

발베니는 스코틀랜드 스페이사이드 기반의 싱글몰트 스카치위스키 브랜드입니다.

1892년 윌리엄 그랜트가 창립한 이래 130년 넘게 이어진 제조법에는 수작업의 가치를 존중하고 사람을 통한 기술의 대물림을 사면으로 생각하는 브랜드 철학이 담겨 있습니다. 발베니의 몰트 마스터 데이비드 스튜어트가 업계 최초로 서로 다른 2개의 오크 통에서 위스키를 숙성시키는 '캐스크 피니싱'을 개발한 것 역시 전통을 계승하되 새로운 실험과 도전을 망설이지 않는 태도에서 비롯했습니다. 그 도전의 정수인 더블우드 12년은 오늘날 싱글몰트위스키를 논할 때 어김없이 회자되는 제품입니다. 수익과 효율 중시하는 현대에도 발베니는 전통과 확신의 균형을 지키며 위스키 시장에 독자적 장르를 구축해가고 있습니다.

The Balvenie is a single malt whisky brand based in Speyside, Scotland, Founded in 1882 by William Grant, the brand's philosophy rests on a 130-year-old manufacturing process that values manual processes and the use of technology to augment human skills, The Balvenie malt master David Stewart developed the first cask finishing technique to age whisky in two different oak barrels - evidence of the brand's ability to stay on the cutting edge while honoring its heritage. This experiment brought about one of the most-talked about single malt whiskies today the DoubleWood 12 Year Old, Even in modern times when profit margins and efficiency are critical for businesses, The Balvenie continues with its balance of tradition and innovation to create unique offerings in the whisky market.



# THE BALVENIE



## Contents

- 3 SPEYSIDE**  
발베니 위스키의 고향 스페이사이드
- 6 THE BALVENIE DISTILLERY**  
130여 년 역사가 출발한 근원지, 발베니 증류소
- 10 CHARACTERISTICS**  
오랜 경험과 노하우를 집약한 발베니 위스키 라인업과 이를 대변하는 디자인 언어
- 18 MANUALS**  
알아두면 쓸모 있는 위스키 기본 상식





# Speyside

스코틀랜드는 글래스고, 에버딘을 비롯해 총 15개의 지역으로 이루어져 있다. 하지만 스카치위스키 협회에서는 위스키 생산을 기준으로 하일랜드와 롤랜드, 스페이사이드, 캠벨타운 그리고 아일러 다섯 곳으로 구분한다. 발베니 증류소가 자리한 스페이사이드는 본래 하일랜드에 속하는 작은 자치구다. 하지만 전 세계 싱글몰트 스카치위스키 브랜드의 증류소 절반 이상이 밀집한 주요 지역이라 독립적으로 구분하고 있다. 이 작은 도시가 독자적으로 위스키 문화를 구축할 수 있었던 비결은 특유의 기후 환경과 깨끗하게 보존된 자연에 있다.



## 온화한 기후와 태초의 자연을 담은 스페이사이드

에버딘 공항(Aberdeen airport)에서 차로 1시간가량 달리다 보면 사시사철 푸르른 초원이 펼쳐진 스페이사이드에 당도한다. 겨울에도 녹음을 간직한 이곳은 크고 작은 산맥이 강풍을 막는 덕에 습한 기후를 띤 여느 스코틀랜드 지역과 달리 온난하고 건조하다. 스페이사이드는 따뜻한 날씨 덕분에 19세기 빅토리아 시대에 이미 영국의 인기 있는 휴양지로 꼽혔고, 여전히 많은 관광객이 붉은 사슴, 돌고래와 같은 야생동물을 관찰하고 자연을 즐기기 위해 찾는다. 스페이사이드가 수 세기 동안 자연의 모습을 온전히 유지할 수

있었던 데에는 지리적 특성이 크게 작용했다. 섬의 중심부에 자리 잡고 있어 일찍부터 개발된 에든버러 Edinburgh와 달리 외곽에 있고, 19세기에야 철도가 확장돼 산업의 영향을 적게 받았다. 그 대신 뛰어난 자연조건을 바탕으로 농업·목축업과 같은 1차 산업을 성장시켰고, 빵이나 위스키처럼 1차 산업의 생산물을 이용한 2차 산업으로 차근차근 분야를 넓혀갔다. 또한 낚시·스키 등 자연을 이용한 레포츠 활동을 관광업으로 확장하며, 자연을 기반으로 한 산업을 중심으로 지역을 꾸준히 성장시키고 있다.

## 스페이강의 맑은 물줄기가 빚어낸 싱글몰트위스키

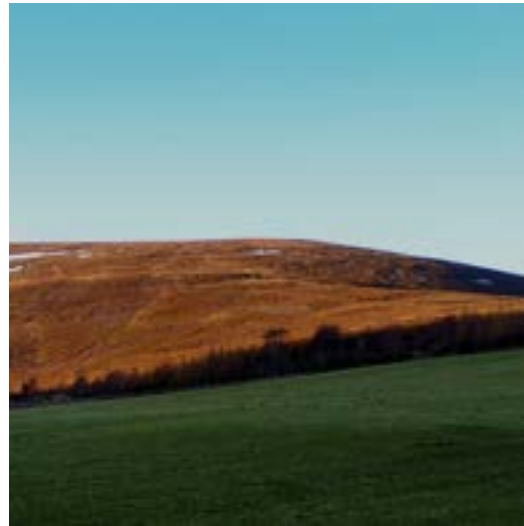
스페이강(River Spey)은 스페이사이드 남서쪽에 위치한 케언곰 산맥(Cairngorm Mountains)의 눈이 녹아 만들어진 하천이 모여서 형성되었다. 맑고 거대한 물줄기는 싱글몰트위스키가 발달한 배경이기도 하다. 위스키의 원료, 냉각수 등 많은 양의 물을 필요로 하는 증류소는

