



ประกาศกรมทรัพย์สินทางปัญญา

เรื่อง การขึ้นทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์

ไอรช วิสกี้

ทะเบียนเลขที่ สช 68200269

เพื่อให้การขึ้นทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์เป็นไปตาม พระราชบัญญัติคุ้มครองสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ พ.ศ. 2546 อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติระเบียบบริหารราชการแผ่นดิน พ.ศ. 2534 แก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติระเบียบบริหารราชการแผ่นดิน (ฉบับที่ 5) พ.ศ. 2545 กรมทรัพย์สินทางปัญญาจึงออกประกาศไว้ ดังต่อไปนี้

ให้ขึ้นทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ ไอรช วิสกี้ คำขอเลขที่ 61200199 ทะเบียนเลขที่ สช 68200269 ซึ่งมีรายการทางทะเบียนตามบัญชีแนบท้ายประกาศฉบับนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลตั้งแต่วันยื่นคำขอขึ้นทะเบียน 21 ธันวาคม 2561

ประกาศ ณ วันที่ ๑ ธันวาคม พ.ศ. 2568

(นางอรมน ทรัพย์ทวีธรรม)
อธิบดีกรมทรัพย์สินทางปัญญา

ทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์

ไอริช วิสกี้

Irish Whiskey หรือ Uisce Beatha Eireannach หรือ Irish Whisky

- | | | | |
|---|---|-------------------|-----------------|
| (1) เลขที่คำขอ | 61200199 | ทะเบียนเลขที่ | สข 68200269 |
| (2) วันที่ยื่นคำขอ | 21 ธันวาคม 2561 | วันที่ขึ้นทะเบียน | 21 ธันวาคม 2561 |
| (3) ผู้ขอขึ้นทะเบียน | ไอริช วิสกี้ แอสโซซิเอชั่น | | |
| ที่อยู่ | เลขที่ 84/86 โลเวอร์ แบริกทอ สตรีท ดับลิน ประเทศไอร์แลนด์ | | |
| (4) รายการสินค้า | สุรา | | |
| (5) คุณภาพ ชื่อเสียง คุณสมบัติหรือคุณลักษณะเฉพาะของสินค้า | | | |

คำนิยาม

ไอริช วิสกี้ หรือ Irish Whiskey หรือ Uisce Beatha Eireannach หรือ Irish Whisky หมายถึง สุราที่กลั่นบนเกาะของไอร์แลนด์ รวมถึงไอร์แลนด์เหนือ ผลิตจากวัตถุดิบหลักคือธัญพืชที่ผ่านการเพาะงอก ซึ่งอาจมีหรือไม่มีธัญพืชเต็มเมล็ดชนิดอื่น ๆ ประกอบ มีสีทองอ่อนไปจนถึงสีเหลืองอำพันเข้ม รสชาติหลากหลาย รสสัมผัสเบา เนียนนุ่ม ลื่นไหล กลมกล่อม กลิ่นหอมตามวัตถุดิบที่ใช้ และความเข้มข้นของแอลกอฮอล์อย่างน้อยร้อยละ 40 โดยปริมาตร ผ่านกระบวนการผลิตได้แก่

(ก) การเปลี่ยนแปลงให้เป็นน้ำตาล ด้วยเอนไซม์ที่ย่อยแบ่งเป็นมอลโตสและเดกซ์โตส โดยอาจมีหรือไม่มีเอนไซม์ชนิดอื่น ๆ

(ข) การหมักด้วยการทำปฏิกิริยาของยีสต์

(ค) การกลั่นเพื่อให้ได้ความเข้มข้นของแอลกอฮอล์ไม่เกินร้อยละ 94.8 โดยปริมาตร โดยลักษณะที่กลั่นได้ยังคงกลิ่นและรสชาติจากวัตถุดิบที่ใช้

(ง) การบ่มในถังไม้ เช่น โอ๊ค เป็นต้น ที่มีความจุไม่เกิน 700 ลิตร เป็นเวลาอย่างน้อย 3 ปี

ทั้งนี้ สุราที่ได้จากกระบวนการดังกล่าว สามารถเติมได้เฉพาะน้ำและส่วนผสมอาหาร (สีคาราเมล) โดยยังคงสี กลิ่น และรสชาติที่ได้จากกระบวนการผลิตที่กล่าวถึงในข้อ (ก) ถึง (ง)

ลักษณะของสินค้า

ไอริช วิสกี้ แบ่งออกเป็น 4 ประเภท ดังนี้

(1) พ็อต สติล ไอริช วิสกี้ หรือ ไอริช พ็อต สติล วิสกี้ (Pot Still Irish Whisky หรือ Irish Pot Still Whisky) เป็นสุราที่ผ่านการกลั่นโดยใช้วัตถุดิบข้าวบาร์เลย์ที่ผ่านการเพาะงอก ข้าวบาร์เลย์ที่ไม่ผ่านการเพาะงอก และธัญพืชอื่น ๆ ที่ไม่ผ่านการเพาะงอก ทั้งนี้ ต้องมีข้าวบาร์เลย์ที่ผ่านการเพาะงอก ในสัดส่วนอย่างน้อยร้อยละ 30 และข้าวบาร์เลย์ที่ไม่ผ่านการเพาะงอก อย่างน้อยร้อยละ 30

(2) มอลต์ ไอริช วิสกี้ หรือ ไอริช มอลต์ วิสกี้ (Malt Irish Whisky/ Irish Malt Whisky) เป็นสุราที่ผลิตจากข้าวบาร์เลย์ที่ผ่านการเพาะงอก ร้อยละ 100

