

af Al Jones

### **Scotch Malt Whisky Society**

Vi når lige at stille bagagen på hotellet inden turen indledes lige på og hårdt få timer efter landing i Edinburgh søndag den 14. september med cask strength single cask smagning på Scotch Malt Whisky Society i deres smukke gamle lokaler The Vaults, der påstås at være Skotlands ældste kommercielle bygning.

Vores vært, Mark Watt, er i gang med sin allerførste arbejdsdag hos SMWS, hvortil han er blevet headhunted fra Royal Mile Whisky butikken.

Han beretter om SMWS' lidt tilfældige start først i 80'erne da Philip Hills (bedst kendt som forfatter til bogen Appreciating Whisky) var på landet hos nogle venner som havde købt en tønde whisky på det lokale destilleri.

Smagen var nærmest en religiøs oplevelse og helt anderledes end alle de koldfiltrerede, karameliserede, fortyndede standardwhiskyer som man kendte dengang. Hills tog en flaske med til Edinburgh hvor vennerne delte hans begejstring i en sådan grad at de besluttede sig for at købe en tønde sammen.

Interessen var så stor at Hills stiftede SMWS i 1983 for at dække behovet for ufiltreret, cask strength, single cask whisky med klub-lokaler idag i Edinburgh og London og filialer i 9 andre lande. Der er kun adgang for medlemmer og deres gæster, ligesom de ca. 200 årlige fadaftapninger kun tilbydes (officielt i hvert fald) til medlemmerne.

På turen så vi dog enkelte SMWS flasker i butikker og i baren på Donavoured House Hotel.

Få destillerier har undsluppet SMWS i årenes løb. Efter eget udsagn, har de lavet aftapninger fra alle på nær: Kininvie, Isle of Arran, Glengoyne, Glenmorangie og Speyside. Hertil kommer lidt irsk og japansk, ialt 118 destillerier indtil videre.

Som en betingelse for at få tønderne, må SMWS ikke oplyse navnene på destillerierne. De benytter i stedet et nummersystem som f.eks. 3.80, hvor tallet før punktum er koden for destilleriet og tallet efter punktum angiver hvor mange fade de har aftappet fra det pågældende destilleri.

Vi blev budt på 4 genstande:

Rosebank 13 år 59,7%  
Isle of Jura 18 år, 59%  
Bowmore 13 år, 55,6%  
Benrinnes 28 år, 52,9%

Eneste skuffelse ved dette besøg var vel da vi opdagede at deres restaurant ikke har åbent søndag aften.

## Cadenhead's

Ved ankomsten til Campbeltown tirsdag eftermiddag den 16. september bliver vi budt indenfor i Cadenhead's butik af salgs- og marketingchef David Stirk, forfatter til Malt Whisky Guide og et nyt værk om Campbeltowns brogede destilleri-historie. Denne bog ventes ud inden jul.

David beretter om Cadenhead's historie hvor man lavede single malt aftapninger fra mange destillerier længe inden destillerierne selv gjorde det. Derfor har destillerierne idag svært ved at komme igennem med et fogedforbud mod brug af deres navn i forbindelse med Cadenhead's produkter.

Firmaet kan spores tilbage til 1842, som distributør af vin og spiritus, især rom. Fokus på whisky gjorde navnet kendt med tre butikker (Edinburgh, Campbeltown, London) og et stort sortiment af egne aftapninger.

David er ikke glad for den nuværende situation hvor destillerierne gør alt hvad der står i deres magt for at hindre de uafhængige i at få fat i varen, nu hvor de små har lært destillerierne at der kan være penge at tjene på single cask, cask strength whisky. Det er en af grundene til at Cadenhead's nu også arbejder med rom, gin og bourbon for at udvide forretningen.

Ligesom de fleste aftappere, skaffer Cadenhead's whisky fortrinsvis hos mæglere der typisk sælger tønder i "bundter" , så man tvinges til at købe nogle ubrugelige ting for at få fingre i de mere spændende fade.

Ifølge David, beholder Cadenhead's de gode fade og sender resten tilbage på det åbne marked. Her gælder det om at sidde højt oppe i "fødekæden," hvis man vil have de bedste fade tilbudt først. Ikke overraskende mener David at Cadenhead's er godt placeret til at opfange godbidderne.