필연적으로 수원과 가까운 곳에 터를 잡는다. 스페이사이드에 위치한 증류소들 역시 일찍이 하천 주변에 동지를 틀었다. 글렌모레이 Glen Moray, 글렌리벳 Glenlivet 등 스카치위스키의 브랜드명에 계곡을 의미하는 게일어 '글렌 glen'이 자주 보이는 것도 이 때문이다.



Speyside





발베니의 의미에 대해서는 여러 의견이 있다.  
가장 유력한 것은 행운의 마을(village of  
luck)'이지만 발베니는 이에 대해 확인되지 않은  
내용이라고 답한다.

## 발베니성

오늘날 '발베니'라는 이름의 모태가 된  
발베니성(Balvenie Castle)은 13세기에 지어진  
알렉산더 코민 Alexander Comyn 백작의 저택으로,  
3세기 동안 수많은 전쟁을 거치며 여러 차례 주인이  
바뀌었다. 16세기 스코틀랜드의 여왕 메리 스튜어트  
Mary Stuart의 별장으로 쓰이기도 했으나 18세기를  
끝으로 사람의 온기를 잃었다. 지금은 외관만 남아 있을  
뿐, 스코틀랜드의 문화유산을 관리하는 자선단체인  
HES(Historic Environment Scotland)에서 관리하며  
특정 기간에만 관광객에게 개방하고 있다. 발베니는  
1892년 사람이 살지 않는 폐가를 증류소로 개조하는  
과정에서 사용했던 성벽의 돌을 보존하고, 발베니성에  
얽힌 이야기를 바탕으로 한 스토리 라인을 출시하며 그  
명맥을 이어가고 있다.

## 발베니 기차역

스코틀랜드 동부에 철도가 개발되기 시작한 것은  
에든버러로부터 240km 거리에 위치한 애버딘에  
1840년 처음 기차역을 지으면서부터다. 이후 조금씩  
노선을 확장했고, 1863년 건축용 목재를 조달할  
목적으로 발베니 증류소가 위치한 북동부 끝자락,  
더프타운 Dufftown까지 철로가 설치됐다. 철도는  
스페이사이드에 위치한 여러 증류소로 이어졌고, 기차를  
이용해 원료를 수급하고, 위스키를 운반하는 것이  
가능해졌다. 발베니 역시 증류소 앞에 자리한 브랜드  
소유의 역에서 위스키를 운반했다. 그러나 도로의  
개발로 차량 운송이 발달하면서 1960년대 철도가  
폐쇄되었고, 기차역도 문을 닫았다. 오늘날 기차역은  
더프타운을 포함해 키스 Keith 내 증류소를 순회하는  
위스키 관광열차의 출발 지점으로 기능이 축소되었지만,  
발베니가 스코틀랜드 전역으로 확장하게 된 원동력 중  
하나로 꼽힌다.

## 콘발 언덕

발베니 증류소 북쪽에 위치한 콘발 (The  
Convals)은 해발고도가 571m인 마이클  
콘발 Meikle Conval과 552m인 리틀 콘발  
Little Conval 로 이루어진 2개의 언덕이다.  
봄이 되면 보라색 들꽃 헤더 heather가  
뒤덮는 이곳은 경사가 완만해 발베니 증류소  
직원들이 산책로로 이용하곤 하지만, 실은  
발베니의 핵심 수원이다. 물줄기가 지반  
아래 자리 잡은 탓에 스페이강, 피딕강(River  
Fiddich)처럼 눈으로 그 모습을 확인할 수는  
없으나 산에서 흘러 내려온 물은 지하 수로를  
통해 모이고, 몸 안에서 혈액이 순환하는  
것처럼 파이프를 통해 증류소 곳곳에  
공급되며 위스키를 만드는 데 쓰인다.

## 와이즈먼의 보리밭

7년 내내 온난하고, 일조량이 많은 동부는  
보리, 밀과 같은 곡물을 수확하기에 적합한  
비옥한 토양을 가지고 있어 스코틀랜드의  
주요 곡창지대로 꼽힌다. 동북부에 자리한  
스페이사이드 역시 보리 생산이 특히 많아  
'황금의 삼각지대'로 불린다. 발베니는 직접  
경작한 보리로 위스키를 만드는 하일랜드  
Highland의 유일한 증류소로, 몇 대에 걸쳐  
가업을 이어온 와이즈먼 Wiseman 가문이  
증류소의 보리를 경작하고 있다. 4만8562km  
에 달하는 부지 내의 농장에서는 전분  
함유량이 높고, 단백질은 적은 두줄보리  
콘체르토 Concerto 품종을 포함해 다양한  
보리를 키우고 있다.