(3) เกรน ไอร์ช วิสกี้ หรือ ไอร์ช เกรน วิสกี้ (Grain Irish Whisky/ Irish Grain Whisky) เป็นสุราที่ผลิตจากข้าวบาร์เลย์ที่ผ่านการเพาะงอก ไม่เกินร้อยละ 30 และมีธัญพืชเต็มเมล็ดชนิดอื่น ๆ ที่ไม่ผ่านการเพาะงอก เช่น ข้าวโพด ข้าวสาลี หรือข้าวบาร์เลย์ เป็นต้น

(4) เบลนด์ ไอร์ช วิสกี้ หรือ ไอร์ช เบลนด์ วิสกี้ (Blended Irish Whisky/ Irish Blended Whisky) เป็นสุราตามข้อ (1) – (3) ซึ่งผ่านการผสมกันตั้งแต่ 2 ประเภทขึ้นไป

ลักษณะโดยทั่วไป สีทองอ่อนไปจนถึงสีเหลืองอำพันเข้ม มีรสชาติหลากหลาย รสสัมผัสเบา เนียนนุ่ม ลื่นไหล และกลมกล่อม และมีกลิ่นหอมตามวัตถุดิบที่นำมาผลิต เช่น กลิ่นผลไม้ กลิ่นน้ำผึ้ง กลิ่นดอกไม้ กลิ่นไม้ เป็นต้น

ความเข้มข้นของแอลกอฮอล์ ไม่น้อยกว่าร้อยละ 40 โดยปริมาตร

กระบวนการผลิต

(1) การต้ม

ในการต้มสุรา ธัญพืชเต็มเมล็ดจะถูกนำมาบดให้มีลักษณะละเอียด ก่อนนำไปผสมกับน้ำหรือของเหลวที่ได้จากกระบวนการต้มสุราในรอบก่อนที่นำกลับมาใช้ซ้ำ โดยอาจมีการเติมเอนไซม์จากธรรมชาติเพื่อช่วยในกระบวนการแปลงสภาพแป้งให้เป็นน้ำตาลที่สามารถนำไปหมักได้ กระบวนการแปลงสภาพดังกล่าวจะทำให้ได้ของเหลวเรียกว่า “เวิร์ท” (Wort) ซึ่งเป็นของเหลวพร้อมสำหรับเข้าสู่กระบวนการหมักในขั้นตอนถัดไป

การผลิต พ็อต สติล ไอร์ช วิสกี้ และ มอลต์ ไอร์ช วิสกี้ ตามวิธีดั้งเดิม จะใช้ระบบการต้มแบบแบ่งรอบ โดยวัตถุดิบในแต่ละรอบจะถูกนำไปแปรสภาพในอ่างแปลงสภาพ (Conversion Vessel) หรือในถังมาชตัน (Mash Tun) หลังจากนั้นจะมีการแยกและรวบรวมของเหลวจากถังมาชตัน หรือจากตัวกรองมาช (Mash Filter) เพื่อนำไปใช้ในกระบวนการถัดไป

ในส่วนของการผลิต เกรน ไอร์ช วิสกี้ โดยทั่วไปจะใช้ข้าวสาลีหรือข้าวโพดร่วมกับข้าวบาร์เลย์ที่ผ่านการเพาะงอก โดยธัญพืชทั้งหมดจะถูกบดจนมีลักษณะเป็นแป้งละเอียด และผ่านกระบวนการให้ความร้อนที่อุณหภูมิสูงก่อนเข้าสู่กระบวนการแปลงสภาพ ทั้งนี้ ระบบการต้มที่ใช้ในกรณีดังกล่าว อาจเป็นระบบแบบต่อเนื่อง และ/หรือระบบแบบแบ่งรอบ ซึ่งช่วยให้สามารถผลิตของเหลวสำหรับการหมักได้อย่างต่อเนื่อง เพื่อเข้าสู่กระบวนการหมักในลำดับถัดไป

(2) การหมัก

ของเหลวที่ได้จากกระบวนการต้มจะถูกทำให้เย็นลง และสูบเข้าสู่ถังหมัก ซึ่งจะมีการเติมยีสต์ลงไปเพื่อเปลี่ยนน้ำตาลในเวิร์ท ให้กลายเป็นแอลกอฮอล์และสารประกอบอื่น ๆ ที่เกิดขึ้นร่วมกัน โดยของเหลวที่ได้หลังจากการหมักนี้จะเรียกว่า “วอช” (Wash)

(3) การกลั่น

กระบวนการกลั่นมีหน้าที่ในการแยกและเพิ่มความบริสุทธิ์ของสุราจากวอช ที่ได้จากขั้นตอนก่อนหน้านี้ โดยกระบวนการกลั่นสามารถดำเนินการได้ 2 รูปแบบ ขึ้นอยู่กับลักษณะของสุราที่ต้องการผลิต กล่าวคือ การกลั่นด้วยหม้อต้มกลั่นแบบทับ หรือพ็อต สติล (Pot Stills) ซึ่งเป็นวิธีดั้งเดิมที่ใช้ในการผลิตสุราที่มีลักษณะเฉพาะตัว และการกลั่นด้วยหม้อต้มกลั่นแบบต่อเนื่อง หรือคอลัมน์ สติล (Column Stills) ซึ่งให้สุราที่มีรสชาติอ่อนนุ่มและเบากว่า

อย่างไรก็ตาม ไม่นิยามให้ให้มีการเปลี่ยนแปลงรูปแบบหรือวิธีการใช้หม้อต้มกลั่นใด ๆ ซึ่งจะส่งผลให้ลักษณะรสชาติของสุราที่ได้เปลี่ยนแปลงไปจากลักษณะเฉพาะของไอร์ชวิสกี้

