



Malter

magasin

UTGÅVA NR: 2 - SEPTEMBER 2017 - GRATIS

*"The Nose" firar
50 år i branschen!*

RICHARD PATERSON

Stor intervju med
JIM MCEWAN

*På besök mitt
i byggdammet*

AGITATOR WHISKYMAKARE AB

*Vi träffar Sveriges
enda tunnbindarmästare!*

THORSLUNDKAGGE

Sveriges största microbryggeri
OPPIGÅRDS

Detta får du inte missa i Speyside!

SPEYSIDES PÄRLOR

INNEHÅLL NR.2 SEP 2017

- 04 Välkomna!
- 06 Nyheter
- 10 Richard Paterson
- 50 years and counting
- 18 Ikoniska buteljeringar
- Ardbeg 39yo 1965 - 2005
- 20 Jim McEwan
- It's not just about the whisky
- 30 Norlan glaset
- Glencairns utmanare?
- 34 Frida har ordet:
Sju anledningar att dricka
Blended Whisky!
- 38 Agitator Whiskymakare AB
Innovatör destilleriet i Arboga
- 44 Mässkalender
- 52 Thorslundkagge
Bäst på trätunnor!
- 58 Speyside's Pärlor
Vad du inte får missa!
- 80 Oppigårds
Sveriges största microbryggeri



18

IKONISKA BUTELJERINGAR
Ardbeg 1965 - 2005, en ikonisk buteljering med museummonter och vita handskar!



20

JIM MCEWAN
Jim McEwan berättar om Ardnahoe, Islays ny destilleri som byggs.



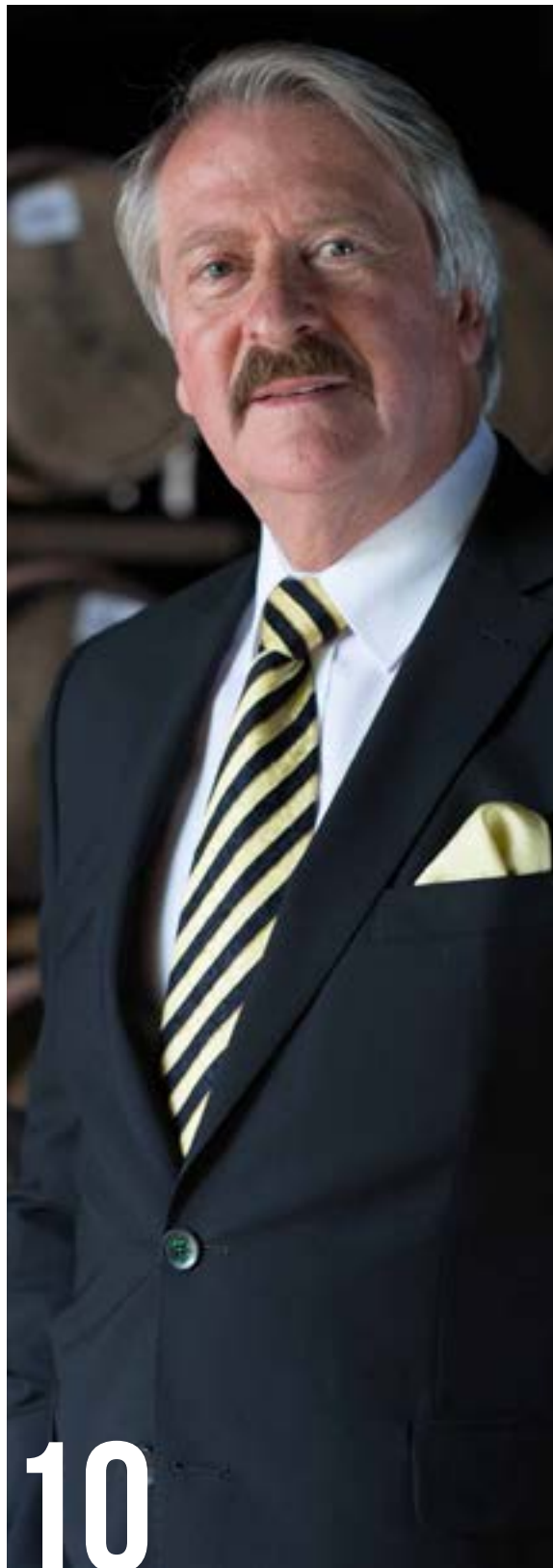
34

BLENDED WHISKY
Frida förklarar i sju steg varför du ska dricka blended whisky.



38

AGITATOR WHISKYMAKARE AB
Vi besökte Oskar Bruno och Agitator Whiskymakare AB i Arboga.



10

RICHARD PATERSON
Richard Paterson firar 50 år i branchen och är ute på en världsturné.



44

MÄSSKALENDER
Vi har gjort en lättöverskådlig kalender som kan hjälpa dig i myllret av mässor



52

THORSLUNDKAGGE
Vi besökte Sveriges enda tunnbindermästare John Thorslund



58

RESEGUIDE: SPEYSIDE
Funderar du på att besöka Speyside? Här får du tips och råd inför resan!



80

OPPIGÅRDS BRYGGERI
Sveriges största microbryggeri växer så det knakar!

HENRIC MADSEN



Jag skulle vilja börja detta andra nummer av Malter Magasin att tacka alla er läsare! Både de ca 18 300 stycken som läste det första numret, men också du som läser detta magasin för första gången. Tack för att du visar intressen och tack för att du läser oss!

När jag skriver detta så råkar jag sitta nedsjunken i en skön fåtölj hos Scotch Malt Whisky Society i London. Det är dagen före The Whisky Show här i stan, och vi är ett antal svenskar som samlats för att prova några riktigt bra drams!

I detta magasin så vill vi fokusera på personerna bakom de drycker vi avnjuter, de som faktiskt tillverkar dom. De är personer med glöd, kunskap och passion!

Som du kommer att kunna läsa har vi intervjuat Richard Paterson, Master Blender på Dalmore. Hans uppfatt-

ning om t.ex. färgning och kylfiltrering skiljer sig monumentalt från Jim McEwans uppfattningar om samma tillvägagångssätt! Jim förespråkar också med bestämdhet att det traditionella sättet att producera whisky d.v.s. helt utan datorernas hjälp och bara använda sig av sina sinnen. Detta är något som Oskar Bruno på Agitator Whiskymakare AB vänder helt upp och ned på då dom kommer att använda så mycket mätinstrument de bara kan för att producera sin sprit.

Detta tycker jag är både intressant och fascinerande! Just att det finns så många olika vägar att gå, men som till slut leder fram till samma slutmål, whisky i en flaska.

Jag vill avsluta med att säga att hösten är full av mässor, och om du stöter på oss från Malter Magasin i vimlet, så tveka inte att komma fram och säga hej!

Alkohol kan
skada din hälsa

*The Queen
is back!*

*A true legend
since 1561*

*Detta är
Sveriges nya
storsäljare.*
- WhiskyABC



229:-
SBNr:537-01



www.highlandqueen.se

WHISKY - UPPTÄCK, UPPLEV OCH NJUT

Ingvar Rönde är en av världens mest framstående whiskyännare. 2005 lanserade han The Malt Whisky Yearbook (på engelska). Boken blev en omedelbar succé och varje år sedan dess har en grundligt omarbetad upplaga utkommit.



I Whisky: Upp-täck, upplev och njut har Ingvar Rönde valt ut över 100 whiskyfavoriter från hela världen. Men innan han gjort sina val har han först sorterat bort alla extremt sällsynta och dyra whiskysorter. De som ändå knappt går att få tag på. Det som presenteras i den här boken är i stället de bästa, mest prisvärda och mer lättillgängliga sorterna. De flesta finns på Systembolaget och de man inte hittar där hittar man bland taxfree-sortimenten på flygplatser.

Varje whisky presenteras med bild och smakomdöme. De har försetts med tydliga diagram för rökighet, fruktighet, fyllighet och komplexitet. Författaren berättar om whiskys historia och ger svar på de vanligaste frågorna han får om whisky.

Pris: 155:-
232 sidor
Finns att köpa på Bokus



18 ÅRIG YAMAZAKI PÅ MIZUNARAFAT!

Den 3 oktober släpper Suntory en ny 18 årig whisky. Det har länge pratats om att det inte finns äldre japansk whisky att tillgå, men med denna buteljering visar dom att det nog finns några fat kvar i gömmorna!

Den yngsta whiskyn är 18 år, men det sägs att det även är några droppar 50 åring whisky med i blandningen också.

Etiketten på flaskan är handgjord på ett traditionellt japanskt tillverkningssätt där man tar barken från mullbärsträd och gör om denna till pappersmassa som sedan får torka långsamt på träramar.

Själva trälådan som flaskan levereras i är tillverkad av gamla whiskyfat som

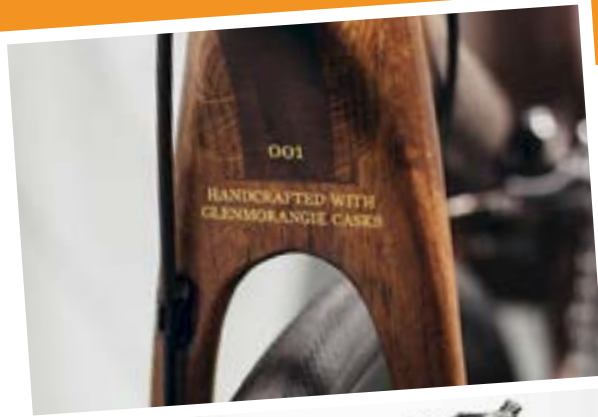
tidigare har innehållit Suntory whisky.

All whisky har lagrats på den extremt stryktålig japanska ek sorten mizunara. Att den är så stryktålig gör den också extra svår att tillverka fat av. Träden som används är bara de som har vuxit perfekt raka och är minst 69,85 centimeter i diameter.

Just att all whisky har lagrats på mizunaraek ger, enligt Suntory, denna whisky en unikt japansk smak

Yamazaki Mizunara Cask 2017 Edition ligger på 48% och kommer att kosta ca 7.900:-.

Den släpps på utvalda butiker runt om i världen den 3 Oktober.



FATCYKEL?

I sitt senaste samarbete under parollen "Bortom fatet" så har Glenmorangie skickat stavar från använda fat till Oregon baserade Renovo.

Renovo har tillverkat cyklar av stavar-na med en form som ska föra tankarna till fatets rundningar.

Det första av dessa samarbeten gjordes för 18 månaders men då tillverkades glasögon av stavar, designade av brittiska Finlay & Co.



VINNARÖLEN MIKA'S CHOICE!

Denna öl är vinnarbidraget från årets 'Image & Gunns' tävling. 150 öl entusiaster skickade in förslag på recept och sedan gick de tio bästa vidare för en omröstning på facebook.

Mika Jeppson blev den lyckliga vinnaren som fick åka över till Skottland och brygga sitt recept på Innis & Gunns nya bryggeri!

Och det är inget dåligt recept Mika har skapat. Det är en bourbonfatlagrad Imperial Stout med jalapeños, choklad och vanilj!

Ölet släpps den 6 oktober och kostar 29,90:-



OPPIGÅRDS BRYGGER JUBILEUMSÖL ÅT SMAD

I år firar The Single Malt Academy of Dalecarlia, SMAD, 20 år som whisky-förening. Istället för att bara ha EN Jubileumsprovning så är hela året ett Jubileum. Hittills i år så har bland andra Jim McEwan, Richard Paterson och Ian Millar besökt klubben.

Förutom en Jubileumsbuteljering så kommer nu också ett öl för att fira dessa 20 första år.

Det är Oppigårds som levererar denna Double Winter Ale och den är bryggd 29 maj i år.

Den kommer att släppas enbart för SMAD's medlemmar men om du vill prova den så kommer den att serveras på Borlänge Öl- och Whiskymässa den 10 - 11 november.

Läs mer på www.smad.se



Craigellachie sörjer

Alla nyheter är inte goda nyheter. Det är med sorg vi mottog beskedet att Joe Brandie, som ägde Fiddichside Inn i Craigellachie gick bort Måndagen den 25 september 2017.

Även om Fiddichside Inn kanske är den minsta puben i Skottland så var Joes stora hjärta och passion något i hästvåg!

Joe jobbade under sju år på Macallan som tunnbindare, men efter en ryggskada fick han lov att sluta. Han började då jobba som fiskeguide på floden Spey, ett jobb han hade i 27 år. Det var under denna tid som han hjälpte sin fru på kvällarna med att agera bartender, då var året 1959. Sedan dess har Joe bara varit ledig fyra dagar. Det var 2009 för att sörja sin fru som gick bort då. Joe blev 88 år gammal.



DIAGEO SPECIAL RELEASES 2017

Redan i April i år så släppte Diageo vilka whisky som skulle ingå i årets 'Special Releases'. Dr Nick Morgan, Diageo's Head of Whisky sade då att vilka buteljer som kommer är "The worst kept secret in malts".

Man meddelade nästa alla detaljer, förutom priset. Nu har priserna dykt upp på Systembolaget och lanseringsdatumet är satt till den 28/9!

BLAIR ATHOL 1993 23YO
58.4%, 5,514 flaskor, 4.999:-

BRORA 16TH RELEASE 1982 34YO
51.9%, 5,000 flaskor, 14.999:-

CAOL ILA HIGHLAND STYLE 18YO
59.8%, 1.049:-

COLLECTIVUM XVII BLENDED MALT
57.3%, 1.899:-

CONVALMORE 1984 32YO

48.2%, 3,972 flaskor, 13.999:-

GLEN ELGIN 1998 18YO, 54.8%, 5,352 flaskor, 3.799:-

LAGAVULIN 12YO, 56.5%, Limiterad tillgänglighet, 1.099:-

PORT DUNDAS 1964 52YO, 44.6%, 752 BOTTLES, 9.499:-

PORT ELLEN 17TH RELEASE 1979 37YO, 51%, 2,988 flaskor, 25.999:-

TEANINICH 1999 17YO, 55.9%, Limiterad tillgänglighet, 3.499:-

En rad av dessa är naturligtvis väldigt intressanta, men vi på Malter Magasin ser främst fram emot Port Dundas! Gammal grain whisky brukar vara väldigt bra, och med sina 52 år så är förväntningarna höga!



Isle of Raasay

Det första lagliga destilleriet på Raasay

Nu har det första lagliga destilleriet på ön Raasay kört igång sin produktion!

Raasay ligger en kort båttur nordöst om Skye. Under ett och ett halvt år har bygget pågått, men nu är alltså produktionen igång!

Det är R&B Distillers från Edinburgh som 2015 köpte Raasay's Borodale House med planerna inställt på att göra om det Viktorianska hotellet till ett destilleri.

De kommer att kunna producera ca

150 000 flaskor whisky per år och hoppas på att locka ca 12 000 turister per år till ön som bara har 120 bosatta.

Karaktären kommer vara en fruktig, lätt och försiktigt rökig Highland stil.

Den första buteljeringen av Raasay's whisky kommer att släppas först år 2020, men fram till dess så kommer man att släppa en årlig batch dom kallar 'We Wait', ett passande namn!

Destilleriet invigdes den 12 September 2017.

Upplev • Smaka • Handla • Träffa

Välkommen till Quality Hotel Galaxen

10-11/11

Entré 240:-

Köp din biljett och läs mer på
www.borlangeolwhisky.se



50 YEARS AND COUNTING!

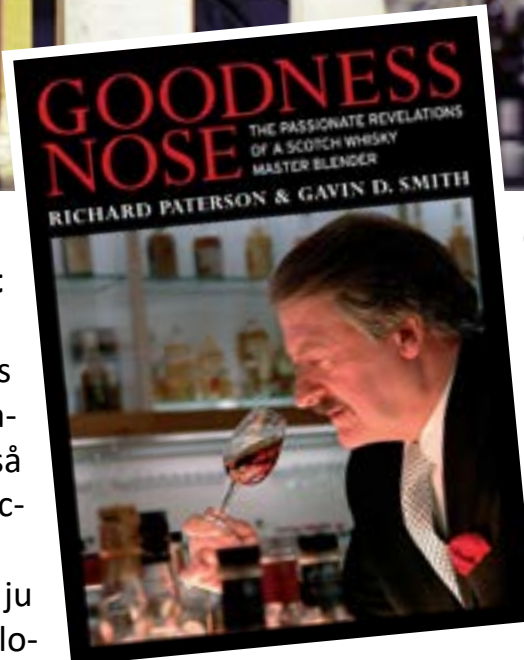
Text: Henric Madsen

Foto: Whyte & Mackay, Henric Madsen

Richard Paterson är Whyte & Mackays Master Blender. Det är alltså han som komponerar den whisky som slutligen blir till exempel Dalmore 12 år. Under 2017 så firar Richard 50 år i branschen, och detta gör han storstilat med en världsturné! Han har besökt Las Vegas, New York City, London, Hong-Kong, Stockholm och Borlänge, bara för att nämna några.

Man kan egentligen säga att Richards karriär började redan som 8 åring. Han och hans tvillingbror Russel hade fått följa med deras far till jobbet på WR Paterson Ltd. WR Paterson var ett whiskyföretag som specialiserade sig på blending och buteljering. Det var här som Richards far drog upp whisky ur ett fat, hällde upp en dram, och gav det till den då 8-årige Richard.

– Listen boy, I want you to smell this whisky, and tell me how you would describe it.



Den unge Richard nosade försiktigt och sa till sin far att han helt enkelt inte kände någonting. WHAACK, han fick direkt ett slag i bakhuvudet.

- Du verkar inte ta detta på allvar, gormade hans far. Det jag vill att du gör är att du berättar för mig, med enkla ord, om den är söt eller torr, lätt eller fyllig. OM den är söt, är den söt som choklad eller söt som frukt.

Sakta började det gå upp för den unge Richard vad dofterna handlade om. Och med hans fars bevingade ord har han fortsatt sin karriär: "- Never stop nosing – every sample has a story to tell"

Vi fick en pratstund med Richard under hösten där vi var intresserade av dels hur firandet går, hur Richard jobbar med olika fat men också hans

tankar kring att färga sin whisky samt kylfiltrering.

- Mitt 50 års jubileum har varit fantastiskt än så länge, utbrister Richard!

– Jag har ju rest runt hela jordklotet och träffat massvis med härliga människor och så har vi naturligtvis druckit exceptionellt bra whisky också. Men firandet är inte över ännu. Det finns vänner som jag inte har besökt ännu så vi kommer att fortsätta med min turné en bra bit in på mitt 51 år också, berättar han.