# The Balvenie Distillery

발베니 증류소는 발베니성에서 북쪽으로 1km가량 떨어진 언덕 아래에 자리한다. 낡은 목구조부터 손때 묻은 도구, 사람의 손으로 만든 듯한 벤치까지, 건물 곳곳마다 오래된 연식을 증명하는 요소들이 눈에 띈다. 친근한 풍경 사이로 달콤한 맥아즙 냄새를 풍기며 피어오르는 하얀 연기가 이곳이 싱글몰트위스키 발베니의 고향임을 말해준다.

허름한 폐가에서 위스키 성지로 발베니 증류소는 기존과 다른 스타일의 위스키를 만들겠다는 글렌피딕 창립자 윌리엄 그랜트 William Grant의 일념에서 출발했다. 태동은 무척이나 미약했다. 증류소의 전신인 발베니 뉴 하우스 Balvenie New House는 피딕 계곡 (Fiddich valley)에 허물어져가는 폐가를 개조해 만들었고, 위스키 제조의 핵심 설비인 증류기는 지금은 문을 닫은 글렌 앨빈 Glen Allbyn과 아일러 Istay의 증류소 라가불린 Lagavulin에서 사용하던 것을 구입해 썼다. 그로부터 40년이 지나고 발베니 위스키의 수요가 증가하면서 태초의 증류소를 한 번 더 개조해 공간을 확장했다. 몰팅부터 발효, 증류까지 모든 작업이 이루어지던 발베니 뉴 하우스는 가장 오래된 위스키를 숙성·보관하는 창고로 기능이 축소됐고, 발베니성에서 가져왔던 돌 일부는 당화실을 짓는 데 쓰였다. 이후 당화, 발효, 증류를 위한 중추 건물이 더해지면서 지금의 모습을 갖추었다. 단 2대의 증고 증류기로 시작한 증류소는 어느덧 12개의 증류기로도 물량을 감당하지 못할 만큼 성장했다. 그동안 발베니의 명성도 전 세계로 퍼져 매년 많은 관광객이 싱글몰트위스키의 표준으로 자리 잡은 캐스크 피니싱 Cask Finishing 기법과 130년 넘게 이어온 전통 제작 방식을 보기 위해 증류소를 찾는다.



## 소수의 사람이 일구어낸 거대한 위스키 브랜드

오늘날 증류소의 규모를 판가름하는 기준은 면적도, 매출액도 아닌 연간 순알코올 생산량이다. 인근에 자리한 자매 증류소 글렌피딕은 연간 2000만L를 생산한다. 발베니는 그 3분의 1수준인 700만L로, 업계 중상위를 차지한다. 놀라운 것은 이 막대한 양이 고작 200명의 손에서 탄생한다는 점이다. 이마저도 이전과 비교하면 많이 늘었다. 맥아실은 단 2명이 2교대로, 당화·발효·증류 작업이 이뤄지는 증추 건물은 당화 작업 담당자 (mashman)와 증류 담당자(stillman) 4명이 3교대로 근무한다. 그러다 보니 증류소가 북적이는 모습은 좀처럼 보기 힘들다. 수작업으로 만드는 것을 고려한다면 턱없이 부족한 숫자처럼 느껴지지만, 스페이사이드의 인구 밀집도를 기준으로 하면 규모가 큰 증류소에 해당한다. 증류소의 모든 직원들은 입사후에 견습 과정을 거친다. 여기에 특별한 커리큘럼은 없다. 각 공정의 정인이나 회사에서 지정한 시니어 직원과 함께 일하며 작업 방식, 노하우 등을 전수받는 것으로, 멘토링에 더 가깝다.

최근 설비의 자동화로 위스키 제조 공정을 볼 수 있는 증류소가 줄고 있는데, 수작업을 고수하는 발베니에서는 여전히 견습 과정에서 모든 공정을 경험할 수 있다. 이는 발베니의 직원들이 스스로의 역할에 자부심을 갖고 일에 대한 열정을 키우게 하는 원동력이다. 가장 오래된 위스키를 숙성·보관하는 창고로 기능이 축소됐고, 발베니성에서 가져왔던 돌 일부는 당화실을 짓는 데 쓰였다. 이후 당화, 발효, 증류를 위한 증추 건물이 더해지면서 지금의 모습을 갖추었다. 단 2대의 증고 증류기로 시작한 증류소는 어느덧 12개의 증류기로도 물량을 감당하지 못할 만큼 성장했다. 그동안 발베니의 명성도 전 세계로 퍼져 매년 많은 관광객이 싱글몰트위스키의 표준으로 자리 잡은 캐스크 피니싱 Cask Finishing 기법과 130년 넘게 이어온 전통 제작 방식을 보기 위해 증류소를 찾는다.



