

MACKMYRA WHISKYSKOLA

DEL 5

KORNET TALAR



Välkommen åter till whiskyskolan. Hoppas ni uppskattar läsningen och samtidigt plockar upp ett och annat intressant.

Mackmyra Whiskyskola kommer nu ut med den femte delen, och vi har fått en hel del nya läsare under tiden. Därför vill vi bara påminna om att ni kan hitta tidigare nummer på hemsidan www.mackmyra.se, liksom tidigare Nyhetsbrev. I den första utgåvan av Whiskyskolan kunde ni läsa om hur whiskyn prissätts i Sverige. Det kanske även kan vara intressant att veta vilka sorter som det säljs mest av på Systembolaget? I så fall är det bara att läsa här intill. Vi tittar även vidare på maltwhiskyns ursprung liksom tillverkningen och den högtintressanta destilleringen.

För er som är Partners kan ni läsa mer om vår egen tillverkning i Destilleridagboken, som vi började med för någon vecka sedan. Ni hittar den under Partnersidorna på vår hemsida.

Skicka gärna vidare vår elektroniska whiskyskola till era vänner och tipsa dem om att bli Mackmyra Partner eller Vän.

Med vänlig hälsningar
Mackmyra Svensk Whisky

WHISKYFÖRSÄLJNINGEN 1999

DET SÄLJS EN HEL DEL WHISKY I SVERIGE. EXAKT HUR MYCKET SOM DRICKS ÄR DÄREMOT SVÅRARE ATT FÅ NÅGON UPPGIFT PÅ, EFTERSOM WHISKYN HITTAR MÅNGA VÄGAR TILL SVERIGE. MEN SYSTEMBOLAGETS SIFFROR GER EN BRA INDIKATION PÅ PROPORTIONERNA.

Under 90-talet kunde man se en del tydliga trender i Systembolagets försäljning. En är en kraftig försäljningsminskning av spritdrycker, och det gäller till viss del även viss whisky. Men lika tydlig är ökningen av såld maltwhisky. Givetvis kan man inte direkt översätta siffrorna i faktisk konsumtion, men klart är att maltwhiskyn ökar i popularitet. Uppenbarligen finns det ett ökande intresse för drycker av högre kvalitet. Slår man ihop all whisky, oavsett ursprung, som säljs i Sverige så landar det på cirka 9 miljoner liter. Den större delen av detta är dock blended whisky och den mest sålda är faktiskt kanadensisk. I siffrorna ingår även irländsk och amerikansk whiskey.

WHISKYTOPPEN 1999

Märke	Volym (liter)
1. Lord Calvert	1 473 795
2. Bell's	838 103
3. Famous Grouse	598 510
4. Grant's	435 278
5. Black Velvet	422 634
6. Lauder's	297 782
7. Macscot's	281 055
8. Stewart's	271 655
9. Old Glen	177 289
10. Jameson	176 760

Källa: Systembolaget

MALTWHISKYTOPPEN 1999

Märke	Volym (liter)
1. Black Ribbon	142 317
2. Glenfiddich	41 987
3. Glen Grant	26 958
4. Glenmorangie	25 386
5. Bowmore	20 001
6. Laphroaig	18 166
7. Auchentoshan	13 834
8. Lagavulin	12 918
9. Glengoyne	12 893
10. Highland Park	9 213

Källa: Systembolaget

Volymerna för maltwhisky är som synes betydligt lägre, vilket givetvis till stor del beror på att de kostar mer. Men å andra sidan kan man utgå från att andelen egenimporterad maltwhisky (tax-free och annat inköp i utlandet) är betydligt högre än för blended whisky. Försäljningen leds överlägset av Black Ribbon, som tillsammans med Glen Grant även ligger lägst i pris, runt 260 kronor flaskan. Black Ribbon är intressant såtillvida att den består av ett antal olika maltwhiskysorter som blandats till en så kallad *vatted malt*. Övriga märken på listan består av *single malts*, kända varumärken med priser från cirka 330 kronor och uppåt. Tre stycken är Islay-varianter, vilket tyder på att rökig whisky går hem i Sverige.

Trots den ökande försäljningen finns det utrymme för maltwhiskyn att öka sin andel, för det förtjänar den!