(3.1) การกลั่นโดยใช้หม้อกลั่นแบบทับ หรือพ็อตสติล (Pot Stills)

การกลั่นโดยใช้หม้อกลั่นแบบทับ ให้สุราที่มีรสชาติเข้มข้นและซับซ้อนมากกว่าการกลั่นโดยใช้หม้อกลั่นแบบต่อเนื่อง โดยวอดจะถูกเติมลงในหม้อกลั่นทองแดงแบบพ็อต สติล ครั้งละหนึ่งชุด เมื่ออุณหภูมิภายในหม้อกลั่นเพิ่มสูงขึ้น แอลกอฮอล์และสารประกอบต่าง ๆ ที่เกิดขึ้นจากการหมักจะระเหยออกมา ไอน้ำเหล่านี้นี้จะถูกควบแน่นในเครื่องควบแน่นและไหลเข้าสู่ภาชนะรองรับ ซึ่งของเหลวที่ได้จากกระบวนการกลั่นขั้นแรกนี้เรียกว่า “โลว์ไวน์” (Low Wines) ทั้งนี้ การกำหนดช่วงความแรงของการตัดกลั่น ซึ่งเป็นเทคนิคเฉพาะของผู้กลั่นแต่ละราย จะมีผลโดยตรงต่อเอกลักษณ์ของโลว์ไวน์ในด้านความเข้มข้นของรสชาติและกลิ่น

แนวทางปฏิบัติแบบดั้งเดิมของโรงกลั่นสุราแต่ละแห่ง มี 2 รูปแบบ ได้แก่ การกลั่นแบบ 2 ขั้นตอน และแบบ 3 ขั้นตอน

(1) การกลั่นแบบ 2 ขั้นตอน จะนำโลว์ไวน์ พร้อมด้วยบางส่วนของของเหลวจากการกลั่นขั้นที่สอง ที่นำกลับมาใช้ซ้ำ จะถูกรวบรวมและสูบเข้าสู่หม้อกลั่นสำหรับขั้นตอนที่สอง เมื่อมีการให้ความร้อนกับหม้อกลั่น จะได้ของเหลวกลั่นในช่วงแรก โดยของเหลวส่วนแรกที่ไหลออกมา เรียกว่า โฟร์ช็อต หรือ เฮดส์ (Foreshots หรือ Heads) จะถูกเก็บแยกไว้ต่างหาก

ช่วงกลางของของเหลวที่ได้จากกระบวนการนี้ เรียกว่า มิดเดิลคัต หรือ ฮาร์ท (Middle Cut หรือ Heart) ซึ่งจะถูกเลือกไว้เป็นสุราหลักที่จะนำไปเข้าสู่กระบวนการต่อไป โดยมีดเดิลคัตเป็นองค์ประกอบสำคัญที่กำหนดลักษณะของสุราในด้านรสชาติ ความนุ่มนวล และกลิ่น

หลังจากได้มิดเดิลคัตแล้ว กระบวนการกลั่นจะยังคงดำเนินต่อไป โดยของเหลวที่ได้ในช่วงท้าย เรียกว่า เฟนตส์ (Feints) จะถูกเก็บรวบรวมไว้ และนำกลับมาใช้ในกระบวนการกลั่นในรอบถัดไป

(2) การกลั่นแบบ 3 ขั้นตอน จะนำของเหลวที่ได้จากการกลั่นขั้นแรก หรือโลว์ไวน์ (Low Wines) จะถูกกลั่นในขั้นที่สองจนได้เฟนตส์ จากนั้นของเหลวกลั่นในขั้นที่สองนี้จะถูกกลั่นอีกครั้งในขั้นที่สาม สุราที่ผ่านการกลั่น 3 ครั้งนี้ จะมีลักษณะเฉพาะตัว ซึ่งการเลือกส่วนกลางนี้จะมีผลต่อรสชาติและลักษณะของสุราที่ได้มากที่สุด ในขั้นตอนที่สาม (ครั้งสุดท้ายของการกลั่น) มากกว่าการเลือกส่วนกลางในขั้นตอนที่สอง

ทั้งนี้ รูปทรงของหม้อกลั่น มีลักษณะเฉพาะแตกต่างกันไปตามแต่ละโรงกลั่น และเป็นปัจจัยสำคัญที่ส่งผลต่อกลิ่นและรสชาติของสุรา โดยพ็อต สติล ไอร์ช วิสกี้ จะกลั่นด้วยหม้อกลั่นขนาดใหญ่ ซึ่งหม้อกลั่นขนาดใหญ่เหล่านี้ส่งผลให้เกิดอัตราการกลั่นย้อนกลับที่หลากหลาย จนนำไปสู่การสร้างกลิ่นและรสชาติที่เป็นเอกลักษณ์เฉพาะของสุรา ขณะที่ มอลต์ ไอร์ช วิสกี้ มักกลั่นด้วยหม้อกลั่นขนาดเล็ก ซึ่งช่วยเสริมให้สุราที่ได้มีรสชาติเข้มข้น มีความซับซ้อนและหลากหลายสูง

(3.2) การกลั่นโดยใช้หม้อกลั่นแบบต่อเนื่อง

หม้อกลั่นแบบต่อเนื่องมีอยู่หลากหลายรูปแบบ โดยทั่วไปการกลั่นแบบต่อเนื่อง 2 ขั้นตอน มักประกอบด้วย หอกกลั่นเปียร์ และหอกกลั่นซ้ำ ในขณะที่การกลั่นแบบต่อเนื่อง 3 ขั้นตอน จะมีการใช้หอกกลั่นเปียร์ หอกกลั่นสกัด และหอกกลั่นซ้ำ ระบบดังกล่าวช่วยให้สามารถแยกองค์ประกอบต่าง ๆ ได้มากขึ้น ทำให้สุราที่ได้มีกลิ่นหอม ชัดเจนและมีรสชาติที่เบากว่า