## 전통과 현대 사이에서 균형을 잡는 제조 과정

전통을 고수하는 발베니 증류소는 초창기부터 지금까지 동일한 방식으로 위스키를 제조해왔다. 일관되게 이어온 과정만큼 증류소의 모습도 1930년대 개조한 것에서 크게 변하지 않았다. 발베니는 증류소의 자동화에 보수적인 태도를 취하지만 전통성을 해치지 않으면서 작업자의 업무 처우를 개선할 수 있는 경우에는 예외적으로 설비를 도입한다. 맥아에서 당을 추출하는 당화실은 1960년대에 일찍이 자동화 시설을 들었다. 과거 사람이 거대한 당화조(mash tun)에 들어가서 맥아를 제거하고 물기를 걸어내던 작업이 이제는 당화조에서 자동으로 세척해 새 작업을 준비하는 방식으로 바뀌었다. 2020년에는 건조실에 일정 시간마다 보리를 뒤집는 설비(turner)를 설치했다. 바닥을 뜨겁게 달구는 건조실에서 신체를 보호하기 위해 두꺼운 옷을 입고 일해야 하는 몰트팬을 위한 처우였다. 이렇듯 전통성과 작업 환경 사이에서 균형을 맞추며 느리게 현대화를 추진하는 발베니지만, 플로어 몰팅 floor malting 에서만큼은 단호하게 변화를 거부한다. 싹이 트도록 바닥에 깔린 보리를 뒤집는 모습은 스코틀랜드에서도 단 7곳의 증류소에서만 볼 수 있는 희귀한 풍경이다. 이 작업은 위스키의 원료인 맥아의 품질과 직결된다.

“근속한 지 10년이 되는 해마다 직원에게 상을 줍니다. 작년에는 발베니의 전설적 몰트 마스터 malt master 데이비드 스투오트 David C. Steeart가 60년 근속성을 받았어요. 정말 드문 경우죠. 또 매일 일정량의 위스키를 제공합니다. 이전에는 증류소에서 근로자에게 위스키를 제공하는 것이 일반적이었어요. 지금은 대부분 사라졌지만, 우리는 여전히 이 전통을 이어나가고 있습니다. 발베니 증류소에서 근무하는 사람이라면 누구든 하루 동안 활동된 위스키를 마시면서 일할 수 있죠.”

찰스 멧거프 Charles Metcalfe,  
발베니 글로벌 앰배서더 The Balvenie  
Global Ambassador





# Characteristics

발베니의 다채로운 제품 라인업에서는  
업계 최고의 기술력에 대한 자신감과  
경험의 가치를 중시하는 감성적 태도를  
모두 느낄 수 있다.

## Popular Range

캐스크 피니싱은 한 캐스크에서 대부분의 숙성을 마친  
원액에 다채로운 풍미를 더하기 위해 병입 전 다른  
캐스크에 옮겨 담아 추가로 숙성시키는 일종의 교차  
숙성 방식으로, 데이비드 스튜어트가 최초로 개발했다.  
발베니는 1차 숙성에 주로 미국산 버번 캐스크를  
사용하는데, 이는 미국에서 한 번 사용한 캐스크의  
재사용을 법적으로 금지하고 있어 이를 수입해오기  
때문인 것으로 알려져 있다. 캐스크 피니시 Cask Finish  
라인은 상징성을 띠는 발베니의 대표 격이며, 대중적  
선호도 역시 가장 높은 편이다.

## DoubleWood 12 Year Old

### 더블우드 12년

1993년 출시해 지금까지 전 세계적으로  
꾸준히 사랑받는 발베니의 대표 위스키.  
맛이 부드럽고 달콤해 싱글몰트위스키  
입문용으로 적합하다고 평가받는  
제품이다. 미국 버번위스키를 담았던  
캐스크에서 12년 이상 숙성시킨 후, 6개월  
이상 유러피언 셰리 캐스크에 담아 추가  
숙성시켜 꿀과 바닐라, 과일 맛의 단맛이  
비교적 강하다.

## Caribbean Cask 14 Year old

### 캐리비안 캐스크 14년

위스키 원액을 미국 버번 캐스크에서 14년  
동안 숙성시킨 후, 카리브해(Caribbean)  
지역에서 사탕수수로 증류한 럼을  
담았던 캐스크에서 약 3~4개월간 추가로  
숙성시킨다. 이 과정에서 달콤한 캐러멜  
맛과 럼 특유의 스파이시함이 입혀진다.  
일부 마니아는 카리브해에서 쓰고 있던  
선글라스를 벗었을 때 갑자기 쨍하게  
내리쬐는 햇빛을 연상케 하는 맛이라고  
표현한다.

## French Oak 16 Year Old

### 프렌치 오크 16년

데이비드 스튜어트가 발베니 앰배서더  
중 한 명이 프랑스 남서부 코냑 Cognac  
지역을 방문했을 때 가져온 와인 ‘피노  
데 샤랑트 Pineau des Charentes’를  
함께 마시다 영감을 받아 출시한 제품.  
미국 버번 캐스크에서 16년간 숙성시킨  
후, 피노 데 샤랑트를 담았던 프랑스산  
캐스크로 옮겨 담아 완성한다. 싱그럽고  
생동감 넘치는 꽃과 과일의 풍미가  
인상적이다.



## PortWood 21 Year Old

### 포트우드 21년

미국 버번 캐스크에서 21년간 숙성시킨 후,  
포트와인을 담았던 캐스크에서 4~6개월간  
추가 숙성시킨 위스키. 많은 사람이 “데이비드  
스튜어트가 만든 최고의 창작물”이라고  
말한다. 2010 국제주류품평회(International  
Wine & Spirit Competition 2010)에서 대상,  
2017 샌프란시스코 월드 스피릿 대회(San  
Francisco World Spirits Competition  
2017)에서 더블 골드 메달을 획득한 바 있다.