"Lord Calvert har inte ett dugg mer gemensamt med maltwhiskyn Macallan, än vad Bert Karlsson har med Nelson Mandela"

Steffo Törnquist

Maltwhiskyns ursprung - del 2

HISTORIEN OM WHISKY I SKOTTLAND UNDER 1700- OCH 1800-TALEN ÄR MYCKET HISTORIEN OM MYNDIGHETERNAS KAMP MOT DE ENSKILDA DESTILLATÖRERNAS UPPFINNINGSRIKEDOM OCH STORA ANTAL. EN UPPSÖ NYA LAGAR OCH FÖRORDNINGAR INFÖRDES, AVSKAFFADES OCH ERSATTES, DOCK OFTAST UTAN ATT NÅ SITT SYFTE. OCH PRODUKTEN WHISKY FORTSATTE ATT UTVECKLAS.



Vid slutet på 1700-talet rådde kaos inom whiskyindustrin i Storbritannien. Anledningen var den omfattande smuggeltrafiken, som hade sitt ursprung i de skatter som införts på whiskytillverkning.

Parlamentet införde därför 1784 en ny mäsklag (Wash Act), som syftade till att uppmuntra legal, och därmed kontrollerbar, destillering. Den bärande idén i lagen var att minska den totala mängden tillverkad whisky genom att destillerierna skulle skaffa sig mindre pannor.

Men det hjälpte inte, destillatörerna utvecklade nya metoder med större kapacitet och lagen fyllde inte sitt syfte. Ytterligare skattehöjningar följde men med resultatet att både smugglingen och fusket ökade när det allt mindre lönade sig att destillera lagligt. Det är inte utan att man kan dra paralleller till nutiden.

Efter decennier av fruktlösa försök insåg myndigheterna till slut att det krävdes en genomgripande reform för att komma tillrätta med den otillfredställande och högst förvirrade situationen.

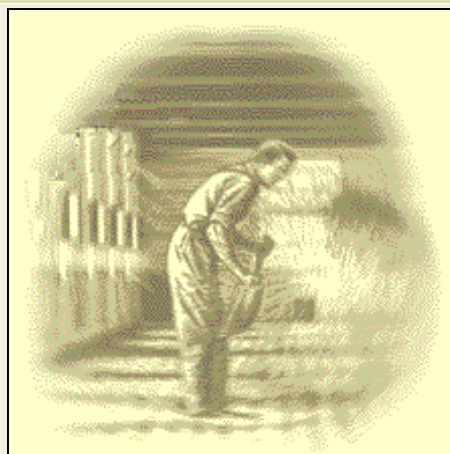
Det resulterade i Excise Act 1823, som i huvudsak handlade om att sätta rimliga skattesatser för att man skulle kunna producera whisky med lönsamhet. I samma veva skärptes straffen för illegalt framställd whisky kraftigt.

Tiden för Excise Act sammanföll med industrialismens genombrott. Samtidigt som de legala förhållandena tillät en större produktion för destillerierna utvecklades infrastrukturen och tekniken.

WHISKYNS intåg i Sverige skedde i slutet på 1800-talet. Den möttes med först med viss skepsis, vilket August Strindberg skildrade i Svarta fanor från 1905: "Whiskyn, den gemena, kom 1890; den gjorde människorna tungsinta och undanträngde den glada punschen, som begärde sång och käglor."



August Strindberg



Ångmaskinerna hade liksom inom andra områden även en viktig roll att spela i whiskyindustrin.

Mältning, mäskning, jäsning och destillering kunde effektiviseras avsevärt.

Kylning och uppvärmning blev enklare och manuellt arbete kunde utföras mekaniskt istället.

En för whisky mycket betydelsefull uppfinning såg också dagens ljus under 1800-talets första hälft. Aenas Coffey utvecklade den s.k. Coffey-pannan, som gjorde det möjligt att framsälla sädeswhisky (baserat på annat spannmål än mälat korn) på ett mycket enklare och effektivare sätt än tidigare. Den stora skillnaden låg i att man kunde använda sig av s.k. kontinuerlig destillering istället för den traditionella i kopparpannor.

Konstruktionsmässigt kan man likna Coffey-pannan vid ett större antal pannor kopplade till varann. I kopparpannorna kan man endast genomföra en destillation åt gången, därefter avbryta, ta ut restprodukter och rengöra innan man börjar med nästa. I den kontinuerliga processen har man inte den begränsningen. Sädeswhisky (*grain whisky*) som produceras håller betydligt högre alkoholhalt än maltwhisky, nackdelen är dock att den är befriad från i princip alla smakämnen. Karaktär, smak- och pris-skillnaden är av dessa skäl mycket stor mellan maltwhisky och sädeswhisky.

