腿、烟熏果仁与威士忌的相配早已被历史印证。

正餐方面，苏格兰的海鲜非常有名，北大西洋中捕捞的鳌虾、鳕鱼，各大海岛中养殖的生蚝、贻贝，春季沿河逆流上溯的三文鱼都堪称世界之最。用苏格兰威士忌搭配海鲜，味蕾在鲜味的刺激下更容易捕捉到威士忌中甘甜的芳香。



通常，调和型威士忌清淡柔和，跟清淡的白肉海鲜搭配可谓相得益彰。苏格兰岛屿区威士忌特有的海水气息，能激发出各式海鲜的鲜美质感。在威士忌生产上颇具名气的日本，也把寿司和刺身打造成威士忌的绝佳伴侣。

苏格兰的肉类美食也同样不容小觑。高地山坡上散落喂养的牛、羊和山林中出没的稚鸡、野兔、野鹿更是餐桌上的珍馐。它们与威士忌相遇的时候，肉质不仅会被威士忌激发出别样的风味，酒液中水果和橡木桶的味道会裹着圆润的口感纷至沓来。

其中，最稳妥的选择必属牛排。如果烹饪的牛排略瘦、脂肪含量不高，还可以尝试来搭配苏格兰高地（Highland）的威士忌。美国的波本威士忌因为单宁相对较多，更适合搭配脂肪含量高的牛排。



如果你选用的是口味略重的泥煤威士忌的话，建议搭配焦香味重的牛排。而且，不能不提的是艾雷岛的泥煤型威士忌和生蚝也是默契的搭档。村上春树就曾写下，把艾雷岛的威士忌滴加在刚撬开的生蚝内，伴着酒液把软滑的生蚝吞下，真是人间的一大享受。

中式菜肴

提到威士忌与中餐的搭配，许多人的第一印象是两者风马牛不相及。但其实，中国传统的以一瓶白酒贯穿整场宴会的用酒方式，威士忌也能同样胜任。而且，作为烈酒，菜式的口味上不用过多考虑酒液中酸、甜、单宁等物质在搭配时可能出现的和谐。因此，即便是有选择困难症的朋友，也能轻松选到适合的威士忌用于佐餐。

此外，威士忌的原液风味浓重，通过简单的加冰或者兑水就可调节在口中的浓郁度。所以，从清淡到浓郁的中餐菜肴，只要一瓶威士忌就能轻松驾驭。

相比起其他的烈酒，威士忌也有自己的长处，就是它的风味基调会因原料、蒸馏过程、橡木桶熟化等因素的不同而变化万千。中餐的口味丰富，若威士忌的多样化基调恰好配上准确的菜品风味，佳酿与美食相融合，将整体口味升华，那便是一场舌尖上的进阶之旅。



烧鸡

富有新鲜花果芳香的斯佩塞威士忌与各式小炒相伴总能相辅相成。

高地的威士忌浓郁甜美，特别是经雪莉桶陈酿后的酒与制作精良的潮汕卤水或用糖醋调味的菜肴都能和谐搭配，甚至连辛辣和油炸的菜式也能胜任。

而烟熏或火烤型的菜肴，如熏肉、烤鸭、烧鹅、烤羊，可与泥煤型威士忌相衬。

老年份的威士忌圆润复杂，与酥软烂熟的红焖或炖肉搭配也能让人满意。



大闸蟹

醇享经典 THE TRADITIONAL DRAM

麦卡莱双剑
苏格兰威士忌
Clan Macleod
Blended Scotch Whisky



巧克力

来自威士忌在餐后饮用的习惯，西餐中压轴的甜品与威士忌的搭配可谓一绝，最精彩的尤其是巧克力。

历史上，威士忌与巧克力有着千丝万缕的联系。同样诞生于欧洲，威士忌代表着16世纪苏格兰人民的智慧，受到皇室与贵族所青睐，而巧克力则同样被奉为贵族阶层的美食。若把充满强劲力量的威士忌比作男人，柔滑细腻的巧克力比作女人，力量与柔情的交锋，在舌尖上的变化体验会更为震撼。美食评论家、威士忌达人在威士忌与巧克力的搭配上已经尝足了甜头，早已不吝笔墨地向消费者大力推荐。

威士忌与巧克力的香气都非常丰富，威士忌中的烟熏及尾韵的淡淡香料气息，能够巧妙地带出黑巧克力的香气层次。威士忌中丰富的花果、香料、奶油气息能中和可可脂的苦味，两者的香气都可以很和谐地交织在一起。

据说，可可比例越大的巧克力，搭配后的效果越是能让人惊叹。



高可可比例的巧克力



与雪茄搭配

雪茄

传统上，威士忌是餐后酒。它惯常的品鉴场境也正如我们臆想中的画面：一群绅士在餐后围炉而坐，在雪茄烟雾的缭绕中轻啜着威士忌高谈阔论，由此可见，威士忌与雪茄均有着天生的默契。

1969年曾风靡一时的好莱坞喜剧片《长征万宝山》(Paint Your Wagon)里就有这样一句令人印象深刻的台词：“也许你并不认同，但请你相信我，除非你已经抽了一口上好的雪茄，并且喝了一口威士忌，否则你将错过生活中第二件和第三件美好的事情。”

前英国首相、战时领袖温斯顿·丘吉尔(Winston Churchill)对雪茄搭配威士忌的痴迷达到了令人无法想象的地步。他一边喝着威士忌，一边抽着雪茄，拯救了这个世界。

雪茄与威士忌的碰面，有如高山流水遇知音——雪茄中话梅、蜂蜜的甜香，可可、坚果的苦香，鲜花、豆蔻的植物香都能在威士忌中找到相仿的风味。当香气互通有无，又各具特色的两者相遇时，它们所碰撞出的火花让人沉醉。

清淡的雪茄适合与轻盈的调和威士忌相配；中等体量的雪茄适合与斯佩塞(Speyside)这类果香型的威士忌相衬；如果是风味浓郁的雪茄，重口味的艾雷岛(Islay)威士忌或者层次分明的老年份威士忌则是最佳的搭档。

BUYING GUIDE 购酒

对于刚刚入门的威士忌爱好者来说，最困难的一步或许不是学习品鉴，而是学会购买。我们经常会思考，国外购买会不会比国内更便宜？有哪些世界知名的威士忌品牌让我们避免踩雷？送礼或自饮等不同场景，应该选择哪些酒款？

而在实际选购的过程中，产区、品牌、年份、酒精度，甚至一些特殊的蒸馏或熟成工艺等信息，都会让我们感到非常困惑，完全不知道如何下手。

与其临到头来才煞费苦心研究，为什么不提前做好充足的功课呢？只要了解在购买过程中容易遇到的“坑”，熟知那些具有代表性的品牌和酒厂，我们就能在买酒的过程中从容不迫，精准地找到最想要的那一款。

此外，充分的知识储备，也是在和朋友喝酒的时候，必不可少的谈资哦！

渠道

说到买酒，相信很多消费者最关注的是在哪儿买。哪里的品质有保障，而且价格实惠，哪里就是最好的选择。放在国内，专业的威士忌零售店，有信誉的线上门店，都是不错的选择。如果是喜欢喝鸡尾酒，或者想寻找一些市面上少见的酒，手眼通天的威士忌专业酒吧往往就是最好的去处。

除了立足于国内，当我们去到出产美酒的产国旅游的时候，都总会想买上几瓶酒回来。但是，在国外买酒就真的比国内便宜吗？



税费影响售价

英国

作为全世界威士忌爱好者圣地的英国，土生土长的苏格兰威士忌售价反而比中国国内还高。造成这种奇怪现象的原因，正是英国政府对威士忌征收的高额消费税 (Excise Duty)。

在西方国家，烈酒会被普遍地征收高额的消费税，原因是用于弥补饮用高度酒所带来的一系列社会损失，譬如醉酒后对公共设施的破坏和长期酗酒后身体不适在医院的医疗等，更重要的是希望通过税收去控制国民对烈酒的过度消费 (特别是以能喝善战闻名的战斗民族)。

在英国，威士忌的消费税会依照瓶中纯酒精的量来进行计算，税率为28.74英镑每升纯酒精。以一瓶40%酒精度的700ml威士忌计算，单消费税就等于11.50英镑。加上其他的税费，威士忌的平均总税率高达72%。

值得注意的是，同样容量的一瓶酒，如果酒精含量不同，所收的消费税也有差异。一瓶60%的桶强威士忌，单论消费税就比40%的酒要高上许多，所以，桶强的酒不常见，特别是靠量产便宜取胜的调和威士忌，更是不会看见桶强的身影。

因此，当人们在中国大陆买一瓶苏格兰威士忌 (综合税率为48.31%) 的时候，它的价格可能比在英国还要便宜 (港澳台地区的税率有所不同)。由此可见，舍近求远地买威士忌，可能并非精明的选择。