## Stories Range

발베니 스토리즈 라인은 130년이 넘는 시간 동안 발베니 증류소에서 일어난 여러 사건과 장인들의 스토리를 콘셉트로 기획한 제품군으로, 위스키마다 구분되는 특별한 일화와 풍미를 지닌다. 예상치 못한 인물의 권유나 우연히 일어난 사건, 장인의 즉흥적 아이디어, 과거 설화 등을 허투루 넘기지 않고, 이를 기획 삼아 새로운 형식에 도전하는 발베니만의 창의성이 엿보인다. 다만 특정 시기나 재료에 한정되는 경향이 있어 생산량이 많지 않거나 단종된 제품도 있다.

### The Sweet Toast of American Oak 12 Year Old

#### 더 스위트 토스트 오브 아메리칸 오크 12년

더 스위트 토스트 오브 아메리칸 오크 12년 발베니의 현 몰트 마스터인 켈시 맥케니의 아이디어로 탄생한 제품으로, 달콤하고 과일 향이 강한 위스키를 만들기 위해 미국 켄터키 켈빈 쿠퍼리지 Kolvin Cooperage의 화이트 오크 캐스크를 공수해 추가 토스팅(toasting, 참나무를 불에 그을리는 작업)을 거친 후 숙성에 사용했다. 더블우드 12년과는 또 다른 느낌의 달콤한 풍미를 풍긴다.

### The Week of Peat 14 Year Old

#### 더 위크 오브 피트 14년

발베니 증류소가 자리한 스페이사이드 지역에서는 일반적으로 보리에 혼연 향을 입힐 때 피트를 사용하지 않는 편이다. 하지만 더 위크 오브 피트는 드물게 피트를 활용해 스모키한 풍미가 상당히 강하다. 평소 일반 석탄을 사용하는 발베니 증류소는 재정비를 위해 1년에 딱 한 번, 일주일 동안 문을 닫는데, 이 시기에만 더 위크 오브 피트를 만든다.

### The Edge of Burnhead Wood 19 Year Old

#### 더 엣지 오브 번헤드 우드 19년

발베니 증류소는 헤더 고원으로 둘러싸여 있다. 헤더는 낮은 산이나 황야에 피는 야생화다. 발베니는 맥아를 건조시킬 때 석탄 위에 젖은 헤더와 마른 헤더를 겹겹이 쌓아 올리면서 태웠고, 이때 연기와 함께 피어오르는 헤더 향을 보리에 입혀 특유의 섬세한 맛을 완성했다. 발베니 증류소 주변의 천연 재료만으로 생산해 더 의미 있는 위스키지만, 아쉽게도 단종되었다.

### The Second Red Rose 21 Year Old

#### 더 세컨드 레드 로즈 21년

2008년 선보인 '발베니 로즈'를 잇는 제품으로, 붉은 장미에 얹힌 설화에서 받은 영감을 통해 탄생했다. 블랙베리와 복숭아의 과일 향, 후추의 스파이시함, 캐스크의 목직한 풍미가 조화롭게 어우러지며, 위스키는 은은하게 붉은 빛p을 띤다. 이러한 특성 때문에 밸런타인데이 등 연인들의 기념일에 가장 잘 어울리는 위스키로 회자된다.

### A Day of Dark Barley 26 Year Old

#### 어 데이 오브 다크 발리 26년

발베니가 다양한 원재료를 실험해보던 1992년, 증류소에 흑맥주를 만들 때 사용하는 구운 보리가 배달되었다. 데이비드 스튜어트는 숙성이 시작되기 전부터 독특한 풍미를 입혀보기로 마음먹었고, 구운 보리를 통해 만들어낸 위스키가 어 데이 오브 다크 발리다. 26년 전 딱 한 번 시도한 방식으로 100개 캐스크에서만 숙성되었고, 현재는 단종 상태다.





## Luxury Range

발베니의 럭셔리, 즉 초고가 라인은 모두 '레어 매리지 Rare Marriage' 방식으로 완성한 제품이다. 위스키업계에서는 다양한 캐스크에서 숙성된 각기 다른 위스키를 섞어 안정화하는 것을 '매링 marrying'이라 지칭한다. 이 개념에서 출발하는 레어 매리지는 단어 뜻 그대로 희귀한 원액들을 모아 결합시켜 고급 위스키를 만든다는 의미다. 발베니의 레어 매리지 제품군은 진귀한 만큼 가격대도 상당한 수준이다. 40년 제품은 약 2000만 원, 50년 제품은 약 1억 원을 호가한다.

### Rare Marriage 25 Year Old

#### 레어 매리지 25년

데이비드 스튜어트가 엄선한 아메리칸 캐스크와 유러피언 캐스크의 위스키 원액을 매링해 상당히 섬세한 맛을 구현했다. 2021년 출시 당시 스튜어트는 “마실수록 한 겹씩 드러나는 풍미가 럭셔리 위스키의 진면목을 보여준다”라고 직접 전한 바 있다.

### Rare Marriage 30 Year Old

#### 레어 매리지 30년

레어 매리지 25년과 마찬가지로 아메리칸 캐스크와 유러피언 캐스크에서 최소 30년 이상 숙성시킨 위스키 원액을 최상의 조합으로 결합해 만든 제품으로, 마치 실크를 맛보는 듯한 부드러움과 꿀과 같은 달콤한 맛이 가장 큰 특징이다.

