

LA MAGIA DEL WHISKY

Viaggio alla scoperta delle distillerie scozzesi

CHARLES MACLEAN



Fotografie di
LARA PLATMAN
e **ALLAN MACDONALD**

WHISKY
CLUB.IT

EDIZIONI
LSWR



LA MAGIA DEL WHISKY

Viaggio alla scoperta
delle distillerie scozzesi

TALISKER



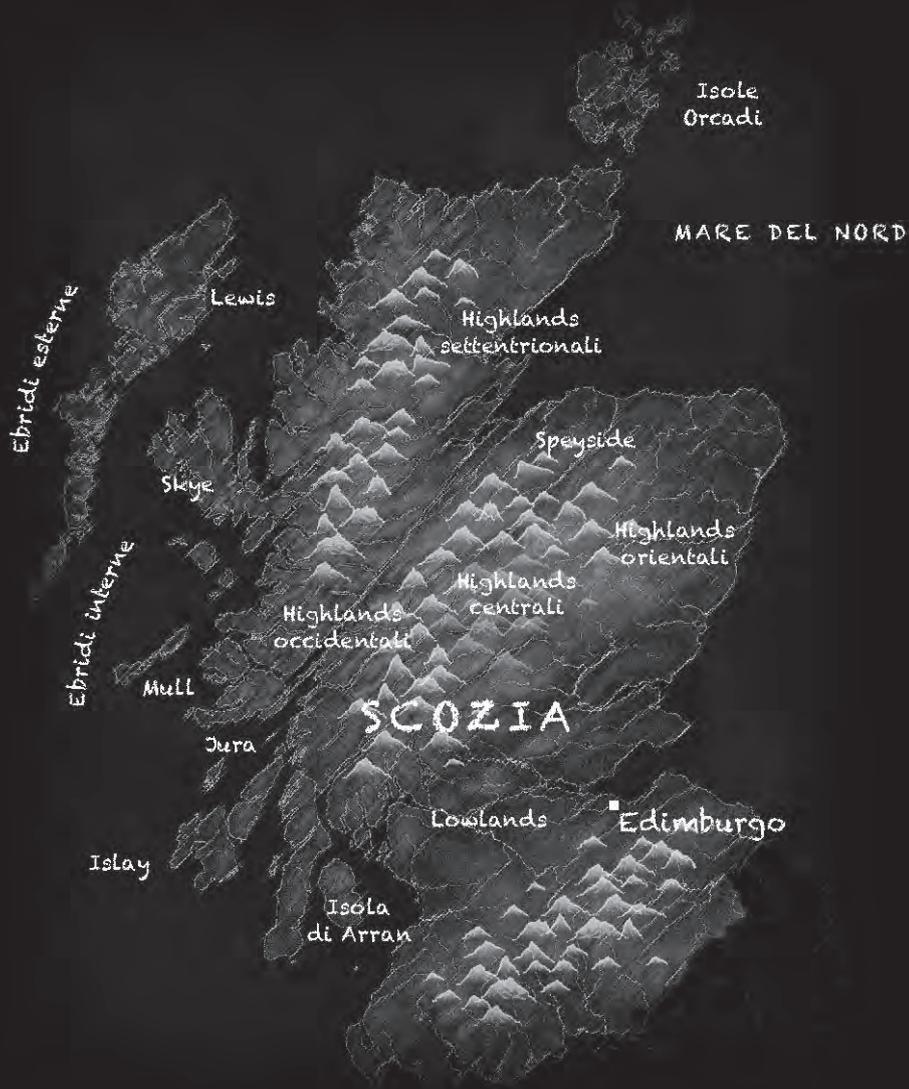
LA MAGIA DEL WHISKY

Viaggio alla scoperta delle distillerie scozzesi

CHARLES MACLEAN

FOTOGRAFIE DI
LARA PLATMAN E ALLAN MACDONALD





Isole
Orcadi

MARE DEL NORD

Ebridi esterne

Lewis

Highlands
settentrionali

Speyside

Skye

Highlands
orientali

Ebridi interne

Highlands
occidentali

Highlands
centrali

Mull

SCOZIA

Jura

Lowlands

Edimburgo

Islay

Isola
di Arran

SOMMARIO

Introduzione	6		
1: LOWLANDS		6: HIGHLANDS OCCIDENTALI	
Auchentoshan	15	Ben Nevis	140
Glenkinchie	19	Oban	145
Daftmill	23	Springbank	147
2: ISLAY		7: SPEYSIDE	
Ardbeg	29	Aberlour	154
Bowmore	32	Aultmore	158
Bruichladdich	35	The Balvenie	162
Bunnahabhain	39	BenRiach	166
Caol Ila	43	Benromach	170
Kilchoman	45	Cardhu	174
Lagavulin	48	Cragganmore	178
Laphroaig	51	Glenfarclas	183
		Glenfiddich	186
3: HIGHLANDS CENTRALI		Glen Grant	193
Aberfeldy	57	The Glenlivet	196
Blair Athol	61	Glen Moray	201
Dalwhinnie	64	Glenrothes	204
Deanston	69	Knockando	209
Edradour	72	Macallan	212
Glenquoyn	76	Strathisla	217
Glenturret	81	Tamdhu	220
Tomatin	85		
Tullibardine	88	8: LE ISOLE	
		Abhainn Dearg	225
4: HIGHLANDS SETTENTRIONALI		Isle of Arran	230
Balblair	95	Highland Park	235
Clynelish	96	Jura	238
Dalmore	100	Scapa	243
Glenmorangie	103	Talisker	244
Glen Ord	109	Tobermory	248
Old Pulteney	112		
Wolfburn	115	Indice analitico	252
		Colophon	256
5: HIGHLANDS ORIENTALI			
Fettercairn	120		
Glendronach	123		
Glen Garioch	126		
Knockdhu	130		
Royal Lochnagar	135		

INTRODUZIONE

Sostengo da tempo che il whisky di malto è la quintessenza della Scozia. Per me, ogni sorso evoca la terra dove nasce in tutte le sue stagioni: campi fioriti in primavera, spiagge calde e polline di erica in estate, frutti di bosco ai bordi della strada e frutteti in autunno, e il puzzo della torba invernale ("puzzo" è il termine che i distillatori usano per descrivere il fumo di torba). L'odore della cucina e del forno, i dolci dell'infanzia, i rivestimenti di cuoio, la macchina del nonno, le candele di chiesa, l'erba tagliata, i pascoli, le foreste di pino, il legname segato... gli aromi riportati alla mente sono davvero ricchi.

