



ประกาศกรมทรัพย์สินทางปัญญา

เรื่อง การขึ้นทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์

สก๊อตช์ วิสกี้ (Scotch Whisky)

ทะเบียนเลขที่ สช 52200032

เพื่อให้การขึ้นทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์เป็นไปตาม พระราชบัญญัติคุ้มครอง
สิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ พ.ศ. 2546 อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 32 แห่งพระราชบัญญัติระเบียบ
บริหารราชการแผ่นดิน พ.ศ. 2534 แก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติระเบียบบริหารราชการแผ่นดิน
(ฉบับที่ 5) พ.ศ. 2545 กรมทรัพย์สินทางปัญญาจึงออกประกาศไว้ ดังต่อไปนี้

ให้ขึ้นทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ สก๊อตช์ วิสกี้ (Scotch Whisky) คำขอเลขที่
50200038 ทะเบียนเลขที่ สช 52200032 ซึ่งมีรายการทางทะเบียนตามบัญชีแนบท้ายประกาศฉบับนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ 13 กรกฎาคม 2550

ประกาศ ณ วันที่ 27 พฤศจิกายน พ.ศ. 2552

(นางปัจฉิมา รณสันติ)
อธิบดีกรมทรัพย์สินทางปัญญา

ทะเบียนสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์

สก๊อตช์ วิสกี้ (Scotch Whisky)

(1) เลขที่คำขอ	50200038	ทะเบียนเลขที่	สข 52200032
(2) วันที่ยื่นคำขอ	13 กรกฎาคม 2550	วันที่ขึ้นทะเบียน	13 กรกฎาคม 2550
(3) ผู้ขอขึ้นทะเบียน	เดอะ สก๊อตช์ วิสกี้ แอสโซซิเอชัน ที่อยู่ 20 อาโรลล์ เครสเซนท์ เอดินเบอร์ก อีเอช3 8เอชเอฟ ประเทศสก๊อตแลนด์		

(4) รายการสินค้าสุรา

(5) คุณภาพ ชื่อเสียง คุณสมบัติ หรือคุณลักษณะเฉพาะของสินค้า

คำนิยาม

สก๊อตวิสกี้ (Scotch Whisky) หมายความว่า วิสกี้ที่

1) ผ่านการผลิต ณ โรงกลั่นในประเทศสก๊อตแลนด์จากน้ำและข้าวบาร์เลย์หมัก (โดยอาจมีการเติมเมล็ดธัญพืชอื่นๆด้วย) ซึ่งทั้งหมดได้รับการ

- ดำเนินการบดคลุก ณ โรงกลั่น
- เปลี่ยนเป็นสารตั้งต้นใช้หมักด้วยระบบเอนไซม์ที่เกิดภายในสิ่งมีชีวิตเท่านั้น และ
- หมักโดยการเติมน้ำยีสต์ลงไปเท่านั้น

2) ผ่านการกลั่นที่ความแรงของแอลกอฮอล์ต่ำกว่าร้อยละ 94.8 โดยปริมาตร เพื่อให้สิ่งทีกลั่นออกมามีกลิ่นหอมและมีรสชาติ ซึ่งได้มาจาก วัตถุดิบต่างๆที่ใช้ในการผลิตและวิธีการผลิต

3) ผ่านการบ่มในคลังสินค้าในประเทศสก๊อตแลนด์ โดยอยู่ในถังไม้โอ๊คขนาดบรรจุไม่เกิน 700 ลิตร ในระยะเวลาอย่างน้อย 3 ปี

4) คงสภาพของสี กลิ่นหอม และรสชาติที่ได้จาก วัตถุดิบต่างๆที่ใช้ในการผลิตและวิธีการผลิต และได้จากการบ่ม และ

5) ไม่มีการเติมสารอื่นใดนอกจากน้ำและคาราเมลที่ใช้กับสปีริตเพื่อเป็นการเพิ่มสี นอกจากนั้น สก๊อตช์วิสกี้ มีความเข้มข้นของแอลกอฮอล์อย่างต่ำ 40% โดยปริมาตร

ลักษณะของสินค้า

1) ประเภทของสก๊อตวิสกี้ตามกรรมวิธีการผลิตที่ผลิตในโรงกลั่นในประเทศสก๊อตแลนด์

- สก๊อต มอลท์ วิสกี้ (Scotch Malt Whisky)
- สก๊อต เกรน วิสกี้ (Scotch Grain Whisky)