ทั้งนี้ เกรน ไוריซ วิสกี สามารถกลั่นได้เฉพาะด้วยหม้อกลั่นแบบต่อเนื่องเท่านั้น โดยกระบวนการกลั่นในลักษณะนี้ประกอบด้วยขั้นตอน ดังต่อไปนี้

- (1) การปล่อยวอช ให้ไหลลงอย่างต่อเนื่องผ่านแผ่นเจาะรูหลายชั้นภายในหม้อกลั่น
- (2) ไอน้ำจะถูกปล่อยขึ้นจากฐานของหม้อกลั่น ทำให้เกิดไอระเหยลอยขึ้นผ่านรูเปิดของแต่ละแผ่น ซึ่งจะดึงเอาแอลกอฮอล์และสารประกอบอื่น ๆ ออกจากของเหลวที่หมักแล้ว โดยไอระเหยที่มีแอลกอฮอล์จะถูกทำให้เย็นลงในเครื่องควบแน่นที่อยู่ด้านบนของหม้อกลั่น
- (3) ไอระเหยจากขั้นตอนแรกจะถูกกลั่นอีกครั้งหนึ่งผ่านหม้อกลั่นที่สอง โดยความเข้มข้นของรสชาติสุราที่ได้จะได้รับอิทธิพลจากการแยกส่วนของของเหลวส่วนบน (Overheads) ที่เครื่องควบแน่นของหม้อกลั่นนี้ และการแยกเศษส่วนที่ออกด้านข้างของหม้อกลั่นด้วย
- (4) สุราที่ทำจากธัญพืช (Grain Spirit) จะมีรสชาติอ่อนกว่าสุราที่ได้จากการกลั่นจากหม้อกลั่นแบบทับ
- (5) สุราสุดท้ายจะถูกแยกออกจากหม้อกลั่นที่สองหรือที่สาม โดยมีระดับแอลกอฮอล์อยู่ที่ร้อยละ 94.5 โดยปริมาตร

เทคนิคการใช้งานของหม้อกลั่นแบบต่อเนื่องมีความหลากหลาย โดยตำแหน่งในการแยกสุราออกจากหม้อกลั่นสุดท้าย ตลอดจนปริมาณของเศษส่วนที่แยกออกทางด้านข้างในแต่ละช่วงของหม้อกลั่น ล้วนเป็นปัจจัยที่ส่งผลโดยตรงต่อลักษณะของสุราที่ได้ ซึ่งอาจมีสุราที่มีรสชาติตั้งแต่อ่อนละมุน ไปจนถึงสุราที่มีรสชาติเข้มข้นมากยิ่งขึ้น ในกระบวนการดังกล่าว ทักษะและความชำนาญของผู้กลั่นสุราก็ถือเป็นปัจจัยสำคัญสูงสุดในการควบคุมคุณภาพของ ไוריซ วิสกี

ทั้งนี้ สุรากลั่นในรอบสุดท้ายจะต้องผ่านการประเมินและตรวจสอบโดยคณะกรรมการควบคุมคุณภาพ ซึ่งได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมก่อนที่จะถูกส่งต่อเข้าสู่กระบวนการบ่ม ขั้นตอนนี้เป็นกลไกสำคัญที่รับประกันว่าการควบคุมคุณภาพเป็นไปอย่างสม่ำเสมอ และทำให้มั่นใจได้ว่าสุราที่ได้มีความคงที่ในด้านคุณลักษณะตามมาตรฐานที่กำหนดไว้

(4) การบ่ม

ไוריซ วิสกี ต้องผ่านกระบวนการบ่มในถังไม้ เช่น ถังไม้โอ๊ค เป็นต้น โดยการบ่มจะต้องดำเนินการเฉพาะบนเกาะไอร์แลนด์เท่านั้น และต้องใช้ระยะเวลาบ่มอย่างน้อย 3 ปี ถังที่ใช้ในการบ่มอาจเป็นถังใหม่ หรือถังที่เคยใช้เก็บเครื่องดื่มแอลกอฮอล์อื่นมาก่อน เช่น มาเดรา (Madeira) เซอร์รี่ (Sherry) พอร์ต (Port) หรือเบอร์เบิน (Bourbon) เป็นต้น ซึ่งสภาพภูมิอากาศแบบปานกลางของเกาะไอร์แลนด์จะส่งผลต่อการบ่มและเอื้อให้เกิดลักษณะรสชาติที่เฉพาะตัว การบ่มที่สม่ำเสมอภายใต้สภาพแวดล้อมดังกล่าวช่วยให้ได้สุราที่มีรสชาตินุ่มนวลและกลมกล่อม

นอกจากนี้ การใช้ถังไม้ที่ผ่านการใช้งานมาแล้วจะช่วยให้สุราไม่ถูกรสชาติของเนื้อไม้และแทนนินกลบจนเกินไป แต่ยังคงไว้ซึ่งลักษณะที่ซับซ้อนและสมดุล พร้อมทั้งเอื้อต่อการพัฒนารสชาติที่เป็นเอกลักษณ์เฉพาะตัวของสุรา และการเปลี่ยนแปลงของสี ซึ่งอาจมีได้ตั้งแต่สีทองอ่อนจนถึงสีอำพันเข้ม ขึ้นอยู่กับประเภทของถังไม้ที่เลือกใช้ในการบ่ม

