

电子教案：5.2 认识威士忌

一、威士忌的含义

威士忌（苏格兰与加拿大产的威士忌拼法为 Whisky，而美国与爱尔兰产的威士忌在拼字上稍有不同，称为 Whiskey）是一种只用谷物作为原料、含酒精的饮料，属于蒸馏酒类。使用大麦、黑麦、玉米等谷物为原料，经发酵、蒸馏后放入旧的木桶中进行醇化而酿成的。

二、威士忌的起源

公元 12 世纪，爱尔兰岛上已有一种以大麦作为基本原料生产的蒸馏酒，其蒸馏方法是从西班牙传入爱尔兰的。公元 1171 年，这种酒的酿造技术带到了苏格兰；当时居住在苏格兰北部的盖尔人（Gael）称这种酒“生命之水”。这种“生命之水”即为早期威士忌的雏形。

三、威士忌生产工艺

威士忌的酿制工艺过程可分为下列七个步骤：

（一）发芽（Malting）

首先将去除杂质后的麦类（Malt）或谷类（Grain）浸泡在热水中使其发芽，其间所需的时间视麦类或谷类品种的不同而有所差异，但一般而言约需要一周至二周的时间来进行发芽的过程，待其发芽后再将其烘干或使用泥煤（Peat）熏干，等冷却后再储放大约一个月的时间，发芽的过程即算完成，在这里特别值得一提的是，在所有的威士忌中，只有苏格兰地区所生产的威士忌是使用泥煤将发芽过的麦类或谷类熏干的，因此就赋予了苏格兰威士忌一种独特的风味，即泥煤的烟熏味，而这是其它种类的威士忌所没有的一个特色。

（二）磨碎（Mashing）

将存放经过一个月后的发芽麦类或谷类放入特制的不锈钢槽中加以捣碎并煮熟成汁，其间所需要的时间约 8 至 12 个小时，通常在磨碎的过程中，温度及时间的控制可说是相当重要的环节，过高的温度或过长的时间都将会影响到麦芽汁（或谷类的汁）的品质。

（三）发酵（Fermentation）

将冷却后的麦芽汁加入酵母菌进行发酵的过程，由于酵母能将麦芽汁中醣转化成酒精，因此在完成发酵过程后会生成酒精浓度约 5% ~ 6% 的液体，此时的液体被称之为“Wash”或“Beer”，由于酵母的种类很多，对于发酵过程的影响又不尽相同，因此各个不同的威士忌品牌都将其使用的酵母的种类及数量都视为其商业机密，而不轻易告诉外人，一般来讲在发酵的过程中，威士忌厂会使用至少两种以上不同品种的酵母，来进行发酵，但最多也有使用十几种不同品种的酵母混合在一起来进行发酵的作用。

（四）蒸馏（Distillation）

一般而言蒸馏具有浓缩的作用，因此当麦类或谷类经发酵后所形成的低酒精度的“Beer”后，还需要经过蒸馏的步骤才能形成威士忌酒，这时的威士忌酒精浓度约在 60% ~

70%间被称之为“新酒”，麦类与谷类原料所使用的蒸馏方式有所不同，由麦类制成的麦芽威士忌是采取单一蒸馏法，即以单一蒸馏容器进行二次的蒸馏过程，并在第二次蒸馏后，将冷凝流出的酒去头掐尾，只取中间的“酒心”(Heart)部分成为威士忌新酒。另外，由谷类制成的威士忌酒则是采取连续式的蒸馏方法，使用二个蒸馏容器以串联方式一次连续进行二个阶段的蒸馏过程，基本上各个酒厂在筛选“酒心”的量上，并无一固定统一的比例标准，完全是依各酒厂的酒品要求自行决定，一般各个酒厂取“酒心”的比例多掌握在60%~70%之间，也有的酒厂为制造高品质的威士忌酒，取其纯度最高的部分来使用。如享誉全球的麦卡伦(Macallan)单一麦芽威士忌即是如此，即只取17%的“酒心”来作为酿制威士忌酒的新酒使用。