För att ytterligare fira sina 50 år så skapade Richard en unik buteljering 'The Dalmore 50 yo'. Det är en whisky

där han började med ett väldigt speciellt bouronfat från 1966. Han hade noterat kvaliteten på just detta fat tidigt och hade hela tiden ett öga på det. 2003 så kände han att whiskyn behövde en förfining så han förflyttade

whiskyn till ett Oloroso sherryfat från Matusalem. Han lät fatet vara fram till 2012 då det på nytt behövde en knuff i rätt riktning. Denna gång flyttades det till ett fat som tidigare hade lagrat Portvin från Colheita, detta var 2012. I januari 2016 så hade whiskyn nästan fått den karaktär som Richard eftersträvade och whiskyn flyttades till ett mindre aktivt bourbon fat. Som en sista touch för att fira att just detta fat

skulle buteljeras som hans Jubileums whisky så fick whiskyn vila i 50 dagar på champagnemat från Domaine Henri Giraud innan buteljering! Det tog lite tid innan alla buteljer sålde slut, men en bidragande orsak till detta kan vara priset. En flaska kostade nämligen £50 000. Men under September månad gick den sista flaskan till Asien.

- Det är glädjande att alla 50 flaskor av 'The Dalmore 50yo' nu är sålda, säger Richard. – Det är en makalös whisky som var oerhört hedrande att tillverka. Vi samarbetade ju med Claude Giraud från Henri Giraud, ett av Frankrikes sista Champagnehus som lagrar sin champagne på fat. Och just denna sista touch av champagne gav helheten av whiskyn en fanatisk fruktighet som jag aldrig tidigare har stött på, säger han.

Richard reser en hel del i sitt jobb, framförallt nu under 2017. Men hans titel är ju 'Master Blender', så vi var lite nyfikna på hur en vanlig dag kan se ut för Richard när han är i sitt labb i Glasgow.

- När jag inte är ute och reser så kan en vanlig dag på kontoret summeras med ett ord: möten, säger Richard.

– Om vi tar just idag till exempel så startade vi extra tidigt för att ha ett planeringsmöte av en ny serie Dalmore buteljeringar. - Efter det pratade vi om hur lagren med whisky ser ut de kommande tio – femton åren, berättar han.

- Senare på eftermiddagen så ska vi ha ett 'fat möte'. Där ser vi vilka tomma fat som kommer in till lagren



"NEVER STOP NOSING, EVERY SAMPLE HAS A STORY TO TELL"



The Dalmore 50 år

- 1966 -
The Dalmores new make började sin resa i Amerikansk vitek exBourbonfat
- 2003 -
Den lagrade whiskyn överfördes till Matusalem oloroso sherry fat
- 2012 -
Whiskyn förflyttades på nytt, nu till Port fat från Colheita
- 2016 -
I Januari så förflyttades whiskyn till Bourbon fat då den önskade profilen hade uppnåtts.
- November 2016 -
För att ge whiskyn en sista touch så fördes den över till fat från champagnehuset Domaine Henri Giraud i 50 dagar innan buteljering.

och vi får rapporter på vilken kondition dessa fat är i. Men vi sätter också planen för nästa månad i vilken grad vi ska köpa fat och hur dessa ska användas, förklarar han.

- Dessa möten tar aldrig slut, säger Richard. - Vi producerar ju för fullt på våra destillerier, Dalmore, Jura, Tamnavulin, Fettercairn och Invergordon så det är ju en väldig massa beslut som hela tiden måste noggrant övervägas. Det här är verkligen ett jobb man har sju dagar i veckan, 365 dagar om året, säger han

- Imorgon så ska jag åka tidigt på morgonen till Dalmore för att inspektera några fat på plats som just nu är särskilt intressanta.

- Och varje morgon så kommer det leveranser med massor av fatprover till vårt labb på St Vincent

Street i Glasgow och alla dessa måste vi naturligtvis gå igenom och utvärdera, fortsätter han.

- Det här vi tar besluten om vissa fat ska ingå i vårt 'Cask Enhancement program'. Det innebär om vi ska förflytta whisky från det nuvarande fatet till ett mer aktivt fat, eller till ett vinfat. Vi använder ju en hel del olika fat som tidigare har innehållit port, sherry o.s.v.

- Vi gör detta främst för att det är annorlunda och som kan göra att vi ligger lite i framkant mot våra konkurrenter, berättar Richard.

- Resultatet av mötena idag på morgonen ser vi ju inte förens om två, tre, fem eller åtta år. Och med våra äldre whisky som vi har i lager så räkna vi med en färdig produkt mycket längre bort än så, där räknar vi tiotals år.

- Vi har nyligen stött på några riktigt bra fat med 25 årig Dalmore som också hade kvar en hög alkoholhalt, och vi tror att dessa kommer utveckla sig till något exceptionellt om 10 – 15 år, säger Richard. - Vi beslutade att vi byta fat för att dels förstärka nyanser som redan finns där, men också för att de verkligen ska blomma ut när whiskyn är 35 – 40 år.

- När vi skapar en ny whisky så

är det en rad olika aspekter som vi tittar på. Först och främst så ska det vara en whisky som tydligt visar Dalmores destillerikaraktär. Sen kommer valet av faten in. Hur kan vi bygga vidare på denna whisky med fat som inte tar över utan bara förädlar whiskyn. Detta är ju otroligt viktigt för att inte whiskyn ska komma till skada.

- Ofta ser vi att det står på flaskor 'matured in Sherry wood', men det finns ju en hel massa olika sherry. Det är här man måste matcha rätt sherrykaraktär som 'gifter' sig med just den whisky som är pro-

ducerad.

- Man måste hela tiden prova med olika slags fat för att säkerställa att just den sortens sherryfat eller portfat kommer att vara kompatibel med vår whisky. Och när vi har hittat rätt kombination så kommer nästa stora fråga, hur lång tid tror vi att detta kommer att ta?

- Kommer det att ta sex månader för whisky att gifta sig med detta fat, eller kommer det ta ett år, två år, tre år? Och där i ligger den största utmaningen, säger Richard.

- Ett exempel är några port fat som tog nio år för att bli färdig, ett annat är Cabernet sauvignonfat som tog sju år på sig. Men man måste låta faten ta tid på sig

"EN MASTER BLENDER SKA SKAPA KARAKTÄREN PÅ WHISKYN, MEN HAN MÅSTE OCKSÅ SKAPA FÖRTROENDET HOS KUNDEN"



Hur går du tillväga om du hittar ett riktigt bra fat, men som har potential att utvecklas ännu mer under 10 – 15 år. Kan även sådant fat ingå i ert 'Cask Enhancement program' eller låter ni whiskyn ligga i sitt ursprungsfat?

- Kul att du frågar just det, säger Richard. - Vi har nyligen stött på några riktigt bra fat med 25 årig Dalmore som också hade kvar en hög alkoholhalt, och vi tror att dessa kommer utveckla sig till något exceptionellt om 10 – 15 år, säger Richard. - Vi beslutade att vi ska byta fat för att dels förstärka nyanser som redan finns där, men också för att de verkligen ska blomma ut när whiskyn är 35 – 40 år.

Kan du beskriva lite hur ni gör när ni beslutar att ta fram en ny buteljering. Är det tillgång till bra fat ni har just då, eller har ni en bredare plan

- När vi skapar en ny whisky så är det en rad olika aspekter som vi tittar på. Först och främst så ska det vara en whisky som tydligt visar Dalmores destillerikaraktär. Sen kommer valet av faten in. Hur kan vi bygga vidare på denna whisky med fat som inte tar över utan bara förädlar whiskyn. Detta är ju otroligt viktigt för att inte whiskyn ska komma till skada, berättar han.

- Ofta ser vi att det står på flaskor 'matured in Sherry wood', men det finns ju en hel massa olika sher-

ry. Det är här man måste matcha rätt sherrykaraktär som 'gifter' sig med just den whisky som är producerad, säger Richard.

- Man måste hela tiden prova med olika slags fat för att säkerhetsställa att just den sortens sherryfat eller portfat kommer att vara kompatibel med vår whisky. Och när vi har hittat rätt kombination så kommer nästa stora fråga, hur lång tid tror vi att detta kommer att ta?

- Kommer det att ta sex månader för whisky att gifta sig med detta

fat, eller kommer det ta ett år, två år, tre år? Och där i ligger den största utmaningen, säger Richard.

- Ett exempel är några port fat som tog nio år för att bli färdig, ett annat exempel är Cabernet sauvignonfat som tog

sju år på sig. Men man måste låta faten ta tid på sig, slår Richard fast.

Dalmore är ju känt för att släppa rejält ålderstigen whisky. Din jubileumsbuteljering är ju ett exempel, den 62 åriga Dalmore som kom för något år sedan är en annan. Hur ofta provar ni faten när de börjar närma sig 40, 50 eller till och med 60 år?

- När faten börjar närma sig 40 eller 50 år så inspekterar vi faten minst två gånger per år, berättar Richard.

- Med så gamla fat så är naturligtvis kvaliteten ytterst viktig, men ännu viktigare är att inte alkoholen sjunker ned till under 40%, för då är

det ju inte whisky längre, säger han.

- Om vi tar den senaste 50 åringen som vi buteljerade så var den alldeles precis på 40% gränsen. Det fatet hade inte kunnat ligga många veckor till innan vi hade haft en '50 årig spritdryck', säger Richard

- Och vi tillsatte absolut ingenting till den heller, fortsätter han. Det är en helt naturlig färg som den bara har fått från de faten vi använde, säger Richard

Då kommer vi till vår nästa fråga, nämligen färgämne och kylfiltrering. Vi har tidigare pratat med Jim McEwan angående detta, och han har ganska starka uppfattningar om man absolut aldrig ska färga eller kylfiltrera sin whisky. Hur ser du på saken.

- När vi pratar om volymwhisky, till exempel Dalmore 12 år, då använder vi färgämne för att säkerhetsställa att alla batcher ser lika ut.

- Man kan summera detta i ett ord: förtroende, säger Richard.

- Om vi inte skulle använda färgämne i dessa typer av whisky så skulle konsumenten inte lita på oss till slut, detta för att alla flaskor av Dalmore 12 år skulle se olika ut i färgen.

- Vi har stött på det problemet förut då vi hade en buteljering som hette 'The Dalmore Naturally Light', och dessa flaskor hade avvikelser i färgen beroende på användandet av olika fat. Smak -och doftprofilen var lika i alla, men folk föredrog alltid de mörkare, även fast det var identisk whisky, berättar Richard.

- Våra äldre whisky, där det är små utgåvor, då är de naturligtvis helt utan färgämnen, av den enkla anled-

ningen att det behövs inte. Ofta är det ett fat och då har ju alla flaskor samma färg naturligt.

- Ansvar som en Master Blender har är naturligtvis att skapa karaktären på whiskyn, men han måste, MÅSTE, skapa förtroendet hos kunden, betonar Richard.

- Angående kylfiltrering så är det så enkelt att under 30-, 40- och 50-talet så sjönk intresset för whisky och en av de stora anledningar enligt mig, säger Richard, är att whisky som skeppades ut över världen kunde bli grumlig i olika klimat och detta skadade ryktet för whisky totalt sett.

- Men det är samma som med färgämne, vid stora volymer så måste vi kylfiltrera whiskyn för att säkerställa stabiliteten i whiskyn, säger han.

- Men då kommer vissa 'tyckare' in och säger "- Men det försvinner vissa saker i whiskyn", - Ursäkta, men det är bara marginella skillnader, säger Richard bestämt.

- Men vi ska ha klart för oss att detta gäller för buteljeringar under 45 -46%, när whiskyn är starkare än så behövs det ingen kylfiltrering! Detta handlar om att få konsumentens förtroende till 100% vad det gäller kvalitet på whiskyn, om flaskan är grumlig så grusas tyvärr det förtroendet, avslutar Richard. ■



IKONISKA BUTELJERINGAR

Ardbeg

På kvällen den 20 Juni 1997 så började de första dropparna åter att sippra ur Ardbegs spirit safe. Glenmorangie hade köpte det då slita och övergivna Ardbeg för 7,7 miljoner pund.

I köpet ingick även det resterande lagret av whisky. Och bland dessa fat fanns fat nr 3578 och fat nr 3679.

Dessa två fat var de äldsta faten som fanns på Ardbeg då. De två blandades ihop och totalt så buteljerades 261 flaskor av denna 39 åriga Ardbeg.

Flaskan levererades i en förpackning som på riktigt hör hemma på ett museum. Själva buteljen stod i en glasmonter och man fick med ett par mjuka vita handskar samt en polerduk.

Förutom flaskan på 70 cl så ingick det också en liten 5cl flaska.

Varje exemplar är handnumrerat.

Ardbeg
Vintage: 1965
Buteljerad: 2005
Ålder: 39 år
Alkoholvolym: 42.1%
Storlek: 70cl
Fat: 3678 och 3679
Antal: 261
Förpackning: Glasmonter
Extra: 5cl miniatyr
Smaknoter
Rengöringskit

Marknad: UK, Europa och Asien
Etikett: Ingen, bara ett stort 'A' i pressat i glaset
Ursprungspris: £2000

Senast den dök upp på en auktion så kostade den ca 114 000:-



DESTILLERIFAKTA:

NAMN:
ARBEG DISTILLERY

ADRESS:
**PORT ELLEN, ISLE OF ISLAY
ARGYLL PA42 7EA**

TELEFON:
+44 1496 302244

GRUNDAT:
1815

REGION:
ISLAY

ANTAL KOPPARANNOR
2

FORM PÅ SPRITPANNA:
LÖKFORMAD

VÄRMEKÄLLA:
ÅNGA OCH SPOLAR

KAPACITET:
1,1 MILJONER LITER PER ÅR

VATTENKÄLLA:
Loch Uigeadail

LAGRING:
**FRÄMST I KLASSISKA DUN-
NAGE VID DESTILLERIET
PÅ ISLAY SAMT MODERNA
'RACKED' LAGERHUS**



JIM MCEWAN

- Its not just about whiskey!

JIM MCEWAN: - ITS NOT JUST ABOUT WHISKY

Text: Henric Madsen

Foto: Bruichladdich, Hunter Laing & Henric Madsen

Många förknippar Jim McEwan med Bruichladdich, och det med rätta kan man väl säga. När Bruichladdich återuppstod under våren 2001 så var det under stark ledning av just Jim. Men det många glömmar av idag är att Jim började sin bana på ett helt annat destilleri, nämligen Bowmore.

Vi fick en pratstund med Jim under sommaren och det är med glädje i rösten han berättar om sina första år på Bowmore!

- Grunden till min kärlek för riktigt bra fat började redan som tunnbindarlärning på Bowmore, berättar Jim.

- På den tiden så var det ett av de hårdaste jobben man kunde ha på destilleriet. Dom är tunga dom där faten som skulle sättas ihop och förflyttas av en 15 årig grabb, säger han.

Ung och vetgirig som han var så lärde han sig snabbt alla olika komponenter som finns när det gäller att producera whisky, Tunnbinderi, lagerhusarbete, mältning, mäsning och destillering m.m. Redan som 22 åring så blev han "Cellar Master" på Bowmore och hade denna tjänst ända fram till 1976 då han packade han väskan och flyttade till Glasgow för att ta del av Morrison Bowmores traineeprogram för att bli en 'blender', alltså den person som genom doft och smak skapar de whisky som sedan buteljeras. Under tre år så jobbade han på Roseburn Bonding Co i Glasgow.

- Under dessa år så hade jag nästan konstant nedtryckt i ett whiskyg-

las! Utbrister Jim. Han fortsätter: Varje morgon stod lastbilar på rad, fullastade med fat. Och ALLA fat skulle jag gå igenom innan de kom in i lagret. Under några år så gjorde jag inget annat än att dofta på whisky från hela Skottland.

- Där på labbet delade vi in whiskyn i tre olika kategorier; Första, andra och tredje klass. Det gällde att ta snabba beslut om fatet var redo för att buteljeras direkt som det var, kanske kunde whiskyn lämpa sig för en premium blend, eller så skulle den till någon enklare blend, berättar Jim

När han var klar med utbildningen flyttade han till centrala Skottland och jobbade som chef på The Tannochside Bonding Co, ett stort blendinglabb som Bowmore ägde. – Blender yrket har alltid fascinerat mig. Det är stor konst att kunna blanda till samma smak- och doftprofil år efter år, framförallt då varje fat är unikt. Alla fat i världen har en lite annorlunda DNA.

-Du vet, man måste veta bakgrunden om varje fat, om det kommer från Buffalo Trace eller exempelvis Bluegras, förklarar Jim

- Vilket bourbondestilleri det kommer ifrån är viktigt då varje bourbon lämnar olika aromer, och det samma gäller naturligtvis för sherry, port osv.

Det var först i februari 1986 som Jim kom tillbaka till Islay och Bowmore, men nu som destillerichef. Denna roll utvecklade sig dock till att Jim begav

sig också ut i världen för att berätta om Islay och dess bästa skimrande juvel, nämligen Bowmore Distillery.

-I början var det inte så farligt, några få resor per år, men när jag också blev Ambassadör för Bowmore så ökade det till ca 30 resveckor per år. Allt detta resande hade ju en del påverkan både på det övriga yrkeslivet som privatlivet. Jag saknade främst familjen, men också att få destillera och självklart Islay i sig!

FRÅN BOWMORE TILL BRUICHLADDICH

På våren 2000 så tog Gordon Wright kontakt med Jim och frågade om han skulle vara intresserad att möjligen börja jobba på Bruichladdich? Gordon, Mark Reyneir och Simon Coughlin hade planer på att köpa och restaurera det då slitna och nästintill utdömda destilleriet.

-Bruichladdich har alltid haft en speciell plats i mitt hjärta. Då jag var Destillerichef på Bowmore så brukade jag se ut över viken över till Bruichladdich, och det var alltid en väldigt dyster vy,

oälskat och i förfall. Som jag nämnde tidigare så jobbade jag ju som tunnbindare i mina yngre dagar, och då på helgerna så hjälpte jag även Bruichladdich med deras fat, så jag kände ju till destilleriet väldigt bra, både utan och innan.

- Jag visste att spriten dom producerade förut hade varit alldeles, alldeles fantastisk, och att se destilleriet förfalla gjorde ont, i inte bara mitt

hjärta utan i allas hjärtan på Islay! Så när Gordon kom med erbjudandet att börja jobba med Bruichladdich och få det på fötter igen så tog det bara 5 sekunder innan jag hoppade på projektet. Det var en ren tragedi att vi var på väg att förlora ett sådant fantastiskt destilleri, och nu helt plötsligt hade hoppet tänts igen! En sån chans får man inte missa! säger Jim

- Arbetet med Bruichladdich var ett räddningsjobb. Om vi inte hade kommit till räddning där och då, så hade naturen tagit över destilleriet och det hade försvunnit för alltid!

- När jag började på Bruichladdich var det jag, två killar till och en hund. Idag så arbetar mer än 100 personer vilket ger mig stor tillfredställelse.

- Bruichladdich genomgår en viss förändring just nu med en naturlig förnygring av sin personal. Detta är något väldigt bra både för destilleriet som för samhället i helhet. Istället för att de unga personerna flyttar till Skottland (fastlandet) eller i absolut VÄRSTA fall till England för jobb så kan dom nu stanna på Islay. Och det tycker jag är fantastiskt, helt enkelt fantastiskt!

- Att vi lyckades vända det från totalförstörelse till vad det är idag är magiskt! Idag producerar dom en fantastisk whisky och en makalöst bra gin.