### Rare Marriage 40 Year Old

#### 레어 매리지 40년

최상급 위스키 원액을 매링하되, 캐스크에서 숙성을 마친 위스키 원액을 물에 희석하지 않고 그대로 병입하는 '캐스크 스트렝스 cask strength' 방식을 적용한 것이 특징이다. 오렌지 블로섬, 설탕에 절인 생강, 꿀과 과일 등 다양한 풍미가 잘 어우러져 조화를 이룬다.

### Marriage 50 Year Old 0197

#### 매리지 50년 0197

2018년 선보인 매리지 50년 0962를 잇는 제품으로, 각기 다른 특징을 지닌 5개의 아메리칸 캐스크에서 50년 이상 숙성된 위스키 원액을 사용했다. 오래된 원액일수록 더 정교한 블렌딩 기술이 필요한데, 발베니는 매리지 50년 0197을 통해 높은 수준의 기술력을 증명해 보였다





## 곡선에 담은 의미와 실용성

발베니의 보틀과 케이스는 곡선의 느낌을 극대화한다. 보틀에는 각진 부분 하나 없고, 보틀을 담는 케이스는 대부분 원통 구조다. 이러한 시각적 요소는 부드러움을 연상시키는데, 발베니는 이를 맛으로 표현하듯 부드러운 질감의 맛을 구현해낸다. 병목의 둥근 부분은 발베니 증류소 내 증류기의 발베니 볼을 형상화한다. 원통형 케이스는 안에 담기는 보틀과의 유격이 크지 않아 사각 모양 케이스와는 달리 별도의 부자재 없이도 비교적 안전하게 운반 및 보관할 수 있다.

## 세부 정보를 전달하는 라벨

캐스크 피니시 제품들의 보틀 라벨에는 해당 위스키에 대한 정보가 자세히 표기되어 있다. 이를 통해 숙성에 어떤 캐스크를 사용했는지, 이에 따라 어떤 맛이 나는지 등을 확인할 수 있다. 일례로 더블우드 12년 라벨에는 숙성에 사용한 2개 캐스크의 그림을 담았는가 하면, 캐리비안 캐스크 14년 라벨은 노즈 nose, 테이스트 taste, 피니시 finish로 구분해 각각에 해당하는 맛과 향을 알려준다. 캐스크 피니시 라인에 대한 대략의 정보만 알고 제품을 접한 입문자에게 발베니의 라벨은 좋은 설명서가 되어준다.

## 화려함 없는 컬러와 디테일

캐스크 캐스크 피니시 라인의 보틀과 라벨은 전체적 인상과 컬러가 대동소이하다. 화려한 컬러를 사용하지 않아 멀리서 보면 어느 제품인지 정확히 구분되지 않을 때도 있다. 또 일부 위스키 브랜드는 병입구의 코르크 마개를 감싸는 부자재 컬러를 제품별로 다르게 적용하기도 하는데, 발베니의 캐스크 피니시 라인은 모두 짙은 보라색으로 투박하게 싸여 있다. 위스키를 담아내는 보틀에 신경 쓰기 보다는 그 안에 담은 위스키 퀄리티에 더 집중하겠다는 발베니의 의지가 간접적으로 느껴지는 대목이다. 혹자는 이러한 수수하고 평범한 느낌이 발베니를 더 돋보이게 한다고 말한다.

## 영감의 원천에 대한 예우

발베니 캐스크 피니시 라인과 럭셔리 라인의 경우 보틀과 케이스 전면에 데이비드 스튜어트의 서명이 포함된다. 하지만 유독 스토리즈 라인은 예외적으로 데이비드 스튜어트의 서명을 라벨 한쪽 끝으로 보내고, 그 자리를 각 제품의 영감의 원천이 된 인물에 대한 짧막한 설명으로 채운다. 더 스위트 토스트 오브 아메리칸 오크에는 켈시 맥케니가 이름을 올렸다.

## 제품 출시를 통한 스토리 보존

발베니에 영감을 준 스토리 중 일부는 상당히 흥미롭다. 더 세컨드 레드 로즈를 탄생시킨 설화는 1400년대 스코틀랜드의 제임스 2세 국왕 시대로 거슬러 올라간다. 당시 발베니성에 거주하던 아름다운 여성 마거릿 더글러스 Margaret Douglas는 남편이 죽은 후 성에서 쫓겨날 위기에 처했지만, 국왕은 그녀에게 계속 성안에 머물 수 있는 기회를 주었고 그 대가로 매년 붉은 장미 한 송이만 요구했다는 이야기가 전해진다. 더 테일 오브 더 독의 탄생에 지대한 영향을 미친 데니스 맥베인의 경험도 인상적이다. 과거 증류소 노동자들은 캐스크에서 몰래 위스키를 덜기 위해 작은 구리 통을 벨트에 매달고 다녔는데, 이 모습이 마치 개를 데리고 다니는 것 같아 구리 통을 ‘독’이라고 불렀다. 우연히 이를 알아챈 증류소 매니저가 당시 어린 맥베인에게 망치로 독을 납작하게 만들라고 지시했고, 납작해진 독을 경고의 메시지와 함께 노동자에게 다시 돌려주었다. 이 기억을 간직하던 데니스는 증류소 체험 고객을 위한 시음용 독을 제작했고, 현재도 사용하고 있다.