År 1853 blandade så Andrew Usher en blandning av sädeswhisky och ett antal olika maltwhiskysorter. Resultatet, *blended whisky*, blev den andra stora innovationen under seklet. Blended whisky är helt enkelt en blandning av sädeswhisky och flera olika sorters maltwhisky. Beroende på andelen maltwhisky och vilka sorter man väljer kan man på ett förhållandevis enkelt sätt framställa större volymer likartad whisky till ett lägre pris. Tack vare maltwhiskyn fick blandningen en angenämare karaktär.

Men det fanns motstånd mot denna innovation. Frågan om blended whisky höll den kvalitet man kunde begära när man beställde en "whisky" drogs inför domstol 1905. Mer om detta i nästa nummer.

TILLVERKNINGEN - DESTILLERING

I centrum för tillverkningen av maltwhisky står destilleringen och de kopparr pannor som då används. Processen karaktäriseras traditionellt av konst och hantverk, även om mycket av dagens tillverkning sker i storskaliga anläggningar.

Destilleringen tar vid där jäsningsen slutade, nämligen med den färdigjästa mäsken. Den ansvarige för destilleringen bär titeln *stillman*, och han eller hon ska koncentrera och urskilja alkoholen och de önskade smakämnen samt avskilja de oönskade. Det sker genom destillering i två (i vissa fall tre) steg. Resultatet blir "råwhisky", ett slags kornbrännvin med en alkoholstyrka som stigit från mäsken cirka sju volymprocent till ungefär 70%. Innan destillatet får kallas whisky måste det dock lagras i minst tre år, något som beskrivs närmare i nästa nummer av Whiskyskolan.

Mäsken består till allra största delen av vatten och alkohol. Men dessutom finns en stor mängd andra ämnen. De kommer delvis från råvarorna men har även bildats i de tidigare tillverkningsstegen genom kemiska reaktioner. De är egentligen dessa ämnen som är de mest intressanta, eftersom de till stor del ger whiskyn dess specifika karaktär. Skulle inte dessa ämnen finnas skulle slutresultatet bli en ren och neutral alkohol utan smak eller doft.

Destilleringen sker i kopparr pannorna, stoltheten och hjärtat i varje destilleri. De är handgjorda av yrkesmän och materialet är undantagslöst koppar (även om vissa mindre lyckade försök har gjorts att tillverka pannor av rostfritt stål). Kopparr pannorna arbetar i par och destilleriet kan ha ett eller flera par beroende på tillverkningskapaciteten.



Mindre svagspritspanna på Edradour distillery.

Den första pannan som används i processen kallas svagspritspanna (*wash still*). Den är större än den påföljande spritpannan (*spirit still*) och dimensionerad för att kunna rymma all mäska i en körning.

Mäsken destilleras genom en kontrollerad uppvärmning till cirka 90 grader. Destillatet får en styrka på cirka 25 volymprocent

och syftet är att, förutom att koncentrera alkoholen och smakämnen, avskilja oönskade föroreningar och restprodukter från jäsningsen. Storleken på svagspritspannan ligger typiskt på drygt 10 000 liter.



Glänsande kopparr pannor på rad hos Glenfiddich.

Efter destilleringen upprepas processen i spritpannan. Den andra destilleringen har liksom den första syftet att koncentrera alkohol och övriga ämnen som utgör den slutliga whiskyn. Det finns dock en viktig skillnad. I den andra körningen tar man endast ut en del av destillatet, "the middle cut", för den efterföljande lagringen.

Denna avskiljning är kanske den viktigaste delen i hela tillverkningsprocessen. Destillatet från spritpannan delar man upp i tre delar. Först kommer *foreshots*, som utgörs av odrickbar försprit. Därefter hjärtat eller *middle cut* och slutligen kommer *feints*, som består av efterspriten. Konsten består givetvis i att kunna avgöra när man ska avskilja *middle cut*, det vill säga påbörja och avsluta den period då kvaliteten på den blivande whiskyn är som bäst. På intrimmade pannor vet man oftast erfarenhetsmässigt när *middle cut* infinner sig, vilket är ett visst antal minuter efter att förspriten börjat destillera. Råwhiskyn är alltid en färglös vätska, så den färg man ser på den färdiga whiskyn kommer från lagringen och efterbehandlingen.

När destilleringen är avslutad så väntar tappning på ekfat. Alkoholstyrkan är dock något för hög för att lagras direkt på ekfat, därför späds råwhiskyn ofta med vatten till en styrka på cirka 64 volymprocent.

Det är nu dags att påbörja den långa lagringen och mognaden till färdig maltwhisky. Kombinationen av råvaror, tillverkningsparametrar och inte minst valda lagringsförhållanden (lagringstid, klimat, typ av fat) utgör den slutliga karaktären för whisky.