免税店里的酒品琳琅满目

免税店 (Duty Free Shop)

对于经常在世界各国混迹的朋友来说，机场的免税店应该是再熟悉不过的购酒地了。因为免关税的原因，所以大家都会认为在免税店购酒应该最划算。但实际上是这样的吗？

早在1963年，格兰菲迪已经发掘出免税店的潜力，第一个进军免税渠道。通过往来于全球的商务旅客，格兰菲迪把自己成功地打入高端的消费群体中，也为它在单一麦芽的产、销量上夺冠打下了基础。它的成功，也让全球的各大烈酒厂商把免税店看成是品牌宣传的桥头堡，而免税店也成为了威士忌厂商们争相展现自我的T型台。

既然是T型台，各种新奇独特的产品，华丽出色的包装，才符合酒厂扩大影响力的初衷。因此，在免税店里，旅客们所找到的威士忌往往跟一般的店铺中的大有不同。而且，由于无处不在的价格对比，这些独特的免税店专供 (Travel Exclusive) 的产品也可以避开自家的威士忌在不同渠道上的价格冲突，可谓一举多得。

结果，免税店，更多时候是威士忌猎奇的新世界，而不是低价烈酒的捡漏宝地。

另外，在免税店，我们常会看到一般店面中不会出现的1L容量威士忌，因为在世界上的绝大部分国家，旅客携带酒类入关的免税额度是1L (包括欧盟国家和美国)。

用途

“水是不适合直接饮用，为了让它变得可口，我们不得不加点威士忌。”

“The water is not suitable for direct drinking. To make it palatable, we had to add whiskey.”

——丘吉尔

对于无酒不欢的丘吉尔而言，威士忌是他全天的良朋好友，从早晨的佐餐到夜深的和雪茄作伴……没有了威士忌，对于他来说是连水也变得难以下咽。对于无时无刻都需要手持酒杯的他，一杯简单的调和威士忌加上冰块和苏打水就已经足以安慰肚肠，毕竟，以“酗酒”闻名的他，早就被妻子勒令不许喝太贵的酒了。

不同于可以“战胜酒精”的丘吉尔，出于健康的原因，我们还是更支持“喝少点，喝好点”的格言，但摆在我们面前的就是如何选酒的难题了。比起听太太的话“只能买便宜的”丘吉尔和被商家下套“只买贵的不买好的”大腕，作为一般消费者的我们以场合和用途来选酒，应该称得上是“好钢用在刀刃上”的精明做法。

夜店狂欢

灯光迷离，乐声震耳，威士忌正是你助兴的佳品。此时，请把老年份、限量版这些词都抛之脑后。让经验丰富的调酒师为你调两杯可以大口畅饮的鸡尾酒；像丘吉尔一样，来一杯基本款的威士忌加入苏打水来解渴；或者来一瓶调和酒兑上绿茶就足矣……

因为在这种环境下，你的注意力，应该早已不在杯中酒了！

酒吧尝新

这里的酒吧是指国内最火的威士忌吧咋眼看上去，威士忌吧跟一般的酒吧没什么两样，但是深究起来，才发现它的名副其实——威士忌，它是专业的！

威士忌酒吧里面的一切都围绕着威士忌。在里面，流行的酒款、限量的藏品、精心搜罗回

来的小众酒品都应有尽有。更不用说品酒用的用杯，制作冰球的仪器和配酒的小吃，往往都大有讲究。

在这样的地方选酒，不妨跟驻店的店长攀谈。如果你是小白，他会为你推荐合你味蕾的柔顺酒款。如果你是酒界老饕，更要跟店长打好关系，因为，说不定你能从他手上“匀”到店里的非卖品呢！

家中独享

家是避风的港湾，也是一人独处的地方。此时的一杯威士忌，可能是安抚心灵的一杯回魂之酒，也可能是激发灵感的启蒙契机。

劳累完毕回家的小酌，一杯简单的无年份威士忌，加上冰，就是放松的美好时光。

餐后，把音响的音量放大，来一首捎带热烈的爵士（Jazz），点上一根古巴雪茄，再准备

一杯带年份的威士忌相佐，这种时光比较适合自己独享。

热水澡之后，睡意缓来，此时的酒，自然也应是柔和而舒缓的。一小杯老年份的美酒，无论是斯佩塞还是高地都恰如其分。那种甜美深沉如秋天落叶的气息，都足以把疲惫的你引入甜蜜的梦乡。

在家这个地方，视乎心情来选出自己所好即可。一个人的时光，如何都不为过。

朋友相聚

朋友相聚，酒能助兴，也能成为相聚的理由。此时，选酒的关键就是有的放矢。

与知交好友们相聚，热烈的气氛是我们所希望营造的，高酒精度的酒便成了首选。46%是基础，50%是升级，桶强接近60%的才是诚意满满。

如果是酒友之间的交流，趣味就是核心。来一场艾雷岛八大厂的横向品鉴；或者备一款独立装瓶商的稀有单品：像托尔摩（Tormore）这种担任名厂帝王（Dewar's）的原液，但是从未推出官方装瓶酒款的IB装瓶酒；甚至准备一些新颖的特殊桶型酒款，如日本烧酒桶、艾尔啤酒桶陈酿的酒款都可担当一场聚会的主题。

无拘无束地高谈阔论，趣味盎然地品酒谈笑，才是好友相聚的真谛。

心意送赠

自用酒，讲求里子；但送礼，面子和里子都

要，这样的世纪难题真能让人头疼。在这里，对于送礼的威士忌，可以关注着两大要素来选择。

第一，包装外观。威士忌常会有外盒，原意是用来遮光避阳，避免紫外线的侵害。而高端酒款往往会在外盒上下足功夫，独特的镂空设计或把原木桶加工成礼盒都不在话下。而酒瓶的设计往往也是经过精心雕琢，极致如世界上最昂贵威士忌之一的伊莎贝拉艾雷岛威士忌（Isabella's Islay whisky），就以8500颗钻石和300颗红宝石进行装饰，以“瓶”质取胜。

第二，根据赠送对象选酒。年轻一代的小白消费者容易接受口味柔和的酒，调和型和斯佩塞产区的威士忌正符合他们的味蕾。如果是高年级的消费者，具有独特个性的酒，像泥煤味厚重的艾雷岛和新颖的混合麦芽威士忌，就正中他们的下怀。如果是老年份和限量的单桶威士忌，则最适合赠送给尊贵的长辈。它们优越的收藏价值正是送礼者心意的最佳表达。



汤姆丁50年苏格兰单一麦芽威士忌

BRANDS 名酒

世界各地的威士忌酒厂众多，按照名气来分，当然以苏格兰为首。苏格兰的威士忌在国际上享有盛誉，但是，现在的行业盛况还远远不及历史上的辉煌时期。目前，苏格兰仅有一百三十多家酒厂。大浪淘沙，经过风雨打磨后剩下的都是发光的金子。所以，数量虽少，不妨碍他们在市场上稳稳占据着极其重要的地位。不过，除了苏格兰的威士忌名厂，还有日本的威士忌集团也是不可忽视的市场主流品牌。随着威士忌产业在全球不断地扩大和发展，相信不久的将来，会有越来越多不同国家的威士忌名厂涌现。现在，就让我们先逐一膜拜一下，这些赫赫有名的业界翘楚吧。



爱丁顿集团 Edrington Group

爱丁顿集团，苏格兰威士忌的知名企业，也应该可说是苏格兰威士忌厂商中最“精”“明”的集团。

精：指的是爱丁顿的精品单一威士忌品牌。不但坐拥威士忌中的劳斯莱斯——麦卡伦（Macallan）和岛屿区之王——高原骑士（Highland Park）。曾把所有权转手，后又回归自己怀抱的格兰路斯（Glenrothes）是单桶官方装瓶商的首驱。先后因策略调整而出让的檀都和格兰格尼，在获得自己的发展空间后也成为了市场上极具名望的单品。

明：说的是爱丁顿的市场触觉。1963年，当时的麦芽威士忌主要用于调和威士忌的调配，但是，爱丁顿早就察觉到单一麦芽的潜能，转而大力打造旗下的单一麦芽酒厂，这才有了麦卡伦的巅峰地位。而且，它从80年代开始就重视远东市场，特别是日本、中国（台）和新加坡的开发，更让麦卡伦的产品坐上了亚洲经济发展的高速列车，奠定其霸主的地位。

麦卡伦 Macallan

被著名威士忌酒评家迈克尔·杰克逊称为“威士忌中的劳斯莱斯”，麦卡伦当之无愧是威士忌中呼声最高的名牌。特别是当它自2010年起，就称霸各大拍卖行的威士忌最高拍卖纪录的时候，这个劳斯莱斯的头衔可谓当之无愧。