ADAM & ALLAN

Idag är Adam Hannett Head Distiller på Bruichladdich och Allan Logan är Distillery Manager. Hur känns det nu när en ny generation har tagit vid?

- Jag känner att Bruichladdich är i trygga händer med Adam Hennett





och Allan Logan. Fördelen med att bo på en liten ö är att alla känner alla. Det finns inga främlingar. Vi känner varandras mammor, pappor, brorsor och systrar. Vi alla känner varandra. Adam kände jag bra innan men Allan Logan hade jag tränat i fotboll! berättar Jim

- Bägge kom till Bruichladdich tidigt efter att vi hade återuppväckt destilleriet och bägge hade en vilja att lära sig. Det var väldigt givande att veta att dessa två ville utveckla sig och inte fastna i att vara "vanliga" destillerier arbetare, inte för att det är något fel i det, men att se två lokala "grabbar från byn" som blir befordrade uppåt är väldigt kul!

- Detta visar också att man inte måste gå på universitet för att bli en duktig distiller, utan om man har bra lärare som kan visa traditionella metoder som har blivit provade och testade genom åren så kan man lära sig genom att göra jobbet istället för att tillskansa sig kunskapen genom akademiska studier.. Man kontrollerar kvaliteten på malten, man kontrollerar middle cuts, man lär sig metoder för vatting och blending, och i bägge dessa killar så fanns passionen och intresset att lära sig, berättar Jim.

- När jag experimenterade som mest så använde jag Adam och Allan som mina bollplank. - Vad tror ni är om det här samplet? -Vad är det som är fel -Vad är det som saknas. - Hur kan vi göra det bättre? Vi lyssnade verkligen på varandra och jag stod aldrig i vägen för deras idéer. Om nån av dom tyckte att det till exempel be-

hövdes lite mer sherryfat för att trola fram någon specifik smak så gjorde vi det, säger Jim

- Vi diskuterade och provade whisky i timmar, dagar och år fram och tillbaka. Vi utvecklade en relation som mer liknade far och son än lärare och elev, berättar Jim.

- Vi provade ju allt möjligt ett tag, och hade verkligen fat från alla möjliga och omöjliga producenter. Barolo, Tokaji, Sassicaia, Lafite. Vi prova-

de saker som ingen hade tänkt på tidigare, folk trodde vi var tokiga!

- Folk sa till oss att det vi gjorde var helt fel! "– Det traditionella är bäst, man måste lagra whisky på bour-

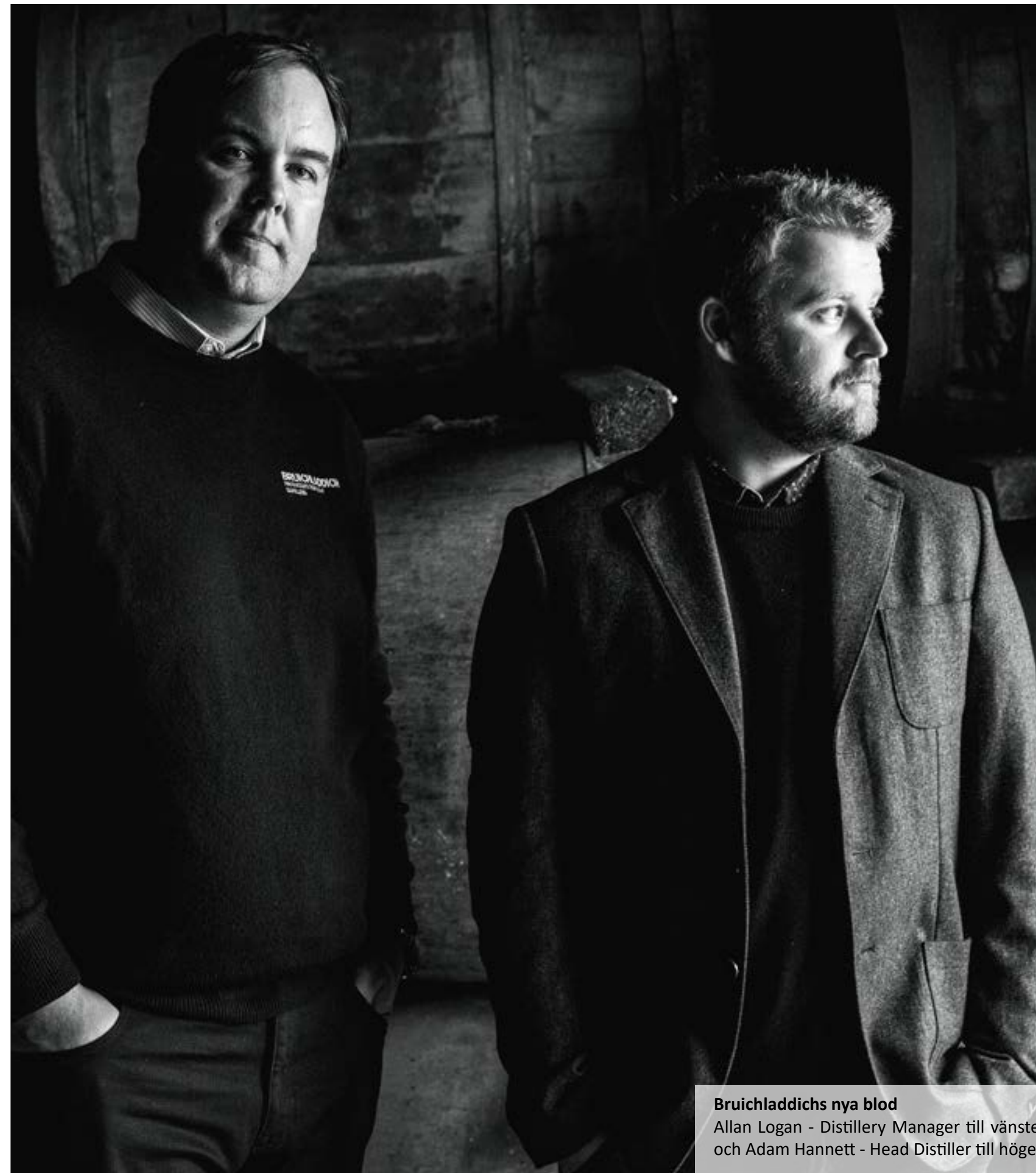
bonfat", men det där är helt fel! utbrister Jim. - Grunden är riktigt bra ek!

- Det är riktigt kul och imponerande att nu se Adam blomma ut och vi nu får prova dessa fantastiska whisky som han designar. Det är också kul att se att det stora ansvaret som Head Distiller inte är betungande för honom utan att han drivs av det istället, säger Jim.

- Men vi ska inte glömma Allan Logans produktionstekniska kunskaper! Jag skulle vilja säga att det han gör brilliant! Och det faktum är att han är en "vanlig" grabb från Islay är fantastiskt! Ofta så kommer det in folk utifrån och tar dessa tjänster, men här är det en 'Ileach' som har ett så extremt viktigt jobb, det är fantastiskt kul att se!

- Det som är riktigt häftigt med Adam och Allan är att bägge kommer ihåg är att de dök upp vid destilleri-

"VI DISKUTERADE OCH PROVADE WHISKY I TIMMAR, DAGAR OCH VECKOR"



Bruichladdichs nya blod

Allan Logan - Distillery Manager till vänster och Adam Hannett - Head Distiller till höger



Uppifrån och ner
Dörren till en av kopparpannorna.

Grunden gjuts

En rendering av destilleriets konstruktion

et en dag och frågade om det fanns något arbete. De kommer från enkla förhållanden och de kommer ihåg var de kommer ifrån, berättar Jim

- Jag har sett många inom denna industri som glömmar av deras bakgrund när dom har fått chefstjänster och börjat att komma upp sig inom företagen, men inte dessa killar!

- Jag är alldeles säker på att bägge har en lysande framtid framför sig och det i sig betyder att även Bruichladdich har en lysande framtid!

ARDNAHOE DISTILLERY

Efter att ha jobbat i över 40 år på olika destillerier, hur känns det att för första gången få vara med och bygga upp ett från grunden?

- Att få vara med att bygga ett destilleri är ett fanatiskt privilegium, säger Jim.

- Vi är ju naturligtvis ett helt team som arbetar med olika delar, där min del är främst stilen på pannorna och det produktionstekniska, och jag hoppas att whiskyn vi kommer producera kommer att vara bland det bästa jag har producerat under min karriär.

- Om man ser till hur många som jobbar på destillerierna runt om i Skottland, så är det ytterst få som får vara med från grunden. De flesta de sköter om och tar hand om destilleriet till nästa generation, men grunden är redan lagd. Om vi tar Bowmore som ett exempel så planerades och byggdes det 1779! Det finns mycket som man skulle vilja förändra där, men vilket

nu är helt omöjligt.

HUR GÅR DET MED BYGGET

- Bygget fortskrider som det ska, det mesta av markarbetet är klart och grunden är gjuten. De närmaste veckorna så ska själva stålkonstruktionen resas, efter det går det fort! Men vi har haft oerhörda mängder nederbörd detta år och det har påverkat framförallt vägbygget och vissa delar av kringområdet, berättar han.

- Om vädret tillåter och vi får en bra vinter så bör vi klara målet att öppna Ardnahoe tills Feis Isle festivalen 2018!

TRADITIONELLT HANTVERK

- Ardnahoe kommer att vara ett traditionellt destilleri i ordets rätta mening. Vi kommer bl.a. att ha wormtubs vilket väldigt få destillerier har idag. Vi kommer också att ha förmodligen Skottlands längsta linearms, berättar Jim.

- Man kan säga att vi går tillbaka i tiden vad det gäller utvecklingen. Ardnahoe kommer inte att sikta på att producera stora mängder utan fokus är riktigt bra kvalitet. Vi kommer att producera någonstans kring 650.000 liter alkohol per år. Och det är verkligen inte stora volymer, vissa destillerier producerar ju uppåt 6 miljoner liter.

- Vi kommer inte ha en skyndsam process, utan vi kommer att ta tid på oss och producera en hel del makalös whisky.

KYLFILTRERING OCH FÄRGÄMNE

- Jag vill inte ens ta orden i min mun! utbrister Jim!

- Vi kommer naturligtvis aldrig att använda kylfiltrering eller färgämnen. Jag har aldrig förstått varför man vill dra ur smaker och aromer och sen tillsätta socker. Jag tycker att det är helt galet att man först ska destillera för att sedan lägga denna dyrbara produkt på utvalda och dyra fat, och när det är färdigt för buteljering så håller du i socker igen? Det är rent ut sagt idiotiskt! säger Jim bestämt.

- Ardnahoe kommer att bli en handgjord whisky, fortsätter Jim. Vi försöker till och med hålla oss helt borta från datorer, vi behöver dom inte, vi har människor! Ingen dator i världen kan göra whisky som en dedikerade människa kan! Om man bara lär sig grunderna och varför vi gör på det ena eller det andra sättet så är den kunskapen värt mer än tio datorer!

- Man kan ställa vem som helst

med en dator för att övervaka processen, men om man inte vet när och varför man ska göra vissa saker så är man helt i händerna på datorerna.

derna på datorerna.

- Jag vill att the Mashman ska veta när det är dags för andra sköljningen. Om man använder enbart datorer för att styra destilleringen så förlorar man det viktiga med doft och smak. Det är det som ska styra när det är dags att bryta the middle cut, inte att en mjukvara går in och bryter, konstaterar Jim.

- Jag kommer att lära upp dom

”DATORER? VI BEHÖVER INTE DATORER, VI HAR MÄNNISKOR”

som ska jobba på Ardnahoe att smaka och dofta är det viktigaste! slår Jim fast.

VILKEN KARAKTÄR KOMMER ARDNAHOE WHISKY ATT HA?

- Vi kommer att se den första whiskyn från Ardnahoe först om fem år förmodligen till och med så mycket som åtta, berättar han.

- Vi har diskuterat fram och tillbaka vilken profil vi vill ha, men jag tror att den kommer att vara runt 40ppm, vilket är en bra grund för en whisky med Islay DNA. Folk förväntar sig en kraftig whisky med mycket smak och rök. Så den första releasen bör ha en kring 40ppm, men jag ser gärna att en andra utgåva skulle kunna vara på 20ppm, och små batcher med orökt Islay whisky, bara för att visa på Ardnahoes flexibilitet, fortsätter Jim.

- Men grundprofilen kommer att vara en tung, rökig, Islay whisky lagrad främst på amerikanska bourbonfat, men vi kommer säkerligen använda en del sherryfat också. Jag vill verkligen lyfta fram Islays själ, dess DNA, säger han.

- Orökt Islay whisky kan vara fantastisk! Se bara på Bunnahabhain. Deras orökta whiskys är bland de bästa eller ta Bruichladdichs för den delen, också fantastiska, även om jag just i det fallet är möjligen lite färgad.

- Med en orökt whisky så får man en mer avklädd och ren upplevelse, förstå mig rätt, smakerna av Islay är där, men i en tydligare version, utan

röken. Islay är ju en fantastisk del av Skottland med sin naturliga skönhet, torvmossar och den konstanta närheten till havet. Allt det där går hand i hand.

DET HANDLAR INTE BARA OM WHISKY!

- Jag är otroligt ödmjuk inför att få vara med om en sådan här unik chans att få bygga ett nytt destilleri på ön. Ett sånt här projekt handlar ju inte bara om whisky, det handlar om hela samhället i helhet. En av de viktigaste aspekterna är att få så mycket jobb som möjligt till Islay. Det handlar om att få folk att dels inte flytta FRÅN ön, men också att få folk att flytta TILL ön. Det är så extremt viktigt för hela samhället att det finns arbetstillfällen. Om vi har många som bor och jobbar på ön så överlever även alla andra verksamheter! säger Jim bestämt.

- Den lokala doktorn och tandläkare har patienter, matbutiker finns kvar, barn föddes, grundskolan på ön riskerar

inte att läggas ned! fortsätter han.

- Men det handlar också om passion, whisky är inte bara en dryck. Whisky är Skottlands blod! Det är det som har gjort det här pytte lilla landet känt över hela världen! Gud gav just oss skottar whiskyn för han visste att vi, skottarna, skulle ta hand om denna gudagåva på bästa sätt. Och jag måste säga att han gjorde ett riktigt bra val när han valde oss, avsluter Jim. ■



Ardnahoe Distillery

Detta är en rendering av hur Ardnahoe destilleriet kommer att se. I bakgrunden syns de berömda "Paps of Jura!"

NORLAN

GLENCAIRNS UTMANARE?

Text: Henric Madsen

Foto: Norlan Glass

Norlan Whisky Glass är ett helt nytt whiskyglas som ska, enligt utvecklarna, revolutionera whiskyglas världen!

När Norlan Glass för första gången dök upp på vår radar var det ett Kickstarter projekt som försökte samla in pengar för att skapa ett glas som skulle ändra hela kulturen hur vi dricker whisky. Målsättningen för deras kampanj var att samla in \$75.000. En hyfsat ambitiös siffra för ett nystartat projekt. Det skulle senare visa sig att det inte var ett omöjligt tak då de tills dagens datum har de samlat in över \$800.000.



Glaset är gjort av samma sorts glas-massa som används inom läkemedelsindustrin och dom är riktigt lätta.

Det är visserligen ett dyrt glas, ca £25 per glas, men om man ställer det i relation till vad en bra flaska whisky kos-

ett dryckeskärl?

Efter att ha studerat en vätskas strömningsdynamik och applicerat biomimicry (Konceptet handlar om att imitera naturens 3.8 miljarder år av forskning och utveckling för optimal form) så var Sruli något på spåren.

I arbetet med att mejsla fram grunderna till detta nya glas så åkte Sruli till Australien för en stor designmessa. Av en händelse hamnade han på en whiskyprovning med Jim McEwan. Han blev ännu mer fascinerad av dofterna och smakerna som inte bara fanns i whiskyn, men som också Jim beskrev.

Efter provningen så tog Sruli kontakt med Jim och frågade om han skulle kunna tänka sig att vara en del av den grupp människor som dom hade samlat för att komma med input i projektet.

- Jag tyckte det lät som ett intressant projekt, berättar Jim, och om det kan hjälpa konsumenten att upptäcka nya dofter och smaker så var det självklart intressant!

Men Jim gjorde klart för Sruli att han var ganska upptagen med jobbet som Manager på Bruichladdich så om Sruli ville ha hans hjälp så fick han komma till Islay!

Ungefär sex månader senare så

dök Sruli och hans team upp hos Bruichladdich och med sig hade de en väldigt High-Tech 3D skrivare som kunde producera plastglas där och då. Surli hade också med sig whiskyglas i all olika former.

- Så vi började att dofta och dofta och dofta! Vi byggde utkast på glaset i plast, och så mejslade vi fram dagens form på detta nya glas, berättar Jim

- I detta första glas så hittade jag aromer som jag aldrig tidigare hade upptäckt i whisky, fortsätter Jim. Och nu var det inte i vilken whisky som helst utan i Bruichladdich buteljeringar som jag kände väl till!

- Detta var helt revolutionerade för mig. Hur många gånger har jag inte stuckit näsan i ett glas? Tio miljoner gånger? Vem vet! Och att då upptäcka helt nya dofter var fantastiskt, utbrister Jim.

Teamet från Norlan satte på en ögonbindel på Jim och ställde fram tio olika glas, alla med samma whisky naturligvis. Uppgiften var att välja ut det glas som Jim tyckte levererade den bästa doften.

- Efter mer än trettio sådana här provningar så stod det klart att jag hade valt ut detta nya glas minst 25 gånger, säger Jim

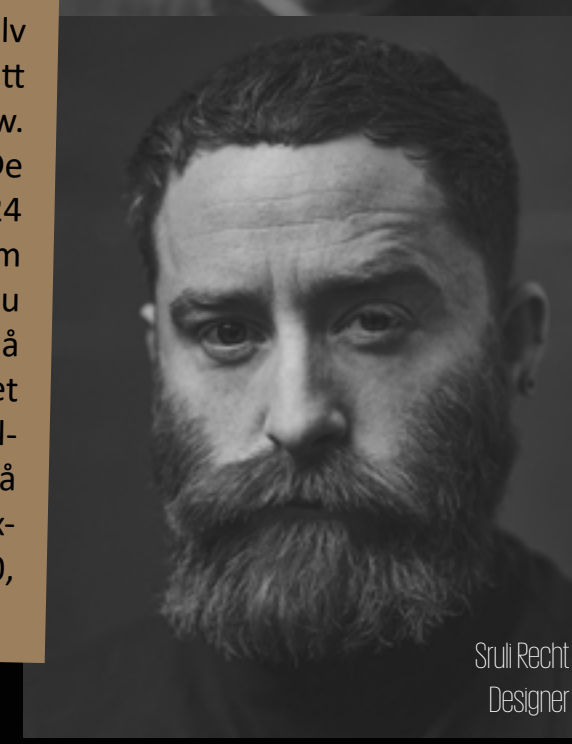
- Jag vet att det låter som bullshit! Men det är faktiskt helt sant, fortsätter han. Whisky är en stark dryck med mycket alkohol, men den är också väldigt oljig, berättar Jim. Denna



Brian Fichtner
Brand Director



Shane Bahng
Chief Executive Officer



Sruli Recht
Designer

olja kommer från det mältade kornet. Och när du tillsätter vatten till din whisky så lägger sig oljorna på toppen av whiskyn. Om du nu ska få till en bra blandning av whiskyn och vattnet så måste du snurra ordentligt.