ผลผลิตที่ได้จากโรงกลั่นโรงหนึ่ง ไม่ว่าจะเป็นโรงกลั่นสก๊อต มอลท์ วิสกี้ (Scotch Malt Whisky) หรือโรงกลั่นสก๊อต เกรน วิสกี้ (Scotch Grain Whisky) โดยปกติรู้จักกันในนาม “ซิงเกิ้ล มอลท์ สก๊อต วิสกี้” (Single Malt Scotch Whisky) หรือ “ซิงเกิ้ล เกรน สก๊อต วิสกี้” (Single Grain Scotch Whisky) ตามแต่กรณี สำหรับ “เบรนด์ สก๊อต วิสกี้” (Blended Scotch Whisky) เกิดจากการผสมระหว่าง “ซิงเกิ้ล มอลท์ สก๊อต วิสกี้” (Single Malt Scotch Whisky) และ “ซิงเกิ้ล เกรน สก๊อต วิสกี้” (Single Grain Scotch Whisky)

2) ลักษณะทางกายภาพ

เป็นของเหลวใสสีอำพันที่มีหลายเฉดสี

3) ลักษณะทางเคมี

ความเข้มข้นของแอลกอฮอล์อย่างต่ำ 40% โดยปริมาตร

กระบวนการผลิต

2. สก๊อต มอลท์ วิสกี้ (Scotch Malt Whisky)

ทำจากส่วนผสมที่ได้จากธรรมชาติ 3 ชนิด ได้แก่ ข้าวบาร์เลย์ที่เพาะให้งอกเป็นมอลท์ น้ำ และยีสต์ ตามขั้นตอนดังต่อไปนี้

(1) การเพาะมอลท์ (Malting) คือ ขั้นตอนการนำข้าวบาร์เลย์เพาะให้งอกเป็นมอลท์ โดยนำไปแช่ในถังขนาดใหญ่ประมาณ 2-3 วัน ก่อนนำมาวางแผ่กระจายบนพื้นโรงเพาะเพื่อให้ข้าวบาร์เลย์งอก การทำให้ข้าวบาร์เลย์งอกอาจใช้เวลาประมาณ 8-12 วัน ในช่วงระหว่างนี้ จะต้องพลิกกลับข้าวบาร์เลย์อยู่เป็นระยะๆ เพื่อให้งอก ซึ่งโดยธรรมเนียมปฏิบัติแล้ว ผู้ดูแลและควบคุมการเพาะ (Maltman) จะใช้พลั่วแบนอันใหญ่ทำด้วยไม้ พลิกกลับข้าวบาร์เลย์ที่อาศัยเทคนิคเฉพาะตัว ซึ่งได้รับการถ่ายทอดจากรุ่นสู่รุ่น

(2) นำข้าวบาร์เลย์งอกไปอบแห้งในเตาเผาที่มีลักษณะเหมือนปล่องไฟทรงเจดีย์เพื่อหยุดการงอก โดยใช้เชื้อเพลิงที่ได้จากธรรมชาติ ได้แก่ ถ่านพีท (Peat) จากนั้น คั่วจากไฟจะลอยขึ้นผ่านพื้นตะแกรงโลหะทำให้ข้าวบาร์เลย์งอกแห้งและให้กลิ่นหอมที่มีลักษณะเฉพาะพิเศษ

(3) ต่อจากนั้นข้าวบาร์เลย์งอกจะถูกบดรวมกับปลายข้าวอย่างหยาบและผสมรวมกับน้ำร้อนในท่อหลอดขนาดใหญ่ที่เรียกว่า “ mash tun ” กระบวนการนี้จะเปลี่ยนแปลงในข้าวบาร์เลย์ให้กลายเป็นของเหลวที่ให้ความหวานที่รู้จักในทางการค้าสก๊อตวิสกี้ เรียกว่า “น้ำเวิร์ท” (wort) จากนั้น “น้ำเวิร์ท” จะถูกส่งไปยังถังขนาดใหญ่ที่ใช้ในการหมัก (wash back) และยีสต์จะถูกเติมเข้าไป ในกระบวนการหมักจะเปลี่ยนน้ำตาล ให้เป็นแอลกอฮอล์ ซึ่งมีกลิ่นหอมและมีรสชาติเหมือนเบียร์ สารละลายที่ได้หลังจากการหมักเรียกว่า “วอส” (wash)