特别选用黄金诺言大麦、矮胖的蒸馏器、标志性的雪莉桶——铸造出饱满油润，甜美醇和的风格特征，让麦卡伦成为口味浓重派系的典范。而它的成功也吸引了一系列酒厂的跟随。相同血统的格兰格尼，有着黄金诺言大麦；檀都和格兰路斯，有着华美的欧洲奥洛罗索雪莉桶。远在日本的绝版皇者轻井泽，则是全面地模仿，甚至直接从苏格兰引进相同的原料和用桶，才能获得最高贵的亚洲威士忌辉煌成就。

高原骑士 Highland Park

如果说把高原骑士评为岛屿区之王，相信没有人会反对。

位于苏格兰最北端的奥克尼群岛之上，冷冽海风和本土的自有泥煤田都让此酒展现着风土的独特个性；海风的气息和欧石楠的花香。作为麦卡伦的兄弟酒厂，高原骑士有着一脉相承的麦芽气息和雪莉桶陈酿，也让这款岛屿区的酒带有与名字相近的高地厚实风格。

复杂、平衡、甜美，这就是高原骑士的注脚，也是让它上榜世界最昂贵25款威士忌的重要筹码。



麦卡伦60年单一麦芽威士忌1926

麦卡莱 Ian Macleod

麦卡莱，产量和市场份额位列苏格兰十强的烈酒集团。

麦卡莱成立自1936年，今天的掌门人正是创始人的孙子，属于威士忌业界中极为罕见的家族式大型企业。最早的麦卡莱是威士忌的中间贸易商，代替蒸馏厂与各大调和威士忌集团交涉。麦卡莱与这些蒸馏厂所结下的渊源，让它顺理成章地延伸出独立装瓶商的业务。现在，麦卡莱所创造的各种混合麦芽威士忌和调和威士忌，都与它当时所获得的蒸馏厂资源大有关联。

2003年起，麦卡莱开始购入蒸馏厂，进入集团化运作。

到今天，它除了有着自己所产的麦卡莱品牌系列威士忌外，旗下还有三个著名单一麦芽蒸馏厂，包括从麦卡伦的母公司爱丁顿手中买入的檀都和格兰格尼，还有从帝亚吉欧手中取得的玫瑰堤岸（Rosebank）。此外，它还持有多个颇具影响力的混合麦芽威士忌品牌，包括以骷髅头为标记的重泥煤艾雷岛威士忌“烟头（Smoke head）”；混合自苏格兰六大产酒岛的海岛威士忌典范“六岛（The six Isles）”；以及以16种麦芽原液调制而成的性价比大奖得主“公羊（Sheep Dip）”。而麦卡莱在世界威士忌杂志的红地毯之路也从最佳独立装瓶商，走到了获得最佳蒸馏厂的最高荣誉。



麦卡莱苏格兰单一麦芽五大产区

檀都 Tamdhu

1898年，威士忌史上最大的热潮（Whisky Boom）正在爆发。檀都，在等同于今天2千万英镑的巨额投资下成立了。随后，先进的萨拉丁发麦箱（Saladin Box），澄亮的铜制蒸馏器不断地填充进这个斯佩塞河边的酒厂中，回报全世界对它丰腴甜美的麦芽原液的钟爱。但是，随着单一麦芽风潮的兴起，相距数分钟路程的麦卡伦得到它的执掌人爱丁顿集团的青睐而发展，而檀都却逐渐被遗忘在调和威士忌的原液供应者名单上。

2013年，直到麦卡莱接手，檀都的名字才从幕后跳到台前。而且，不鸣则已，一鸣惊人。它所使用珍贵的欧洲红橡木雪莉桶，它所打造的斯佩塞传统的像果汁般的甜美口感都让人着迷。

台湾威士忌的教父林一峰先生曾推荐过檀都：“一家历史悠久酒厂，酒的品质非常优越，又符合拍卖市场上流行的雪莉桶趋势，而且是最热门和稀有的欧洲橡木”，“升值潜力巨大”，“足以PK麦卡伦”。

2017年，檀都借着成立120周年的契机推出的檀都50年单一麦芽威士忌更赢得世界的瞩目，荣登全球最昂贵的25款威士忌榜单。

2018年，檀都推出了12年奥洛罗索雪莉桶威士忌，用于取代在2013年重启时所上市的核心产品——檀都10年威士忌。不要小看这区区的两年，那意味着整个酒厂的底线，往上抬升了一个阶梯。更优秀的融合度，更甜润的雪莉桶风味，让饮家们能更深入地领略到檀都的诱人魅力。“最好的雪莉桶”不仅仅是檀都的一个口号，而是源自爱丁顿的一把通往成功的钥匙。此酒混合自首次装填和二次装填的两种雪莉桶原液。让它不但有着可让品鉴者不断感知的层层蜜饯和蜂蜜浓香，更有跳跃在杯口，来自二次装填雪莉桶的幽幽白兰花香，这正是林一峰在檀都12年刚面世的时候就赞不绝口的缘故！

最近，檀都顺应潮流推出了稀有的单桶威士忌。美国白橡木和奥罗露索雪莉酒这一对经典搭档以及欧洲红橡木以PX雪莉酒浸润的独特搭配，都让人无比期待。稀少的数百瓶产量，最权威的雪莉桶大家，更在“雪莉桶”这个单项上的进一步深化探究……这注定就是收藏级的威士忌。此外，檀都还推出桶强，针对中国农历新年的限量版产品等。

未来，肯定有更新颖的搭配还会陆续推出，在檀都继承自爱丁顿，现在由麦卡莱所执管的地窖中还有着什么样的惊喜呢？我们拭目以待！



格兰格尼 Glengoyne

格兰格尼建于1833年，近半个世纪以来一直与爱丁堡息息相关，曾是爱丁堡旗下威雀的重要麦芽原液供应商。2003年，格兰格尼由麦卡莱接过指挥棒，终于独自闯荡市场，建立自己的名望。

格兰格尼的酒有三大特点。

1. 最具特色的就是原料——黄金诺言 (Golden Promise) 大麦。黄金诺言曾在70年代盛行一时，但是，产量低成本高的它早被新的品种所取代。但它独有的重量感让麦卡伦一直不离不弃。目前，在苏格兰也只有格兰格尼还延续着黄金诺言大麦。还有远在日本，以麦卡伦为模仿目标的传奇酒厂，轻井泽。
2. 格兰格尼是苏格兰发酵和蒸馏步骤最缓慢的蒸馏厂。通过慢工，格兰格尼可以剥离酒液中的各种杂味，截取出精纯的麦芽和水果甜香。
3. 奥洛罗索雪莉桶。与檀都一致，格兰格尼从爱丁堡身上继承了雪莉桶的基因，而麦卡莱也一如既往地坚持着这个传统，不惜成本地为格兰格尼插上雪莉桶的翅膀。

这就是格兰格尼，甜美柔顺，充满花果和麦芽香气的“真正麦芽滋味 (the real tastes of malt)”。



玫瑰堤岸 Rosebank

船只飘荡在福斯和克莱德运河 (Forth & Clyde Canal) 的平静河面上，两岸的河堤点缀着粉红色的玫瑰，远处飘来一阵似有若无的花香。这就是玫瑰堤岸酒厂的香气，也是百年前游走于爱丁堡和格拉斯哥之间旅客的记忆。

玫瑰堤岸，一个被尘封在历史之中，命途多舛的蒸馏厂；更是一个炉火熄灭了20多年，但还是牢牢把持着“低地之王”名号的传说。

玫瑰堤岸成立自1840年，在过去的近一百期间，它一直都是帝亚吉欧的成员，一边为顶级调和威士忌尊尼获加的乔治五世 (Johnnie Walker King George V) 供应原液，一边也独自出征，担当着帝亚吉欧经典单一麦芽威士

忌系列 (Classic Malts Selection) 中低地的代表。但是，高品质的酒液却难挡资本的抉择，因为重建和运输的成本高昂，帝亚吉欧决定自1993年关闭玫瑰堤岸，河畔的花香从此消散。

三次蒸馏的轻盈与虫桶冷却 (worm tub condensers) 的厚实，芬芳的花香融合新鲜的果香，这就是苏格兰低地风格的魅力。今天的玫瑰堤岸可谓一瓶难求，简单的12年酒款，价格往往可与其他品牌20年以上的老酒并驾齐驱，这就是低地之王的强势。

2017年，麦卡莱把玫瑰堤岸收归旗下，并准备耗资千万美元对其进行重修。2020年，炉火重燃，花香将再次飘荡在河边。

公羊 Sheep Dip

麦卡莱旗下的混合麦芽威士忌，酒名得自苏格兰非法私酿威士忌时期的特殊故事。

当时，威士忌的走私客会把酒藏在标有羊毛消毒液 (Sheep Dip) 的木桶中，用于躲避税务官的检查。而前来购酒的人，也会心领神会地询问：一桶羊毛消毒液价值多少？而公羊这瓶酒就是对这个典故的纪念。