ทั้งนี้ ไוריซ วิสกี จะต้องไม่ถูกส่งออกจากเกาะของไอร์แลนด์ในถังไม้ เช่น โอ๊ค เป็นต้น หรือภาชนะไม้ชนิดอื่น ๆ ซึ่งอาจส่งผลให้เกิดการบ่ม ไוריซ วิสกี เพิ่มเติม

(5) การบรรจุขวด

ขั้นตอนการผลิต 4 ขั้นตอนข้างต้น ได้แก่ การต้ม การหมัก การกลั่น และการบ่ม ของ ไอร์แลนด์ วิสกี้ จะต้องเกิดขึ้นบนเกาะของไอร์แลนด์เท่านั้น ส่วนการบรรจุขวดสามารถดำเนินการนอกเกาะของไอร์แลนด์ได้ในกรณีที่ ไอร์แลนด์ วิสกี้ จะถูกนำไปบรรจุออกพื้นที่ สุราเหล่านี้จะถูกขนส่งโดยใส่ในภาชนะบรรจุขนาดใหญ่ที่ไม่ทำปฏิกิริยาเพื่อป้องกันการเปลี่ยนแปลงของผลิตภัณฑ์ ทั้งนี้ น้ำที่ใช้เจือจางในขั้นตอนสุดท้ายจะต้องเป็นน้ำที่ผ่านกระบวนการกำจัดแร่ธาตุ เพื่อรักษาคุณลักษณะทางประสาทสัมผัสของ ไอร์แลนด์ วิสกี้ การบรรจุขวดนอกเกาะไอร์แลนด์จะต้องอยู่ภายใต้การควบคุมและการตรวจสอบอย่างเป็นทางการ เพื่อเป็นการรับรองความปลอดภัยและความถูกต้องของผลิตภัณฑ์

(5.1) การกรองเย็น

ไอร์แลนด์ วิสกี้ ทุกชนิดต้องผ่านการกรองก่อนบรรจุขวด เพื่อกำจัดเศษไม้ที่อาจตกค้างอยู่ในสุรา ระหว่างกระบวนการบ่ม และอาจผ่านกระบวนการกรองแบบเย็นก่อนบรรจุด้วยก็ได้ ซึ่งการกรองเย็นมีวัตถุประสงค์เพื่อกำจัดตะกอนเบาขุ่น (Haze Floc) ซึ่งเป็นตะกอนหรือความขุ่นที่เกิดจากสารประกอบเอสเทอร์บางชนิดในสุรา ที่อาจตกตะกอนเมื่อถูกเก็บไว้ในอุณหภูมิต่ำ ซึ่งผู้บริโภคส่วนมากคาดหวังให้ ไอร์แลนด์ วิสกี้ มีความใสและโปร่งแสง จึงมีการกรองที่อุณหภูมิที่เหมาะสมเพื่อกำจัดตะกอนเบาขุ่น และเพื่อให้มั่นใจว่าสุราที่ได้จะยังคงใสแม้จะเผชิญกับการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิ การกรองนี้มีจุดประสงค์เพื่อป้องกันตะกอนเบาขุ่นเท่านั้น และห้ามทำเพื่อกำจัดสี กลิ่น หรือรสชาติของวิสกี้ ซึ่งถือเป็นข้อห้ามตามข้อกำหนดของ ไอร์แลนด์ วิสกี้

(5.2) สีคาราเมล (E150a)

ก่อนการบรรจุขวด ผู้ผสมวิสกี้สามารถใช้สารเติมแต่งชนิดเดียวที่ได้รับอนุญาตสำหรับ ไอร์แลนด์ วิสกี้ คือ สีคาราเมล (E150a) โดยสีของ ไอร์แลนด์ วิสกี้ เป็นสีที่เกิดจากการบ่มในถังไม้โอ๊ค ซึ่งแต่ละถังจะให้สีที่แตกต่างกันไปในกระบวนการผสม ผู้ผสมจะผลิตวิสกี้ให้มีสีใกล้เคียงกับชุดก่อนหน้าที่ผลิตในช่วงหลายปีที่ผ่านมา อย่างไรก็ดี เพื่อให้ได้สีตามต้องการและเหมือนกันทุกประการ อาจจำเป็นต้องใช้สารสีคาราเมลในปริมาณน้อยเพื่อปรับสี ซึ่งเป็นธรรมเนียมปฏิบัติมาตั้งแต่ศตวรรษที่ 19 โดยการใช้สีคาราเมล (E150a) เป็นเพียงการให้สีเท่านั้น ไม่ได้ใช้เพื่อเพิ่มรสชาติหรือความหวานแต่อย่างใด

(6) การบรรจุหีบห่อ

ไอร์แลนด์ วิสกี้ ต้องแสดงชื่อสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ “Irish Whiskey” หรือ “Uisce Beatha Eireannach” หรือ “Irish Whisky” เว้นแต่จะจัดอยู่ในประเภท พ็อท สติล ไอร์แลนด์ วิสกี้ หรือ มอลต์ ไอร์แลนด์ วิสกี้ หรือ เกรน ไอร์แลนด์ วิสกี้ ต้องแสดงชื่อสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ที่เกี่ยวข้องตามประเภทนั้น ๆ และการติดฉลากต้องเป็นไปตามกฎหมายและข้อบังคับที่เกี่ยวข้อง

(7) การควบคุมอย่างเป็นทางการ

การควบคุมไอร์แลนด์ วิสกี้ ดำเนินการตามบทบัญญัติทางกฎหมาย โดยใช้ระบบควบคุมคุณภาพ และมาตรฐานการกำกับดูแลอย่างต่อเนื่อง ภายใต้กรอบการคุ้มครองสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ โดยหน่วยงานผู้มีอำนาจหน้าที่จะตรวจสอบตามข้อกำหนดที่กำหนดไว้