Det kunne vi så selv vurdere ved en overdådig smagning:

Rosebank 1989 14 år 55,9%  
Glen Keith 1985 18 år 59,4%  
Mortlach 1988 14 år 57,8%  
Bunnahabhain 1979 24 år 46%  
Glenallechie 19?? 13 år 60,8%  
Macallan 1987 15 år 56,6%  
Strathisla 1989 13 år 55,5%  
Laphroaig 1990 13 år 58,4%

Det ser voldsomt ud, men det er overladt til den enkelte at styre forbruget, når flasken går rundt og man selv skal skænke op. David mener at selvbetjening giver en mere afslappet stemning og man var et skarn hvis man ville antyde at det selvfølgelig også betyder mindre arbejde for ham.

Vi var blevet advaret om at een af whiskyerne var defekt og det tager ikke mange sekunder at regne ud at det var Strathisla'en som var blevet kasseret og aldrig aftappet grundet en grim bismag som David meget rammende beskriver som "baby-bræk." Han mener at smagen stammer fra brug af Paxoret, en kemisk sherry-aroma som kan peppe en udtørret tønde op, så den kan fyldes endnu en gang. Den

grimme smag kan tilsløres når whiskyen indgår i en blend, men kan ikke skjules i en single cask.

Som kompensation for denne aparte oplevelse, byder han på en anden Strathisla 1989 13 år 55,7% som er helt klart mere rigtig.

På dette tidspunkt har de fleste mistet det store, forgyldte overblik og David henter flasker i flæng mere eller mindre på opfordring. Her er hvad jeg nåede at smage og opfatte inden det var for sent.

Bowmore 1989 14 år 56,3%  
Cooley (irsk) 1993 10 år 59,3%  
Convalmore 19?? 26 år 61,4%  
Lammerlaw (New Zealand)

Og her fortaber detaljerne sig i tågen og ulæselige noter.

### **Springbank**

Turens første destilleribesøg onsdag den 17. er selvfølgelig omgivet med stor spænding, især fordi det skulle være livets allerførste destilleribesøg for en del af os.

På vej til destilleriet passerer vi Springbank Evangelical Church, sandsynligvis en af de mange skotske kirker bygget af destilleriejeere for at gøre lidt bod for produktets syndige indvirkning på lokalsamfundet.

Alle romantiske forestillinger om gamle gårdbygninger med pagoda-tag placeret dybt inde i en naturskøn dal forsvinder hurtigt. Springbank ligger nærmest i en baggård midt i den meget overskuelige by Campbeltown i anonyme hvide bygninger, bortset fra de mure som er angrebet af en sort svampeart som lever af alkohol i luften omkring destillerier.

Vi modtages af Kate Wright, visitors co-ordinator og bestyrer af fanklubben Springbank Society. (Der er næppe mange andre destillerier end Springbank som kunne slippe afsted med at opkræve £15 i årligt medlemsgebyr for at få lov til at udsende lidt reklamemateriale en gang imellem.)

Det ville være synd at påstå at Springbank gør meget ud af besøgende. De tager slet ikke imod gæster fra 1. oktober til 1. april. Der er faktisk ikke afsat een eneste kvadratmeter til formålet, ikke engang en butik med whisky og souvenirs. Der hevises i stedet til Cadenhead's butik lidt længere hen ad vejen.

Der bydes heller ikke på en dråbe whisky undervejs. Når vi andre steder får lov til at smage lunken mask og nydestillat efterfulgt af et færdigmodnet produkt, så er det hver gang en overrumplende og lærerig oplevelse, men Springbank er tilsyneladende tørlagt.

Selv om Springbank er et af de ganske få destillerier hvor alt sker under eget tag lige fra maltning til aftapning på flaske, så står malteriet tomt når vi kommer ind i underetagen, en af de to store betonhaller hvor man tilsammen malter 20 tons byg om ugen i sæsonen.

Hos Springbank er det nemlig "sæsonarbejde," hvor destilleriets få medarbejdere tørrer byg i to 10-12 ugers perioder, lige efter juleferie og lige efter sommerferie. Resten af året brygges og destilleres på disse maltbeholdninger af de samme medarbejdere.