(五) 陈年 (Maturing)

蒸馏过后的新酒必须要经过陈年的过程，使其经过橡木桶的陈酿来，吸收植物的天然香气，并产生出漂亮的琥珀色，同时亦可逐渐降低其高浓度酒精的强烈刺激感。目前在苏格兰地区有相关的法令来规范陈年的酒龄时间，即每一种酒所标示的酒龄都必须是真实无误的，苏格兰威士忌酒至少要在木酒桶中贮藏三年以上，才能上市销售。有了这样的严格措施规定，一方面可保障消费者的权益，更替苏格兰地区出产的威士忌酒在全世界建立起了高品质的形象。

(六) 混配 (Blending)

由于麦类及谷类原料的品种众多，因此所制造而成的威士忌酒也存在着各不相同的风味，这时就靠各个酒厂的调酒大师依其经验的不同和本品牌酒质的要求，按照一定的比例搭配各自调配勾兑出自己与众不同口味的威士忌酒，也因此各个品牌的混配过程及其内容都被视为是绝对的机密，而混配后的威士忌酒品质的好坏就完全由品酒专家及消费者来判定了。需要说明的是这里所说的“混配”包含两种含义即谷类与麦类原酒的混配；不同陈酿年代原酒的勾兑混配。

(七) 装瓶 (Bottling)

在混配的工艺做完之后，最后剩下的就是装瓶了，但是在装瓶之前先要将混配好的威士忌再过滤一次，将其杂质去除掉，这时即可由自动化的装瓶机器将威士忌按固定的容量分装至每一个酒瓶当中，然后再贴上各自厂家的商标后即可装箱出售。

四、主要产地及著名品牌

(一) 苏格兰

“Whisky (威士忌)”一词源于盖尔语 (Gaelic) 中的“uisge beatha”或“usquebaugh”，意为“生命之水”。而苏格兰“生命之水”的故事早在十五世纪就展开了。

1. 苏格兰威士忌的发展史

关于苏格兰威士忌的文件记载最早出现在1494年，《苏格兰国库卷轴》(Exchequer Rolls of Scotland, 苏格兰财务部从1326年到1708年的记录)中有这样一条记载：“约翰·科尔修士 (Friar John Cor) 的8博尔 (Boll, 苏格兰、英格兰的容量单位) 麦芽，用来酿制‘生命之水 (Aqua Vitae)’。”经换算，这些麦芽足够出产1,500瓶威士忌。

随着苏格兰威士忌的快速发展，苏格兰议会 (Scottish Parliament) 注意到这一现象，希望从中分一杯羹。1644年，政府对苏格兰威士忌开始征税，这一政策导致各地非法威士忌的酿造开始盛行，而走私也成为了接下来150年内的常规操作。这段时期，税收官和非

法酿酒商展开了一场猫捉老鼠的游戏。精明的苏格兰人想出了越来越多的方法逃税，就连平时诚恳的神职人员也会将苏格兰威士忌藏于讲坛下方，还有一些人更是将违法酿制的威士忌藏于棺材中运输，以此躲避高额的税费。1785年，苏格兰吟游诗人兼税收官罗伯特·伯恩斯（Robert Burns）写了一首名为《威士忌之歌》（Scotch Drink）的诗，歌颂了威士忌与幸福、社会、合作、温暖以及友好的本质之间的关系，表达了威士忌在苏格兰人心中至关重要的地位。

19世纪20年代，每年都有多达14,000台非法蒸馏器被没收。直到1823年，《消费税法案》（Excise Act）通过，该法案批准了威士忌的蒸馏，但蒸馏厂需向政府缴纳10英镑的许可费，并根据威士忌的产量交付相应的费用。苏格兰的非法蒸馏厂和走私活动减少，有执照的合法威士忌蒸馏厂取而代之，仅仅十年内合法蒸馏厂就扩充到300多座。