今天的公羊与200多年前的当然大有不同，但唯一不变的就是它们都是混合麦芽威士忌。这种混合多个单一麦芽威士忌酒厂原液的做法，其实也是公羊均衡、复杂风格的来源。自创立之日起，公羊就定下了一个数字的标准：16。它必须由遍布于苏格兰的16家蒸馏厂的

原液混和调配而成，而且，它们必须分别来自低地、高地、艾雷岛和斯佩塞这四大核心产区。可以说，公羊就是混合麦芽威士忌这个品类的标杆。

更值得一提的就是公羊的原液都是8-20年的陈年酒液。它们之间的相融，更让酒的复杂度和圆熟感有极佳的保障。《威士忌圣经》就形容它“有如初生小羊般年轻活泼，带有让人垂涎的清新草木风味，并以辛香作为点缀。对我来说是巧妙熟练的，充满诱惑力和复杂度的融合。”

被收录于《101瓶一生必喝的经典威士忌》中。

六岛 The Six Isles

这是一款真正的饮家之酒，奉献给对苏格兰岛屿风味威士忌有强烈忠诚度的人士。

酒名“六岛 (Six Isles)”，揭示着这款酒的实质——融合了苏格兰六大岛屿的一款混合麦芽威士忌。艾雷岛的消毒水和海风香气，天空岛的胡椒和辛辣的冲击力，奥克尼岛泥煤的独特石楠花香，还有朱拉岛的鲜花，阿伦岛的多汁新鲜的柑橘香气和冒尔岛的木质调性和油质质感。当它们都和谐相融，又各展特质的时候，六岛，这款代表着岛屿风格的威士忌便诞生了。

这六个岛屿，不仅是这款酒品质的来源，更

可让爱好者们在品鉴时平添更多乐趣——就是去猜测这瓶酒的原液究竟是出自哪些酒厂。毕竟，在大部分的产酒岛屿上，就只有一个蒸馏厂啊！虽说，因为商业保密的原因，酒瓶上无法名言它的原液来自哪些酒厂，但是，聪明的资深饮家，往往单凭岛屿名称就心里有数了。

《威士忌圣经》的作者吉姆·莫瑞 (Jim Murray) 不吝赞美之词：这酒表现出海岛型威士忌的极致，是我一生中品尝过最好的混合麦芽威士忌！



尊尼获加 Johnnie Walker

尊尼获加，也叫“约翰走路”，全球最大的调和威士忌品牌。1820年，约翰·沃克（John Walker）的一次人生冒险，走进了威士忌的世界。这一走，就走了200年，把苏格兰威士忌带到了全球的100个国家，把一个农场小子的梦想带到了英国皇室的餐桌上（尊尼获加被英国皇室授予威士忌的特供权）。

对于中国消费者来说，与尊尼获加这一名字相比，或许它旗下的酒款“红牌Red Label”和“黑牌Black Label”更为人所熟知。此外，以酒标颜色命名的系列威士忌中，还有价格定位更高的：绿、金、铂金、蓝牌。另外，更有多款限量和纪念版产品。

尊尼获加得益自旗下等众多酒厂原液，风格复杂均衡，更有来自艾雷岛的标志性的泥煤烟熏气息。



帝亚吉欧 Diageo

帝亚吉欧，来自英国，分别在纽约和伦敦交易所上市的世界五百强公司，是全球最大的洋酒公司。公司名称由拉丁语的“天dia”及希腊语“地geo”组成，希望每一天每一地都有它的酒陪伴，而旗下酒款的种类之丰富，市场触觉之广泛也无愧于这个名称。

健力士黑啤（Guinness），水井坊，斯米诺伏特加（Smirnoff），百利利口酒（Baileys）……帝亚吉欧名下的这些品牌可说是大家都耳熟能详。

而在威士忌的领域，帝亚吉欧更是雄霸市场近半个世纪。单凭28家单一麦芽蒸馏厂，业界三分之一的产量，和苏格兰最大的谷物威士忌蒸馏厂（Cameronbridge）我们就可以联想到他的实力。苏格登（Singleton）、格兰昆奇（Glenkinchie）、泰斯卡（Talisker）、卡尔里拉（Caol ila）、慕赫（Mortlach）和翰格·蓝爵（Haig Club）等品牌都是苏格兰威士忌里的杰出名品。

当然，更少不了霸占世界调和威士忌三分之一销量的尊尼获加（Johnnie Walker）。



卡尔里拉 Caol Ila

卡尔里拉是艾雷岛最大的酒厂，曾因长期卓越的品质而被美名为“稳定先生”。

在帝亚吉欧的数十个蒸馏厂中，卡尔里拉不是最有名的，但一定是最重要的。因为它的产量巨大，既有泥煤风格的原液出产，也有不用泥煤大麦去制作的威士忌，承担起尊尼获加品牌的酒款基酒供应重任。

近年来，卡尔里拉逐渐走到台前，通过在窖中选择优秀的桶藏推出单一麦芽威士忌。品尝上，虽有艾雷岛特有的泥煤和海水存在，但整体风格均衡甜润，是理想的艾雷岛风格的初体验酒款。

泰斯卡 Talisker

帝亚吉欧旗下的泰斯卡酒厂，创建于1830年，是岛屿区蒸馏厂中规模最大的一员，同时也是天空岛上最早修建、且如今仅存的一家蒸馏厂。在19世纪末，泰斯卡曾是英国市场上最受欢迎的麦芽威士忌之一。

虽说，海岛环境能够带给岛屿区威士忌泥煤和海风的风味，但这些风味一般而言不如艾雷岛来得浓烈。可是，泰斯卡酒厂生产的威士忌个性之强烈，仿佛自海中而生——其泥煤的烟熏和胡椒的辛辣都非常浓郁，是当之无愧的“威士忌中的海王”。此外，英国小说家罗伯特·路易斯·史蒂文森 (Robert Louis Stevenson) 在他所创作的诗集中，也将泰斯卡形容为“酒中之王” (The king o' drinks)。

在泰斯卡旗下，最经典的酒款是泰斯卡10年单一麦芽威士忌。近年来，也陆续推出了多款无陈年时间标记的威士忌。

苏格登 Singleton

苏格登是年轻的古老单一威士忌。

这个品牌诞生于2006。虽有强势的尊尼获加雄霸着市场，但是作为威士忌世界的巨人，帝亚吉欧也不会忽视单一麦芽的崛起，而苏格登则应运而生。

这个不足二十年的品牌背后，却是三个加起来超过400岁的古老蒸馏厂：达夫镇 (Dufftown)，格兰欧德 (Glen Ord) 和格兰都兰 (Glendullan)。

这三间蒸馏厂的风格各异，高地的格兰欧德清新，斯佩塞的格兰都兰果味甜润，同样斯佩塞的达夫镇辛辣坚实，分别针对亚洲，北美和欧洲市场进行强势切入。时至今日，这三个酒厂的酒已经全球流通，也让全球的消费者可通过一个苏格登，找到三种滋味。

要特别注意，一旦这三个酒厂的原液进行了混酿则不叫单一麦芽威士忌了。

心思细腻的女性首席调配大师、以慢工细活的态度开展的发酵蒸馏、精研波本桶和雪莉桶的陈藏兑和，这些要素构成了苏格登，也赋予了它向格兰菲迪、麦卡伦等传统名厂正面挑战的底气。



酩悦轩尼诗-路易威登集团 LVMH

LVMH——世界奢侈品的第一大集团，把生活艺术打造到极致的名家。在酒的世界中，它选择众多：香槟有香槟王，葡萄酒有白马和滴甘，白兰地有轩尼诗……而威士忌，则有格兰杰 (Glenmorangie) 和阿德贝歌 (Ardberg)。

格兰杰 Glenmorangie

奢侈品集团的管理让格兰杰近年来的表现非常亮眼，稳坐单一麦芽威士忌的销量三甲。但格兰杰的成功也不能只归功于营销上，人见人爱的个性才是它的致胜法宝。

说到个性，不得不提及它的两大特质：芳香轻柔的基酒和独到创新的陈酿技术。

在蒸馏上，我们曾提到蒸馏器的大小与基酒的风格有极大的关联，而格兰杰就有着苏格兰最高的铜质壶式蒸馏器。它的每一滴威士忌原液，都要从5.14米高的酒精云雾中缓缓凝成滴落，这样的高度，最终汇聚出的是冠绝苏格兰的轻盈与柔顺。

与这种花香调充足的基酒最相宜的陈年选择自然是略带收敛的美国白橡木波本桶了。但是，过于单一的风味容易被永远追求新鲜的消费者所忘却。因此，在30多年前，格兰杰就尝试把波本桶陈年的酒，换置到葡萄酒桶中进行额外的熟成。这也催生了今天风靡业界的过桶工艺。