Springbank tørrer byg i tre forskellige grader af røghold til deres tre mærker: Springbank (moderat røg, ca. 25 millionte dele fenol), Longrow (kraftig røg, ca. 50 millionte dele) og Hazelburn (helt uden røg). Når man konstaterer at der er afsat 7 kornbeholdere til Springbank malt, 2 til Longrow og 1 til Hazelburn, så kan man gennemskue de mængder færdigvarer som man i øjeblikket producerer: 70% Springbank, 20% Longrow, 10% Hazelburn.

Det er lidt af en satsning, da den første Hazelburn ventes på markedet i 2007 som en 8-årig. Idag fordeler salget sig med 95% Springbank og 5% Longrow.

Navnene Longrow og Hazelburn er valgt, fordi det er to af de 5 tidligere destillerier hvis jord og bygninger nu indgår i Springbank.

Fra det tomme malteri går vi ind i et støjhelvede, selve destillationen. Det får mig til at tænke at man nok hurtigt kan regne ud hvor "primitiv" teknologien er på et destilleri, alene ud fra støjniveauet i produktionslokalerne. Hos Springbank benytter man f.eks. kæder der kører rundt inde i deres stills for at forhindre bundfald i at brænde på. En klokke ringer med jævnt mellemrum for at signalere at kæderne kører. Jeg spekulerer på om det ikke ville give mere ro på arbejdspladsen og samme resultat, hvis klokken i stedet ringede når kæden *ikke* kørte.

Destillationen giver et udbytte på 410 liter per tons byg, i alt 160.000 liter ren alkohol per år.

Vi kaster et blik indenfor i en lagerbygning og får at vide at når man hos Springbank blander tønder forud for aftapning, så ryger det hele tilbage på tønder igen i en 9-måneders periode, så indholdet kan blive ordentligt integreret eller "viet" (married), som det så poetisk hedder i fagsproget.

Det er måske en lille del af hemmeligheden bag Springbanks kvalitet. På andre destillerier vier man i meget kortere tid og mange steder vier man slet ikke. Man hælder bare tønderne sammen, rører lidt i gryden og aftapper straks.

Lagerbeholdningen er ikke så stor som den burde være, da Springbank, i lighed med så mange andre, slet ikke producerede i lange perioder op gennem 80'erne. Derfor er der ikke nogen 21-års for tiden og den 15-årige skal måske også snart holde en pause. Det langsigtede mål er et sortiment som skal bestå af Springbank 10, 15 og 21, Longrow 10, 14 og 18 og Hazelburn 8.

Ude på gårdspladsen får vi udpeget tappehallen, men får at vide at der ikke er adgang for besøgende. Der er simpelthen ikke plads.

Vi begynder langsomt at fatte at turen vist er forbi. Kate tilbyder os at købe nogle 5 cl flasker til £3 med etiketten "Private Bottling for Distillery Visitors 2003." Hun lader som om hun ikke ved hvad der er i flaskerne. Vi lægger pengene og får kuponer som kan indløses i Cadenhead's butik. Her fortæller ekspedienten beredvilligt at vores "Private Bottling" indeholder ganske almindelig 10 års Springbank.

Når man sammenligner med andre destilleriers "visitors' centres" og butikker med alskens merchandise og alle husets aftapninger, så er Springbank på dette punkt lidt af en skuffelse. Det er ikke en overvældende gæstfrihed der præger stedet. Springbank skal besøges fordi man elsker produktet, ikke som turistattraktion.

## **Glengyle**

Da vi er færdige på Springbank bliver vi af destillerichef Frank McHardy ført ca. 400 meter hen ad Glebe Street til de bygninger der engang (1873-1925) havde huset Glengyle destilleriet og som snart kommer til at fremstille whisky igen med produktionsstart planlagt til 12. marts 2004. Det oprindelige Glengyle blev oprettet af William Mitchell, så det er vel passende at det er Mitchell familien som ejer Springbank som sætter lys i vinduerne hos Glengyle igen.