(7.1) พนักงานเจ้าหน้าที่

ไอริช วิสกี้ เป็นสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ของเกาะไอร์แลนด์ ซึ่งอยู่ภายใต้การกำกับดูแลของ 2 หน่วยงาน ได้แก่ กระทรวงเกษตร อาหาร และทะเล (Department of Agriculture, Food and the Marine) และกระทรวงสิ่งแวดล้อม อาหาร และกิจการชนบท (Department of the Environment, Food and Rural Affairs)

(7.2) ไอริช วิสกี้ แอสโซซิเอชัน

ไอริช วิสกี้ แอสโซซิเอชัน เป็นองค์กรตัวแทนของอุตสาหกรรม ไอริช วิสกี้ ในเกาะไอร์แลนด์ ก่อตั้งขึ้นเมื่อปี พ.ศ. 2557 เพื่อส่งเสริมและคุ้มครอง รวมถึงยื่นขอรับความคุ้มครอง ไอริช วิสกี้ เป็นสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ ตลอดจนชื่อแหล่งกำเนิด เครื่องหมายร่วม และเครื่องหมายรับรอง

(6) ความสัมพันธ์ระหว่างสินค้ากับแหล่งภูมิศาสตร์

ลักษณะภูมิประเทศ

แร่ธาตุที่เกิดขึ้นตามธรรมชาติในแหล่งน้ำท้องถิ่น ทำให้น้ำที่ใช้ในโรงกลั่นกลายเป็นน้ำกระด้างหรือน้ำอ่อน ซึ่งส่งผลต่อรสชาติของเมลต์ข้าวในระหว่างกระบวนการบด คุณภาพและปริมาณของน้ำที่ใช้ในกระบวนการผลิต มีบทบาทสำคัญต่อเอกลักษณ์ของ ไอริช วิสกี้ นอกจากนี้ เกาะไอร์แลนด์ยังได้รับอิทธิพลจากกระแสน้ำอุ่นกัลฟ์สตรีม ซึ่งทำให้สภาพอากาศโดยรวมมีความอบอุ่นและชื้นตลอดปี ภูมิอากาศเช่นนี้มีบทบาทสำคัญต่อกระบวนการบ่มสุรา โดยอุณหภูมิในระดับปานกลางจะช่วยให้แอลกอฮอล์สามารถดูดซึมสีและสารประกอบจากไม้ของถังบ่มได้อย่างสม่ำเสมอ กระแสน้ำอุ่นยังช่วยให้ฤดูหนาวของไอร์แลนด์ไม่หนาวจัด และฤดูร้อนไม่ร้อนเกินไป ส่งผลให้ตลอดช่วงเวลาในการบ่ม ไอริช วิสกี้ สามารถบ่มได้โดยไม่ต้องเผชิญกับความแปรปรวนของอุณหภูมิที่รุนแรง ทำให้ได้สุราที่มีรสชาตินุ่มลิ้น และกลมกล่อม มีสีทองอ่อนไปจนถึงอำพันเข้ม

นอกจากปัจจัยทางภูมิศาสตร์แล้ว ด้านปัจจัยมนุษย์ยังมีบทบาทสำคัญที่ส่งผลต่อคุณภาพของ ไอริช วิสกี้ ได้แก่ ผู้ผลิตการเพาะงอกซึ่งมีหน้าที่ควบคุมกระบวนการทำให้ข้าวบาร์เลย์ถูกเพาะงอกอย่างเหมาะสมตามลักษณะที่กำหนด ผู้กลั่นสุราทำหน้าที่ควบคุมกระบวนการผลิต ไอริช วิสกี้ ทั้งหมด ผู้ควบคุมเครื่องกลั่นมีหน้าที่ควบคุมจุดที่เหมาะสมในการสับเปลี่ยนช่วงการกลั่นเพื่อให้ได้ลักษณะเฉพาะของไอริช วิสกี้ และผู้ผสมสุราก็เป็นผู้ควบคุมกลิ่นและรสชาติของ เบลนด์ ไอริช วิสกี้ จะต้องมีการประสานและความเชี่ยวชาญส่วนบุคคลเพื่อให้ได้ ไอริช วิสกี้ ที่มีลักษณะเฉพาะตามที่กำหนด นอกจากนี้ เครื่องกลั่นที่ใช้ในโรงกลั่นสุราแต่ละแห่งก็เป็นอีกหนึ่งปัจจัยสำคัญและส่งผลต่อรสชาติและกลิ่นของ ไอริช วิสกี้

ประวัติความเป็นมา

การผลิตสุราในเกาะไอร์แลนด์เริ่มต้นขึ้นประมาณศตวรรษที่ 6 โดยคณะบาทหลวงได้นำเทคนิคที่ใช้ในการผลิตน้ำหอมและสุราที่เรียกว่า “โอ เดอ วี” (Eau de Vie) หรือ “น้ำแห่งชีวิต” เข้ามาเผยแพร่ในเกาะไอร์แลนด์ จากนั้น ชาวไอริชได้ปรับใช้วัตถุดิบในท้องถิ่น โดยเปลี่ยนจากการใช้ธัญพืชหรือผลไม้ชนิดอื่นมาเป็นธัญพืช ทำให้สุราที่มีชื่อว่า “Uisce Beatha” ซึ่งแปลว่า “น้ำแห่งชีวิต” ในภาษาไอริช ถือกำเนิดขึ้น และได้วิวัฒนาการมาเป็นวิสกี้ในเวลาต่อมา