## 고급스러움과 보호

### 효과를 부여하는 보틀

발베니 레어 매리지 라인의 보틀은 다른 라인 제품에 비해 바닥 부분이 현저히 두껍다. 제품의 정체성과 그 가치에 걸맞게 고급스러운 분위기를 자아내며, 실제로 더 귀한 위스키를 안전하게 보호하는 역할도 수행한다. 병목이 약간 더 긴 보틀의 실루엣도 다른 라인에 비해 조금 더 세련된 느낌이다. 또한 무연(lead-free, 납을 첨가하지 않은) 크리스털을 사용한 매리지 50년 0197의 보틀은 스코틀랜드 테인 Tain 지역의 유리공예 스튜디오 글라스툼 Glasstorm의 장인들이 100% 수작업으로 제작했다.

## 케이스와 보틀의 아트 오브제화

캐스크 피니시 라인의 보틀, 케이스와 달리 스토리즈 라인은 회화적 아름다움을 풍긴다. 각 위스키의 스토리를 표현하는 장면을 삽화 형태로 삽입했고, 은은하게 아름다운 컬러를 입혔다. 오직 스토리 컬렉션에서만 볼 수 있는 이 삽화들은 영국의 판화 작가 앤디 러벨 Andy Lovell의 작품으로, 발베니 증류소를 직접 방문해 장인들과 교감한 그가 그들을 존중하는 마음으로 그림을 완성한다.



# Manuals



위스키는 와인과 마찬가지로 생산지의 토질, 수원, 날씨 등 환경적 요소, 즉 테루아의 영향을 받는다. 결국 위스키를 음미하는 것은 맛과 아로마를 통해 그 지역의 환경을 이해하는 과정인 셈이다. 위스키를 풍부하게 즐기기 위해 알아두면 좋을 기본 상식을 정리했다.

## Whisky Guide

스카치위스키는 전 세계 위스키 시장 점유율의 40% 이상을 차지할 정도로 많은 이에게 사랑받는 식품이다. 마니아층은 라벨만 봐도 종류를 구분할 수 있는데, 여기에는 몇 가지 요령이 있다. 우선 위스키라는 단어 자체를 살피는 것이다. 아메리칸 위스키는 'Whiskey'라고 표기하는 반면, 스카치위스키는 'Whisky'로, 알파벳 e를 생략한다. 모든 제품에 적용되는 것은 아니지만, 싱글몰트위스키는 대개 지역이나 상징물에서, 블렌디드 위스키는 이를 만든 사람의 이름에서 착안해 브랜드명을 짓는다. 단편적으로 피트 향이 강한 싱글몰트위스키 라가불린의 이름은 아일랜드의 남쪽 섬에 있는 작은 마을에서 유래했다. 또 하일랜드의 블렌디드 위스키 브랜드인 듀어스 Dewars는 1846년 회사를 창립한 존 듀어 John Dewar의 성을 따왔다.

## Glass Selection

위스키를 마시는 방법은 니트 neat, 온더록스, 칵테일 등으로 다양하다. 그중 싱글몰트위스키는 본연의 풍미를 즐기기 위해 아무것도 넣지 않은 니트로 마시는 것이 일반적이다. 이때 알코올에 의해 향이 금세 증발하는 것을 막기 위해 입구 (rim)가 몸체(body)보다 좁은 튕림 형태의 노징 글라스 nosing glass를 사용한다. 노징 글라스는 액체를 등글리는 과정 (swirling)에서 응축된 기체 분자가 밖으로 빠지지 않고 안에 머물러 향을 오랫동안 보존한다. 대표적인 것이 글렌캐런 글라스 Glencairn glass다. 글렌캐런 글라스는 튕림의 몸체에 삼각형 손잡이가 달려 있어 외부의 열에 의해 향이 변질되는 것을 막는다. 와인 잔과 닮았지만, 몸체가 더 두텁고 손잡이가 짧은 스니프터 글라스 Snifter glass

역시 같은 원리로 향에 집중시킨다. 블렌디드 위스키는 니트로 마시기도, 얼음을 넣어 온더록스로 즐기기도 한다. 큰 얼음 조각을 넣어야 하므로 입구의 둘레와 용량 모두 글렌캐런 글라스보다 큰 온더록스 클라스 혹은 올드패션드 글라스를 사용한다. 올드패션드 글라스는 버번이나 라이 위스키에 각설탕과 향을 더하는 각향제인 비터스 biters, 물을 섞어 만드는 올드패션드 칵테일을 위한 잔으로, 흔히 세공한 듯한 패턴의 유리잔을 주로 떠올린다. 이는 올드패션드 글라스의 정식으로, 200년 넘게 아일랜드 전통 방식으로 유리 제품을 제조하는 워터포드 Waterford의 마르키스 마크햄 컬렉션 Marquis Markham Collection이 대표적이다.