På vej til Glengyle byggepladsen, fortæller Frank McHardy at det havde været et hårdt slag for Springbank da Scotch Whisky Association slettede Campbeltown som officiel whiskyregion i 1994 med den begrundelse at der kun var to aktive destillerier, Springbank og Glen Scotia, tilbage i området. Genopbygningen af Glengyle og skabelsen af nye Springbank mærker som Longrow og den kommende Hazelburn er altså også en del af kampen for at få Campbeltown tilbage på whiskykortet som selvstændig region.

De original bygninger og diverse tilbygninger har i de mellemliggende år været anvendt til meget forskelligt, senest en riffel skydebane og et foderstoffirma, men alle tilbygninger fra de seneste næsten 80 år fjernes, så kun de oprindelige Glengyle bygninger bliver stående.

Der er ikke meget ved byggepladsen der signalerer destilleri. I en stor hal står der kun et par gamle stills hentet fra Ben Wyvis hvor Frank McHardy slog sine folder i perioden 1953-1966 og et andet sted nye mash tuns af stål gabende tomme.

Der er bestilt 2 styk washbacks af Oregon pine på 30.000 liter hver, men de installeres ikke før de skal bruges, så træet ikke når at udtørre.

Om selve whiskyen kunne McHardy fortælle at man agter at anvende samme tørvemængde som ved Springbank, d.v.s. ca. 25 millionte dele og en 2 1/2 gangs destillation (spiritus destilleret 2 gange blandes med spiritus destilleret 3 gange).

Der lægges forsigtigt ud. Glengyle vil kun destillere i tre måneder det første år. Når den færdige vare er klar til salg om ca. 10 år bliver det dog ikke som Glengyle, da navnet ejes af Loch Lomond destilleriet som markedsfører en populær blend især i Frankrig under det navn. De ville godt sælge navnet til Springbank, men prisen var, ifølge McHardy, helt urimelig.

Derfor skal whisky fra Glengyle markedsføres under navnet Kilkerran (Church of St. Kerran) efter en kirke som har ligget på stedet.

For at skaffe lidt kapital og også lidt omtale af Glengyle, har man allerede sat flasker til salg fra de første 6 tønder som bliver produceret. Der bliver tale om 6 forskellige fadtyper, bourbon, sherry, m.fl. Man kan forudebestille et sæt med 6 flasker (een fra hvert fad) for £1.000 eller 1 flaske fra et fad efter eget valg for £200. Interesserede kan kontakte Springbank.

## Ardbeg

Flere af deltagerne havde oplevet det bedrøvelige syn at se Ardbeg nærmest i ruiner på en tur kort tid efter at Glenmorangie overtog stedet for 7 millioner pund i februar 1997. Derfor var spændingen stor forud for vores første destilleribesøg påIslay torsdag formiddag den 18. september.

Ardbeg var totalt lukket 1981 – 1989, producerede kun lejlighedsvis 1990 – 1995, lukkede igen i 1996, og blev endelig reddet på stregen af Glenmorangie i 1997.

Vores vært er Jackie Thomson, ansvarlig for rundvisninger, butik og café og hustru til destillerichef Stuart Thomson, som befinder sig i Stockholm mens vi er på stedet.

Stuarts far havde været assistant manager på Glenmorangie og skaffede sin dengang 18-årige søn et job på lageret. Stuart lærte faget fra bunden, steg i graderne og endte som assistant manager på Glen Moray, det tredje af Glenmorangies destillerier, hvor han mødte Jackie.

Jackie fortæller levende om dengang parret blev valgt til at skubbe Ardbeg i gang og om det første chokerende besøg på et destilleri i forfald. Det første år fremstillede de 250.000 liter, mens målet for i år er 950.000 liter. De regner med at det nuværende udstyr kan producere max. 1,1 millioner liter årligt med 12 medarbejdere, heraf 3 mashmen, 3 stillmen og 3 lagerarbejdere.

Ved overtagelsen beholdte de 40% af lageret, hvilket var af begrænset omfang i forvejen, da Ardbeg tidligere havde solgt 99% af produktionen til Allied til brug i deres blends. Desværre kører kontrakten med Allied lidt endnu, så Ardbeg til single malt produceres slet ikke i de mængder som man kunne ønske.