(4) โดยปกติทั่วไป สก๊อตมอลท์วิสกี้จะผ่านการกลั่นสองครั้ง และในบางครั้งอาจผ่านการกลั่นถึงสามครั้ง โดยใช้เครื่องกลั่นทรงคอห่านที่ทำด้วยทองแดง (distinctive swan-necked copper pot stills)

(5) กลั่นครั้งแรก เป็นการนำสารละลายที่ได้หลังจากการหมัก ที่เรียกว่า “ วอส ” มากลั่น โดยผู้กลั่นจะปรับอุณหภูมิภายในเครื่องกลั่น (wash still) ให้สูงขึ้นและ “ วอส ” ค่อยๆเดือดขึ้นจนระเหยเป็นไอ ไอจะลอยขึ้นไปยังส่วนบนสุดของเครื่องกลั่นก่อนการควบแน่นออกมาเป็นของเหลวที่รู้จักในทางการค้าสก๊อตวิสกี้ เรียกว่า “ low-wines ”

(6) กลั่นครั้งที่สอง เป็นการนำ low wines ที่ได้มากลั่นซ้ำอีกครั้ง ของเหลวที่ได้จากการกลั่นครั้งนี้ เรียกว่า “ สปีริต ” (spirits) โดยผู้กลั่น (Stillman) จะเลือกเก็บสปีริตที่ได้โดยคัดเฉพาะส่วนกลางที่ดีที่สุด (middle-cut) ซึ่งต้องอาศัยความชำนาญเฉพาะด้านในการเริ่มเก็บและหยุดเก็บ “ สปีริต ” เพื่อนำไปบ่ม

(7) ของเหลวที่ได้จากการกลั่นครั้งที่สอง ที่ไหลออกมาจากเครื่องกลั่นในช่วงต้นๆ ของการกลั่น (foreshots) และที่ไหลออกมาจากเครื่องกลั่นในช่วงสุดท้ายของการกลั่น (feint) จะถูกนำกลับไปกลั่นซ้ำอีกครั้งพร้อมกับ low-wines ถัดไป และผู้กลั่นจะรวมส่วนสำคัญเพียงส่วนกลางที่รู้จักในทางการค้าสก๊อตวิสกี้ เรียกว่า middle-cut หรือ middle-part ไว้ เมื่อเห็นว่าได้คุณภาพเท่าที่ต้องการแล้ว

2. สก๊อต เกรน วิสกี้ (Scotch Grain Whisky)

(1) ทำจากธัญพืช โดยทั่วไป ได้แก่ ข้าวสาลี หรือข้าวโพด ที่ได้ทำให้สุกก่อนด้วยหม้อต้มแรงดันไอน้ำ เพื่อให้แป้งในธัญพืชแตกตัวออกเป็นน้ำตาลใช้สำหรับหมัก ช่วงระยะเวลาผสมธัญพืชและน้ำจะถูกกวนเข้าด้วยกันอยู่ภายในหม้อต้ม

(2) นำธัญพืชมารวมเข้ากับข้าวบาร์เลย์งอกในอัตราส่วนที่เหมาะสม และผสมรวมกันในน้ำร้อนในท่อหลอดขนาดใหญ่ที่เรียกว่า “ mash tun ” เพื่อให้ได้ของเหลวที่ให้ความหวาน เรียกว่า “ น้ำเวิร์ท ” (wort)

(3) นำ “ น้ำเวิร์ท ” ไปหมัก สารละลายที่ได้หลังจากการหมักที่เรียกว่า “ วอส ” (wash) ซึ่ง “วอส” จะถูกนำไปกลั่นอย่างต่อเนื่อง โดยใช้เครื่องกลั่นที่มีระบบการกลั่นต่อเนื่อง (เครื่องกลั่นแบบเสาสองแถวหรือเครื่องกลั่นแบบ Patent Still) ของเหลวที่ได้จากการกลั่นนี้ เรียกว่า “ สปีริต ” ทั้งนี้ “ สปีริต ” ที่ได้จากการกลั่นแบบ Patent Still จะมีความแรงของแอลกอฮอล์มากกว่าสปีริตที่ได้จากการกลั่นแบบ Pot Still ที่นำไปผลิตมอลท์วิสกี้ (Malt Whisky)

