

100% Floor Malting



日本では四季の変化が明確。とりわけ秋は、この変化がはっきりと感じられ、ウイスキーの深い熟成を育む。



粉碎麦芽とお湯を混ぜて糖化を促進するマッシング工程。マッシュタンの容量は約2400ℓ。麦芽の状態を常にチェック。



製造棟内のミズナラ製のウォッシュバックを8基設置。容量はそれぞれ約3100ℓ。複雑で華やかな味わいを生み出す。



ウイスキー造りに必須の銅製のポットスチル。スチルマンが日々、香りと味を確かめ、樽詰めに最適な部分をハートとして取得。



熟成と樽の深い関係を少しでも多く知りたいから、秩父蒸溜所のスタッフは樽職人から樽作りも学んでいる。



ダンネージスタイルの貯蔵庫。自然の影響をしっかりと受けて秩父らしい熟成をするための伝統的な熟成方法。

ジャパニーズ・ウイスキー・オブ・ザ・イヤー獲得。

Whisky Advocate Award から嬉しい発表が2012年2月にもたらされました。イチローズモルト秩父ザ・ファーストがジャパニーズ・ウイスキー・オブ・ザ・イヤーを獲得したというのです。日本のウイスキーの歴史は100年近くありますが、2008年に操業を開始したばかりの小さな蒸溜所のシングルモルトウイスキーが日本を代表するウイスキーとして選ばれたのは思いがけない出来事でした。これも今まで応援してくださいました皆様のおかげと感謝いたします。これを記念して秩父蒸溜所が操業開始した2008年に初代スタッフがイギリスに渡りフロアモルティングを行った麦芽100%使用の「Ichiro's Malt CHICHIBU THE FLOOR MALTED」を数量限定でボトルングいたしました。



THE FIRST THE FLOOR MALTED



モルティングの最初のステップは大麦を水で浸漬する。ウェットとドライを繰り返す断続スティーピングを行う。



水分を十分含んだ大麦をフロアに敷き詰める。この時点での水分含有量は40%以上。



発芽を均一にするために、レイキを使ってモルトを攪拌。水分を含んだ大麦はかなり重く足に重労働。



発芽を乾燥させるために、キルン内でスプレッダーを使って敷き詰める。スコップを使って飛ばす方向をコントロール。



モルティングを指導してくれたモルトスターのエキスパートたちと記念撮影。



こうして出来上がった麦芽を秩父蒸溜所で丁寧に仕込む。「THE FLOOR MALTED」は、この麦芽を100%使用。