Det som gör Norlan glaset annorlunda är att det har fyra fenor i botten, och dessa gör att blandningen av vattnet, oljorna och whiskyn blir perfekt i ett av dessa glasen.

- Jag skulle aldrig bli involverad i något som jag inte tror på eller som inte går att bevisa, slår Jim fast.

- Det som facinerare mig är de olika aromerna i whisky och samspelet mellan spriten och eken. Och allt detta kommer fram på ett tydligare sätt med dessa glas.

- Jag har varit domare i några av världens största dryckestävlingar och jag tycker att alla domare och framförallt whiskyklubbar bör ha dom här glasen, säger Jim.

Malter Magasin har provat dessa nya glas och vi kan hålla med om en del saker. Jo, den första alkoholdof-ten som kommer när man doftar första gången på sin whisky är inte där i dessa glas. Whiskyns aromer träder fram på ett snabbare och tydligare sätt men detta sker bara om man vattnar sin whisky. Effekten blir inte lika tydlig på ovattnad whisky.

Malter Magasin har inte på något sätt blivit sponsrade av Norlan Glass utan vi har köpt och provat glasen själva.

Vill du prova själv så finns glasen att beställa på www.norlanglass.com. De kostar som sagt \$24 styck, och säljs som tvåpack. Känner du

att inte två glas räcker så kan du ju slå till på en produkt dom kallar KIST. Det är en handgjord träkista som innehåller åtta stycken Norlan Glass. Men då får du dock lägga ut några dollar extra, den kostar nämligen styva \$1000, exkl frakt.

"JAG UPPTÄCKTE DOFTER SOM JAG ALDRIG HADE STÖTT PÅ TIDIGARE I WHISKY" -JIM MCEWAN

7 anledningar att dricka

BLENDED WHISKY

Text: Frida Birkehede
Foto: Frida Birkehede & Chivas Brothers
www.anglarnasandel.se

Sommaren 2015 var jag på bröllop uppe i Boden. Kvällen innan bröllopet var vi ett trevligt gäng som laddade inför morgondagen med bastubad och skitsnack. Plötsligt drar en i sällskapet upp en flaska okänd blend som han snabbt rycker folien på, för att sedan låta gänget ta för sig en dram av. Lite ursäktande viftade han bort whiskyn när jag nyfiket började läsa på etiketten, det här var ju ingen speciell flaska eller sort. Och detta fick mig att börja fundera, för där och då var denna dram ganska speciell - helt enkelt för att vi hade samlats av en särskild anledning och denna whisky satt så jäkla gött i gommen där och då. Hur kommer det sig att vi så ofta viftar bort blends, med diverse olika ursäkter eller skämt?

Just du som läser detta har kanske inte snackat ner blended whisky

i någon större utsträckning, men jag har säkert vid något tillfälle gjort det och jag har definitivt själv fått höra sådant snack i olika whiskysammanhang som på provningar eller i sociala medier. Inte med ont uppsåt i sig, utan mer som en allmänt accepterad jargong där viss whisky anses vara "bättre" och annan anses vara "sämre". Och alla de som gladeligen tar sig en blended får liksom inte riktig komma till tals. Det hela är egentligen ganska märkligt, då den största andelen whisky som säljs världen över är just blends av olika slag, och hade det inte varit gott tror jag faktiskt inte att det hade sålt så bra. Så av denna anledning kommer här sex skäl att dricka mer blended whisky, med förhoppningen om att du kan hitta någon ny favorit inom denna genre:

1

Din favoritdricka hade annars varit dyrare. Ganska logiskt men ändå ack så lätt att glömma. Om alla som köper blends istället hade köpt just din favvobuteljering hade du förmodligen aldrig haft råd att ens smaka den - för att inte tala om hur svårt det hade varit för dig att få tag på en flaska...

2

Vissa blends funkar riktigt bra som referenswirre. Många som provar whisky i olika sammanhang föredrar att ha en så kallad "referenswhisky", alltså en whisky med balanserad, neutral och trevlig karaktär som får olikheter hos andra whiskies att stå ut och bli lättare att urskilja. Att vissa blends upplevs som klassiskt strömlinjeformade ren smakmässigt kan vara en stor fördel här.

3

Omkalibrering av smaklökarna. Ju mer whisky vi provar, ju mer utökas smakbiblioteket hos oss. I takt med att smaklökarna utvecklas kan det vi tidigare tyckt och tänkt när vi smakat förändras, och då och då kan det därför vara bra att gå tillbaka till grunderna. Back to basics, liksom. Det kan dels få dig att se både nya och gamla buteljeringar i ett nytt ljus, och dels få dig att se billigare blends med nya ögon.

**Wemyss Malts
- Spice King**
Ett tips på en härlig blended malt jag själv har i skåpet!



4

Fyndvarning. Denna punkt tar jag tyvärr upp lite motvilligt, eftersom det finns mycket "bang for the buck" om man vet var man ska leta. Olika oberoende buteljerare släpper nya, härliga blends med jämna mellanrum och även gamla klassiker man annars fnyser åt kan vara överraskande bra när de provas blint. Och då sitter den där billiga prislappen helt plötsligt inte så fel.

5

Konsten att blanda fat. Konsten att blanda till god whisky är allt annat än enkel, vare sig det gäller fat från samma eller olika destillerier. Jag har själv i goda vänners lag testat, med hjälp av tio flaskor whisky av olika ursprung och karaktär. Och tro mig, det var riktigt svårt! Men det var också väldigt lärorikt, och gav mig ännu mer respekt för de personer som har blending som yrke. Olika fat från samma destilleri kan skilja sig ganska mycket åt, rent smakmässigt, och även om det ofta går att hitta en återkommande destillerikaraktär får man inte glömma att master blendern ofta försöker hitta och framhäva den i slutblandningen av de fat som valts ut för buteljeringen. Samma gäller för en master blender som ska sätta ihop en viss blended whisky, att ta hänsyn till whiskyns konsekventa kvalitet och att ta fram det bästa hos de olika samspelande faten. Hen måste också ta hänsyn till märkets karaktär och de förväntningar kunden har på märket när de köper flaskan.

6

Möjligheterna är oändliga. Apropos konsten att blanda fat - detta är något fler och fler oberoende buteljerare ser som en möjlighet att experimentera lite extra med. Om man inte måste vara trogen en husstil eller destillerikaraktär kan man faktiskt busa till det hur mycket som helst och blanda till något nytt, spännande och alldeles, alldeles underbart. Vad sägs till exempel som att blanda en skvätt Invergordon med en skvätt Caol Ila? Det gjorde Cadenhead med buteljeringen "Robust Smoky Embers", och den är riktigt god! Eller varför inte blanda lite olika ömalter och kalla det "Rock Oysters", som Douglas Laing? Det resulterade i en härligt uppkäftig maltblandning som, när jag drack den blint, spöade skiten ur de andra (singel)malterna jag provade vid samma tillfälle. När blended whisky möjliggör konstnärlig frihet kan magi absolut uppstå.

7

För smakens skull. Hela poängen med att dricka blended whisky är egentligen, enligt mig, för att det faktiskt kan vara lika gott som en "fin" singelmalt. Som med allting annat handlar det till sist om syvende om personlig smak, och innan vi fnyser åt de som gärna tar sig en "sketen blended" kanske vi istället för att rynka näsan borde be om ett glas själv och göra dem sällskap. Trots allt är vi alla vänner här, inom whiskyälskarsfären.

Så nu när jag malt på om vikten av att se blends som lika värdiga som singelmalts, vad innehåller mitt whiskyskåp därhemma då? Allt möjligt, absolut, men mina flaskor blended whisky är i minoritet i nuläget. Det är däremot ett trevligt bekymmer att ägna sig åt, och fler kommer att göra de nuvarande sällskap, var så säker.



AGITATOR WHISKYMAKARE

INNOVATÖR DESTILLERIET I ARBOGA

Text: Henric Madsen

Foto: Henric Madsen

I Arboga så färdigställs just nu ett högteknologiskt destilleri som kommer att vara i framkant vad det gäller destillering och whiskytillverkning.

När de kommer igång med produktionen under hösten 2017 så kommer de också att ha ett av de mest välbevakade destillerierna i världen! Agitator är nämligen beläget inom grindarna på ett militärt skyddsobjekt!

Vi besökte Agitator Whiskymakare AB i augusti i år. Oskar Bruno och Christian Wikström tog emot oss mitt i byggdammet!

Vid vårt besök så hade det mesta av utrustningen kommit på plats, men i lokalerna så sågades och hamrades det för fullt för att göra klart det sista inför uppstarten senare i höst.

Oskar och Christian känner varandra sedan tiden då bägge jobbade på det nu nedlagda destilleriet Grythyttan.

Oskar jobbade som produktionschef på Grythyttan och när de behövde mer personal så anställdes Christian. Dom jobbade ihop tills destilleriet stängde ner. När det beslutades att Agitator skulle producera 100 000 liter per år så behövs det mer personal och då kontaktade Oskar Christian och frågade om han var intresserad?

- Jag var inte direkt svårövertalad, säger Christian.

-Vi har ganska lika tankar kring hur saker och ting ska göras, och när han (Oskar) berättade hur han hade tänkt så lät det som ett riktigt roligt

projekt, fortsätter han.

Det är Oskar Bruno som har designat destilleriet d.v.s. hur de olika processerna ska fungera. Han är utbildad elektronikingenjör man har också studerat och jobbat flera år utomlands.

- Det ligger många timmar planerande bakom hur allt ska göras på det bästa och det energisnålaste sättet, säger Oskar.

Det första man möts av när man kommer in i destilleriet är de fyra kopparpannorna. De är tillverkade i Italien av Frilli, men designade i samråd med Oskar. Formen på pannorna är framtagen efter den produkt som Agitator eftersträvar.

De har två olika pannpar. Två med höga halsar och två med lägre. Tanken är att dom sätter en mäske i ett utav jäskaren för att sedan dela upp det mellan de två mäskpannorna. Då får de en och samma ingående mäske i de två olika pannorna som sen jobbar för att plocka ut olika karaktärer.

- Den höga pannan tar ut de lite lättare ångorna, så då får vi mer fruktighet och en lite renare karaktär, berättar Oskar.

- Den korta pannan tar fram röktonerna bättre, där får vi en lite tyngre karaktär. I slutändan får vi ut två skilda destillat som mellanlagras i våra tankar. Sen kan vi naturligt få ut en tredje typ också genom att vi blandar ihop dom. Av en och samma mäske får vi alltså ut tre olika destillat, förkla-

rar han.

- Troligtvis så blir vi unika på det sättet vi utnyttjar mäskan, råvaran.

DESTILLERA I VACUUM

Vi kommer att vara först i världen med att köra just pot stills under vacuum, säger Oskar stolt.

- Det finns redan producenter som destillera till exempel Grappa och Vodka, men just att göra det med kopparpannor är det ingen som har gjort, berättar Oskar.

- Det är ganska mycket som är special med pannorna, säger han.

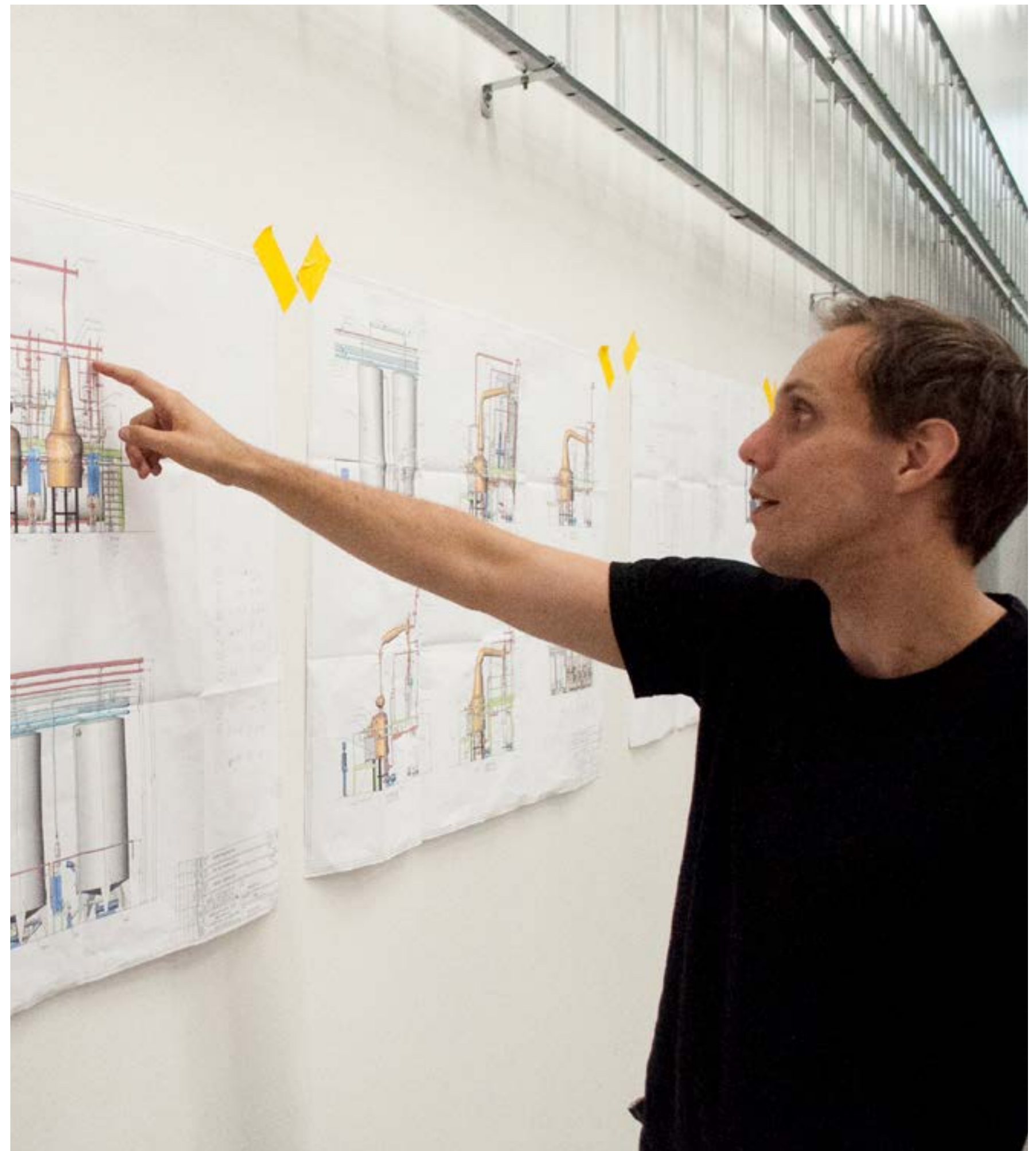
- Normalt sett så brukar man ju ha en vacuumventil så dom inte ska implodera, men i vårt fall så är det tvärtom. Vi har en ventil för att kunna släppa ur innehållet.

- Det kommer ju bli en annorlunda typ av produkt. Det händer ju mycket när man sänker kokpunkten. När man kokar mäskan i mäskpannorna så har det en tendens att koka fast, men får man ner temperaturen på det till under 70 grader inträffar inte det. Det brukar bränna fast runt 94 grader ungefär. Det blir ju en mycket renare process och det vi får ut är en mer naturtrogen arom på spriten, förklarar Oskar.

Oskar har tidigare destillerat gin i vacuumpannor på Thames Distillers i London. Där har dom en mindre panna för ginproduktionen.

Men innan man kan börja koka sprit så måste man bland annat mala kor-

**”VI KOMMER ATT
VARA FÖRST I
VÄRLDEN MED ATT
KÖRA POT STILL
UNDER VACUUM”**



net, och här är Agitator igen lite unika i whiskyvärlden.

- Vi fyller behållaren ovanför kvarnen med så mycket malt vi ska processa varje dag, ungefär ca 1300 – 1500 kilo, berättar Oskar.

- Vi fuktar upp malten innan vi maler den så skalet blir lite gummiaktigt. Kvarnen har bara två valsar istället för det vanliga 4 eller 6, vi kan på så sätt bara klämma av skalet och kvar blir en torr kärna som krossas utav valsarna. Samtidigt som det mals så sprejar vi in ännu mera vatten. Så vi börjar mäskare redan i kvarnen. Vi har ingen torr malt liggandes utan så fort det åker ner ge-

nom kvarnen så startar mäskningen, berättar han.

Oskar förklarar att det finns flera fördelar med detta blötmalningssystem. Det tar bort riskerna för explosion som det annars är med en traditionell kvarn, då det flyger runt mjöldamm i lokalen. Men dom får också en snabbare process då mäskningen startar direkt när dom maler. Destilleriet Teeling på Irland använder samma process och naturligtvis ölindustrin.

- Mäskan i sig är ju det viktigaste vi producerar, det är där vi får alla smaker och aromer, fortsätter han. –

Så vi har lagt lite extra krut på att få ett riktigt sjyst bryggverk, för att få ut en så bra mäsk som möjligt.

- Just nu är det hyfsat unikt, men det kommer fler och fler som ser fördelar med det, säger Oskar

Deras full lauter tun (Mäsktunna) är också en modern variant med specialomrörare som gör det möjligt att justera armarna upp och ner och dom kan köra den baklänges för att verkligen få ut allt innehåll. Den är designad för att vara så effektiv som möjlig och för att få ut en så bra produkt som möjligt. När dom har lakat ur vörten

så åker den ner i vörtkylen och sen vidare till jäskaren.

- Vi jäser i sju dagar, och då har vi uppnått en alkoholstyrka på mellan 9,5 och 11%, vi siktar på 10,5%, och därefter pumpar vi ett jäskar till de två mäskpannorna.

- Vi kör pannorna olika hårt, de höga pannorna får koka långsammare då ångorna tar längre tid på sig för att komma ur det systemet, och de korta pannorna kokar vi hårdare, förklarar Oskar

– Sen flyttar vi över lågvinerna till spritpannan, där kokar vi också i olika sekvenser.

- Vår spritpanna som har hög reflux och lång hals är även försedd med en kylmantel högst upp på lyne-arm, det är för att även där styra kylvatten för att få ännu mer reflux och renare sprit.

- Sen åker det färdiga destillatet till sprittankar i väntan på att vi har tillräckligt för att fylla en batch, säger Oskar.

- Idag har vi sex jäskar och vi kan få ut ca 130 000 liter alkohol per år på 40 arbetsveckor. Skulle vi pressa utrustningen skulle vi nå ca 200 000 liter, berättar Oskar. – Vårt mål är att producera 100 000 liter per för oss själva så vi har en del överkapacitet.

- Vi har möjlighet att installera ytterligare sex jäskar och då skulle vi kunna producera så mycket som 500 000 liter per år.