การบ่ม

บ่มใส่ถังไม้โอ๊คขนาดใหญ่ที่เก็บในห้องที่มีอากาศเย็นและมีดในประเทศสกอตแลนด์ ภายหลังการบ่มเป็นเวลาอย่างน้อย 3 ปี สปีริตใหม่จะกลายเป็นสกอตวิสกี้ ในทางปฏิบัติ สกอตวิสกี้ส่วนใหญ่จะถูกบ่มไว้นานมากกว่านั้นมาก ตั้งแต่ 5 ปี จนถึง 15 20 หรือ 25 ปี หรือนานกว่านั้น ขั้นตอนนี้จะทำในช่วงที่ประเทศสกอตแลนด์มีอากาศเย็นและสะอาดเพื่อให้อากาศสามารถแทรกซึมผ่านตัวถังไม้โอ๊คทำให้ได้ผลิตภัณฑ์ที่มีคุณลักษณะเฉพาะตัว

การปรุงแต่ง

สกอตวิสกี้ที่ได้รับการบริโภคกันโดยส่วนใหญ่คือเบรน สกอต วิสกี้ (Blended Scotch Whisky) โดยผู้ปรุง (Master Blender) จะนำ “ซิงเกิ้ล มอลท์ วิสกี้” (Single Malt Whisky) และ “ซิงเกิ้ล เกรน วิสกี้” (Single Grain Whisky) มาปรุงเข้าด้วยกัน โดยอาศัยขั้นตอนการปรุงที่สลับซับซ้อน เพื่อให้ได้ เบรน สกอต วิสกี้ (Blended Scotch Whisky) การปรุงที่ละเอียดอ่อนและใช้ความระมัดระวังถือเป็นสูตรลับเฉพาะที่สุด จากนั้น ผู้ปรุงจะทดสอบกลิ่น (nosing) จนแน่ใจในคุณภาพของการปรุงที่แน่นอนและดีเลิศ

การบรรจุหีบห่อ

โดยปกติแล้ว สกอตวิสกี้จะปิดผนึกตามประเภท ได้แก่

ซิงเกิ้ล มอลท์ สกอต วิสกี้ (Single Malt Scotch Whisky)

ซิงเกิ้ล เกรน สกอต วิสกี้ (Single Grain Scotch Whisky)

เบรนด สกอต วิสกี้ (Blended Scotch Whisky)

เบรนด มอลท์ สกอต วิสกี้ (Blended Malt Scotch Whisky) และ

เบรนด เกรน สกอต วิสกี้ (Blended Grain Scotch Whisky)

การควบคุมสินค้า

(1) กรมสรรพากรและศุลกากรสหราชอาณาจักร (Her Majesty's Revenue & Customs : HMRC) เป็นผู้ออกใบอนุญาตให้ใช้สิทธิในการผลิต สกอตซ์ วิสกี้ และกระบวนการผลิตทั้งหมดอยู่ภายใต้ความควบคุมของ HMRC รวมทั้งการออกหนังสือรับรองอายุและแหล่งกำเนิดของสกอตซ์ วิสกี้

(2) สมาคมสกอตซ์ วิสกี้ ในทุกปีจะรวบรวมตัวอย่างของสกอตซ์ วิสกี้จากทั่วโลก มาทำการวิเคราะห์ทางเคมีเพื่อตรวจสอบว่าสิ่งที่บรรจุอยู่เป็นสกอตซ์ วิสกี้ที่แท้จริงและตรวจสอบอายุ โดยผู้เชี่ยวชาญ ณ สถาบันวิจัยสกอตซ์ วิสกี้ (The Scotch Whisky Research Institute : SWRI) ซึ่งได้รับการรับรองโดย UKAS หรือระบบรับรองระบบงานแห่งสหราชอาณาจักร (The UK Accreditation System) จึงเป็นห้องทดลองที่ได้รับการยอมรับโดย สัญญาความร่วมมือการรับรองระบบงานห้องทดลองนานาชาติ (The International Laboratory Accreditation Cooperation Agreement : ILAC)

(6) ความสัมพันธ์ระหว่างสินค้ากับแหล่งภูมิศาสตร์

ปัจจัยทางธรรมชาติและปัจจัยที่เกี่ยวข้องกับมนุษย์ ซึ่งเป็นทักษะที่สืบทอดกันมานานนับศตวรรษ เป็นสิ่งจำเป็นในการผลิต และมีผลต่อคุณภาพ คุณลักษณะของสกอตซ์ วิสกี้