## Whisky Senses

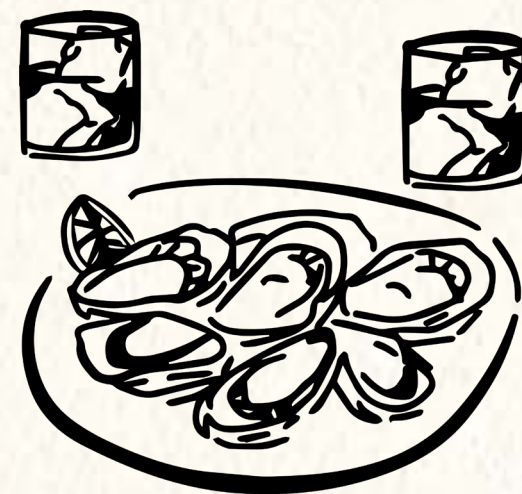
위스키는 알코올 함량이 40% 이상으로 높아서 맛과 향을 제대로 음미하려면 눈, 코, 입의 순서로 조금씩 감각에 적응하는 과정이 필요하다. 우선 잔을 눈높이로 들고, 사선으로 기울여 색을 확인한다. 싱글몰트위스키는 사용한 캐스크와 숙성 기간에 따라 색이 바뀌기 때문에 이를 찾아내는 묘미가 있다. 붉은빛이 감돈다면 와인이 담겼던 캐스크, 호박색이라면 버번 위스키를 담았던 캐스크에서 숙성시켰음을 유추해볼 수 있다. 다음으로 잔을 코끝으로 가져와 향을 맡을 차례다. 위스키에 물을 2~3방울 넣거나 몸체를 두 손으로 감싸서 따뜻하게 하면 알코올이 증발하면서 향이 강하게 피어올라 본연의 아로마를 더 잘 맡을 수 있다. 마실 때는 입술만 적시듯 미세한 양을 머금고 혀바닥을 굴려 입 전체를 적용시킨다. 두 번째 모금은 좀 더 많은 양을 3초 동안 머금은 뒤 삼킨다. 그 상태로 입을 다문 채 숨을 크게 내쉬면 코를 통해 향이 올라오며 후각을 자극한다. 이때 떠오르는 맛을 혼제, 붉은 아몬드, 꿀, 라즈베리 등 단어로 비유하다 보면 알코올 향만 가득하던 위스키의 맛이 어느 순간 섬세하게 다가오기도 한다.



위스키는 첫 모금을 마실 때 한 번 건배한다. 이때 다 같이 외치는 구호가 있다. 게일어로 건강을 위해라는 뜻을 지닌 '슬란제 바 Slainte Mhath'다. 술을 마시는 자리에서 건강을 외치는 기이한 문화가 탄생한 배경에는 여러 소문이 있지만, 흑사병과 관련됐다는 설이 가장 유력하다. 14세기 유럽 전역에 흑사병이 한창 창궐할 무렵, 위스키에 붉은 불꽃이 살아나는 모습을 본 사람들이 위스키를 마시면 생명을 얻는다고 해 치료제로 마시기 시작했다는 것이다. 이때부터 위스키는 생명의 물(uisce beath)로 여겨졌고, 건배할 때면 건강을 기원하는 구호를 외친다고 전해진다.

## Whisky Breath

갓 개봉한 위스키는 알코올이 채 날아가지 않아 맛과 향이 충분히 피어나지 않는다. 본연의 풍미를 끌어내기 위해서는 개봉하고 7일~1년 정도 알코올을 날리며 숙성시키는 시간이 필요하다. 그 모습이 위스키가 숨을 쉬는 것 같다고 하여 '위스키 브레스 whisky breathe'라고 하고, 국내에서는 '에어링 airing'이라고 부른다. 에어링 기간은 개인의 취향이나 제품에 따라 조금씩 다르다. 발베니 더블우드 12년은 2주 정도 지나야 단맛이 우러나기 시작한다. 글렌피딕 디스틸러리 에디션 15년 Glenfiddich Distillery Edition 15 Year Old은 2~3개월가량 에어링해야 꿀과 과실의 단맛을 끌어올릴 수 있다. 그러나 과하게 노출되면 풍미가 증발할 수 있으니 공기가 새지 않도록 꼭 맞는 코르크 뚜껑을 사용해 입구를 꼭 막고, 20°C의 상온에서 직사광선이 닿지 않게 보관해야 한다. 뚜껑이 코르크 소재일 때에는 눅히지 않고 세워놓아야 코르크가 위스키를 흡수하거나 부식되지 않는다.



## Food Pairing

알코올 도수가 높은 술은 지방을 많이 함유한 음식과 페어링되곤 한다. 지방의 느끼함이 알코올을 잡아주어 술의 단맛을 끌어올리기 때문이다. 도수가 높은 위스키 역시 기름진 스테이크나 유지방이 많은 치즈 등과 자주 곁들인다. 이 밖에도 위스키의 맛과 향을 기준으로 각기 다른 음식을 페어링하기도 한다. 발베니의 브랜드 엠버서더 브렛 베일리 Brott Bayly는 라즈베리 노트가 특징인 발베니 더블우드 17년을 다크 초콜릿과 함께 먹으면 초콜릿의 불한 맛이 라즈베리의 산미와 단맛을 돋보이게 한다고 말한다. 발베니 더블우드 12년처럼 과일과 꿀의 향이 강한 위스키는 지방은 적지만 바다의 신선함이 느껴지는 자연산 굴과 즐기기를 추천한다.