– Vi är intresserade av samarbeten med mindre tillverkare som måste få upp volymerna för att hålla sig kvar på marknaden, säger han.

-Anläggningen är ju gjord för främst whisky, men vi skulle ju kunna producera rom, calvados, gin. Legotillverkning är något vi tycker är intressant.

- Vi har arbetet väldigt mycket med designen av alla rör, påpekar Oskar.

-Vi vill ha så raka rör som möjligt och absolut inga t-kors för där kan det fastna. Detta är något som vi har hämtat från bryggerivärlden. Vi har designat bort alla faktorer som kan orsaka en hygienisk kontamination, säger han.

”VÅRT MÅL ÄR ATT PRODUCERA 100 000 LITER PER ÅR, MEN VI SKULLE KUNNA PRODUCERA 500 000”

ENERGIFÖRSÖRJNINGEN

- Vi får in hetvatten via fjärrvärmen, och genom att vi kör pannorna i vacuum så kan vi reglera kokpunkten.

När det hetaste vattnet kommer in så går det igenom två värmexchangers och värmer upp två av pannorna. I det pannparet är det ganska nära atmosfäriskt tryck, där vi har sänkt kokpunkten med några grader. Returvärmen från dom två går vidare och värmer det andra paret. Och då det paret är under kraftigare vacuum, så ligger kokpunkten betydligt lägre. Detta gör ju energianvändningen väldigt effektivt.

- Fjärrvärmeverket som förse oss med vattnet använder i sin tur förnyelsebara bränslen så driften är en väldigt modern och grön lösning.

Kylvattnet är ett slutet system som hela tiden snurrar runt med samma

vatten som blir nedkylt i ett kyltorn.

LAGER LOKAL

I direkt anslutning till destillerilokalen så har dom även sitt lager. Det kommer att ha plats för 2200st 200 liters fat, vilket blir ungefär två till tre årsproduktioner. Men de finns mer utrymme som dom kan hyra.

- Vi kommer att ta fat från hela världen. Vår produktplan säger att vi kommer att behöva bourbon fat, sherry fat, ny ek och vissa special fat, säger Oskar

Fatfyllningen sker i samma lokal som destillationen, och de beräknar att fylla fat en gång i veckan. De har även utrymmen klara för labb och en buteljeringlinje.

- Det kommer ju naturligtvis att dröja några år innan vi släpper någon buteljering, men från när spriten blir whisky efter tre år, så kommer vi att släppa whisky succesivt. Vi siktar på att släppa en 'huswhisky' som kommer att vara sex-sju år, en produkt som vi blir igenkända för, avslutar Oskar. ■



Mässkalender

Intresset för mat och dryck har aldrig varit större i Sverige, och detta kan man se på det enorma utbud av mässor runt om i landet! Här har vi samlat en del av dessa med datum, tider och länkar till respektive hemsida!

Vi har även tagit med några av de bästa whiskymässorna utanför Sveriges gränser, bl.a The Whisky Show i London och The Whisky Fair i Tyskland!

Hoppas vi ses i vimlet på några av dessa smakupplevelser!

September



14-15

Vin i Västerås

Fredag 14 September 14.00-20.00

Lördag 15 September 12.00-19.00

<http://svenskadryckesmassor.se/vin-i-vas-teras/>



28-30

Stockholm Beer & Whisky

Torsdag 28 September 15.00 - 22.00

Fredag 29 September 14.00 - 23.00

Lördag 30 September 11.00 - 23.00

www.stockholmbeer.se



30/9-1/10

The Whisky Show - London

Lördag 30 September 11.30 - 18.30

Söndag 1 Oktober 11.30 - 18.30

www.whiskyshow.com

Oktober



5-7

Stockholm Beer & Whisky

Torsdag 5 Oktober 15.00 - 22.00

Fredag 6 Oktober 14.00 - 23.00

Lördag 7 Oktober 11.00 - 23.00

www.stockholmbeer.se



13-14

Växjö Öl- & Whiskylfestival

Fredag 13 Oktober 15.00 - 22.00

Lördag 14 oktober 13.00 - 21.00

www.vaxjokonserterhus.se/evenemangs-kalender/sv/v_xj_o_och_whiskylfesti-val_13/10



13-14

Vin i Linköping

Fredag 13 Oktober 14.00-20.00

Lördag 14 Oktober 12.00-19.00

<http://svenskadryckesmassor.se/vin-i-linkoping/>



27-28

Västerås Öl & Destillat

Fredag 27 Oktober 15.00-22.00

Lördag 28 Oktober 13.00-22.00

<http://svenskadryckesmassor.se/vasteras-ol-destillat/>



27-28

SMÖF

Fredag 27 Oktober 17.00 - 24.00

Lördag 28 Oktober 12.00 - 23.00

<http://smof.barkemalte.se/>

November



10-11

Borlänge Öl- & Whiskymässa

Fredag 10 November 18.00 – 23.00

Lördag 11 November 12.00 – 17.00

Lördag 11 november 18.00 – 23.00

<http://www.borlangeolwhisky.se/>



24-25

Örebro Öl- & Whisky Festival

Fredag 24 November 15.00 - 23.00

Lördag 25 November 13.00 - 22.00

<http://www.conventum.se/oow/besokare/>



11

Glasgow Whisky Festival

Lördag 11 November 12:00 - 16:00

Lördag 11 November 17:00 - 21:00

<http://glasgowwhiskyfestival.com/>



17-18

Norrköping Beer & Whisky

Fredag 17 November 15:00 – 22:00

Lördag 18 November 12:00 – 22:00

<http://www.norrkopingbeerwhisky.se/>

Januari - 2018



11-13

Cinderella Whisky Fair

Torsdag 11/1 tom Lördag 13/1

Mässan är öppen kl 18.00–22.00 och kl 11.00–14.00 under återresan.

<https://www.vikingline.se/hitta-resa/kryssningar/temakryssningar/whiskykryssningar/whiskymassa-cinderella/>

Februari



2-3

Whiskyexpo - Linköping

Fredag 2 Februari 18.00 - 23.00

Lördag 3 Februari 12.00 - 17.00

Lördag 3 Februari 18.00 - 23.00

<http://www.whiskyexpo.se/>



9-10

Destillat STHLM

Fredag 9 Februari

Lördag 10 Februari

<http://svenskadryckesmassor.se/destillat-stockholm/>



16-17

Karlstad Vin & Deli

Fredag 16 Februari 13.00-20.00

Lördag 17 Februari 11.00-18.00

<http://svenskadryckesmassor.se/karlstad-vin-deli/>



Februari



23-24

Uppsala Beer & Whisky

Fredag 23 Februari 15.00 - 22.00

Lördag 24 Februari 13.00 - 22.00

<http://uppsalabeerwhisky.se/>



24-25

The Whisky Show - Glasgow

Auld and Rare

Lördag 24 Februari 11:30 - 18:30

Söndag 25 Februari 11:30 - 18:30

<https://whiskyshow.com/>

Mars



8

CraftBeer Malmö

Torsdag 8 Mars

<http://craftbeermalmo.se>



9-10

Malmö Öl & Whisky Festival

Fredag 9 Mars 14.00- 23.00

Lördag 10 Mars 12.00-21.00

<http://www.mowfestival.se>



31/3-1/4

Malt Mat & Destillat Stockholm

Fredag 31 Mars 14.00- 23.00

Lördag 1 April 12.00-21.00

<http://maltmatdestillat.se>

April



6-7

En Öl & Whisky Mässa Göteborg

Fredag 6 april 13.00 - 23.00

Lördag 7 april 11.00 - 22.00

<https://olochwhiskymassa.se/>



20-21

Vin & Deli Göteborg

Fredag 20 april 13.00 - 20.00

Lördag 21 april 11.00 - 19.00

<https://vinochdeli.se/>



21-22

Limburg Whisky Fair (Tyskland)

Lördag 21 April 11.00 - 19.00

Söndag 22 April 10.00 - 18.00

<http://www.festival.whiskyfair.com>



NYTT NUMMER UTE 20/12 2017:

INTERVJU MED GEORGE S. GRANT FRÅN GLENFARCLAS

VI RAPPORTERAR FRÅN 'THE WHISKY SHOW'

WHISKY & MAT MED JANNE GROTH

GUIDE TILL DE BÄSTA PUBARNA I LONDON

PLUS MYCKET MER!

FÖLJ OSS PÅ SOCIALA MEDIER!



[FACEBOOK.COM/MALTERMAGASIN](https://www.facebook.com/maltermagasin)

[INSTAGRAM.COM/MALTERMAGASIN](https://www.instagram.com/maltermagasin)



[WWW.MALTERMAGASIN.SE](http://www.maltermagasin.se)

BÄST PÅ TRÄTUNNOR!

SVERIGES ENDA TUNNBINDARMÄSTARE!

Text: Henric Madsen

Foto: Henric Madsen & Thorslundkagge

I Högsjö, ett samhälle sydöst om Örebro, ligger Thorslundkagge. De är Sveriges enda tunnbinderi som gör tunnor av ek för lagring av drycker. Johan Thorslund är mannen som äger företaget och han är något så unikt som Sveriges enda tunnbindarmästare!

Johan tog emot oss en dag i Augusti, för en visning och intervju.

Det här med tunnbinderi började med en fix idé på slöjden när Johan gick i nian. Läraren sa att dom fick en termin på sig att göra vad dom ville, och Johan ville göra en trätunna. Men läraren gjorde klart för Johan att han inte fick, för att han inte kunde. Tyvärr så blev det ingen tunna gjord. Men ett frö hade såtts och Johan hade bestämt sig.

– Har jag sagt att jag ska göra en

trätunna så ska jag göra en trätunna, säger Johan.

Han besökte Karl Lindblom på Gotland, som då var Sveriges enda tunnbindarmästare, och gick som lärling i en vecka hos honom.

Efter Gotland så åkte han till ett bryggeri i norra England där han under en sommar fick lära sig handgreppen för att göra ekfat. Ett halvår senare så hjälpte en hemslöjdskonsulent till så Johan fick gå en gymnasieutbildning för att bli tunnbindare och 1997 så fick han sitt Mästerbrev. Han är idag Sveriges enda tunnbindarmästare!

Tidigare så var företaget beläget i en gamla nedlagd livsmedelsbutik. Det fanns inte plats för varken lager av ämnen eller alla maskiner som dom behöver använda.

– Vissa maskiner var nedpackade i ett hörn och skulle vi göra hinkar





en dag så vart vi lov att hämta den maskinen från ett lager två kilometer bort. Det gick till en viss gräns, men det var mycket frustration, förklarar Johan.

Idag huserar företaget i en industrilokal som tidigare var ett väveri för industritextiler. Det är en rejält tilltagen anläggning med gott om plats för alla maskiner och lager.

- När vi flyttade in här så hade vi en liten lastbil och man vart lov att lägga i tvåans växel innan man hade kört igenom hela lokalen för att komma ut, skratrar Johan

- Innan vi flyttade hit så hyrde vi ett lager på 1000 kvadrat, men då fick vi ändå inte plats med alla tunnor.

- Det ju nästan lyxigt nu när allt är under samma tak, säger han

EN TUNNA BLIR TILL

En tunna Svensk ek från Thorslundkagge börjar sina dagar i en skog i Sve- rige, oftast i Småland eller Blekinge. Johan åker själv ner och väljer ut de allra bästa stockarna. Det rör som om ca 2% av all ek som står i skogarna som duger att göra trätunnor av.

- Det vi vill ha är bottenstocken på den raka kvistrena eken som har en lagom tillväxttakt och att den inte har blivit växt vriden, berättar Johan.

- Jag besiktigar varje stock och ger den ett nummer som gör den spårbar till avverkningsplatsen. Den

informationen följer sedan med från stock till tunna, så det nummer som tunnan har när den är klar kan vi spä- ra till vilken dunge eken stod i, fortsät- ter han.

- Eken ska vara vinteravverkad, så vi köper ju på oss under vinter/vår så vi kan dra igång med sågningen under hösten. Stockarna blir sågade till kubbar, något längre än vad själva tunnan ska bli och sen blir de kluvna till tårtbitar.

- Klyvandet är väldigt viktigt! Man måste följa trädets fibrer för att få en tät tunna!

När man klyver stocken så följer man träets fibrer, så är det lite tvin- nat så får du ut en lite tvinnad tårt- bit. Och då kan du säga ut ett perfekt ämne ur den tvin- nade tårtbiten, förklarar han.

- Har du bara sågat en lite tvinnad stock så får du alla fibrerna på sne. Och då är ris- ken stor att den spricker när du sedan ska böja den, och lyckas du ändå for- man den så är ju risken uppenbar att den läcker. Detta gäller främst för den europeiska eken, den amerikanska eken har en annan cellstruktur så den läcker inte lika lätt, berättar Johan

Johan besiktigar samtliga stockar på plats efter att träden har fällts. Det han är intresserad av är att se hur eken har vuxit 3 meter upp och det är ju betydligt enklare att göra den be- siktningen när trädet har fällts.

- Det händer att jag ibland gör besiktning på stående skog, och be-

rättar direkt vilka träd som de får be- talt för, säger han.

Inne i tunnbinderiet så klyvs kubben till tårtbitar och tårtbitarna i sin tur sågas till ämnen.

- När den här processen går bra, d.v.s. att vi tar in stocken, klyver den och sågar stavar så slänger vi 75% av materialet vi tar in. Det blir mycket spill, men det använder vi för att vär- ma hela lokalen.

Stavämnena läggs först utomhus i minst två år. Har dom en kund som önskar tunnor av ett visst ursprung som är lagrade två år så tar dom in det materialet. Om dom inte har en kund för just det materialet så låter dom det ligga ett år till.

- Vid tre år så avslutar vi lag- ringen och tar in ämnena på inom- huslagret. Det vi har under tak är vad vi kallar vår 'kaxighet'. Det är färdiga ämnen som vi kan ta order och göra tunnor av, berättar Johan stolt.

Thorslundkagge har ett enormt lager med tusentals färdiga ämnen. Varje pall är märkt med ett ursprungsnum- mer och datum för sågning.

Deras kunder är främst dryckespro- ducenter och den vanligaste drycken är sprit, och den vanligaste spriten är whisky.

- En av våra största kunder är BOX Destilleri, vi gör deras trätunnor av Svensk ek men vi binder också om en hel del till dom, säger Johan.

- Vi levererar svenska ektunnor till en rad olika producenter, utom till en, och den vill vi inte leverera till, sä- ger Johan.

Det är naturligtvis Mackmyra som

Johan syftar på. 2015 så lanserade Mackmyra en whisky dom kallade 'Svensk Ek'. Problemet vara att den innehöll enbart 5,4% svensk ek, något som Johan tyckte var att lura konsu- menterna, och han ville inte stå bak- om detta lurendrejeri. Han meddela- de att han vägrade leverera en enda tunna till. Men Mackmyra är ett stort företag och Thorslundkagge är ett litet så motvilligt och efter hårda påtryck- ningar från Mackmyra så slutleverera- de de ordern iallafall.

- Men så länge övergreppet på den svenska eken försätter kommer vi aldrig mer leverera en tunna till till Mackmyra, säger Johan bestämt.

- Vi expor- terar en del till Europa och nu i juni i år så prick- ade vi av vår för- sta export utanför Europa också, mer än så får jag inte säga, säger John lite finurligt.

- Det är också kul att kunna bocka av nya länder inom Europa, nå- got vi kommer att kunna göra senare i höst.

- En trend bland våra kunder är att vi inte får berätta att de är kunder. Dom vill lagra färdigt först, så det är ju om 5 – 10 det blir eventuellt presen- terat, berättar Johan.

- Men det finns ju annan sprit än whisky man kan lagra på tunnor också. Det finns ju något som heter öl och vin som också lagras på ek, klar- gör Johan.

Men dryck är inte allt som tunnor an- vänds till. Thorslundkagge gör tunnor för trädgårdar, inredning m.m. De gör

även hinkar för gjutasfalt. 200 gradig asfalt bär man gärna i trähink då de isolerar och håller värmen. Här är NCC och Binab stora kunder.

När ämnena har torkat och de har en kund som har beställt så sätter de igång med själva tinnbinderiet.

- Vi kapar en av en stump i varje ände och sedan hyvlas ämnena för att få den rundningen som tunnan ska ha. Och sen går ämnena vidare till hjärtat i ett tunnbinderi, nämligen fräsen. Den fräser formen på ämnena med rätt vinkel och bredare på mitten, be- rättar Johan

- Fräsen vi har är nästan hundra år gam- mal, men den har fått några nya tillägg så som nödstopp bland annat, säger han

- Den är köpt 2007 i Tyskland. Det är lika med mycket av utrustning- en som vi använder så är det köpt i Eu- ropa. Det är helt enkelt för att tunn- bindarna har nästan helt försvunnit från Sverige.

- När jag fick mitt mästarbrev 1997 så var jag den första på över 50 år att få ett sånt, säger Johan.

- I och med Spritcentralens bildande 1917 blev det monopol på dryckestillverkning och då var man inte så intresserad av tunnor, så yrket dog helt enkelt ut.

- När vi har fräst formen på äm- nena så sätter på ett band upptill på tunnorna för att hålla ihop dom och sedan värmer vi dom uppresta un- der öppen eld för att kunna böja ihop

dom. Vi rostar eller kolar dom beroende på vad kunden önskar, fortsätter han.

Idag är det bara Thorslundkagge i Sverige som tillverkar tunnor för drycker. Det finns ett till tunnbinderi som har funnits i över 150 år, men de gör bara trädgårdstunnor.

Även om tunnbinderiet är så industrialiserat som det bara går så är det ändå ett enormt hantverk att binda en tät tunna. Det är inte så att dom kör in en stock i en maskin och det hoppar ut en tunna, utan i varje moment är det handpåläggning.

- Vi ser en ökande efterfrågan efter mindre fat som privatpersoner köper för att experimentera med hemma, berättar Johan.

- Och det finns ju en del tillverkare nere i Europa som skickar till Sverige, men man ska nog vara vaksam när man beställer från dom, säger Johan.

- Vi har provbeställt fat från någon tillverkare med olika rostningsgrader, men när vi kvalitetskontrollerade dom och plockade bort botten på faten så var enda skillnaden att det stod olika på dom. Men rostningen var den samma på alla.

EN TUNNA PER MAN OCH DAG

- Vi gör ungefär en tunna per man och dag, men ju fler ombindningar av gamla tunnor det är så går det snabbare. Vi tillverkar ungefär 1000 – 2000 per år, berättar hen

- Bara för att jämföra så brukar jag säga att om vi pressar den här produktionen till tio gånger så mycket som vi gör nu så kommer vi upp i

samma volym per år som det största amerikanska tunnbinderiet gör på ett dygn, berättar Johan

- Hos oss är det inte kvantiteten som är viktig utan den unika kvaliteten, slår Johan fast.