ลักษณะภูมิประเทศ ประเทศสกอตแลนด์ มีรูปร่างที่เป็นเอกลักษณ์เฉพาะซึ่งมีแนวชายฝั่งทะเลยาวถึง 8,200 ไมล์ และไม่มีจุดใดที่ห่างจากทะเลมากกว่า 40 ไมล์โดยประมาณ ธรณีวิทยามีความหลากหลายที่เป็นผลจากการเกิดแผ่นดินไหว พื้นที่ต่างๆ ประกอบด้วยหินชนิดพิเศษ และรอยเลื่อนของเปลือกโลกระหว่างพื้นที่ แหล่งกำเนิดที่ทำให้สกอตซ์ วิสกี้มีชื่อเสียงเกิดจาก รั้วพืชต่างๆที่ใช้ในการทำ (ข้าวบาร์เลย์ ข้าวสาลี ข้าวโพด) จะถูกนำมาจากทุกท้องที่ในประเทศสกอตแลนด์ น้ำจืดที่สะอาดจากแหล่งน้ำที่สมบูรณ์ปราศจากการปนเปื้อน ที่ได้จากถ่านหินเลนซึ่งไหลซึมออกมาจากพื้นดินโคลนที่ไม่มีการเพาะปลูก น้ำอ่อนซึ่งไหลผ่านหินแกรนิต หรือน้ำกระดังซึ่งไหลผ่านหินทราย การใช้ถ่านหินเลน (Peat) จากธรรมชาติเป็นเชื้อเพลิงในการทำข้าวบาร์เลย์หมักนั้นแห้งจะทำให้มีรสชาติอมควัน

สภาพอากาศ ที่เย็นและชื้นของประเทศสกอตแลนด์ มีผลสำคัญต่อการบ่มเหล้าสก็อต โดยเชื่อกันว่าวิสกีที่ถูกบ่มใน คลังสินค้าที่ติดกับทะเล อาจได้รสชาติที่แตกต่างกันออกไป ทะเลมีอิทธิพลกับลักษณะของกลิ่นหอมต่างๆของสก็อตซ์ วิสกี หลายหลายชนิด รวมทั้ง กลิ่นหอมอีกกลิ่นหนึ่งที่พบในสก็อตซ์ วิสกีจำนวนมากคือกลิ่นหอมของดอกไม้ heather ที่ให้กลิ่นใน สินค้าขั้นสุดท้าย ที่อาจเกิดจากน้ำที่ไหลผ่านพุ่มไม้ของดอก heather หรือจากซากดอก heather ที่เน่าเปื่อยในถ่านหินเลน เช่นเดียวกับพืชทะเล จึงส่งผลทำให้ได้สก็อตซ์ วิสกีที่มีคุณภาพดีเลิศ ซึ่งถือว่าเป็นลักษณะเฉพาะของสก็อตซ์ วิสกีที่มีความ ผสมกลมกลืนระหว่างพื้นที่และผลผลิต นอกจากนี้ปัจจัยจากมนุษย์ที่มีบทบาทอย่างมากในกระบวนการผลิตตั้งแต่วิธีหมัก การกลั่น การบ่ม และการผสม อันเป็นกรรมวิธีดั้งเดิมที่ได้มีการพัฒนาสืบมาถึงปัจจุบัน