1831年，伊尼亚·柯菲（Aeneas Coffey）发明了一个可连续蒸馏的柱式蒸馏器（Column Still），为苏格兰威士忌开拓了另一片天地。这种蒸馏器可以蒸馏出口感较为清淡的谷物威士忌（Grain Whisky），当它与风味更浓郁的麦芽威士忌（Malt Whisky）调配时，便能打造出独具特色的威士忌酒款。

19世纪期间，詹姆斯·布坎南（James Buchanan）、汤米·杜瓦（Tommy Dewar）、尊尼·霍加（Johnnie Walker）和詹姆斯·芝华士（James Chivas）等苏格兰威士忌的领军人物带领苏格兰威士忌走出苏格兰，登上世界舞台，在全世界掀起了苏格兰威士忌的热潮。

19世纪80年代，根瘤蚜虫病（Phylloxera）几乎摧毁了法国葡萄园，为法国葡萄酒和白兰地（Brandy）的酿造带来了极大的打击。精明的苏格兰人则利用了这一时期的优势，迅速进军海外，占领烈酒市场。

在苏格兰威士忌蓬勃发展的背景下，众多威士忌酒厂聚集在一起，探讨如何保护这个行业并寻求更广阔的发展空间。1912年，葡萄酒与烈酒品牌协会（The Wine & Spirit Brand Association）应运而生，致力于为苏格兰威士忌创造良好的全球商业环境。这个协会正是如今苏格兰威士忌协会（Scotch Whisky Association，简称SWA）的前身。

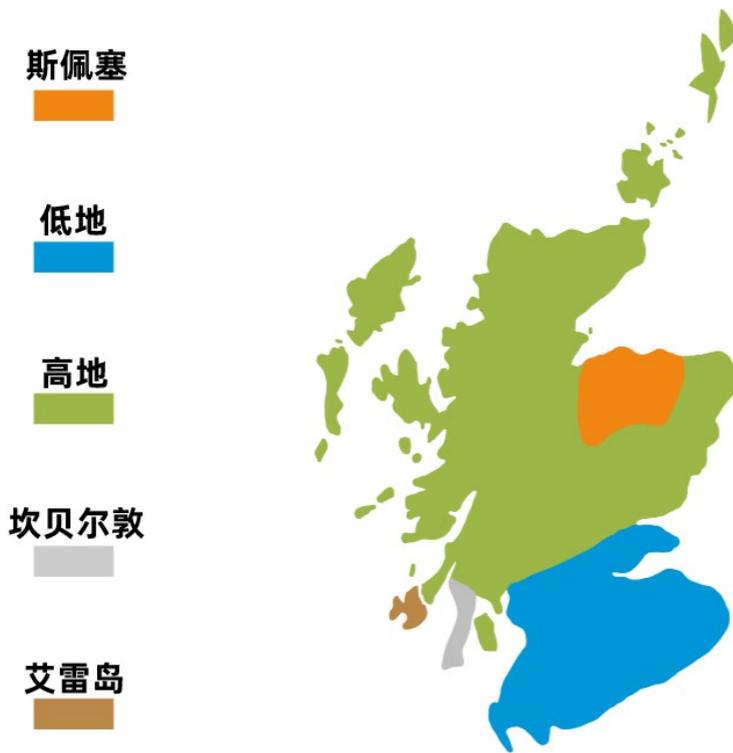
1939年，第二次世界大战（World War II）的爆发重塑了这个行业，这一时期，酿酒商越来越关注国际机遇。当时的一位内阁部长说道：“……国家需要食物，美元就相当于食物，而威士忌就相当于美元。”由此可见，威士忌在当时的地位之高。

随着苏格兰威士忌行业的迅速成长，英国政府制定了严格的法律以规范苏格兰威士忌酿造。1933年，政府首次就苏格兰威士忌给出了明确的定义，1988年专门颁布了《苏格兰威士忌法案》（Scotch Whisky Act）。随后于2009年，政府制定新的《苏格兰威士忌法规》（Scotch Whisky Regulations），全面规范了苏格兰威士忌的酿造、贴标、包装以及推广。根据法律规定，苏格兰威士忌必须在苏格兰境内蒸馏，并在橡木桶中熟化至少三年，装瓶时酒精度不得低于40%abv。