Le associazioni che faccio sono necessariamente personali e di solito sono connesse all'olfatto piuttosto che al gusto. È risaputo che, di tutti i nostri sensi, l'olfatto è quello che più facilmente ed efficacemente risveglia la memoria a lungo termine, ma con un po' di immaginazione i ricordi affiorano alla mente per aumentare la piacevolezza di un assaggio di whisky (chiamato dram) nel mio bicchiere.

Un mio amico, il cantautore Robin Laing, descrive così il whisky in una sua canzone: "È il battito di una piccola nazione – molto più di un semplice dram – [rievoca] la gente e il clima e il territorio: il passato distillato nel presente".

Un altro amico una volta mi ha detto: "Quando compri una bottiglia di whisky stai comprando molto di più di una bevanda alcolica in una bottiglia. Stai comprando storia e artigianato, tradizione ed

esperienza, tutto il tempo che è trascorso per produrlo e farlo maturare".

Il whisky di malto non evoca solo il posto in cui è stato fatto, ne emerge. Secondo il filosofo del whisky Dave Broom, "Il paesaggio scozzese ha condizionato l'industria in molteplici modi, imponendo dove le distillerie potevano essere costruite, offrendo posti per nasconderele e poi posti per farle prosperare... C'è persino l'allettante possibilità che le prime distillerie abbiano provato a catturare nei loro whisky gli intensi profumi della ginestra, dei fiori freschi, dell'erica e della felce". Lui lo descrive come "terroir culturale". Altrove Broom espande il concetto, spiegando che la vita nelle Highlands è un compromesso "tra l'uomo e il territorio", e suggerisce che molti abbiano fallito nelle loro imprese perché hanno dimenticato che il territorio ha sempre la meglio. Il whisky, comunque, è sopravvissuto e continua a prosperare perché è pragmatico. Broom afferma che è come se i lavoratori delle distillerie avessero concluso che la produzione del whisky sia qualcosa che loro possono fare in questo territorio e, oltretutto, "siccome lo facciamo da generazioni, rispecchia dove siamo, chi siamo e cosa facciamo".