ประวัติความเป็นมา ประวัติศาสตร์และการผลิตสก็อตวิสกี เริ่มมีการบันทึกในปี 1494 วิธีการกลั่นได้พัฒนาในช่วง ศตวรรษที่ 15 และ 16 แต่เนื่องจากการขึ้นภาษีของรัฐบาลทำให้การผลิตลดลง การผลิตสก็อตวิสกีส่วนใหญ่จึงมาจากการผลิต รายย่อยอย่างผิดกฎหมายในไฮแลนด์ของประเทศสกอตแลนด์ ต้นกำเนิดของอุตสาหกรรมที่ทันสมัยอยู่ในพระราชบัญญัติ ภาษีสรรพสามิตปี 1823 ซึ่งอนุญาตให้การกลั่นสก็อตวิสกี เป็นไปโดยชอบด้วยกฎหมายโดยจ่ายค่าธรรมเนียมการอนุญาต และกำหนดปริมาณที่กลั่นได้ ในปี 1831 ได้มีการประดิษฐ์เครื่องกลั่นแบบเสาสองแถวหรือแบบ Patent still ขึ้น ทำให้กลั่น ได้อย่างต่อเนื่อง ทำให้ผลิตสก็อตซ์วิสกีได้ในปริมาณที่มากขึ้น โดยเฉพาะในปี 1880-1890 เมื่อแมลงปีกแข็งชนิดหนึ่งได้ ทำลายไร่ธัญพืชในประเทศฝรั่งเศสลงเกือบทั้งหมด ทำให้ไวน์และบรันดีในประเทศฝรั่งเศสได้รับความเสียหาย ก็ยังทำให้สก็อต วิสกีได้รับความนิยมมากขึ้น ระหว่างกลางปีศตวรรษที่ 19 การก่อสร้างทางรถไฟในไฮแลนด์ ทำให้มีการส่งออกสก็อตวิสกี ได้ ง่ายยิ่งขึ้น บริษัทต่างๆที่ผลิตสก็อตวิสกี เริ่มที่จะตั้งบริษัทตัวแทนขายในกรุงลอนดอนและส่งออกสินค้าไปทั่วโลก ชื่อเสียง ของสก็อตวิสกี แพร่ขยายมาจนถึงศตวรรษที่ 20 และกระทั่งปัจจุบัน สก็อตวิสกี จึงกลายเป็นตัวเลือกของเครื่องดื่มในนานา อารยะประเทศเรื่อยมา

(7) ขอบเขตที่ตั้งแหล่งภูมิศาสตร์

สก็อตซ์ วิสกีทั้งหมดต้องผลิตในประเทศสกอตแลนด์ รายละเอียดตามแผนที่

โดยการผลิต สก็อตซ์ มอลท์ วิสกี แบ่งตามเขตพื้นที่ทางภูมิศาสตร์ ออกเป็น 5 เขต ตามสถานที่ตั้งของโรงกลั่นที่ทำการผลิตสก็อตซ์ มอลท์ วิสกีตั้งอยู่ ได้แก่

1. ไฮแลนด์ สก็อตซ์ มอลท์ วิสกี (Highland Scotch Malt Whiskies)
2. โลว์แลนด์ สก็อตซ์ มอลท์ วิสกี (Lowland Scotch Malt Whiskies)
3. สเปย์ไซด์ สก็อตซ์ มอลท์ วิสกี (Speyside Scotch Malt Whiskies)
4. ไอส์เลย์ สก็อตซ์ มอลท์ วิสกี (Islay Scotch Malt Whiskies)
5. แคมเบลทาวน์ สก็อตซ์ มอลท์ วิสกี (Campbel Town Scotch Malt Whiskies)

ส่วน สก็อต เกรน วิสกี ไม่มีการผลิตที่ใดก็ได้ในประเทศสกอตแลนด์ แต่ต้องผลิตในสกอตแลนด์