- Om några av amerikanernas tunnor läcker ut alla sina 200 liter så rycker dom på axlarna. Men om EN av våra tunnor skulle läcka så skulle det inte vara bra. Det kan handla om någon exklusiv dryck eller flera personer som äger ett fat som dom åker och klappar om, då blir det ju katastrof om den läcker, säger Johan

- Vi köper ju en del bourbontunnor som vi sedan tar isär och binder om dom till mindre tunnor, men priset på dessa tunnor har börjat att ske-

na en aning, och idag så kan det kosta mer att köpa en ombunden bourbontunna än att göra en ny i nytt material, säger Johan.

- Det har lugnat sig en del, men att tag så höjde de med \$30 per tunna och år, och det känns ju när det börjar handla om 200 stycken i en container.

- Vid ombindningar så håller vi också koll på ursprungsmärkningen. Att det står klart och tydligt att fatet från början kommer ifrån till exempel Heaven Hill destilleriet i Kentucky. Om det är en tunna som fått en annan botten så skriver vi med det också, då kanske fatet kommer från Heaven Hill men att botten kommer från Wild Turkey, förklarar han.

EKLIGGARNAS SAL

Hos Thorslundkagge finns inte bara nya fat att beskåda. På plats i tunnbinderiet så har de även Ekliggarnas sal. Ekliggare är enorma ekfat som tidigare har använts för lagring av punsch och cognac. De kommer ursprungligen från J. Cederlunds Söner som hade källarlokalerna under Stockholms slott. 1917 så blev Cederlunds tvångsuppköpta av AB Vin- och Spritcentralen och ekliggarna följde naturligtvis med i övertagandet.

På 20-talet så hamnade de på AB Vin- & Sprits olika anläggningar runt om i Sverige. Men 1996 flyttades dom från Stockholm när fabriken lades ned till Sundsvall. 2008 när Pernod Ricard köpte Vin&Sprit så in-

gick inte ekliggarna i köpet utan dom donerades då till Spritmuseet för att till slut hamna hos Måltidsmuseet i Grythyttan. Målsättning i Grythyttan var att bygga ett museum, men det fattades pengar.

- Jag visste ju om att dessa ekliggare fanns, och när Spritmuseet var på besök här hos oss och muttrade lite att de inte hade de så bra hos dom så tände jag i taket och sa ”- här finns det plats!”, berättar Johan.

Johan fick uppdraget att flytta dom till Thorslundkagge och ställa upp dom vilket de också gjorde under våren 2013. Men de fick först slå hål på vägarna för att få in liggarna och sedan

bygga 100 meter ny vägg.

- Ett av faten, ”Den gamla reserven” var stommen till Grönstedts cognac, berättar Johan. Den rymmer 18 000 liter. Det yngsta fatet här är cirka 100 år, fortsätter han.

– Även det minsta fatet här i salen är ju ganska stort med sina 1500 liter, och det största rymmer 23 500 liter.

- Dessa fat är ju bara en bråkdel av hur många punchliggare som fanns, berättar han.

- Man hade en lagringsvolym på ca 400.000 flaskor, du vet svenskarna drack ju punsch förut som vi dricker läsk idag, avslutar Johan.

BESÖKA TUNNBINDERIET

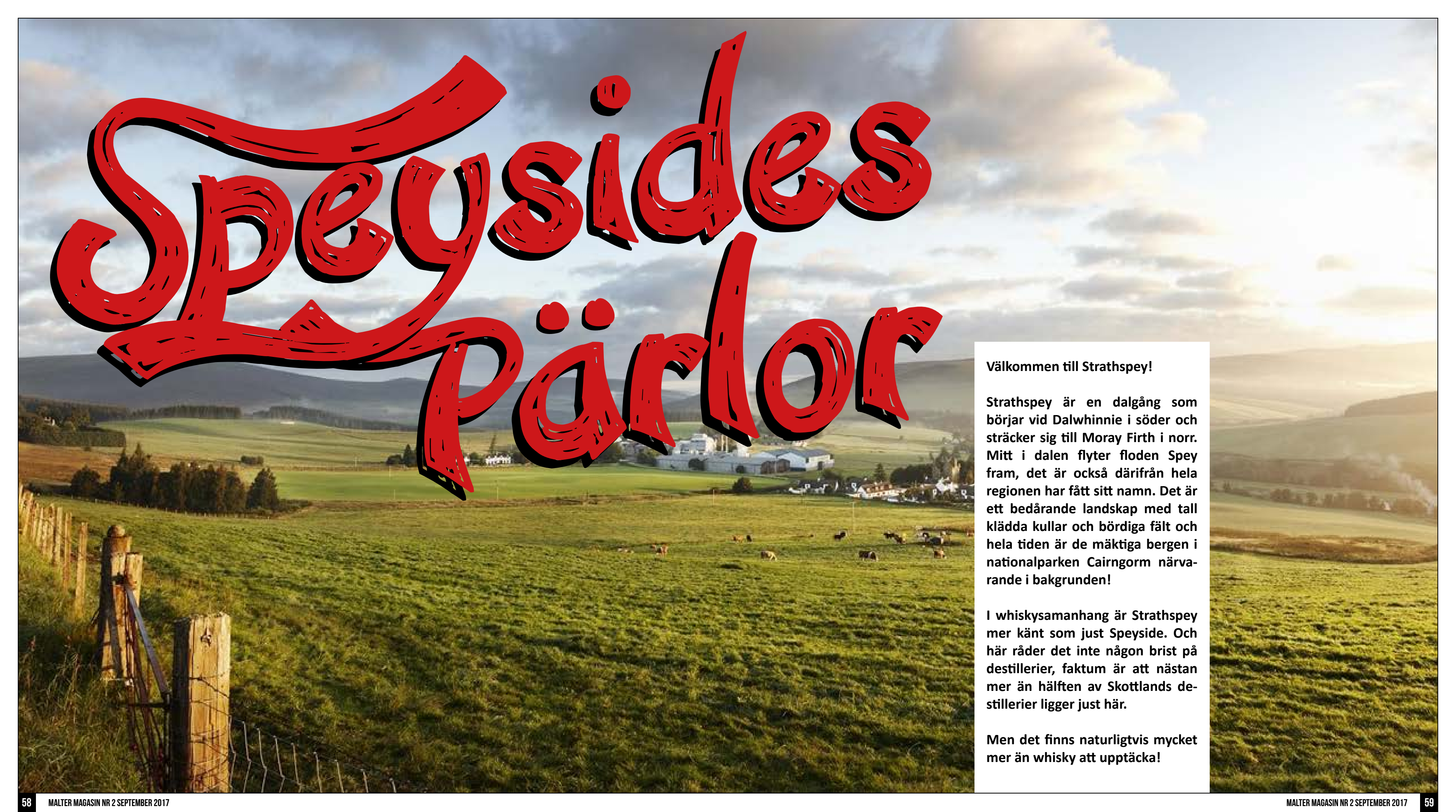
Under vår och sommar har de fabriksförsäljning på lördagar, men under höst och vinter så är det bara avhämtning av förbeställda produkter.

I deras webshop så finns tunnor i alla olika storlekar, och dom skickar över hela Sverige.

Grupper kan boka turer och får då en visning i deras visningsverkstad.

Mer information, webbshop och kontaktuppgifter hittar du på www.kagge.com





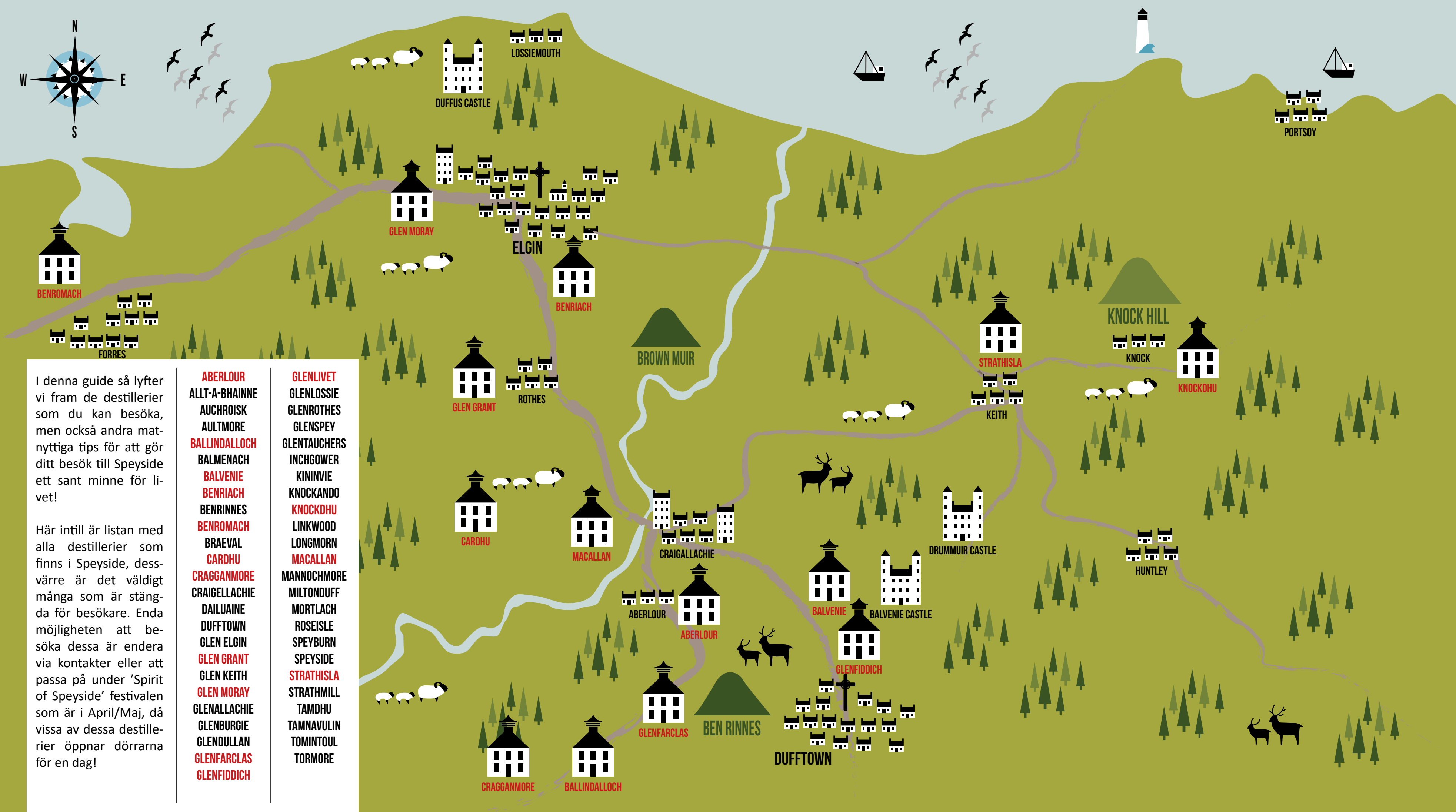
Speysides pärlor

Välkommen till Strathspey!

Strathspey är en dalgång som börjar vid Dalwhinnie i söder och sträcker sig till Moray Firth i norr. Mitt i dalen flyter floden Spey fram, det är också därifrån hela regionen har fått sitt namn. Det är ett bedårande landskap med tall klädda kullar och bördiga fält och hela tiden är de mäktiga bergen i nationalparken Cairngorm närvarande i bakgrunden!

I whiskysammanhang är Strathspey mer känt som just Speyside. Och här råder det inte någon brist på destillerier, faktum är att nästan mer än hälften av Skottlands destillerier ligger just här.

Men det finns naturligtvis mycket mer än whisky att upptäcka!



I denna guide så lyfter vi fram de destillerier som du kan besöka, men också andra matnyttiga tips för att göra ditt besök till Speyside ett sant minne för livet!

Här intill är listan med alla destillerier som finns i Speyside, dessvärre är det väldigt många som är stängda för besökare. Enda möjligheten att besöka dessa är endera via kontakter eller att passa på under 'Spirit of Speyside' festivalen som är i April/Maj, då vissa av dessa destillerier öppnar dörrarna för en dag!

ABERLOUR
ALLT-A-BHAINNE
AUCHROISK
AULTMORE
BALLINDALLOCH
BALMENACH
BALVENIE
BENRIACH
BENRINNES
BENROMACH
BRAEVAL
CARDHU
CRAGGANMORE
CRAIGELLACHIE
DAILUAINNE
DUFFTOWN
GLEN ELGIN
GLEN GRANT
GLEN KEITH
GLEN MORAY
GLENALLACHIE
GLENBURGIE
GLENDULLAN
GLENFARCLAS
GLENFIDDICH

GLENLIVET
GLENLOSSIE
GLENROTHES
GLENSPEY
GLENTAUCHERS
INCHGOWER
KININVIE
KNOCKANDO
KNOCKDHU
LINKWOOD
LONGMORN
MACALLAN
MANNOCHMORE
MILTONDUFF
MORTLACH
ROSEISLE
SPEYBURN
SPEYSIDE
STRATHISLA
STRATHMILL
TAMDHU
TAMNAVULIN
TOMINTOUL
TORMORE

STÄDERNA

Speyside är fyllt av små pittoreska städer, byar och samhällen. Elgin, som ligger i norra del, är den största staden.

ELGIN

Staden grundades runt på 1000-talet då en borg byggdes i närheten av dagens stadskärna. Idag bor ca 23 000 invånare i staden och de främsta industrierna är whisky och ull.

Här finns också ruinerna efter Moraykatedralen som byggdes år 1224, men övergavs år 1560.

I Elgin hittar du också Gordon & MacPhails välsorterade whiskybutik.

DUFFTOWN

”Rome was built on seven hills, Dufftown stands on seven stills”, denna smått åldrade ramsa hör man ibland i whisky kretsar, men är fortfarande aktuell, även om det nu finns nio destillerier runt staden: Dufftown, Mortlach, Glendullan, Balvenie, Kininvie och Glenfiddich är alla aktiva. Convalmore och Parkmore är stängda för gott och Pittyvaich är dessvärre rivet.

Dufftown är något av Speyside hjärta. Det ligger centralt beläget mitt i Speyside och erbjuder därför närhet till en rad sevärdheter och destillerier.

Dufftown har fyra större vägar som alla mötts vid klocktornet mitt i staden. Tornet var för övrigt ett fängelse men är nu en turistattraktion

CRAIGELLACHIE

Byn, med det nästan omöjliga uttalet, ligger ca 10 minuter bilväg från Dufftown. I byn så hittar du två av de bästa whiskybarerna i Skottland! Quaich Bar på Craigellachie samt Highlander Inn.

Här finns också två destillerier, Macallan och Craigellachie.

En bit bort så finner du också en legendarisk pub från 50-talet, Fiddichside Inn, väl värd ett besök!

HUR TAR DU DIG TILL SPEYSIDE?

Speyside är lätt att ta sig till! Det enklaste är att flyga till Edinburgh eller Glasgow och sedan ta sig med tåg, bil eller buss upp till området.

Det finns också flygplatser både i Inverness och Aberdeen men de flesta flyg från Sverige går till Edinburgh.

MED BIL

Om du väljer att bila upp till Speyside från Edinburgh så är det lättast att följa A9 upp till Granish där du svänger av till A95. Denna väg tar dig sedan raka vägen till byn Craigellachie. Resan tar ungefär 4 timmar, men då är

inte eventuella stopp på vägen inräknade.

Under resan upp så passar du på att stanna till i Pitlochry, en fantastiskt mysig stad med äkta Skottlandskänsla! Pitlochry lockar dock många turister och det kan tidvis vara ganska trångt i den lilla staden.

Här finner du också destilleriet Blair Athol. En bit österut ligger också Edradour, ett av Skottlands minsta destillerier. Väl värt att besöka, främst deras butik som är fyllda med ägarnas, Signatory, buteljer.

Ca 40 minuter efter att du lämnat Pitlochry dyker destilleriet Dalwhinnie upp på vänster sida. Detta är ett av de högst belägna destillerierna i Skottland.

Från Dalwhinnie är det cirka 90 minuter upp till Craigellachie!

MED BUSS

Buss är det alternativet som tar längst tid. Bussar går från Buchanan Street Bus Station i Glasgow. Byten i endera Inverness eller Aberdeen, för vidare transport till Elgin.

Räkna med en resa på ca 7 timmar!

MED TÅG

Från Edinburgh går tåget via Aberdeen, och från Glasgow via Inverness. Resan tar ungefär fyra och en halv timme. Läs mer och boka på www.Scotrail.co.uk



Mitt Speyside

Charles MacLean
Journalist & författare

Tre saker du älskar med Speyside:

- 1. Landskapet!
- 2. Det ständigt skiftande ljuset!
- 3. Människorna!

Tre saker som man absolut inte får missa i Speyside:

- 1. Craigellachie Hotel - Quaich Bar och Copper Dog
- 2. Slottet Balvenie
- 3. Vägen nerför Braes of Glenlivet

Tre destillerier som man måste besöka:

- 1. Cragganmore
- 2. Ballindalloch
- 3. Balvenie



The Highlander Inn

Detta är ett smått ikoniskt hotell beläget i byn Craigellachie. Här bor du mitt i Speyside med närhet till både Dufftown och Aberlour.

På gångavstånd har du den berömda Craigellachie bron som är ritad av Thomas Telford, och på höjden ovanför bron hittar du destilleriet Macallan!

I källaren på hotellet finns en av Skottlands bästa whiskybarer! Här finner du oftast också Tatsuya Minagawa, den karismatiske ägaren av hotellet!

Han hjälper dig gärna med att hitta i deras djungel av flaskor!

The Highlander Inn and Whisky Bar
Victoria Street
Craigellachie
AB38 9SR
Tel: +44 1340 881446
www.whiskyinn.com
info@whiskyinn.com

TA DIG RUNT

Om du inte kör bil själv så finns det en rad alternativ som gör det smidigt att ta sig runt i Speyside.

LOKALBUSS

Bussbolaget som trafikerar Speyside heter 'Stagecoach Bus' de kör över hela regionen och har anslutningar i alla de större städerna. För att boka resor och söka tidtabeller så klicka på denna länk: <https://www.stagecoach-bus.com/>

TAXI

Taxibolag finns det gott om! Oftast så är just taxi enklaste alternativet att ta sig fram och tillbaka från destillerier då vissa av dom ligger lite avsidet.

Aberlour

01340 871 217 - CU There Taxis
07725 995 277 - Tawse Taxis
07766 301 838 - Dufftown Taxis

Elgin

01343 546 546 - C & R Taxis
01343 813 521 - Alec Logan Minibus Hire
01343 542 828 - Guvnors Taxis & Tours
07847 132 750 - MacDonald Taxis
07766 733 222 - Ally's Taxi

Fochabers

01343 820 820 - Ace Taxis

Lossiemouth

01343 815 815 - Scott Cabs

Forres

01309 673 168 - Mundole Taxis

Aviemore

01479 811 111 - Aviemore Taxis

01479 811 520 - JGA's Taxi

Grantown-on-Spey

01479 872 442 - Lindsay Jack
07821 111 925
01479 851 375 - Johny's

Huntly

01466 794 949 - Deveron Taxis

Keith

01542 880 399 - DG Taxis

BOENDE

Hotell och bed-and-breakfast finns det gott om i Speyside! Här nedan så ger vi tips på ett antal, men det är bara att söka på internet så dyker det upp hundratals andra!