È un concetto interessante. I produttori di vino francesi usano il termine *terroir* per descrivere la profonda influenza della geografia, del clima e della geologia sul gusto, sullo stile e sulla qualità dei loro vini, essenzialmente per descrivere la natura del terreno su cui cresce la loro uva.



Il concetto non può essere applicato esattamente allo stesso modo alla distillazione del whisky, ma sembra che in qualche modo la discreta influenza della geografia locale, combinata con la tradizione, il processo e la tecnologia, agiscano per contraddistinguere il whisky prodotto in ogni distilleria e in ogni regione di Scozia, con modalità che non sono ancora pienamente comprese dalla scienza.

Differenze regionali

Negli anni Ottanta era frequente discutere di malt whisky in termini di “differenze regionali”, in base all’idea che i malti

prodotti in una parte della Scozia fossero diversi rispetto a quelli prodotti in altre parti. Questa era nulla di più di una brillante idea di marketing, ma quasi senza volerlo stava comunicando qualcosa di reale, cioè che tutti i malti sono differenti, cosa familiare ai bevitori di vino che sono abituati a cogliere le differenze entro le regioni e tra le diverse regioni.

L’idea delle differenze regionali era giustificata anche dall’esistenza di una divisione tra la regione delle “Highlands” e quella delle “Lowlands”, sebbene questa fosse stata inizialmente introdotta nel 1781 per motivi di tassazione.

Un'identificazione naturale con le regioni avveniva anche tra i blender di differenti stili di spirito, che pensavano in termini di malti di "Islay", di "Campbeltown" e dello "Speyside" (originariamente chiamato "Glenlivet").

Non vi è modo di individuare queste differenze con sicurezza e forse il gusto dei blender era dovuto più alla tradizione e alle richieste delle case di blending al momento dell'acquisto, visto che quelle aziende erano (e sono) i clienti principali del malt whisky. Oggi i malti "Islay style" vengono prodotti anche nello Speyside e quelli "Highland style" anche su Islay. Quindi attenzione a pensare che "tutti i malti di Islay siano affumicati" o "tutti gli Speyside siano fruttati". Malgrado ciò, è opportuno cercare di riconoscere i profili aromatici che sembrano essere presenti in una particolare regione.

Produzione del whisky di malto

Molte delle fotografie in questo libro si riferiscono ad aspetti della produzione e ai processi di maturazione; vorrei quindi riepilogare questi processi, evidenziando quanto ciascuno possa influenzare il gusto del whisky maturo.

Materie prime

Per legge, il whisky di malto può essere prodotto solo con orzo maltafo, acqua e lievito. Lo "Scotch malt whisky" deve essere distillato, fatto maturare e imbottigliato in Scozia. L'orzo, uno dei primi cereali a essere coltivato, cresce in Scozia dal Neolitico. Vengono continuamente sviluppate nuove varietà e nuovi ceppi allo scopo di incrementare la resa (la quantità di alcol per tonnellata di

cereale) e di facilitare la lavorazione. L'opinione generale dei produttori di whisky è che le varietà di orzo non abbiano una grande influenza sul gusto dello spirito, ma alcuni la pensano diversamente.

Si ritiene che la natura dell'acqua utilizzata per il mashing (l'acqua di processo) fosse cruciale; che fosse l'acqua a differenziare una distilleria dall'altra. Oggi l'opinione generale dei distillatori scozzesi è che il contenuto minerale e il valore di pH dell'acqua apportino piccole differenze all'aroma dello spirito maturo, sebbene, di nuovo, alcuni distillatori non siano d'accordo.

Un dibattito simile riguarda il lievito. In passato veniva usato un mix di lieviti per la birra e per la distillazione, e si riteneva che i lieviti per la birra contribuissero agli aromi fruttati. Oggi i lieviti per la birra sono praticamente stati abbandonati senza per questo aver condizionato il sapore. Ciò sorprende i distillatori americani e giapponesi, secondo i quali il ceppo di lievito è fondamentale.