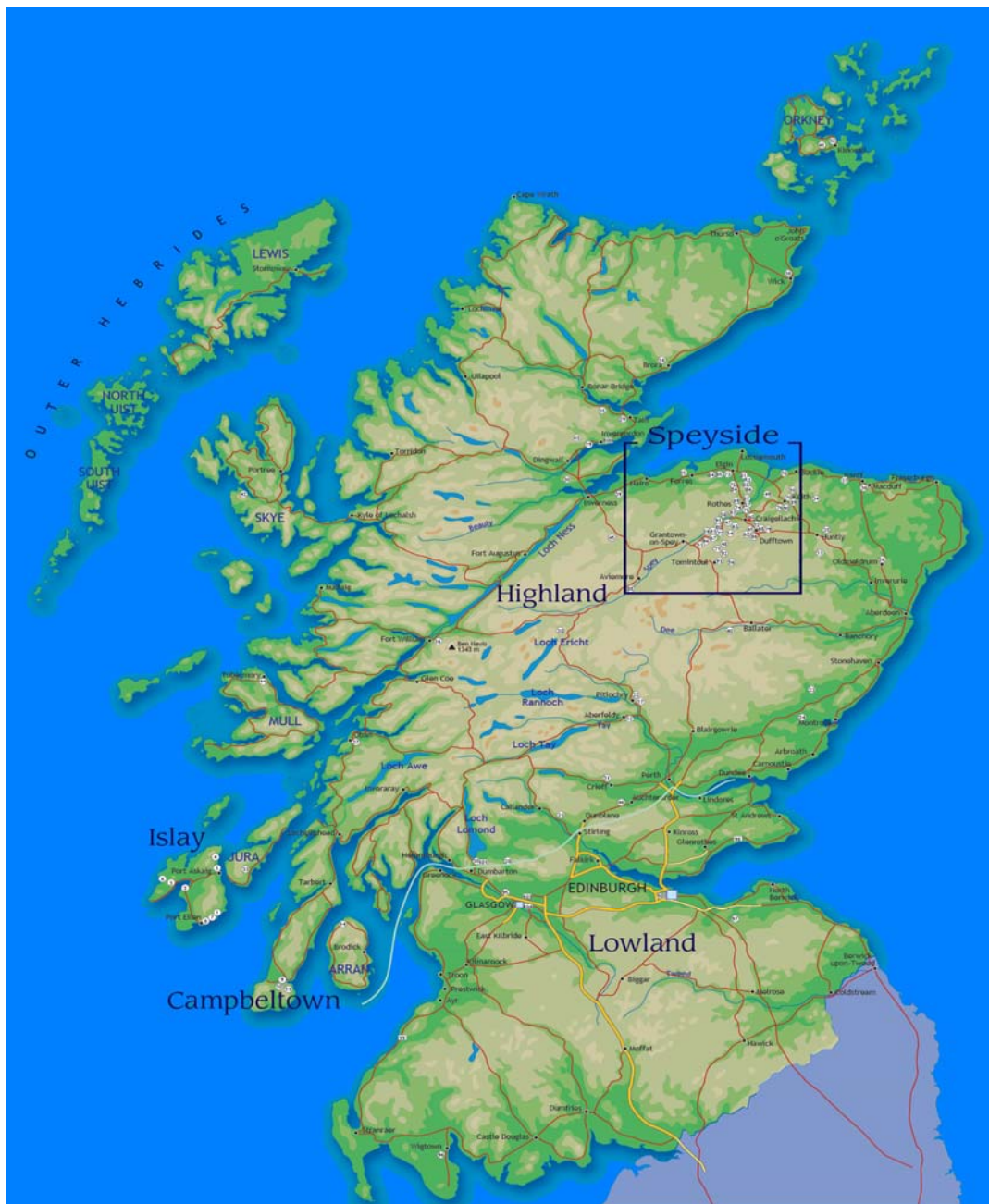
(8) เงื่อนไขที่นายทะเบียนกำหนดตามมาตรา 15

ผู้ขอขึ้นทะเบียนต้องมีหนังสือแจ้งต่อนายทะเบียน หากภายหลังปรากฏว่าสิ่งบ่งชี้ทางภูมิศาสตร์ “สก็อตซ์ วิสกี (Scotch Whisky)” ไม่ได้รับความคุ้มครองตามกฎหมายของประเทศสกอตแลนด์อีกต่อไปแล้ว

(9) การพิสูจน์แหล่งกำเนิด

1. สก็อตซ์ วิสกี จะต้องมีการผลิตในประเทศสกอตแลนด์เท่านั้น
2. หากมีการปิดฉลากระบุอายุของสก็อตซ์ วิสกี อายุที่ระบุจะต้องเป็นอายุของวิสกีที่อายุน้อยที่สุดในการผสมนั้น

แผนที่แสดงแหล่งภูมิศาสตร์ สก๊อตวิสกี (Scotch Whisky)



ขอบเขตพื้นที่การผลิตสก๊อตวิสกีทั้งหมด ต้องผลิตในประเทศสก๊อตแลนด์ โดยสก๊อต มอลท์ วิสกี แบ่งได้
เป็น 5 เขต ตามพื้นที่ทางภูมิศาสตร์ในประเทศสก๊อตแลนด์ ซึ่งโรงกลั่นที่ทำการผลิตสก๊อต มอลท์ วิสกี ตั้งอยู่
รายละเอียดตามแผนที่ ได้แก่

1. ไฮแลนด์ สก๊อต มอลท์ วิสกี (Highland Scotch Malt Whiskies)
2. โลว์แลนด์ สก๊อต มอลท์ วิสกี (Lowland Scotch Malt Whiskies)
3. สเปย์ไซด์ สก๊อต มอลท์ วิสกี (Speyside Scotch Malt Whiskies)
4. ไอส์เลย์ สก๊อต มอลท์ วิสกี (Islay Scotch Malt Whiskies)
5. แคมเบลทาวน์ สก๊อต มอลท์ วิสกี (Campbeltown Scotch Malt Whiskies)