同时，在格兰杰的手中，新颖的用桶层出不

穷：勃艮第名庄红酒桶Clos de Tart Grand Cru Red Wine、麝香葡萄酒桶Muscat、苏玳甜酒桶Sauterne、马德拉加强酒桶Madeira……坐拥LVMH资源的格兰杰一直拓宽着消费者舌尖上的想象空间。它更有一反苏格兰常规的全新木桶陈年酒款——格兰杰就曾凭借全新美国白橡木桶陈年的酒夺得《威士忌圣经》的“年度最佳威士忌”，让这个位于高地的大酒厂，竖起了品质的声望旗帜。

阿德贝歌/雅柏 Ardbeg

阿德贝歌，艾雷岛的重泥煤三巨头之一，以冠绝苏格兰的厚重的泥煤风味威士忌著称。

阿德贝歌蒸馏厂在1815年成立，上世纪的八十年代曾因经济萧条而停产，直到1997年格兰杰的入主后，它才得以涅槃重生。近年，更尝试把威士忌送上太空，去探索威士忌在未来的无限可能。

虽有着与艾雷岛上其他蒸馏厂相近的泥煤烟火气，但阿德贝歌通过蒸馏壶上所装的净化器进行提纯，让酒液显得更为甘甜油润。浓郁的泥煤气息中，具有极佳的平衡性和复杂度，这就是阿德贝歌的风格。让人惊艳的品尝体验可能就是它能吸引到一众粉丝成立“阿德贝歌委员会”，去自发性地支持酒厂，确保已经饱受风霜的它永远不再关门的原因吧！

虽说偶然能遇上具有一定年份的威士忌，但过去的停产注定了阿德贝歌老年份酒款的稀缺，旗下主打无年份的酒款。



保乐力加 Pernod Ricard

法国保乐力加是著名的葡萄酒和烈酒集团，大家常有耳闻的芝华士、百龄坛、皇家礼炮、马爹利白兰地和绝对伏特加都是它旗下的名牌。如此巨型的集团，在单一麦芽的领域当然也有所建树，其中最具声望的莫过于格兰威特。

格兰威特/格兰利威 The Glenlivet

位于斯佩塞的格兰威特是美国销量最大的单一麦芽威士忌。

建厂近两百年的它可称得上“传奇”二字。1823年，英国颁布消费税法令 (Excise Act) 试图让猖獗的非法威士忌行业重回政府的监管。但是，过去百年间税务官和酿酒商间“猫和老鼠”的关系却让庄主们心存疑虑，不愿把自己送入虎口。格兰威特的创建者，胆色过人的乔治·史密斯 (George Smith) 则是第一个豁出去的人，最终让格兰威特成为苏格兰史上最早的合法威士忌蒸馏厂。但是第一个不讲江湖规矩的他也成为了当时同行的眼中钉，为求自保他随身配枪出门的典故也变成了格兰威特创新精神的一部分。

另一个创新，则是乔治敢于打破当时单一麦芽浓厚强壮的传统口味，创造出清新轻盈的“新”斯佩塞风格。这也成为了今天斯佩塞威士忌的风味标准。它的酒充满鲜花、柑橘和菠萝的甜香，口感轻盈柔顺。旗下50年珍藏酒款上榜世界最昂贵威士忌25强。



人头马君度 Rémy Cointreau

人头马君度，是一个以干邑白兰地，香槟和利口酒闻名于世的法国酒业集团。对于苏格兰来说，人头马君度只是一个后来者，在2012年才通过收购布赫拉迪迈 (Bruichladdich) 进苏格兰威士忌的殿堂。

布赫拉迪 Bruichladdich

布赫拉迪，一个曾经放弃了艾雷岛的味道，但从没丢失艾雷岛自强不息灵魂的酒厂。

1881年，在格拉斯哥拥有两家谷物蒸馏厂的哈维家族 (The Harveys) 决定在艾雷岛上修建一座麦芽威士忌蒸馏厂用于出产重泥煤风味的原液。

但随着战争、石油危机、无色烈酒 (指伏特加、龙舌兰等烈酒) 崛起等冲击的接连来临，即使，布赫拉迪已经不断妥协，为了迎合潮流而把自身改为不带泥煤、甜美新鲜的风格，而且，它已经经过多次易手，依附于达尔摩的旗下，但是它还是在1995年遗憾地停产关门。

直到2000年，在艾雷岛的居民和波摩前酿酒团队的支持下，布赫拉迪重新开门。它那带有花卉芬芳，更具蜂蜜甜香和新鲜感的原液再次一滴滴地从蒸馏器中汇出，布赫拉迪也变成了艾雷岛上特立独行的清新风格威士忌的出产者。

目前，由于艾雷岛的热潮已经回归。布赫拉迪也顺势重拾艾雷岛的味道，创立“泥煤怪兽 (Octomore)”，打造全苏格兰最重泥煤PPM值的单一麦芽威士忌。它个性的独特，复杂丰富的口感赢得无数赞誉。



宾三得利 Beam Suntory

宾三得利由日本的三得利集团收购美国的金宾酒业 (Beam Inc) 而成, 是今天世界上的第三大烈酒生产商。

在世界范围内, 有着拿破仑干邑白兰地 (Courvoisier), 必富达金酒 (Beefeater), 日本烧酒等多款驰名烈酒。单论威士忌, 在日本, 它既有创下神话的国民威士忌——角瓶, 又有吹响日威冲击世界巅峰号角的山崎 (Yamazaki); 在美国, 有着老牌波本大厂占边威士忌 (Jim Beam); 在苏格兰, 更拥有艾雷岛八家蒸馏厂之二的波摩 (Bowmore) 和拉弗格 (Laphroaig), 称得上是名品众多。

波摩 Bowmore

艾雷岛上历史悠久的名厂, 自宾三得利集团购入后知名度节节上涨。一款以雪莉桶陈年的黑波摩威士忌 (Black Bowmore), 创造了当时让艾雷岛的同行都瞠目结舌的高价, 也是世界最贵25款威士忌榜单上的当红酒款。近期多款稀有的高年份产品和独特的水桶桶新品都大受欢迎, 价格居高不下。

波摩是苏格兰少有的自建发酵车间的酒厂。以岛上泥煤烘干的麦芽, 让威士忌拥有了艾雷岛的灵魂气息。此外, 它还从高地大陆取来60%的生产所需麦芽, 不经泥煤处理。两者相结合, 所得的便是波摩温文尔雅的泥煤风格。

波摩的另一个特点来自它的陈年。波摩是难得的把大部分藏酒都放置在岛上的蒸馏厂, 而其陈酿车间甚至低于与它相距不过百米的海堤。每个艾雷岛上的居民都坚信, 这种潮湿阴冷, 任由海风灌注其中的陈酿环境, 才是艾雷岛威士忌得到了大海神韵的真正奥秘。

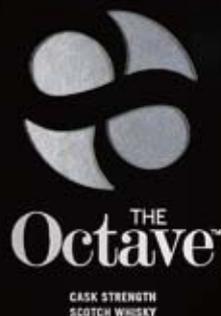


THE Octave™

CASK FROM DUNCAN TAYLOR

八度乐阶

苏格兰单桶威士忌系列



PRODUCT OF SCOTLAND
DUNCAN TAYLOR
SCOTCH WHISKY LIMITED
HUNTLY, SCOTLAND

SMALL CASK BIGGER WHISKY

1/8雪莉小桶精粹 名厂风骨风味升级





山崎 Yamazaki、白州 Hakushu 和响 Hibiki

三得利称得上是日本威士忌的第一大名企。除了三得利这个自家品牌外，“山崎”因日本最早单一麦芽威士忌的地位极富名望，“白州”的威士忌也是支持者众，而“响”更是备受热宠的亚洲第一调和威士忌，实力极强。

山崎以日本第一家蒸馏厂自居，它有透明度，又复杂均衡，更带着老牌苏格兰泥煤气息的个性，一经推出就广受西方消费者的好评。自2003年起，山崎的中高年份威士忌（18-25年）在世界各大威士忌评选中都屡夺头名，加上它不断推出各式老年份和特殊桶藏的酒款挑动消费者的味蕾，最终令市场需求急增，价格节节上升。但另一方面，90年代经济危机时山崎曾经的停工减产又让它的年份原液严重不足。有鉴于此，山崎近年来主推无年份的酒款，而有年份的，特别是高年份的酒，越发稀有。

接下来是1973年诞生的白州蒸馏所。白州是三得利为满足当时旺盛的市场需求而修建的蒸馏厂，一经落成，产量就达到当时的世界第一。近年，白州接连获得威士忌世界大奖赛（VWA）的赞誉，更在2018年夺得“全球最佳单一麦芽威士忌”的大奖，风头可谓一时两无。白州出产从无泥煤到重泥煤的多种风格酒款，口感柔软醇和。与山崎一样，现在主推无年份酒款。

如果论世界最知名的高端调和威士忌，应该非知名度和价格都如火箭般上升的响莫属。此酒均衡通透、层次分明，21年和30年的酒款多次获得威士忌世界大奖赛的“全球最佳调和威士忌”称号。但是，前面所讲的山崎和白州都是响的原酒来源，也让响面临同样的老酒缺乏的状态，在今天也同样以无年份酒款为主。