ในช่วงต้นศตวรรษที่ 16 หนังสือ The Red Book of Ossary ได้มีการกล่าวถึง “Uisce Beatha” ว่ามีการผลิตเพื่อการบริโภคแล้ว แต่การผลิตยังอยู่ภายใต้ข้อจำกัดทางศาสนา จนกระทั่งเกิดการล่มสลายของคริสตจักรในสมัยราชวงศ์ทิวดอร์ วิสกี้จึงกลายเป็นเครื่องดื่มที่แพร่หลายในหมู่ประชาชนทั่วไป และได้จำกัดอยู่เฉพาะชนชั้นสูงอีกต่อไป ทั้งนี้ มีบันทึกว่าสมเด็จพระราชินีนาถเอลิซาเบธที่ 1 แห่งอังกฤษทรงโปรดปรานเครื่องดื่มดังกล่าว อีกทั้งพระเจ้าปีเตอร์มหาราช ชาร์แห่งรัสเซีย ทรงมีพระราชดำรัสว่า “ในบรรดาสุราทั้งหมด สุราของไอร์แลนด์นั้นยอดเยี่ยมที่สุด”

อุตสาหกรรมการผลิตวิสกี้ในเกาะไอร์แลนด์ได้ขยายตัวอย่างรวดเร็วในช่วงศตวรรษที่ 19 โดยมีจำนวนโรงกลั่นเพิ่มขึ้นจาก 40 แห่งในปี ค.ศ. 1823 เป็น 86 แห่งในปี ค.ศ. 1840 ความต้องการบริโภคที่เพิ่มขึ้น รายได้ที่ขยายตัว และการพัฒนาของเทคโนโลยีพลังงานไอน้ำ ส่งผลให้โรงกลั่นสามารถพัฒนากระบวนการผลิตได้หลากหลายมากยิ่งขึ้น จนกระทั่งในปี ค.ศ. 1867 โรงกลั่นมิดเดิลตันได้กลายเป็นโรงกลั่นที่มีขนาดใหญ่ที่สุดในโลก ด้วยกำลังการผลิตสูงถึง 31,500 แกลลอน

ในช่วงระหว่างปี ค.ศ. 1823 – 1900 ปริมาณการผลิตวิสกี้ของเกาะไอร์แลนด์เพิ่มขึ้นถึง 4 เท่า โดยเฉพาะในกรุงดับลินซึ่งมีโรงกลั่นจำนวน 6 แห่ง ส่งผลให้เกิดการจ้างงานในระดับสูง รวมทั้งเกิดอุตสาหกรรมสนับสนุนอื่น ๆ อาทิ การผลิตถังไม้ การเลี้ยงสัตว์ การผลิตเหล็ก และการแปรรูปไม้ เป็นต้น ผลิตภัณฑ์วิสกี้ยังได้ถูกส่งออกไปทั่วโลก โดยในช่วงเวลาดังกล่าว โรงกลั่นในกรุงดับลินได้แสดงเจตนารมณ์ที่ชัดเจนในการสร้างเอกลักษณ์ให้แตกต่างจากวิสกี้ของสกอตแลนด์และเมืองอื่น ๆ ในเกาะไอร์แลนด์ โดยมีการเริ่มใช้การสะกดคำว่า “Whiskey” ด้วยการเติมตัวอักษร “e” กลายเป็น “Irish Whiskey” ต่อมาในปี ค.ศ. 1830 นาย Aeneas Coffey ได้พัฒนาและจดสิทธิบัตรเครื่องกลั่นวิสกี้แบบต่อเนื่อง ซึ่งเรียกว่า “Coffey Still” ซึ่งนับเป็นนวัตกรรมสำคัญที่ปฏิวัติอุตสาหกรรมวิสกี้ครั้งใหญ่

อย่างไรก็ดี ในปี ค.ศ. 1917 อุตสาหกรรมผลิตวิสกี้ของเกาะไอร์แลนด์ประสบปัญหาการหยุดชะงักจากสงครามโลกครั้งที่ 1 เนื่องจากข้าวบาร์เลย์ถูกนำไปใช้ในกิจการทางทหาร ต่อมาในปี ค.ศ. 1919 ประเทศสหรัฐอเมริกาได้ประกาศใช้พระราชบัญญัติโวลสเต็ดและกฎหมายห้ามสุรา ส่งผลให้เกาะไอร์แลนด์สูญเสียตลาดส่งออกที่สำคัญที่สุด ประกอบกับเหตุการณ์ความไม่สงบภายในประเทศ ได้แก่ สงครามประกาศอิสรภาพในปี ค.ศ. 1921 และสงครามกลางเมืองในช่วงปี ค.ศ. 1922 – 1923 ทำให้ในปี ค.ศ. 1930 โรงกลั่นวิสกี้หลายแห่งต้องทยอยปิดกิจการลง จนกระทั่งในปี ค.ศ. 1975 โรงกลั่นทั้งหมดได้ปิดกิจการลงโดยสมบูรณ์

การฟื้นฟูอุตสาหกรรมวิสกี้ของเกาะไอร์แลนด์เริ่มต้นอีกครั้งในปี ค.ศ. 1987 โดยโรงกลั่น Cooley Distillery ได้กลับมาผลิต ไอร์แลนด์ วิสกี้ อีกครั้งในรอบกว่า 100 ปี และในปี ค.ศ. 1988 บริษัทข้ามชาติสัญชาติฝรั่งเศสได้เข้าซื้อกิจการและลงทุนเพิ่มเติมในอุตสาหกรรมดังกล่าว