如今，苏格兰威士忌的足迹几乎遍布全球，平均每秒就有44瓶苏格兰威士忌从苏格兰出发，前往世界各地，供威士忌爱好者品饮。

2. 苏格兰威士忌主要产地

根据苏格兰威士忌协会（Scotch Whisky Association）的划分，苏格兰威士忌（Whisky）有五个产区：坎贝尔敦（Campbeltown）、高地（Highlands）、艾雷岛（Islay）、低地（Lowlands）和斯佩塞（Speyside），每个产区出产的威士忌都各有特点。



(1) 斯佩塞

斯佩塞产区以肥沃的峡谷和斯佩河（River Spey）而闻名，丰富而优质的水资源是这里出产威士忌的重要有利因素。该产区出产的威士忌通常在雪利酒桶中成熟，成酒果味充沛，经常能感受到苹果、梨、蜂蜜、香草和香料等风味。

(2) 低地

低地的威士忌口感柔和顺滑，风格温和、优雅，风味让人联想到青草、金银花、奶油、姜、太妃糖、烤面包和肉桂等。这些威士忌风格较为轻盈，适合餐前饮用。

(3) 高地

高地产区出产的威士忌风格多样，既有风格清淡的威士忌，也有产自沿海地区、风味咸鲜的麦芽威士忌，为喜爱不同风格的消费者提供了广泛选择。值得一提的是，岛屿区（Islands）目前也包含在高地产区内，但其出产的威士忌风格与高地其他产区的酒款有着很大的不同。

(4) 艾雷岛

艾雷岛位于苏格兰西海岸，是内赫布里底群岛（Inner Hebridean）南端的岛屿。这里拥有丰沛新鲜的水源、种植大麦的优越条件和遍布各处的泥煤，以独特和神奇的自然环境成了酿制威士忌的理想之地，出产的苏格兰威士忌风味浓郁，以泥土、烟熏、泥煤味著称，通常还带有明显的碘和焦油气息。

(5) 坎贝尔敦

坎贝尔敦位于苏格兰的西南部，坐落在琴泰岬半岛（Kintyre Peninsula）的南端，过去曾是公认的“世界威士忌之都”。这里出产的威士忌味道浓郁，些许咸味、烟熏味、水果味、香草味和太妃糖味交织在一起，风格强劲且口感丰富。

苏格兰威士忌（Scotch Whisky）是一种由谷物、水以及酵母三种天然原材发酵、蒸馏后酿制而成的酒精含量不低于40%的烈酒。此外，这种威士忌还必须在苏格兰蒸馏与熟化，且熟化的时间不得少于3年。如今，苏格兰林立着超过130家蒸馏厂，出品多种风格的威士忌，可满足消费者不同的喜好与需求。

苏格兰威士忌分为单一麦芽威士忌（Single Malt Whisky）、混调和威士忌（Blended Whisky）和纯麦威士忌（Pure Malt Whisky）。其中单一麦芽威士忌是指百分之百以大麦芽酿造，并由同一家酒厂酿制，且必须全程使用最传统的蒸馏器，不得添加任何其他酒厂的产品，香气最重，口感最复杂，是最纯净的威士忌，价格也最贵。调和威士忌是由两种以上的单一麦芽威士忌或纯麦威士忌调合而成，所添加的单一麦芽威士忌的比例愈多，香气就愈重，价格也由低至高。纯麦威士忌是百分之百以大麦芽酿造，由数家酒厂的“单一麦芽威士忌”调制而成，香气较重，价格较贵。

3. 苏格兰威士忌著名品牌

(1) 麦卡伦纯麦威士忌 (MACALLAN 12 YEARS)