Maltaggio (malting)

Il maltaggio è il processo grazie al quale le pareti cellulari dei chicchi d'orzo vengono rotte, così che gli amidi contenuti nelle cellule possano essere convertiti in zuccheri. Gli zuccheri, a loro volta, saranno trasformati in alcol durante la fermentazione. In natura questo processo avviene quando un seme intuisce che è l'ora di germogliare: l'amido è presente nel seme, pronto ad alimentare la giovane pianta finché non abbia messo le radici e sia germogliata. Il processo di maltaggio simula questo; in un certo senso trae in inganno i semi facendogli credere che è arrivata

la primavera e che è l'ora di dare luce a una nuova vita e di iniziare a crescere.

Il primo stadio del maltaggio consiste nell'immergere i cereali in acqua, tre volte nel corso di due giorni, lasciandoli riposare all'aria negli intervalli. Questo processo incrementa il livello di umidità nei semi.

Il passo successivo consiste nel far germogliare i semi. Nel passato si stendevano i semi su un pavimento di cemento; oggi la germinazione avviene in grandi cilindri meccanici. Dopo circa cinque giorni le pareti cellulari si saranno rotte e i chicchi saranno "completamente modificati".

A questo punto è importante fermare la germinazione prima che la giovane pianta consumi il prezioso amido: si stendono i chicchi, che ora vengono chiamati "malto verde," in un essiccatoio e si soffia aria calda attraverso questo tappeto di cereale per un tempo che può arrivare sino a 30 ore.

Se la distilleria vuole produrre un whisky affumicato, durante le prime ore di essiccazione viene fatta bruciare la torba. La torba è composta da erba, muschio e altra vegetazione compressa per lungo tempo, e viene estratta da brughiere umide e poi asciugata. L'essiccazione con la torba ha un notevole impatto sul gusto dello spirito e del whisky maturo.

Macinatura (milling)

Dopo aver riposato per un po', il malto essiccato viene macinato in un mulino come "grist". Il mulino del grist ha due rulli: uno per spaccare il guscio, l'altro per macinare il malto. I rulli sono regolati con cura per produrre il 70% di crusca, il 20% di gusci e il 10% di farina. Questa

divisione è essenziale per far sì che lo stadio successivo funzioni efficacemente, ma non ha alcuna influenza sul sapore.

Ammostamento (mashing)

Il grist viene ora miscelato con acqua calda in un grande contenitore di acciaio inossidabile o di ghisa chiamato "mash tun"; durante questo processo l'amido viene convertito in zucchero grazie all'azione degli enzimi. Lo zucchero si scioglie nell'acqua e il liquido risultante viene drenato attraverso il fondo perforato del mash tun. Il liquido estratto viene chiamato "wort": è un mosto, dolce e non alcolico, che diventerà poi whisky. La quantità e la qualità del wort determinano la quantità di alcol che può essere prodotta a fine giornata. Anche le caratteristiche di essere limpido o torbido condizionano il gusto, dato che i wort torbidi tendono a produrre uno spirito più maltato, con gusto di cereale.

Fermentazione

Il wort viene raffreddato e viene pompato in grandi recipienti chiamati "washback", fatti di larice, abete di Douglas (pino dell'Oregon) o di acciaio inossidabile. Qui viene aggiunto il lievito che, dopo un periodo iniziale di stasi, inizia a lavorare e a trasformare gli zuccheri in alcol e anidride carbonica, più o meno in pari quantità, durante le 48 ore seguenti. Per molte distillerie il liquido che si ottiene (ora chiamato "wash") è pronto per essere distillato, ma quelle che vogliono sviluppare aromi più complessi e delicati, fruttati e floreali, lasciano che il wash effettui un'ulteriore fermentazione batterica per almeno altre 12 ore.



Distillazione

La distillazione viene fatta con alambicchi di rame. Lo spirito è sempre distillato due volte e occasionalmente tre volte, per raggiungere la gradazione alcolica e la purezza richieste. Questo passaggio viene eseguito di solito in due alambicchi diversi. È un processo discontinuo a lotti: gli alambicchi vengono caricati, il contenuto viene fatto distillare, poi vengono svuotati, puliti, lasciati riposare e ricaricati.