ทั้งนี้ จากปริมาณการผลิตที่ต่ำที่สุดเพียง 400,000 ลิ้งในช่วงทศวรรษที่ 1970 ได้เพิ่มขึ้นเป็น 4.4 ล้านลิ้งในปี ค.ศ. 2008 และ 6.2 ล้านลิ้งในปี ค.ศ. 2013 โดยในช่วงปี ค.ศ. 2002 – 2012 การส่งออกไอร์แลนด์วิสกี้เพิ่มขึ้นร้อยละ 220 และระหว่างปี ค.ศ. 2003 – 2010 การส่งออกไปยังประเทศสหรัฐอเมริกาเติบโตขึ้นถึงร้อยละ 246

(7) ขอบเขตที่ตั้งแหล่งภูมิศาสตร์

ขอบเขตพื้นที่การผลิต ไอร์แลนด์ วิสกี้ ครอบคลุมพื้นที่เกาะของไอร์แลนด์ รวมถึงไอร์แลนด์เหนือ รายละเอียดตามแผนที่

(8) การพิสูจน์แหล่งกำเนิด

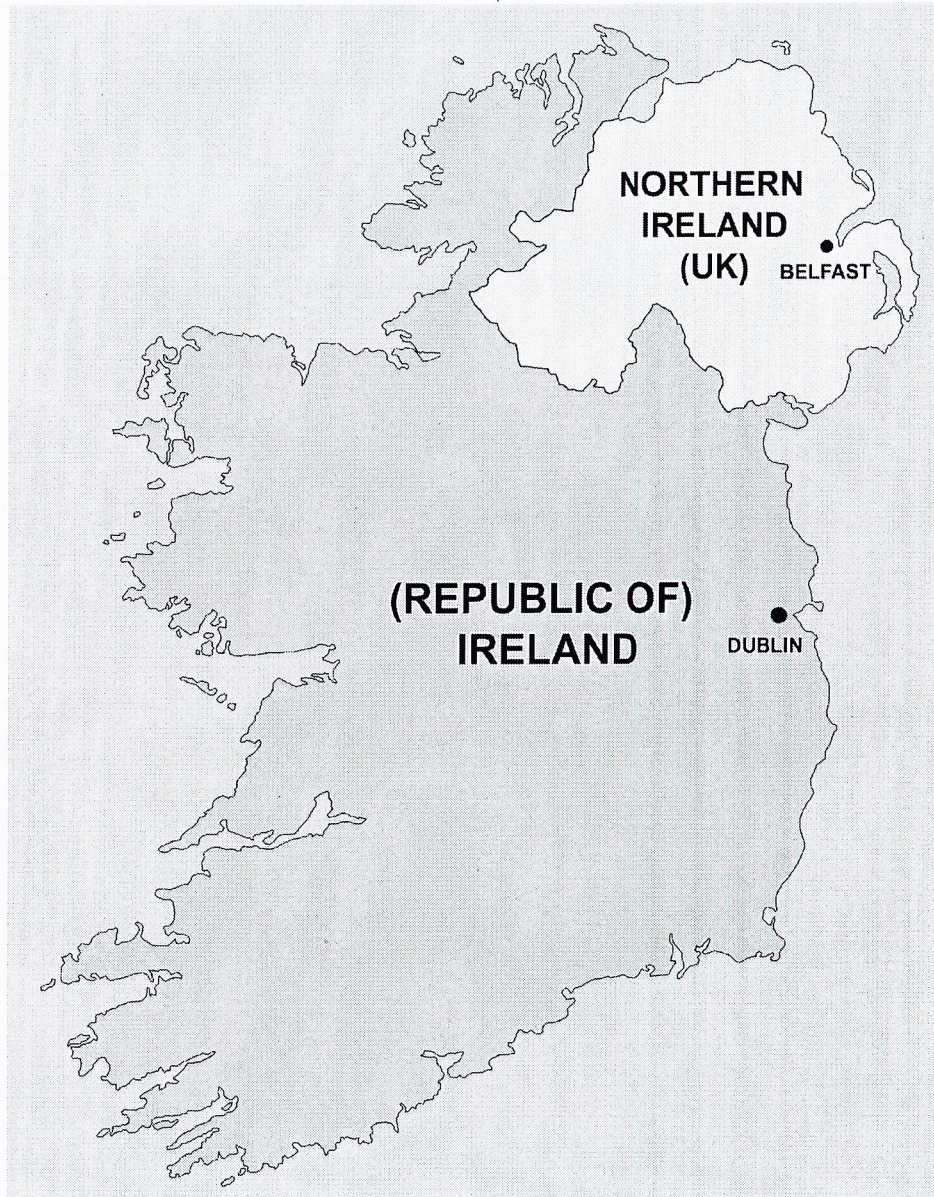
ไอริช วิสกี จะต้องผลิตในเขตพื้นที่ที่กำหนดเท่านั้น

(9) เงื่อนไขที่นายทะเบียนกำหนดตามมาตรา 15

ผู้ขอขึ้นทะเบียนต้องมีหนังสือแจ้งต่อนายทะเบียน หากภายหลังปรากฏว่าสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ ไอริช วิสกี ไม่ได้รับความคุ้มครองตามกฎหมายของสาธารณรัฐไอร์แลนด์อีกต่อไปแล้ว

แผนที่แสดงแหล่งภูมิศาสตร์

ไอริช วิสกี้ หรือ Irish Whiskey หรือ Uisce Beatha Eireannach หรือ Irish Whisky



ขอบเขตพื้นที่การผลิตไอริช วิสกี้ ครอบคลุมพื้นที่เกาะของไอร์แลนด์ รวมถึงไอร์แลนด์เหนือ