麦卡伦纯麦苏格兰威士忌是世界上最珍贵的威士忌。它出品于麦卡伦酒厂——创立于1824年，是苏格兰高地斯配塞地区最早获得许可的酿酒厂之一，其产品酿造历史已经超过300年。麦卡伦是世界最畅销的麦芽威士忌之一。《哥顿班尔》——英国葡萄酒及烈酒杂志——评价麦卡伦威士忌时说到：“所有麦芽威士忌都是以The Macallan作为评审标准的。”麦卡伦的佳酿获得无数权威人士、评酒杂志的青睐和赞誉，更有“麦芽威士忌中的劳斯莱斯”的尊称。

(2) 格兰菲迪威士忌 (Glenfiddich)



格兰菲迪酒厂由威廉格兰先生于 1886 年秋天在苏格兰高地的中心 Speyside 地区创建。Speyside 拥有清澈干冽的东比多泉水，金黄饱满的大麦，清新的高原空气，为酿造高品质威士忌提供了完美的自然条件。完美的麦芽、精致的工艺、勤奋和对传统的执着，使得这个家族生产的麦芽威士忌异乎寻常如水般纯净。时至今日，格兰菲迪行销全球近 200 多个国家，是最受世人欢迎的单一纯麦威士忌。这支威士忌存放于新橡木桶中陈年 12 年，有一种新鲜、带洋梨味的芳香；其浓郁水果味的口感时而透出精致松木和泥碳味，独特且匀称。

(3) 芝华士(Chivas Regal)



产自苏格兰斯贝塞流域，芝华士 12 年威士忌借助其首席酿酒大师 Colin Scott 的调和艺术，将谷物和麦芽威士忌进行调和，更有弥足珍贵的麦芽威士忌 Strathisla 作为原料基酒，足以保证其在口味上的纯正和品质上的完美无暇。手工印制的银色包装盒和金色标签，传神地体现了芝华士 12 年富有、尊贵和历史悠久的内涵。

(4) 尊尼获加 (Johnnie Walker)

尊尼获加酒厂创立于 1820 年，是全球最为畅销的苏格兰威士忌品牌，也是全球最大的苏格兰威士忌生产商，年销售量超过 1,170 万箱。尊尼获加酒厂历史悠久，以卓越酒质享誉全球。对于尊尼获加而言，色彩浓烈的个性标签就是其梦想的阶梯，红、黑、绿、金、蓝共同构成了尊尼获加五彩斑斓的梦想阶梯，从而也形成了尊尼获加缤纷多姿的威士忌品牌。尊尼获加的品质自然不必多说，它是尊贵地位和丰富内涵的象征，通过广告所体现的品牌哲学是对展现这种地位和内涵的成功人士及其进步的认可。



(5) 格兰威特 (Glenlivet)

格兰威特创立于1824年，位于斯贝塞（Speyside）产区的莫雷（Moray），是当时苏格兰第一代具有合法牌照的酿酒厂之一。格兰威特威士忌口感平衡，醇美柔和，浑然天成，是斯贝塞产区单一纯麦威士忌的典型代表，在其包装和广告中，格兰威特也自豪地宣传自己为“单一纯麦威士忌的起源”。在20世纪初，格兰威特是第一批在全世界广泛销售的苏格兰威士忌之一。今天，格兰威特威士忌仍然作为其它麦芽威士忌品鉴的参考标准。格兰威特酒厂于2010年扩建完成，新厂房的建设投资高达一千万英镑，这为将其品牌建设成为单一纯麦威士忌的顶尖品牌奠定了坚实的基础。



(6) 大摩（Dalmore）

大摩酒厂位于苏格兰高地产区的阿尔尼斯（Alness），阿尔尼斯河（River Alness）从大摩酒厂所在的村子横穿而过，酒厂用来酿造威士忌的水源就来自于这条河。大摩酒厂由克兰·麦肯基（Clan Mackenzie）创立，最著名的是其出产的单一纯麦威士忌，无论是在口感上还是在风味上，都是高地纯麦威士忌的典范。传说在公元1263年，克兰·麦肯基的祖先拯救了受困于雄鹿鹿角下的亚历山大三世。为了表示感谢，亚历山大三世授予他于外衣手臂上佩戴鹿头徽章之荣誉，上面写着“拯救国王”。后来麦肯基家族创立了大摩酒厂，每一瓶威士忌上都装饰着这个高尚的十二枝分叉鹿角的皇家雄鹿徽章。