Il primo alambicco, chiamato “wash still”, viene caricato con la “birra”, il wash, che è a circa l’8% vol/ABV (Alcohol By Volume); il wash viene portato a ebollizione e poi lasciato bollire a fuoco lento. Siccome l’alcol evapora a una temperatura più bassa rispetto all’acqua, diventa possibile separare queste due componenti, ed è ciò che avviene. Alla fine di questo processo viene conservato circa un terzo del wash, chiamato “low wines” (ora attorno al 21% vol). I low wines vengono

trasferiti in un serbatoio, dove vengono mischiati con alcune parti (la parte iniziale e la parte finale della precedente seconda distillazione) per salire alla gradazione alcolica di circa il 28% vol. Questa miscela riempie il secondo alambicco, il “low wines still” o “spirit still”, che viene portato a ebollizione. Le prime uscite di alcol (chiamate “teste” o “foreshots”) sono di gradazione molto elevata, ma impure e pungenti. Vengono tenute da parte per essere ridistillate con il successivo lotto di low wines.

Quando l’operatore ritiene che lo spirito sia puro, procedimento che può richiedere da 10 a 40 minuti, il distillatore dirige il liquido verso il serbatoio degli spiriti (“spirit receiver”). Questo è il “cuore della distillazione”, quello che diventerà whisky. Il distillatore continua a far lavorare l’alambicco finché non compare l’ultima parte, chiamata “code” o “feints”. Come per i foreshots, anche i feints hanno un gusto sgradevole. A questo punto

il distillatore ferma la raccolta degli spiriti (cuore) e dirige le code insieme alle teste, così che possano essere ridistillate. La durata del cuore – l'ampiezza del "taglio" – ha un effetto profondo sull'aroma del whisky.

Maturazione

Per legge, lo spirito deve essere fatto maturare in botti di rovere per un minimo di tre anni prima che possa essere chiamato "whisky". È stato scoperto molto tempo fa che il rovere era il legno perfetto in cui far maturare il whisky, il vino e gli altri spiriti, grazie alle caratteristiche di forza, malleabilità, porosità e all'intricata chimica che possiede. Vengono usati due tipi di legno di rovere: rovere bianca americana e rovere europea. Ogni varietà contribuisce in modo diverso al gusto e al colore dello spirito in maturazione. Tutte le botti, fatta eccezione una piccolissima percentuale, sono di "seconda mano": sono già state utilizzate per il bourbon o per lo sherry che ne hanno estratto gli aromi troppo intensi di rovere.

Le botti possono essere di differenti dimensioni. Le più comuni sono le American standard barrel, di 200 litri. In Scozia queste botti vengono spesso ricostruite come hogsheads, che contengono 250 litri. Vengono spesso usate anche le butts e le puncheons, che possono contenere entrambe 500 litri e sono di solito di rovere europea.

Le botti piccole tendono a far maturare il loro contenuto più rapidamente rispetto a quelle più grandi, ma il fattore chiave è il numero di volte che la botte è stata riutilizzata; viene chiamato "first fill" (primo uso) o "refill" (secondo uso

o successivi). L'attività della botte decre-sce a mano a mano che viene usata e che passa il tempo; dopo circa tre usi la botte viene ritenuta "esausta" e viene scartata o "ringiovanita" per poter essere riutilizzata, raschiandone le doghe all'interno per portare alla luce il legno fresco, che viene ricarbonizzato e riutilizzato per la maturazione.

La botte in cui il whisky matura è decisamente qualcosa di più di un semplice contenitore: c'è un vecchio detto in Scozia che dice "il legno fa il whisky". Mi è stato suggerito che potremmo immaginare una botte come una crisalide e lo spirito come un bruco, che emerge dopo il suo lungo sonno come una farfalla.

Infine, l'atmosfera e il microclima del magazzino di maturazione possono influenzare il gusto del whisky maturo. In Scozia i magazzini tradizionali "dunnage" sono bassi e umidi e le botti sono sovrapposte per un massimo di tre. Nei magazzini moderni le botti vengono posizionate su scaffali alti sette o nove ripiani, in un ambiente più caldo e più secco.