汤玛丁 Tomatin

曾是苏格兰规模最大的单一麦芽蒸馏厂的汤玛丁，到今天，关停了过半的蒸馏器，走上一条荆棘满途的品质之路，最终被珍稀威士忌101 (Rare Whisky 101) 评为收藏界的明日之星，这一切是如何发生的呢？

把时针拨回1897年。在因弗尼斯(Inverness)东南的杜松子丛林中，三名年轻人梦想把当地的百年酿酒传统化为一瓶真实的佳酿，汤玛丁因此成立。随着市场的繁荣，汤玛丁的规模急胀，最终在1974年成为苏格兰最大的酒厂。

80年代，汤玛丁被日本第一大烧酒生产商宝酒造买入，让汤玛丁从此走上了精品的路线。汤玛丁，也自然而然地受到了东方哲学对自然崇拜的影响，把挖掘风土的特质视为己任。水源上，汤玛丁取水自花岗岩缝隙中的泉眼。与一般流经泥煤土层而得到的用水不同，此泉眼的水不会夹杂泥煤的元素，且所含的矿物质更少。因此，汤玛丁的水以“无烟之水 (Alt na Frith)”的雅称被誉为高地最纯净的水源。汤玛丁酒厂位于1000英尺的海拔高度，正是苏格兰海拔最高的酒厂之一。高山上冷冽的寒风帮助着蒸馏过程中的冷凝，让所凝结的生命之水显得甘醇甜美。由此，汤玛丁从自然中获得了自己的个性：既有辛辣醇厚的高地质感，也洋溢着柔美的花果香气。

当年的“大”，让汤玛丁成为苏格兰少数拥有自家制桶工场的蒸馏厂。今天，这个工场变成了汤玛丁的实验室，让它可以把橡木桶陈年中的新想法变成现实。除了常见的波本桶和奥罗露索雪莉桶外，还有全新美国橡木桶、麝香加强酒桶、波特桶、PX雪莉桶，更有日本烧酒桶和啤酒桶等独到的用桶。多样化的桶藏，为消费者带来源源不绝的惊喜，也让今天的汤玛丁成为继格兰杰之后的另一个“玩桶”大家。

时至今日，汤玛丁不但拿下了《威士忌》杂志的“年度全球最佳生产商 (Distiller of the Year 2016)”荣誉，也把自己的50年单一麦芽威士忌送进全球价格最高的麦芽威士忌榜单，风头一时无两。

曾经的最大，追逐今天的最佳，这就是汤玛丁。



魅影之灵 Cu Bocan

这是一瓶看一眼就会让人心动不已的酒：扭曲旋转的瓶身充满灵动之美，源自泥煤烟气的升腾姿态；段段横纹，把打在瓶身上的灯光折射出如霓虹般的光泽，正是受到蒸馏时点点生命之水滴下所激起的波纹所启发；透明的瓶壁，让人一眼就感觉到纯净和透亮，正如它透明甜润的口感……这就是魅影之灵，一瓶荣获世界威士忌大奖赛最佳设计大奖的年轻佳酿。

2013年，它从汤玛丁的酒厂中被衍生出来，顺应当下的威士忌潮流发出了自己的初鸣。略带泥煤的烟熏气息，只在冬日最冷的时间蒸馏，不经任何的冷滤和调色，更用各种让人难以想象的桶型进行酒液的陈藏：帝国黑啤酒桶，日本烧酒桶，麝香加强甜酒桶，全新美国白橡木桶……

不走寻常路的魅影之灵，永远在挑战想象力的边界。



ESTD 1897

TOMATIN

HIGHLAND SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY

SETTING THE GOLD STANDARD

汤玛丁——威士忌中的金奖世家

2019 SAN FRANCISCO
WORLD SPIRITS COMPETITION
2019 旧金山世界烈酒大赛



邓肯泰勒 Duncan Taylor

对于一个独立装瓶商 (IB) 而言, 什么最重要? 答案毋庸置疑, 就是原液, 原液和原液!

在苏格兰, 论及原液藏酒的丰富, 邓肯泰勒绝对是最具有发言权的。

邓肯泰勒建于1938年, 以威士忌原液投资和橡木桶贸易商的双重身份立足于威士忌的行业。威士忌原液投资指的是从酒厂内购入年轻酒液, 等待其陈酿升值再出售的投资运作, 最终的买家往往是各大调和威士忌的集团厂商、其他的独立装瓶商、还有原蒸馏厂 (90年代前, 大部分酒厂都把原液出售给调和威士忌集团, 自身并不会留存。当酒厂改变运营方向, 需要打造自身品牌的时候, 自家的老年原液往往需要从这些投资者手上回购)。当邓肯泰勒决定转身变为独立装瓶商的时候, 当年存下的老年份珍贵名厂桶藏即成为了它的巨大优势。邓肯泰勒, 也从诞生之日起就稳坐“苏格兰最多稀有藏酒的独立装瓶商”称号。

作为著名的独立装瓶商, 邓肯泰勒旗下名品众多, 包括八度乐阶系列的单桶威士忌和黑公牛调和威士忌都是各大比赛中的夺金强手。

八度乐阶 The Octave

单桶威士忌, 原本就是独立装瓶商有别于蒸馏原厂的独特产品。邓肯泰勒在过去80多年所沉淀下的名厂原液, 更让八度乐阶系列能够横行一时。从大热的高原骑士、达尔摩和波摩, 到不为人知的欧摩 (Autmore) 和托摩尔 (Tormore), 更有独特的以格兰菲迪和格兰威特相混而成的混合麦芽威士忌……八度乐阶的酒, 往往都让藏家眼前一亮。

此外, 八度乐阶独具个性的过桶熟成, 同样为人所称道。虽然邓肯泰勒成立于1938年, 但实际上他在橡木桶贸易的历史可以追溯到1864年。多年与橡木桶打交道的经验, 使他对不同桶型的陈年, 橡木桶大小与酒液陈化速度等的陈年工艺自有一番心得。

对于八度乐阶系列, 所有的酒需要经过八分之一大小 (名为Octave, 也是酒款系列名称的来源) 的小型奥洛罗索雪莉桶的过桶熟化。独特的大小, 正是邓肯泰勒一百多年的心得体现, 不但可以让酒得到雪莉桶华美风味的充分渗透, 又不至于丢失了各大酒厂的原液个性。这种精湛的工艺, 对酒液中香气平衡的把握, 让它多次获得世界威士忌大奖赛的最佳单一麦芽威士忌和最佳混合麦芽威士忌荣誉。

作为单桶威士忌, 每一桶之间的差别, 正是让饮家们津津乐道的趣味所在, 而短暂的二次陈年更让这种“不一样”得到复数的叠加。

而每桶的限量装瓶 (平均约88瓶) 更是让每一瓶都显得尤为可贵, 作为真正的资深饮家自会珍惜。





黑公牛 Black Bull

黑公牛，一个身在苏格兰，但心在美国的调和威士忌。

黑公牛创自1864年，在美国市场风靡百多年。熟知美国波本威士忌的朋友都会听说过“保税威士忌Bottled in Bond”。这个词曾是美国威士忌中“好酒”的代名词，因应1879年的保税储存法案而诞生。当时，美国国会为了保护消费者而制定一系列严格的制作标准，包括：以50%的酒精度装瓶；核心谷物的比例在50%以上；在受联邦政府监管的保税仓库中经过4年以上陈年；不可添加焦糖色调色……

植根于美国市场的黑公牛自然就把这个“美国式”的好酒标准应用在自己身上，让自己变成了首个以50%酒精强度装瓶的苏格兰调和威士忌。加上50%以上的麦芽原液比例和奥洛罗索雪莉桶陈年，最终使黑公牛得到了有别于其他调和威士忌的浓厚特质（调和威士忌的麦芽原液的比例一般会是20%~30%）。

邓肯泰勒的珍贵原液也让黑公牛增色不少。黑公牛的30年已经被酒评家迈克尔·杰克逊称为属于可以不计代价地享用的高端调和威士忌。黑公牛的40年陈年威士忌更以1969的麦卡伦、1967的高原骑士、1968的格兰威特、1966的格兰花格……以如此让人瞠目结舌的老年份名贵威士忌为核心进行调配。也正因此，这款酒才可凭借其复杂和醇和赢得苏格兰威士忌大奖赛“最佳调和威士忌”的唯一称号。

口感醇厚、张力十足，这只来自苏格兰的黑公牛，以最美国的方式在大洋的彼岸大获成功。



格兰父子 William Grant & Sons

格兰父子是苏格兰最大的独立威士忌公司之一，有着麦芽威士忌业内前三的产能。

旗下的格兰菲迪 (Glenfiddich) 和百富 (Balvenie) 都是业内首屈一指的单一麦芽蒸馏厂。另外，三只猴子混合麦芽威士忌 (Monkey Shoulder) 和爱尔兰的图拉多威士忌 (Tullamore Dew) 也有非常亮眼的表现。