(二) 爱尔兰

爱尔兰威士忌是以80%的大麦为主要原料，混以小麦、黑麦、燕麦、玉米等配料，制作程序与苏格兰威士忌大致相同，但不像苏格兰威士忌那样要进行复杂的勾兑。另外，爱尔兰威士忌在口味上没有那种烟熏味道，是因为在熏麦芽时，所用的不是泥煤而是无烟煤，爱尔兰威士忌陈酿时间一般为8~15年，成熟度也较高，因此口味较绵柔长润，并

略带甜味。

(三) 美国

美国威士忌称为波本威士忌。波本 (BOURBON) 是位于美国肯塔基州内的一个县城。该处是美国最先使用玉米做原料酿造出威士忌的地方。虽然，今天的波本威士忌的产地已扩大到马利兰州，印第安纳州，伊利诺思州等地，可一半以上的波本威士忌仍然产于肯塔基州。波本威士忌，酒精含量一般为 40

50%，玉米含量至少 51%但最多不超过 75%。波本威士忌的口味与苏格兰威士忌有很大的区别。由于波本被蕴藏于烘烤过的橡木桶内，使其产生一种独特的丰富香味。波本威士忌的佼佼者“占边 (JIMBEAM)”和“杰克丹尼 (JACK DANIEL)”。

(四) 加拿大

加拿大生产威士忌酒已有 200 多年的历史，其著名产品是稞麦(黑麦)威士忌酒和混合威士忌酒。加拿大于 8 世纪中叶开始生产威士忌，那时只生产稞麦威士忌，酒性强烈。稞麦威士忌酒中稞麦(黑麦)是主要原料，占 51%以上，再配以大麦芽及其他谷类组成，此酒经发酵、蒸馏、勾兑等工艺，并在白橡木桶中陈酿至少 3 年(一般达到 4-6 年)才能出品。19 世纪以后，加拿大从英国引进连续式蒸馏器，开始生产由大量玉米制成的威士忌，但口味较清淡。20 世纪后，美国实施禁酒令，很多美国酒厂纷纷迁往加拿大，因此加拿大威士忌得到了蓬勃发展。目前总体来说，加拿大威士忌酒在原料、酿造方法及酒体风格等方面与美国威士忌酒比较相似，口味细腻，酒体轻盈淡雅，酒度一般 40℃以上，特别适宜作为混合酒的基酒使用。

(五) 日本

日本威士忌 (JAPANESE WHISKY) 款式很多，其酒味近似苏格兰威士忌酒，只是少了草熏味。日本威士忌酒起源于公元 1871 年，明治 4 年是维新运动的成果之一，而最早量产威士忌酒的厂商 SUNTORY 三多利即是最具代表的品牌。

五、著名威士忌酒

(四) 尊美醇爱尔兰威士忌 (Jameson)



JAMESON 尊美醇爱尔兰威士忌酒，口感柔滑，产于爱尔兰，储藏于优质的西班牙甜雪利酒桶和美国波本酒桶，长达 7 年的成熟期，经过三次蒸馏制成，由约翰詹姆斯父子公司在爱尔兰酿造和灌装。1780 年，创始人约翰·尊美醇在爱尔兰都柏林建立了都柏林蒸馏厂，驰名世界的尊美醇爱尔兰威士忌就此诞生。作为爱尔兰威士忌的杰出代表，尊美醇富含大麦清香，

彰显出爱尔兰威士忌的独特风味。

(五) 杰克丹尼 (Jack Daniel' s)