Quindi cosa fa la differenza? Il Dott. Douglas Murray, un chimico di Diageo, ha forse dato la risposta migliore: "Certamente puoi cogliere il posto da cui proviene il whisky – non si può davvero far distillare lo spirito senza catturare un po' dell'essenza del luogo... Non sapremo mai come questo accada. E non vogliamo saperlo".

Chavie

Monti
Grampiani

Fiume Tay

Dundee

• Daftmill

Fiume Forth

Stirling

Firth of Forth

• Auchentoshan

Edimburgo

Glasgow

Fiume Clyde

Glenkinchie

Fiume Tweed

Altopiani meridionali

LOWLANDS

La divisione della Scozia nelle “Highlands” e nelle “Lowlands” avvenne per ragioni culturali ed economiche. In termini di vita quotidiana, gli abitanti delle Lowlands vedevano con un po’ di trepidazione i bastioni montuosi che definivano il confine. Gli Highlanders erano una tribù insolita. Vedevano le Lowlands come prede da saccheggiare, soprattutto perché avevano una popolazione maggiore e mercati più ampi.

Le contee delle Lowlands sotto e a Est della Highland Line (Perthshire, Angus e Aberdeenshire) erano anche più fertili delle Highlands e avevano più terreni adatti all’agricoltura. Durante il 18° e l’inizio del 19° secolo i progressi nella fertilizzazione e nel drenaggio della terra, nelle coltivazioni e nella mietitura, resero possibile la coltivazione di più cereali. Non sorprende il fatto che la distillazione nelle Lowlands venne industrializzata ben prima che nelle Highlands.

Modifiche alle regolamentazioni doganali portarono all’introduzione di alambicchi più grandi. Nello stesso tempo, le aziende agricole delle Lowlands iniziarono la produzione di diversi tipi di cereali e le distillerie poterono usare diverse miscele di grani anziché il solo orzo maltato. Comunque, mentre molte distillerie delle Lowlands con il tradizionale alambicco di rame pot-still producevano whisky di grano, quelle che usavano malto ottenevano uno spirito caratteristico, con un carattere molto più leggero e secco rispetto a quello delle Highlands.



"L'ANGOLO DEL CAMPO"

Nel decennio del 1830, il nome della distilleria fu cambiato dal nome originale dato da Bulloch "Duntocher" in "Auchentoshan" (pronuncia "Ock-un-toshun"), che si traduce come "l'angolo del campo". Oggi non ci sono molti campi attorno alla distilleria, dato che si trova nel Clydebank, una parte della Città di Glasgow, ma la sede è circondata da alberi.

AUCHENTOSHAN

Fresco, floreale e asprigno

Vicino a Dalmuir, Clydebank, G81 4SJ

www.auchentoshan.com

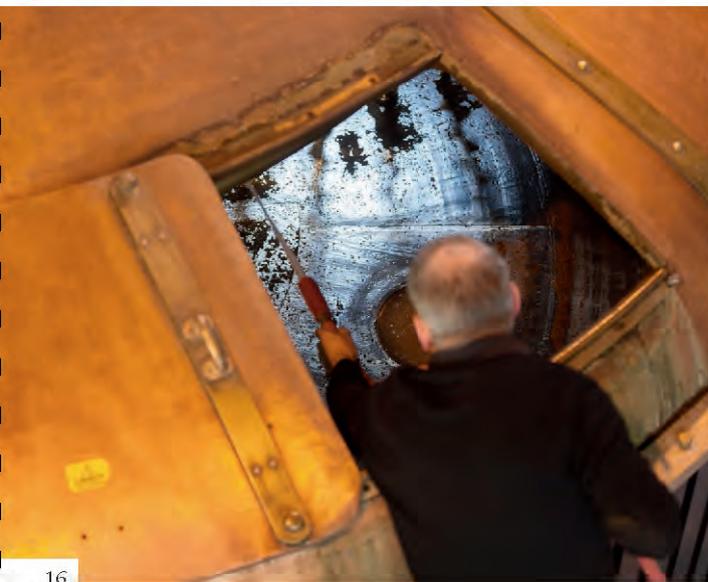
La distilleria Auchentoshan fu costruita nel 1823 nella Auchentoshan Estate, a Clydebank, a circa 20 minuti dal centro di Glasgow. Si trova all'ombra delle colline Old Kilpatrick e domina dall'alto il leggendario fiume Clyde, che ha fornito a Glasgow una via verso le Americhe durante la Rivoluzione Industriale. La distilleria originale fu costruita da un mercante di mais chiamato John Bulloch, e i primi anni furono molto difficili: sia John sia suo figlio fecero bancarotta, e nel 1834 la distilleria fu venduta ad Alexander Filshie, un agricoltore locale. La famiglia di Filshie viveva nei dintorni dal 1600, e rimase proprietaria di Auchentoshan per 44 anni fino a quando dovette rivenderla nel 1877 a causa di un raccolto disastroso. Nel 1903 la distilleria passò all'azienda di Glasgow di John & George MacLachlan, birrai e distillatori.