Malt Kiln House

Om du vill bo riktigt lyxigt så bokar du din vistelse på The Malt Kiln House. Detta är ett hus som Glenfiddich har gjort om till ett lyxhotell. Hotellet har fyra sovrum och kan ta maximalt åtta gäster.

Det är beläget precis bredvid en gamla borgen, Balvenie Castle och det är inte mer än fem minuters promenad från Glenfiddich.

Priset ligger på £800 per natt och du måste boka minst tre nätter.

Malt Kiln House

Glenfiddich Distillery
Dufftown
AB55 4DH
Tel: +44 1340 820373
glenfiddichbookings@wgrant.com



Mitt Speyside

Tatsuya Minagawa
Highlander Inn
Ägare

Tre saker du älskar med Speyside:

1. Naturen
2. Den avslappande livsstilen
3. Människorna!

Tre saker som man absolut inte får missa i Speyside:

1. Fiddichside Inn!
2. Glenfiddich Destilleriet
3. Telford bridge (Craigellachie bridge)

The Dowans Hotel

Detta är en nyrenoverad viktoriansk herrgård som ägs av familjen Murray sedan 2012. Hotellet är beläget i byn Aberlour och här finns destilleriet med samma namn. De världsberömda smörkakorna 'Walkers' tillverkas också i denna by, och allt är inom gångavstånd.

The Dowans Hotel

*Dowans Road
Aberlour
AB38 9LS
Tel: +44 1340 871 488
www.dowanshotel.com/
enquiries@dowans-hotel.com*

The Mash Tun

I Aberlour hittar du också det berömda The Mash Tun. Lätt att känna igenom genom sin unika arkitektur på entrén. The Mash Tun är både hotell, whiskybar och restaurang, allt i ett!



The Mash Tun

*Broomfield Square
Aberlour
AB38 9QP
Tel: +44 1340 881771
www.mashtun-aberlour.com/
info@mashtun-aberlour.com*

The Royal Hotel

På The Royal Hotel i Elgin så bor du centralt nära till allt som staden har att erbjuda! I närheten så hittar du

Gordon & MacPhails välsorterade butik, den gamla katedralen samt destilleriet Glen Moray!

The Royal Hotel

*Station Road
Elgin
IV30 1QW
Tel: +44 1343 542320
www.theroyalhotelelgin.co.uk/
royalhotelelgin@btconnect.com*

The Station Hotel

I den lilla staden Rothes så trängs inte mer än tre destillerier, Glenrothes, Glen Spey samt Glen Grant. Här får du inte missa den viktorianska trädgården som finns på Glen Grants ägor. I Rothes finns också den världsberömda Forsyths, de som tillverkar majoriteten av alla kopparpannor i Skottland. På The Station Hotel så bor du mitt i smeten!

The Station Hotel

*51 New Street
Rothes
AB38 7BJ
Tel: +44 1340 832200
www.stationhotelspeyside.com
info@stationhotelspeyside.com*

Highland Spirit B&B

Detta Bed & Breakfast ligger mitt i Dufftown och ger dig närhet till det mesta i staden. Glenfiddich och Balvenie är inom gångavstånd lika så The Whisky Shop och Dufftown Clock



The Craigellachie Hotel

Granne med Highlander Inn i Craigellachie så hittar du ännu ett mytomspunnet vattenhål! Här ligger The Craigellachie Hotel.

Baren 'The Quaich Bar' på hotellets övre våning är ett välkänt tillhåll för whiskyfolk från hela världen. Baren renoverades under 2015 och har nu bytt till en moderna och rymligare del av hotellet, men utbudet är det samma med ca 900 olika sorter.

Här träffar du med all säkerhet också dess manager, Lyndsey Gray. Hon är extremt kunnig och väldigt duktig på att blanda whiskydrinkar!

I källaren hittar du ännu en berömd pub, 'The Cooper Dog' Han hjälper dig gärna med att hitta i deras djungel av flaskor!

The Craigellachie Hotel

*Victoria Street
Craigellachie
AB38 9SR
Tel: 01340881204
www.craigellachiehotel.co.uk
reservations@craigellachiehotel.co.uk*



Tower.

Highland Spirit Bed and Breakfast
51 Fife Street
Dufftown
AB55 4AP
Tel: 01340821136
www.highlandspiritbandb.co.uk
info@highlandspiritbandb.co.uk

BUTIKER

ELGIN

I Elgin är det självklara valet Gordon & MacPhails butik på South Street! Här bör du hitta vad än du letar efter! Kun-
nig och trevlig personal som verkligen tar sig tid för dig som kund!

Gordon & MacPhail Retail Shop
58-60 South St
Elgin
IV30 1JY
www.gordonandmacphail.com

TOMINTOUL

I byn Tomintoul söder om Glenlivet så finns den anrika butiken 'The Whisky Castle'. Butiken grundades redan 1904 och erbjuder idag mer än 500 sorters whisky!

The Whisky Castle
6 Main St
Tomintoul
Ballindalloch AB37 9EX
www.whiskycastle.com

HUNTLY

Huntly ligger i östra Speyside, nära destilleriet Knockdhu. Här finns den oberoende buteljeraren Duncan Tay-
lors flaggskeppsbutik!

Duncan Taylor
47 Gordon St
Huntly
AB54
www.uncantaylor.com/

DUFFTOWN

Mitt i Dufftown hittar du 'The Whisky Shop'. En re-
jält välsorterad whiskybutik med det mesta som Speysi-
de har att erbjuda!

The Whisky Shop

1 Fife Street
Dufftown
Moray AB55 4AL
www.whiskyshopdufftown.com

THE SPIRIT OF SPEYSIDE

'Spirit of Speyside' är en whiskyfesti-
val där hela Speyside lever upp! Det
är under denna festival som många av
de annars stängda destillerierna öpp-
nar sina portar.

Det är olika aktiviteter och provning-
en över hela regionen. Den 19:de
upplagan går av stapeln från den 3
maj t.o.m. den 7 maj 2018.

Intresset är stort och biljetterna få,
så om du ska boka gäller det att vara
snabb!

HIGHLAND GAMES

Detta är ett evenemang som genom-
förs nästan alla helger under hela
sommaren runt om i det skotska
höglandet. Man tävlar i pipblåsning,
stockstötning, trumslagning, dans
m.m.



GOLF

Skottland har ju uppfunnit golfen, och
banorna duggar tätt!

Just i Speyside finns följande banor:
Abernethy Golf Club
Boat of Garten Golf Club
Grantown-on-Spey Golf Club
Kingussie Golf Club
Newtonmore Golf Club
Spey Valley Golf Club

SPEYSIDE COOPERAGE

Fat är en otroligt viktig del i whiskyin-
dustrin och att besök ett tunnbinderi
är en verklig aha-upplevelse! Här får
man se vilket hantverk och konstnär-
skap det är att sätta ihop en tät tunna!

På Speyside Cooperage utanför Crai-
gellachie så får du vara med just det!

Speyside Cooperage
Dufftown Road
Craigellachie
Banffshire
Aberlour AB38 9RS



Mitt Speyside

Ingvar Rönde

The Malt Whisky Yearbook
Redaktör och författare

Tre saker du älskar med Speyside:

1. Närheten till cirka 50 destillerier och deras whisky!
2. En vacker om än inte särskilt dramatisk natur.
3. Spännande whiskyhistoria, inte minst när det gäller smugg-
lare.

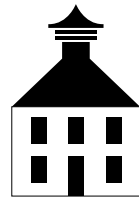
Tre saker som man absolut inte får missa i Speyside:

1. Hitta vägen ut till Braeval (även om destilleriet inte är öppet
för besök) och njut av en pastoral och sällan besökt del av Spey-
side, vandra på Smugglers Trail som går förbi destilleriet.
2. Stanna en natt på Highlander Inn i Craigellachie och spendera
tillräckligt mycket tid i baren.
3. Vandra längs med Spey på den gamla, nedlagda järnvägen.

Tre destillerier som man måste besöka:

1. Balvenie
2. Nya Macallan
3. Strathisla

Speysides Destillerier



Aberlour Distillery
Est. 1879

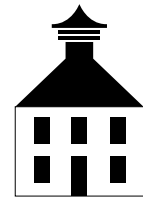
ABERLOUR DISTILLERY

High Street
Aberlour
AB38 9PJ
Tel: 01340 881249
www.maltwhiskydistilleries.com

I byn Aberlour ligger destilleriet med samma namn. Det byggdes år 1879 av James Fleming. De producerar en fruktig sprit som lagras på en mix av exSherry och exBourbon fat. År 2000 så lanserade de Aberlour A'Bunadh, en 100% Sherryfatslagrad, fatstark batch whisky. Den har på senare tid fått ett kultfölje i whiskyvärlden.

Från 1974 så är Pernod Ricard ägare.

Om du besöker destilleriet så får du inte missa att buteljera din egen flaskka med Aberlour. Dessa fat kan ibland vara magiska! Glöm inte av att kolla in i shopen också, den är belägen alldeles vid entrén i ett eget litet hus.



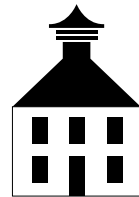
Ballindaloch Distillery
Est. 2014

BALLINDALLOCH DISTILLERY

Ballindaloch
AB37 9AA
Tel: +44 1807 500331
www.ballindalochdistillery.com

Ballindaloch är ett relativt nystartat destilleri. Det körde igång produktionen 2014 och har ännu inte släppt någon whisky. Destilleriet är det enda destilleriet i Skottland som är beläget på ägorna av ett slott. Det är Ballindaloch Castles ägare Guy Macpherson-Grant som är skaparen av detta första 'Single Estate' destilleri.

Besökare är välkomna, men man får dessvärre inte smaka Ballindaloch's whisky då denna fortfarande lagras, men man får prova några av familjen Macpherson-Grant's privata Cragganmore-fat.



Balvenie Distillery
Est. 1892

BALVENIE DISTILLERY

High Street
Aberlour
AB38 9PJ
Tel: 01340 881249
www.maltwhiskydistilleries.com/ann.miller@pernod-ricard.com

Även om Balvenie är nära besläktat med sin storasyster Glenfiddich och sin lillasyster Kininvie så är det ändå väldigt olika.

Om du vill uppleva hur dom tillverkar whisky förr i tiden så behöver du bara besöka Balvenie. Här mälta dom kornet själva, ja iallafall 15% av det dom använder.

Destilleriet ligger fantastiskt vackert med rullande ängar runt omkring sig.

Om du besöker destilleriet så se till att du bokar in "Bottle your own", då får du buteljera din egna 20cl Balvenie Single Cask.



Mitt Speyside

Sam "Dr Whisky" Simmons
The Balvenie
Global Brand Ambassador

Tre saker du älskar med Speyside:

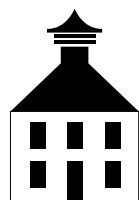
1. Vägen mellan Huntly och Dufftown
2. Doften i Rothes
3. Findhorn Bay

Tre saker som man inte får missa i Speyside:

1. Dufftowns järnväg, helst runt Jul om möjligt!
2. En dram och en pratstund med Tatsuya Minagawa (Highlander Inn)
3. Paddla kanot på floden Spey med Dave Craig

Tre destillerier som man måste besöka:

- 1) Aberlour
- 2) Benromach
- 3) Balvenie



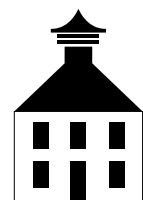
Benriach Distillery
Est. 1897

BENRIACH DISTILLERY

Elgin
Morayshire
IV30 8SJ
Tel: +44 1343 862888
www.benriachdistillery.co.uk

BenRiach ligger strax söder om Elgin med Longmorn som närmaste granne. Destilleriet har en ganska brokig historia med nedläggning och nyöppning om vartannat. Men 2003 så köpte Billy Walker destilleriet och med sin blandingbakgrund så skapade han en hype kring destilleriet. Sedan 2016 äger Brown-Forman (Jack Daniels) destilleriet, men deras ägande har knappast ändrat något på destilleriet.

Väl värt ett besök!



Benromach Distillery
Est. 1898

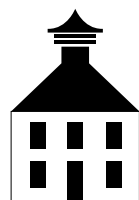
BENROMACH DISTILLERY

Invererne Rd
Forres
IV36 3EB
Tel: +44 1309 675968
www.benromach.com

Benromach var ett av alla destillerier som stängdes 1983. 1993 köpte Gordon & MacPhil BenRiach och under fem år av byggande och planering så startade de produktionen igen 1999.

Om du ska besöka destilleriet så boka in en 'Managers Tour' med Keith Cruickshank. En mycket trevlig och kunnig manager som verkligen brinner för Benromach!

Benromach ligger i Forres, väster om Elgin.



Cardhu Distillery
Est. 1823

CARDHU DISTILLERY

Knockando
Aberlour
AB38 7RY
Tel: +44 1479 874635
www.malts.com

Cardhu är ett av de äldsta destillerierna i Speyside. Officiellt grundat 1823, men man vet att familjen brände sprit i lönndom redan 1811.

Cardhu ligger väster om Craigellachie och erbjuder en tur som heter 'Cardhu Collection Tour', där du får bekanta dig med sex av deras buteljeringar - väl värd sina £19!



Mitt Speyside

Juliette Buchan
International Sales Manager
Gordon & MacPhail

Tre saker du älskar med Speyside:

1. Landskapet är bedårande! Från havets närhet till alla 'bens' (berg)
2. Gästfriheten hos alla som bor här
3. Speysides 'water of life'

Tre saker som man absolut inte får missa i Speyside:

1. Vilket som helst av alla destillerier!
2. Spirit of Speyside festivalen i Maj
3. Speyside Cooperage!

Tre destillerier som man måste besöka:

1. Benromach
2. Strathisla
3. Glenfarclas

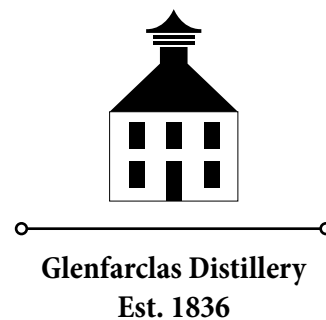


CRAGGANMORE DISTILLERY

Ballindalloch
AB37 9AB
Tel: +44 1479 874715
www.malts.com

John Smith grundade destilleriet 1869. Platsen var nog utvald då den hade tre viktiga förutsättningar: källvatten för processen, floden Spey för kylning och järnvägen som gick precis utanför dörren.

Utbudet av turer är ganska begränsat, vi rekommenderar att man går den dyrare. Då får du prova ett antal olika Cragganmore samt så matchar de dessa mot lokalt producerade delikatesser!



GLENFARCLAS DISTILLERY

Ballindalloch
AB37 9BD
Tel: +44 1807 500257
www.glenfarclas.co.uk

Detta är ett familjeägt destilleri som nu är inne på både sin femte och sjätte generation av Grants som jobbar där.

All whisky från Glenfarclas buteljeras som single malt, inget skickas till blandingindustrin. De har ett väldigt vackert besökscentrum, och en väldigt välfylld shop!

Ett besök rekommenderas varmt, och turen 'Five Decades' är en upplevelse!



GLENFIDDICH DISTILLERY

Dufftown
Keith
AB55 4DH
Tel: +44 1340 820373
www.glenfiddich.com

Glenfiddich är ju ett av de verkligt stora destillerier i både Speyside så väl som Skottland. Något dom var tidiga med var att bjuda in allmänheten för besök. De erbjuder en rad turer, men vi rekommenderar 'Pioneers Tour' - då får du buteljera din egen Glenfiddich som du själv drar upp ur fatet!

Restaurangen kan också varmt rekommenderas, missa inte deras Haggis eller Cullen Skink!



Mitt Speyside

Geroge S Grant
The Glenfarclas
Director of Sales

Tre saker du älskar med Speyside:

1. Makalös natur
2. Lugnet
3. Massor av whisky!

Tre saker som man absolut inte får missa i Speyside:

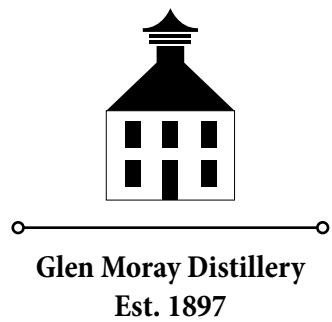
1. Besök destillerier!
2. Besök ett slott!
3. Bestig Ben Rinnes!

Tre destillerier som man måste besöka, förutom Glenfarclas:

1. Glenfiddich
2. Macallan
3. Aberlour



Glen Grant gardens
Den viktorianska trädgården på Glan Grant Distillery i Rothes.



GLEN MORAY DISTILLERY
Bruceland Road
Elgin
IV30 1YE
Tel: +44 1343 550900
www.glenmoray.com

Glen Moray är näst intill sammanväxt med staden Elgin. De har haft några tuffa år men med nya ägare så har vinder vänt. De senaste buteljeringarna som de har släppt har varit av riktigt hög kvalitet.
De har en välfylld shop och väldigt trevlig personal.
De erbjuder endast en destilleritur, men ofta så är det någon ur produktionen, alltså inte en guide, som visar och berättar!



GLEN GRANT DISTILLERY
Rothes House
Rothes Aberlour
AB38 7AF
Tel: +44 1340 832118
www.glengrant.com

I Rothes ligger Glen Grant, ett destilleri med mycket kul historia kopplat till sig. Sonen till grundaren, även kallad "The Major" var en excentrisk man! Han jagade storvilt i Afrika, var först med att installera elektricitet i ett destilleri och hade den första bilen i skotska Highlands!
Här får du inte missa den bedårande Viktorianska trädgården!
Kontakta destilleriet för turer då de skraddarsyr dom efter dina önskemål!



KNOCKDHU DISTILLERY
Knock
Huntly
AB54 7LJ,
Tel: +44 1466 771223
www.ancnoc.com

En bit utanför byn Knock ligger Knockdhu. Detta namn klingar kanske inte bekant? Whiskyn buteljeras inte som Knockdhu utan som anCnoc!
Det är inte det vackraste destilleriet i Skottland, men det har sin charm! Om du besöker destilleriet fråga då efter Gordon Bruce. Han är manager och en riktigt trevlig person att träffa! Han brinner verkligen för Knockdhu och han har alltid något kul experiment att berätta om!



Knockdhu - anCnoc
För att inte orsaka förvirring mellan Knockdhu och Knockando så valde Knockdhu att kalla sin whisky för anCnoc.



MACALLAN DISTILLERY

Easter Elchies
Charlestown of Aberlour
AB38 9RX
Tel: +44 1340 871471
www.themacallan.com

Macallan är också ett av de största destillerierna i Speyside. Det ligger högt på kullen ovanför Craigellachie, med floden Spey alldeles nedanför. Just nu bygger de ett nytt destilleri, vilket du ser en rendering av här nedanför.