杰克丹尼田纳西州威士忌，自 1904 年起至 1980 年期内，曾先后获得六届国际酒类比赛冠军。它是美国最畅销的美国波本威士忌。美国波本威士忌须贮放在全新的橡木酒桶内，蕴藏陈化四年以上。它的酒精含量为百分之四十五，喝的时候一般多加入冰块。

(六) 占边波本威士忌 (Jim Beam)



从 1795 年至今，占边波本威士忌由一个家族世代相传，独特的酿造手法不断精进。占边波本威士忌，出产于美国肯塔基州波本镇，酒液中与生俱来渗透着美国精神。自家族创始人 Jacob Beam 卖出第一桶波本威士忌以来，Beam 家族已将占边波本威士忌演化成为一种杰出的艺术品，世代相传。1933 年美国取消禁酒令至今，占边品牌已销售了一千万桶、也相当于 300 亿箱波本威士忌。占边波本威士忌不仅是美国销量第一的威士忌品牌，也是全球最为畅销的波本威士忌，被有胆有识之士奉为的首选。1964 年时，美国国会特别通过立法严格规定了波本威士忌的制造标准，并将其命名为美国国酒。

(七) 加拿大俱乐部 (CANADIAN CLUB)



Hiram Walker & Sons Ltd. 是加拿大最具代表性的酒类企业，其产品因在绅士云集的俱乐部中极受青睐而得名。1898 年成为英国维多利亚女王皇室御用酒，并畅销美国。1890 年正式命名，简称“C. C”，享誉全球。

(八) 噶玛兰单一麦芽威士忌 (KAVALAN)



台湾生产威士忌始于 1984 年。但当时，台湾人是从苏格兰进口原酒后回国进行调和。直到 2006 年，台湾才开始生产本土威士忌。“噶玛兰”这个名字，是取自过去生活在宜兰平原的原住民噶玛兰族 (Kavalan)，台湾原住民的一支。长立方瓶身设计的灵感则取自台北 101 大厦。虽是“新面孔”，噶玛兰出道以来却相当成功。近年来获得了包括 Jim Murray 在内的威士忌权威的高度评价。目前噶玛兰每年生产 900 万瓶威士忌，40%的出口国是美国和法国。

(九) 角瓶威士忌 (SUNTORY WHISKY)



三得利创始人鸟井信治郎亲传配方的威士忌角瓶，终于在中国隆重登场！诞生 70 余年以来，凭借其标志性的黄色方瓶、龟甲刻纹，以及货真价实的优良品质，长期受到消费者的亲睐，三得利威士忌角瓶是以山崎蒸馏厂波本酒桶麦芽原酒和熟成多年的谷物威士忌调配而成。它芬芳甘甜，浓郁醇厚且圆润顺滑。角瓶是以象征长寿福禄的传统龟壳纹样作为瓶身设计的基础。瓶体用日本传统“切子玻璃”工艺雕刻而成，整个设计充满了东方风韵。角代表四方，瓶代表酒瓶。角瓶，这一名称现在在日本已经成为了威士忌的代名词。角瓶与众不同的口感，精美质感的瓶身，正风靡韩国、新加坡、泰国等亚洲国家。

(十) 金铃威士忌 (Bell's WHISK)



Bell's 金铃威士忌，金铃威士忌是英国最受欢迎的威士忌品牌之一，由创立于 1825 年的贝尔公司生产。其产品都是使用极具平衡感的纯麦芽威士忌为原酒勾兑而成，产品有：Extra Special (标准品)、Bell's Deluxe(12 年)、Bell's Decanter(20 年)、Bell's Royal Reserve (21 年) 等多个级别。1851 年 ARTHUR BELL 先生加入公司，他发挥调配酒的才能创造出 BELL 的品牌。BELL 标准品的瓶颈上贴有一句话。(afore ye go).意思是“你前进吧”。