Verso la fine del 1800 il paesaggio attorno alla distilleria cambiò al punto da diventare irriconoscibile. Glasgow era considerata la seconda città più importante dell'Impero Britannico, ed era famosa per l'ingegneria meccanica, soprattutto per quella ferroviaria e navale.

Il fiume Clyde divenne la porta verso il mondo e le sue rive si affollarono di pontili e banchine. La città di Clydebank sorse attorno ad Auchentoshan a seguito dell'apertura di una fabbrica di macchine per cucire della Singer e di due importanti cantieri navali. Però nel marzo 1941, nel corso di due notti, Clydebank fu distrutta dai bombardieri tedeschi, che avevano come obiettivo i cantieri navali. Vennero uccise più di mille persone e solo sette proprietà rimasero indenni. Miracolosamente la distilleria fu una di queste, anche se andarono persi tre magazzini e oltre un milione di litri di whisky. Il cratere di una bomba dietro la distilleria ha formato il laghetto che oggi raccoglie l'acqua di raffreddamento.

Gli anni postbellici videro altri cambi di proprietà, ma anche un aumento della disponibilità e della popolarità del single malt di Auchentoshan. Nel 1984 la distilleria fu acquistata dal whisky blender Stanley P. Morrison, quindi divenne la Morrison Bowmore Distillers Ltd.

Nel 1994 l'azienda fu venduta alla Suntory, un gruppo giapponese che distillava dal 1924.



IL MASH TUN

La distilleria possiede un moderno mash tun semi-Lauter di acciaio inossidabile con un'elegante copertura di rame. In questo contenitore il grist (il malto macinato) viene miscelato con acqua calda per produrre il liquido dolce, il mosto, che viene chiamato wort. Una volta raffreddato con uno scambiatore di calore, il wort viene pompato nei washback, i tini di fermentazione, dove si aggiunge il lievito per produrre un liquido simile alla birra, chiamato wash, che verrà poi distillato.

TRIPLA DISTILLAZIONE ►

Negli anni passati, molte distillerie nelle Lowlands scozzesi utilizzavano tre alambicchi anziché i tradizionali due, per produrre uno spirito maggiormente purificato dalla tripla distillazione. Oggi Auchentoshan è l'unica distilleria che porti avanti questa tradizione. È un procedimento complesso, ma il risultato è uno spirito più leggero, puro, morbido e delicato, con aromi fruttati e floreali, che si sviluppano e si potenziano durante la maturazione.



UN MIX DI BOTTI ►

Ogni espressione del single malt di Auchentoshan (cioè ogni diverso imbottigliamento) usa un suo mix di botti: barili ex-bourbon di primo o successivo riempimento e botti ex-sherry (sia Oloroso sia Pedro Ximénez), rovere vergine e hogshead di secondo uso. Sebbene siano tutte in rovere, ogni botte fornisce diversi aromi al suo contenuto, in base al tipo di legno con il quale è stata costruita (querce americana o spagnola) e al fatto di avere maturato bourbon o sherry.



UNA GAMMA DI ESPRESSIONI ►

La gamma principale include un 12, un 18 e un 21 anni: "Classic", "Three Wood" e "Vallinch". Ci sono anche imbottimenti limitati con rilascio annuale di 30, 40 e 50 anni.





DIFESA DELLA TRADIZIONE

Glenkinchie possiede un interessante museo che include questo vecchio alambicco pot still rivettato e un modello a scala 1:6 di una distilleria di whisky, costruito nel 1924 per la British Emoire Exhibition di Wembley, Londra.