De erbjuder bara en tur, 'The Six Pillars Tour', men den är rejält ingående i historia, tillverkning och med en avslutande provning i sammanträdesrummet ovanför deras blandinglabb.



STRATHISLA DISTILLERY

Seafeld Ave
Keith
AB55 5BS
Tel: +44 1542 783044
www.chivasregal.com

Detta kan vara ett av de mest fotogeniska destillerierna i Speyside! Det ligger nedsjunket i en grön oas med sina ståtliga pagodtak och vattenhjul.

Strathisla ägas av Chivas Bro. (Pernod Ricard) och det märks tydligt då det mesta handlar om just Chivas Regal Whisky.

Här går du turen 'Straight from the Cask' - en fantastiskt upplevelse då du får en tre timmar lång tur inkl. en riktigt bra provning av några riktigt rariteter!



THE GLENLIVET DISTILLERY

4 Castleton of Blairfindy, Glenlivet
Ballindalloch
AB37 9DB
Tel: +44 1340 821720
www.theglenlivet.com

The Glenlivet, jätten i södra Speyside! En av de första destillerierna att ansöka om att bli lagliga efter 1823, men Andrew Smith hade kokat sprit ända sedan 1774, dock i lönndom.

Innan du besöker Glenlivet, se då till att du blir medlem i deras 'The Guardians', då får du tillgång till deras 'hemliga' lounge där du kan slå dig ned i skinnfåtöljer och koppla av med en dram!



Nya Macallan

Bygget av det modernt designade destilleiet pågår. Detta är en rendering av hur det blir.



Strathisla Distillery

Ett av Speysides vackraste destillerier?



SVERIGES STÖRSTA MIKROBRYGGERI!

Oppigårds Bryggeri, som är beläget en bit utanför Hedemora i Dalarna, har sedan starten 2003 kontinuerligt vuxit till att bli ett av de största mikrobryggerierna i Sverige.

De har nu byggt och startat ett nytt toppmodernt bryggeri, bara 150 meter ifrån den plats där allt startade. Vi på Malter Magasin var nyfikna på historien bakom Oppigårds och hur framtidsplanerna ser ut. Vi fick möjlighet att träffa Björn Falkeström som är grundaren till Oppigårds!

- Nyårsafton 2003, då krossade jag den första malten. Just att nämna 2003 är viktigt för jag hade mindervärdeskomplex mot Spendrups. Man måste komma ihåg att då vid 03 så fanns det ingen "Öl-hype" som det finns idag, dvs en massa 30 åringar med skägg som ska prova allt vad dom kommer över. Utan de jag såg som konkurrenser då, det var ju just Spen-

Björn Falkeström



drups. Och på deras etiketter så stod det "sedan 1897". Och vi hade ju precis börjat och hade ingen tradition att luta oss tillbaka på. Så då måste det i alla fall stå 2003 på etiketten. För då när ölet släpptes i januari så såg det ju ut som om att vi hade varit igång ett helt år, utan att behöva ljuga, berättar Björn.

- Jag sökte faktiskt jobb på Spendrups redan 1991, som controller. Det var efter att jag hade pluggat klart i Uppsala. Jag minns att jag var på en anställningsintervju på Sankt Eriksgatan i Stockholm på deras huvudkontor. Vi satt i ett pyttelitet rum och han som intervjuade mig rökte John Silver utan filter kontinuerligt, bara det var ju helt hopplöst. Jag fick inte jobbet suckar Björn.

Idéen med att bygga ett bryggeri hade Björn haft sedan början av 80-talet och redan 1985 så kokade han öl hemma i föräldrahemmet med hjälp av sin

mammas konserveringskastrull. På den tiden så fanns det inga färdiga kit att köpa eller småbryggverk som till exempel Speidel Braumeister som idag finns på Humlegården.

- Just Svante Eckelin som äger Humlegården hade tillsammans med Håkan Lundgren hade skrivit en bok som kom ut i början av 90-talet, och den köpte jag för att försöka lära mig att brygga öl, säger Björn.

1991 bestämde sig Björn att han skulle bygga ett eget bryggeri. Men det fanns några problem som måste lösas. För det första så saknade han pengar, och för det andra så hade han ingen lokal att vara i. Under denna tid så träffade också Björn sin blivande fru Sylvia. Hon pluggade då i Stockholm, men ville inte bo kvar utan ville flytta hem igen till trakterna kring Hedemo-

ra. Så 1994 köpte de ett hus som låg nästgårds till Björns föräldrahem i Hedemora. I och med flytten hem så fanns det möjligheter för att lägga grunden till Oppigårds.

Mitt i en hästhage fanns en övergiven smedja, och denna gjordes om till ett litet hobbybryggeri. Även om dom inte hade så mycket pengar så kunde de göra mycket själva och under de följande sju åren så byggdes det på bryggeriet på helgerna.

- Det finns ingen som startar ett bryggeri idag med en startsträcka på sju år, slår Björn fast. En del dom startar idag på sju veckor, säger Björn

- Jag sålde mitt dragspel, min Hot-Rod, använde sparade pengar och lånade en del från min mamma berättar Björn. Jag hade i alla fall fått ihop tillräckligt med pengar för att jag skulle kunna anställa en snickare.

Och det var faktiskt på min mammas inrådan, för hon sa till mig att - Bygga hus, det kan du inte i alla fall! Och hon hade naturligtvis helt rätt i det, för det kunde jag ju inte!

2003 blev lokalen godkänd av Alkoholispektionen och den 31 december krossades malten till den första bryggningen. Under 2004 så gjordes det 8 000 liter öl. Sedan dess har företaget vuxit sakta med säkert.

2007 så byggdes det en lokal som var tänkt som bryggghus, men det

visade sig ganska snart att de hade planerat nybygget för litet från början så den gamla smedjan fick fortsätta att agera som bryggghus. Men sedan 2007 så har det tillkommit nya byggnationer på bryggeriet varje år såsom paketeringsrum, fristående buffertlager, ett reningsverk m.m.

De öppna jäskaren som dom använde i början hade Björn svetsat själv, ett arbete som tog en hel sommar. De använde dessa jäskar i sju år, men när de sedan byggde ut lokalerna och installerade slutna tankar istället så sålde dom de handgjorda karen till Rådanäs bryggeri, men Rådanäs har aldrig tagit dom i drift.

- Jag har en kompis som nu jobbar på Brewski, han heter Fredrik Fölster, han jobbade tidigare på Rådanäs och han brukar reta mig varje gång vi träf-

fas, dom fattar inte vad jag använde dom där hemmasnickrade karen till. Jag tror att dom idag används för att ha grismat i eller något sånt, säger Björn

Idag hyr många nystartade bryggare in sig hos ett redan etablerat bryggeri eller så hyr man en lokal som redan är anpassad för livsmedel. Ofta så har man då också bryggning och jäskar i samma lokal. Detta är något Björn är lite förvånad över.

- Jag ska inte säga att det är helt fel, eftersom många lyckas, men för oss har det alltid varit viktigt att skilja på den heta sidan och den kalla sidan. Vi blandar malt och vatten i del av lokalen för att inte maltdammet ska sprida mjölksyrebakterier vilket kan infektera ölet, säger Björn

- Det var inte så medvetet för oss i början att ha den här separationen, utan det bara blev så då vi hade bryggghuset i den gamla smedjan och sen hade vi ledningar i marken som

pumpade vörten till öppna jäskar i den nybyggda delen.

2008 så började trenden öka med att folk ville komma och besöka bryggerier i allmänhet och Oppigårds i synnerhet, så då byggde de ett besökscentrum med plats för provande och ätande. Vägg i vägg så byggdes även en tankhall. Vad de trodde då så hade de tillräcklig kapacitet för att aldrig mer behöva bygga ut. Men det gick väldigt bra för Oppigårds under den här perioden så dom slog i taket ganska omgående.

2012 beslutades det att det skulle expanderas med två stycken utomhustankar som är på 24 kubik vardera, och dom kom i drift 2014. Idén med dessa två tankar var att de skulle kunna använda dessa tankar under tiden som de byggde ett nytt bryggeri, men redan 2013 så såg man i prognoserna





att det inte skulle räcka.

- Då köpte vi marken av Bergviks skog, där byns fotbollsplan låg, berättar Björn. – Det var väl några som höjde på ögonbrynen när vi plöjde upp planen, men det var länge sen några ungar sparkade fotboll där, konstaterar Björn.

Syftet med det nya bryggeriet är att dels kunna brygga mera öl, men också att använda det gamla bryggeriet till produktutveckling. Det nya bryggerhuset är byggt med en del kunskaper hämtade utanför Oppigårds men mycket är byggt på idéer och erfarenheter som de själva hade önskan att förbättra. Dom har bytt från filtrering till centrifugering, vilket har varit en stor utmaning för dom, men har kommit till insikten att det är rätt val dom har gjort.

- Det är svårare att få ölet stabil, alltså att få bort allt protein men å andra sidan så blir det en skonsammare hantering vilket i sin tur ger mer smaker, förklarar Björn

I det gamla bryggeriet så bryggs det idag folköl, Dalalager, Dubbel IPA m.m.

- Öl som är på väg upp och öl som är på väg ner brygger vi i det gamla bryggeriet och storsäljarna brygger vi i det nya bryggeriet, berättar Björn.

- Oftast så växlar vi mellan bryggerierna veckovis, men det händer att vi ibland använder bägge samtidigt och då ligger vi på ungefär 90 000 liter/vecka, det är lite andra volymer nu än 2004 då års produktionen låg på 8 000 liter.

Från bryggning till konsument så dröjer det ungefär tre veckor, med då de centrifugerar istället för filtrerar ölet på det nya bryggeriet så blir processti-

den drygt fyra veckor för produkterna som bryggs där.

- Just det där med att det tar lite längre tid har resulterat i att vi brygger egentligen mer än vad vi hade räknat med i det gamla bryggeriet. Men vi har nyligen beställt ytterligare sju stora jästankaren som levereras nu under hösten så vi bör kunna öka produktionen i det nya bryggeriet, säger Björn

- Vi har lite idéer att brygga mer lageröl än vi gör idag, men processtiden är då också ca fyra veckor. Det handlar mycket om att proteiner och jäst ska flocka och sjunka till botten, berättar han.

- Ger man ölet lite längre tid så får man också bättre stabilitet.

I det nya bryggeriet som ligger ca 150 meter ifrån det gamla så bryggs det cirka 8500 liter per vecka, beroende på vilken ölsort. Mäskpannan värms upp med ånga så dom har full kontroll på temperaturen under mäskningen vilket gör att de kan stegmäskas om de till exemplen vill göra ett veteöl eller lager.

RESTPRODUKTER

Det blir enorma mängder biprodukter i öltillverkning. Draven pumpas ut i containrar som hämtas tre gånger i veckan, och blir till mat för korna. Men det blir också enorma mängder flytande restprodukter, ca 30 – 35 kubik i vecka Allt det samlas upp i tankar och hämtas av en grisbonde.

- Vi ser mer restprodukter nu med det nya bryggeriet då det blir mer utspätt. Förut hade vi 38 millimetersledningar d.v.s. 1 liter vätska per meter rör. Nu har vi 50 milliliter och då blir det 2 liter per meter rör, berättar Björn. – Så det gäller ju att vi brygger mer öl per dag annars så växer ju bara biprodukterna men inte volymerna, konstaterar han.

EGET RENINGSVERK

Oppigårds är också smått unika i Europa då de är det enda bryggeriet som har sitt eget reningsverk för processvattnet. Alla bryggerier, även drakar som Heineken, Carlsberg och Spendrups förlitar sig till kommunala reningsverk. Men då Oppigårds ligger i skogen och kommunen inte är intresserade av att hjälpa till så var valet mellan att lägga ner eller lösa det själva.

- Sen början av 2015 så har vi vårt eget reningsverk, berättar Björn.

- Jag brukar alltid nämna det för att dels är det viktigt att berätta, men också för att jag tycker att det är jätligt orättvist. Vi ska ta eget ansvar och investera flera miljoner, men alla andra tar rygg på kommunen. Vi skulle önska att vi fick lite mer hjälp av Hedemora kommun.

- Ett annat problem är vägen till och från bryggeriet, säger Björn.

- Det är en väldigt smal väg och på sommaren så går det men är ett problem men på vintern är det hopplöst. Ju mer vi växer ju mer transporter med lastbil blir det.

Idag har Oppigårds åtta jästankar och två klartankar, men som sagt så har de beställt ytterligare sju jästankar.

Förutom en ny buteljeringslina för glasflaskor så tillkommer även en lina för burkar, vilket är helt nytt för Oppigårds. För några år sedan så fanns det ett förslag att Systembolaget skulle införa en max vikt på glasflaskor. Detta förslag är nu tillbaka draget, men Oppigårds förberedde sig genom att kontakta sin glastillverkare. Tillsammans så tog de fram en ny flaskmodell som var 110 gram lättare, men framförallt så blev den 4 millimeter lägre. Detta resulterade i sin tur att man kunde ändra pallmönstret och på så vis få med 40% mer flaskor i varje leverans från Tyskland.

- Förut så lastade vi på 52 800 flaskor på en lastbil, vilket var på gränsen för överlast. Idag så skickar vi 65 000 och det är inte i närheten av överlast, berättar Björn.

KYLA, KYLA, KYLA

Björn har alltid förespråkat att man ska ha så låga syrevärden i öl som möjligt, för då bevara man smakerna längre och man får längre hållbarhet på sina produkter. Processtekniskt så har Oppigårds gjort allt de kan, men det de ytterligare har gjort för att hålla ned syrorna är att de har byggt ett kyllager. I detta lager förvarar dom ca 50% av det de producerar. På så vis kan dom kontrollera att ölen hålls kall istället för att det står på en distributionscentral någonstans i landet i tjugogradens värme.

- Vi håller temperaturen på ca 11 grader. På så vis får vi mycket längre



hållbarhet, värme och syre är de två främsta faktorerna för kemiska reaktioner, slår Björn fast.

- Vi skulle gärna se kyldiskar på Systembolaget också, främst för att kunna leverera en sån färsk produkt som möjligt. IPA är ju en väldigt populär ölsort just nu men den är ju också känsligare än till exempel ett Lageröl. Humle är ju det som oxiderar först, och har man då torrhumlat ölet med en 7 – 8 gram per liter sen så oxiderar det mesta bort innan ölet kommer till kunden så är det ju bara ett slöseri med jordbruksareal, säger Björn

NYTT SPÄNNANDE PROJEKT

- Vi har ett väldigt spännande projekt som vi har varit lite tysta om, nämligen ett surölsprojekt. Så fort vi har klart med alla bygglov så ska vi bygga ett surölslager! Vi ska brygga ölet här med vanlig fermentering och när ölet har jäst klart så ska vi fylla träfat som innehåller en bakteriekultur, berättar Björn

- Det finns nämligen en farbror i Hedemora som heter Håkan Hultén som tidigare var Professor på Skogshögskolan i Garpenberg. I hans släkt har dom haft en öltunna i över 200 år! Den fysiska tunnan har naturligtvis bytts ut men bakteriekulturen har gått i arv. Det är en gammal vallonsk tradition brygga öl på, förklarar han

- Vi har fått några fem liters dunkar av honom som vi har förädlat så vi är uppe i fem 200-liters fat. Den första kulturen vi satte är snart två år sedan, det tar ju ett antal år för att få upp någon volym, så det tar förmodligen 3 - 4 år till innan vi kan servera något ur en färdig flaska.

- Det är ett kul projekt, säger

Björn. Vi ska bygga ett lager för några miljoner, men vi kommer förmodligen aldrig kunna räkna hem det på den här ölen. Det är extra kul för att det kan vara så att det är det enda spåret av riktig svensk ölkultur som finns kvar, säger Björn.

Man kan egentligen säga att svensk ölkultur dog på 40 och 50-talet. De flesta av de regionala pilsnerbryggerierna köptes upp av främst AB Pripp och Lyckholm för att i nästa vända laggas ner. Och detta resulterade i att det tillslut endast fanns fyra, fem bryggerier kvar, och alla dessa producerade en snarlik produkt. Det är kanske här man också kan finna bakgrunden till dagens experimentlusta.

Sverige genomgår idag en öl boom utan skådat like med nya bryggerier som startar nästan varje dag.

- Den här experimentlustan är ju fantastiskt bra, tycker Björn.

- Det drivs ju dels av konkurrens, du måste producera något som sticker ut, men också av ett sug bland konsumenterna och "ölnördar" att prova nya saker. Sen finns det ju en del som inte gillar alla dessa nya smaker, till exempel så gjorde vi en öl tillsammans med Brewski, Turbo Mango Dipa, och det var ju en del röster som ansåg att detta kanske inte skulle klassas som öl längre, säger Björn

- Men någonstans i allt detta experimenterade kommer det kanske fram smaker som i framtiden blir "typiska svenska öl smaker", säger han

SAMARBETEN

Den svenska öl branschen är generellt sett ganska kollegial, även om det

naturligtvis finns en konkurrens också. Men vi ser ofta samarbeten där olika bryggerier går samman för att göra en ny spännande produkt, och i många fall så växer dessa fram just ur den nära vänskapen som finns mellan bryggerierna.

- Turbo Mango Dipa, som jag nämnde, är ju en sådan produkt, säger Björn.

- I det fallet så känner ju vi de som jobbar på Brewski, så det är ju inget konstigt att vi gör ett samarbete.

- Men ibland är det andra aspekter som spelar in, fortsätter Björn. Vi har ju tidigare gjort samarbeten med det skotska bryggeriet Balhaven, men då är det ju inte så att jag känner någon skotsk bryggare utan vi jobbar med samma svenska importör d.v.s. TOMP, och där igenom så fördes vi samman.

- Vi håller just nu på med ett samarbete med Gänstaller i Bamberg, berättar Björn. Visserligen kommer inte den säljas i Sverige utan är ämnad för marknaden på kontinenten. Men det är också sprunget ur vänskap. Han har besökt oss och bryggt öl och visat oss hur man brygger Frankisk lageröl samt lärt oss hur man dekoktionsmäsakar i det nya bryggeriet.

Då i början av 2004 när den första jäsningen var igång, fanns det i planeringen att ni ville/skulle växa till vad ni är idag?

- Nej, absolut inte, säger Björn. Mitt mål var ca 400 000 liter per år och fyra personer som jobbade. Snart så kan vi producera ca 5 miljoner liter och är 20 personer som jobbar, avslutar Björn. ■





NYTT NUMMER UTE 20/12 2017:

INTERVJU MED GEORGE S. GRANT FRÅN GLENFARCLAS

VI RAPPORTERAR FRÅN 'THE WHISKY SHOW'

WHISKY & MAT MED JANNE GROTH

GUIDE TILL DE BÄSTA PUBARNA I LONDON

PLUS MYCKET MER!

FÖLJ OSS PÅ SOCIALA MEDIER!

[FACEBOOK.COM/MALTERMAGASIN](https://www.facebook.com/maltermagasinet)

[INSTAGRAM.COM/MALTERMAGASIN](https://www.instagram.com/maltermagasinet)

WWW.MALTERMAGASIN.SE