格兰父子也是爱丁顿旗下的麦卡伦和高原骑士的共同股权拥有者。

格兰菲迪 Glenfiddich

格兰菲迪不仅是当今世界销量最大的单一麦芽威士忌厂商，它更是“单一麦芽”这一品类的创造者——首款现代意义的由酒厂自行装瓶推出的单一麦芽威士忌，正是由格兰菲迪于1963年推出。

1887年，威廉·格兰 (William Grant) 离开了任职已久的慕赫 (Mortlach) 酒厂，成立自己的蒸馏厂。在一个名为“鹿 (Fiddich) 之山谷 (Glen) 的地方，格兰菲迪就此拔地而起。短短的20年间，格兰菲迪已经走进了全球的60多个国家。在1963年先知先觉地推出单一麦芽威士忌，创造极具代表性的三角形瓶身，还有率先打进免税店渠道……今天，格兰菲迪的名字早已家喻户晓。

有别于传统厚实的斯佩塞风格，格兰菲迪威士忌以清新的花果香为主，口感轻盈，开创了如今最为流传的斯佩塞现代风格。格兰菲迪12年、15年等单一麦芽威士忌都是全球畅销酒款。

百富 Balvenie

与格兰菲迪一墙之隔的百富，是格兰父子旗下的另一名品。

虽位于斯佩塞新派风格威士忌的起源地，但百富所保持的却是古典丰厚的风格，实际上与高地反而略有相近。坚持种植自己所需的大麦，并在厂内进行地板发酵的百富可说是苏格兰千年“自给自足”传统的最佳传承者。其酒带有醇厚的果香和诱人的蜂蜜香气，丰润的特质也同时助力了自身另一特色的发展：过桶工艺。

百富是过桶熟成工艺的发起人之一，旗下双桶 (Double Wood) 系列 (包括12年和17年) 都是先经美国波本桶，后短历欧洲雪莉桶二次熟成的产品。自1993年面世之后，百富的双桶系列威士忌已成为了业界的标杆，也是资深饮家累积品鉴资历的必尝酒款。



格兰花格 Glenfarclas

格兰花格位于斯佩塞 (Speyside) 产区，是一座历史悠久的家族经营式蒸馏厂，也是产区为数不多可与麦卡伦一较长短的名家。

早在1836年，格兰特家族就已经运营着格兰花格蒸馏厂。其威士忌酿造的一大特色便是采用非常传统的直火蒸馏 (Direct Fire) 工艺，以煤气作为热源对蒸馏器进行加热。另一个让所有人津津乐道的地方就是格兰花格独特的陈年环境。据传，有别于一般蒸馏厂每年1%~2%的挥发量，天使的分享的速度在冷凉的格兰花格酒窖只有0.5%。因此，它的威士忌可以更加缓慢细致地进行熟成，让酒液在雪莉桶中不断交融，最终展示细腻和谐、甜美饱满的风格。而且，较低的天使的分享速度也让它更易保存老年份酒液，也成就了它最著名的格兰花格家族年份桶藏 (The Glenfarclas Family Cask Trunk)，让收藏家为之疯狂的50个连续年份的威士忌套装。

另外，格兰花格还是原厂桶强威士忌的开创者。它旗下的105 (苏格兰传统酒精度单位的105 proof = 60%酒精度) 威士忌是第一瓶在市场上流通的桶强威士忌，也引领了桶强酒不带年份标记的惯例。

格兰花格不仅曾是世界最昂贵威士忌的榜首得主，它的老年份单桶威士忌也一直在拍卖行中备受追捧。虽然包装朴实，但充满家族特质的格兰花格依旧底蕴惊人。



云顶 Springbank

云顶是苏格兰地区历史最悠久的威士忌酒厂之一，也是现如今坎贝尔镇 (Campbeltown) 上仅存的三座酒厂之一。

1828年，云顶蒸馏厂成立了，这也是坎贝尔镇第十四个获得许可证的酒厂。20世纪20年代，战争的阴云，经济的下滑，美国禁酒令颁布所带来的市场坍塌都对当时的威士忌第一大城——坎贝尔镇带来巨大的冲击，许多蒸馏厂纷纷倒闭，只得云顶幸存。

也正是因为这样，云顶，可以说承载了苏格兰威士忌的历史，保留了百年前真正的苏格兰风味。它是苏格兰现存的唯一在厂内完成发酵、蒸馏、陈年和装瓶等所有工序的酒厂。云顶的威士忌带有坎贝尔半岛所产泥煤的烟熏气息，花果香丰富，口感油润，清新的同时不失质感，可从中感受到“失落”的苏格兰古典风味。

坎贝尔镇正在复兴，云顶也重登宝座。云顶1919年蒸馏的50年陈威士忌就曾以超过13万英镑的价格刷新了最高价威士忌吉尼斯世界纪录。



风格地图

通过在麦芽准备、蒸馏技术、陈酿的用桶和时间等方面的差异处理就能让一种单纯的大麦原料演变出千姿百态的风味。下图以图标的形式按各种单一麦芽威士忌的风格进行归类，希望能帮助各位饮家选出自己所钟爱的美酒。

-  具有泥煤气息
-  花香细腻
-  果香, 辛辣
-  丰满圆润





日本轻井泽威士忌

珍稀名酒

在威士忌的世界中，来自知名酒厂的稀有的老年份藏酒，特殊的纪念版酒样，还有关停酒厂的限量遗珠都是人们所追捧的极致藏品。正如吉尼斯世界纪录认证的最具价值威士忌藏品 (the most valuable whisky collection) 的拥有者 Viet Nguyen Dinh Tuan 所讲：“我还想购入更多优秀的老年份稀有威士忌来扩充我的藏库。”要知道，在他的收藏室摆着的包括了创下世界纪录的麦卡伦1926年。

现在让我们看看他的珍贵藏品，去了解一下珍稀威士忌，是什么样的吧！

世界记录麦卡伦60年1926单一麦芽威士忌 (Macallan 60-Year-Old 1926)。这一款酒可说是近年来最炙手可热的酒，单在2018年，这款来自单一木桶的酒就四次刷新价格纪录。吉尼斯上所记录的是2018年10月的110267美元。一个月之后，记录被爱尔兰艺术家米高迪伦 (Michael Dillon) 手绘瓶身的限量版所超越，价值1873951美元。同一记录在2019年则再次被一瓶常规包装的麦卡伦1926所破，高达1900000美元。

麦卡伦璀璨单一麦芽威士忌 (The Macallan 1824 M)。这混酿自25-75年酒液的酒应是全球最贵的无年份威士忌了。2014年，它也曾荣登最贵单一麦芽的宝座。无年份等于廉价的传言，在此酒面前就可以被打破。

近年备受热捧的日本威士忌，同样是拍卖场中的常胜将军。名声在外的山崎有着它的50年老酒坐镇，但更具星光的莫过于轻井泽 (Karuizawa)。轻井泽曾在2015年凭借一瓶1960年的52年陈酿 (Karuizawa 1960 52 year old) 打破长期由苏格兰把持的世界单瓶威士忌的最高价格记录，雄霸榜单三年之久。

套装形态的威士忌，同样有着自己的骄傲。日本羽生 (Hanyu Ichiro) 的全套扑克系列54款威士忌就以91.7万美元的价格，稳占日本威士忌系列的拍卖世界纪录。而在苏格兰，则有达尔摩帕特森系列威士忌 (The Dalmore Paterson Collection) 去打头阵。此系列以调配大师理查德帕特森 (Richard Paterson) 为名字，一套12瓶，以超过120万美元的价格荣登价格最高的系列威士忌宝座。

世界最昂贵麦芽威士忌25强

01	麦卡伦莱丽72年单一麦芽威士忌 The Macallan Lalique 72 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
02	麦卡伦莱丽50年单一麦芽威士忌 The Macallan 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
03	麦卡伦莱丽52年单一麦芽威士忌 The Macallan 52 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
04	麦卡伦莱丽65年单一麦芽威士忌 The Macallan Lalique VI 65 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
05	百富50年单一麦芽威士忌 The Balvenie 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
06	麦卡伦珍稀系列单一麦芽威士忌 The Macallan Fine & Rare Vintage Single Malt Scotch Whisky, Scotland
07	格兰菲迪臻尚系列50年单一麦芽威士忌 Glenfiddich 'Rare Collection' 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
08	麦卡伦精选珍藏单一麦芽威士忌 The Macallan Select Reserve Single Malt Scotch Whisky, Scotland
09	麦卡伦40年单一麦芽威士忌 The Macallan 40 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
10	格兰威特温彻斯特珍藏50年单一麦芽威士忌 The Glenlivet 'The Winchester Collection' 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
11	波摩“黑波摩”单一麦芽威士忌 Bowmore 'Black Bowmore' Finest Single Malt Scotch Whisky, Scotland
12	高原骑士50年单一麦芽威士忌 Highland Park 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
13	格兰花格千禧40年单一麦芽威士忌 Glenfarclas Millennium Edition 'Scottish Classic' 40 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland

世界最昂贵麦芽威士忌25强

14	檀都50年单一麦芽威士忌 Tamdhu 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
15	百富复古年份桶藏单一麦芽威士忌 The Balvenie Vintage Cask Single Malt Scotch Whisky, Scotland
16	达尔摩星宿系列年份单一麦芽威士忌 The Dalmore Constellation Collection Vintage Single Malt Scotch Whisky, Scotland
17	汤姆丁50年单一麦芽威士忌 Tomatin 50 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
18	轻井泽42年单桶麦芽威士忌 Karuizawa Vintage 42 Year Old Single Cask Malt Whisky, Japan
19	达尔摩45年单一麦芽威士忌 The Dalmore 45 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Highlands, Scotland
20	高登麦克菲尔麦卡伦35年麦芽威士忌 Gordon & MacPhail Macallan-Glenlivet 35 Year Old Pure Malt Scotch Whisky, Scotland
21	拉弗格40年单一麦芽威士忌 Laphroaig 40 Years Old Single Malt Scotch Whisky, Islay, Scotland
22	麦卡伦暮色庄园13年单一麦芽威士忌 The Macallan Easter Elchies 13 Years Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
23	珍稀麦芽系列桶强布朗拉22年单一麦芽威士忌 Rare Malts Selection Natural Cask Strength Brora 22 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
24	麦卡伦摄影大师系列精选30年橡木威士忌 The Macallan Masters of Photography Rankin Edition Fine Oak 30 Year Old Single Malt Scotch Whisky, Scotland
25	高登麦克菲尔私人珍藏格兰冠系列单一麦芽威士忌 Gordon & MacPhail Private Collection Glen Grant Single Malt Scotch Whisky, Scotland
按照葡萄酒搜索 (Wine-Searcher) 引擎的酒款平均价格排名 (2020年2月)	

常见术语

Batch Distillation	分批蒸馏，苏格兰麦芽威士忌所使用的蒸馏方法。但是工艺较繁琐，成本较高，需要资深酿酒师的精心把控才可处理妥当
Barrels	美国标准橡木桶 (US Standard Barrels) 的简称，200L。也就是波本威士忌陈酿的标准用桶。
Butt	478-500L的桶。在英国的酒类行业，Butt是一个计量单位，等于108英制加仑。传统上雪莉酒会用这个大小的酒进行陈年，所以业内常会连称雪莉桶 (Sherry Butt)
Continuous Distillation	连续蒸馏，谷物威士忌的蒸馏方式，所得到的酒口感柔顺易饮
Dram	达姆，威士忌的度量单位。在酒吧，一个达姆往往通常为一玻璃杯，等于40-50ml。
First-Filled	初次装填，指的是橡木桶与威士忌的首次接触陈年，会给酒带来大量的橡木桶和浸润酒的气息。与此相反的就是重新装填 (Re-Filled)。
Floor Malting	地板发芽，最传统的发芽方式，把浸泡后的大麦平铺在地板上进行的发芽。需要耗费大量的人力，效率低下，但是成为了极少数传统蒸馏厂的特色
Hogshead	猪 (Hogs) 头 (Head) 桶，225L~275L大小的橡木桶，从英国旧有的容量单位Hoggeshede变化而来。最常见的猪头桶是通过把200L的波本桶拆片重新拼装而成。标注的200L比波本桶较大，因此与酒接触的面积有所改变，熟成的速度比波本桶要慢
Lyne Arm	林恩臂，连接蒸馏器和冷凝器的横向管道，它的倾斜角度影响回流强度，对新酒的风格有极大影响
Master Blender	调配大师，蒸馏厂的灵魂人物。在威士忌领域，原液调配的环节对成酒的影响最大，因此，酒厂在酿造环节，把控风格和品质的负责人被尊称为调配大师

Natural Color	不经焦糖色添加的酒
None Age Statement	NAS，无陈年时间声明，即酒瓶上没有标记橡木桶陈年时间的酒。往往混合了部分较低年份的酒液。
None Chilled-Filtration	不经冷过滤。冷过滤可去除酒液中浑浊微粒，但是可能损失一些香气口感。当酒精度在46%以上的时候，不经冷过滤也可保持清澈。
Octave	拉丁语词根为8，意思是1/8大小的雪莉桶 (Sherry Butt)，约等于63L
Proof	一个威士忌酒精含量的单位。在美国，1%的酒精等于2单位proof。但是，在苏格兰有不同的折算比例。
Puncheon	柱桶 (Puncheon由可译为房子的支柱)，约273L~454L的大桶
Pure / Vatted Malt	混合麦芽威士忌的称呼，已经被废除
Quaich	双耳小浅酒杯，最传统的威士忌用杯。由于它的经典，苏格兰威士忌协会以这个杯子为原型制定出一个重要的荣誉；为世界上对威士忌推广做出杰出贡献的人颁发“双耳浅酒杯持有者”的荣誉称号
Quarter	意思是1/4大小的雪莉桶 (Sherry Butt)，约等于125L
Reflux	回流，指蒸馏时酒液的蒸汽遇冷，变回液态回落到蒸馏池的过程。回流越大，对酒液的分离性越强，越容易得到特定香气的新酒。制作单一麦芽威士忌的时候，蒸馏器越高回流越明显，花果香气越明显，如格兰杰；蒸馏器越矮，麦芽和辛辣香气越多，如麦卡伦
Whisky / Whiskey	威士忌对应的两大英文名。Whisky 主要在苏格兰、日本和加拿大使用；Whiskey 则是爱尔兰和美国

BLACK BULL

BLENDED SCOTCH WHISKY

100 PROOF

SINCE 1864

黑公牛 苏格兰威士忌

150年历史经典调配

首个100 PROOF苏格兰调和威士忌，酒精度更高，风味更浓烈
(注：PROOF为美国酒精度单位，100 PROOF即酒精度50% abv)

选用波本桶和雪莉桶熟成

烈酒集团Duncan Taylor旗下精品



魅影之灵

苏格兰单一麦芽威士忌

UNLOCK
UNUSUAL
解锁不同寻常

Light-peated, matured in a variety of casks.

A celebration in the subtleties of smoke and perfectly balanced sweetness.

花式橡木桶的前卫结合
轻泥煤风味的创意探索



GÙ BÒCÁN

UNLOCK THE SUBTLETIES OF SMOKE
AND THE MASTERY OF MATURATION

Know Wine Know Life

讀懂美酒世界
暢享樂活人生



葡萄酒与威士忌的文化博大精深而妙趣无穷，

富隆美酒学院，

助你探索美酒的精彩世界，

让热爱生活的你乐享酣畅人生。

合作机构

ECOLE DU VIN

Wine Australia

Ecole Vins Bourgogne

WSET

NEW ZEALAND WINE

napa valley wineries

波尔多葡萄酒学院 澳大利亚葡萄酒管理局 布根地葡萄酒学院 英国葡萄酒及烈酒教育基金会 新西兰葡萄酒课程-纳帕谷酿酒师协会

广州, 北京, 上海, 成都, 南宁, 昆明, 乌鲁木齐 详询: 020-38983188-601 夏老师 awsa@aussino.net

您身边的美酒专家
FINE WINE & SPIRIT SPECIALIST
专业 | 诚信 | 时尚 | 健康

富隆
Aussino
World Wine & Spirit

富隆酒业 诚邀加盟

把握市场趋势 发掘终端价值

◆精品荟萃 品牌优势

独家代理世界14个著名葡萄酒及烈酒出产国的过千款名优美酒，为您供应产品类齐全的产品选择

◆经销网络 辐射全国

历经20多年发展，建成中国最具规模的富隆酒窖、富隆酒屋、富隆酒+、富隆酒坊多元化零售体系，形成强大品牌效应

- ISO9001管理体系认证
- 中国特许连锁100强
- 国家级放心酒示范店
- AAAA级商业特许经营体系评定企业

◆优质服务 盈利后盾

辐射全国的服务团队，提供门店装潢、酒架设计、营销推广、客户管理支持，让您的加盟事业持续腾飞

◆宣传推广 彰显专业

每年数百场专业葡萄酒及烈酒文化培训和市场推广活动，为您提供多样化宣传推广支持

加盟热线: 400-777-2919
广州 020-3898 3188
北京 010-6461 2072
上海 021-6091 3179



富隆葡萄酒有限公司
www.aussino.net

您身边的美酒专家
FINE WINE & SPIRIT SPECIALIST



富隆酒业官方微信公众号

富隆
Aussino 酒业
World Wines & Spirits