六、威士忌饮用与保存

（一）饮用

1. 直接纯饮：所品尝到的威士忌的风味最浓郁，也最能体现威士忌特色；
2. 威士忌鸡尾酒：刚接触威士忌的人可先品尝柠檬威士忌，慢慢习惯威士忌的味道，再尝试带有较浓威士忌味道的曼哈顿鸡尾酒或教父鸡尾酒等；
3. 加冰饮法；此种饮法又称 on the rock，主要是给想降低酒精刺激，然而，威士忌加冰块虽能抑制酒精味，但也连带因降温而让部份香气闭锁，难以品尝出威士忌原有的风味特色。
4. 加水饮法。堪称是全世界最“普及”的威士忌饮用方式，即使在苏格兰，加水饮用仍大行其道。加水的主要目的是降低酒精对嗅觉的过度刺激。一般而言，1:1 的比例，最适用于 12 年威士忌，低于 12 年，水量要增加，高于 12 年，水量要减少，如果是高于 25 年的威士忌，建议是加一点水，甚或是不需要加水。

（二）保存

威士忌（Whisky）是一种专为慢饮而设计的酒精饮品。与其他烈酒一样，威士忌的储存条件会影响它的口感、香气和特性。因此，我们在储存威士忌时需要注意光照、温度、软木塞状态等方面的因素，才能更好地让酒款保持品质和状态。

1. 避光

阳光会直接影响威士忌的寿命，是影响威士忌品质的重要因素。过多的光照会导致威士忌失去明亮的色泽，对其风味和香气也会产生负面影响。此外，光照会分解威士忌中的化合物，长时间照射会让其产生令人不愉悦的味道。因此，在储存过程中，应避免光线直射。如果威士忌具有收藏价值，则可以将威士忌置于远离窗户的位置，防止发生酒标褪色和风味变化等问题。



2. 直立

酒瓶的摆放方式也会影响威士忌的品质和状态。与软木塞封装的葡萄酒需要水平放置不同，威士忌建议直立存放。软木塞是保持酒瓶密封的主要工具，确保它处于良好的状态是长期储存威士忌的关键。威士忌的软木塞是可以多次使用的，不可以长期与酒液接触，因为随着时间的推移，威士忌中高浓度的酒精会降解软木塞，使其破碎进而污染酒液。

3. 定期湿润软木塞

看似与前面所述相矛盾，其实不然。如果软木塞长时间保持干燥，它会变得越来越脆，这同样会对威士忌的品质造成影响。变脆的软木塞不仅密封效果大打折扣，甚至可能在瓶颈处断裂。考虑到这一点，每隔一段时间就把酒瓶倒转过来，短暂地浸湿软木塞，也是非常有必要的。



4. 温度

温度对于威士忌的影响同样不可忽略，温度波动会改变威士忌的风味特性。当储存温度过高时，酒瓶内液体膨胀，可能导致瓶中酒液与软木塞长时间接触，导致酒精降解软木塞。虽然过低的储存温度不会对威士忌造成永久性的伤害，但有可能导致酒液颜色浑浊、风味闭塞。一般来说，威士忌适宜储存在 15-18℃ 的环境中。

5. 开瓶后如何储存

开瓶后的威士忌并不会像葡萄酒一样在短时间内氧化变质，但由于瓶内空气变多，它会比未开封时氧化得更快。瓶内空气越多，威士忌的特性变化的可能性就越大。当瓶内威士忌少于三分之一时，应将酒液转移至密封的小瓶中，减少不必要的空气接触，使威士忌保存更长时间。



近年来，威士忌酒樽再次流行起来，在侍酒时使威士忌更具吸引力。然而，除非该酒樽拥有非常好的密封性，否则并不建议使用酒樽长时间储存威士忌，因为它将与已开封的威士忌遇到同样的问题。为了更好地储存威士忌，酒樽应该主要起到侍酒的作用，而不是用于长期储存。

如果你还是不确定将威士忌储存在何处，可以试试将威士忌置于专用的威士忌柜或避光恒温的精美展示柜里，多数威士忌酒瓶都拥有独特的包装设计和标签，美观大方，非常值得展示。