Det er bedrøveligt at se de mange fade på lageret med de blåmalede endestykker som markerer at varen tilhører Allied. Men det gør alligevel ikke så meget. Sprit til Allied blends destilleres med langt lavere fenolindhold (mindre røg som følge af mindre tørv anvendt ved tørring af byg) og ville derfor næppe kunne godtages som single malt under Ardbeg navnet.

Nu vi er ved fenolindhold, giver Jackie en information som i hvert fald er nyt for undertegnede. Når destillerier opgiver fenolindhold, så er det ikke for den færdige whisky, men for nydestilleret spiritus. Typisk skal man regne med at der højst er 33-50% af den opgivne fenolmængde tilbage i whiskyen efter f.eks. 10 år på fad. Ardbeg lægger nydestillat på fad med 48-53 milliontedele fenol og aftapper deres 10-årige med ca. 23 milliontedele.

Man anvender store mængder tørv, fordi man satser på røgsmagen, ikke bare fordi tørv er billig og lettilgængelig påIslay. Faktisk hæmmer et højt fenolindhold i kornet gæringsprocessen og giver dermed reduceret alkoholudbytte. Ardbeg får i gennemsnit 400 liter per tons.

Vi går hurtigt gennem et skrøbeligt træhus som er bevaret fra det ældste byggeri på stedet, men som ikke kan anvendes af sikkerhedsgrunde. Derfra går vi ind i det nye mashhus.

Jackie viser stolt deres Robert Bobby bygværn fra 1881, angiveligt den ældste kværn stadig i brug. Ved destilleribesøg kan man kende de helt gamle kværne på Bobby-skiltet. Så godt som alle nyere kværne er af mærket Porteus.

Ardbeg bruger 54 tons byg om ugen, med 4,5 tons per produktion tilsat 75 kilo tør destillerigær. Der anvendes en enkelt wash still (18.270 liter), en spirit still (16.957 liter) installeret i år 2000 og støbejerns mashtun fra 60'erne.

Det dyrebare middle cut udgør hos Ardbeg ca. 35% af en typisk destillation på 12.000 liter. Resten ryger tilbage og blandes sammen med næste ombæring. Middle cut hos Ardbeg begynder når alkoholindholdet er nede på 74% og slutter når den falder under 62%. Det fortyndes til 63,4% inden påfyldning af tønder.

Jackie anslår at 60% af smagen er tøndens bidrag. Der anvendes 98% bourbonfade hos Ardbeg, mens sherry butts udgør de sidste 2%. Tidens "wood finishes" og fadeksperimenter er mindre interessante for Ardbeg af den simple grund at deres whisky er så kraftig at den ville overdøve bidraget fra vin, rom, sherry, portvin eller andet.

På lageret regner Ardbeg med en fordampning (angel's share) på kun 1,4% i stedet for det normale 2%. Det skyldes angiveligt kystklimaet med fugtig, mættet luft.

En begrænset lagerbeholdning kombineret med stor anerkendelse og succes siden genstarten betyder at Ardbeg ikke kan fortsætte ret meget længere med det nuværende sortiment. Provenance, 1977 og den 17-års skal udgå. En ny variant uden aldersangivelse lanceres i oktober som Uiesgedail (floden hvorfra Ardbeg henter sit vand). Sortimentet bliver Uisgedail, 10 års og Lord of the Isles indtil ca. 2007, hvor der igen bliver mulighed for nye specialaftapninger.

Undervejs bliver vi budt på mask direkte fra mashtun, nydestillat fra fadtappeanlægget, en 1990 fra bourbonfad og en 1975 fra sherryfad.

I butikken/café'en The Old Kiln giver Jackie en smagsprøve på en særlig Committee aftapning (Ardbeg Committee er husets fanklub) sammensat af whisky fra tre årtier, 70'erne, 80'erne og 90'erne.

Ardbeg er kommet godt igen efter en periode der lignede enden på eventyret. På vej tilbage til vores hotel var vi flere der tænkte: Bare nogen havde gjort det samme for Port Ellen inden det blev for sent.

## **Bowmore**

Vi kører direkte fra Ardbeg til Bowmore. Efter et besøg i deres flotte butik med fristende tilbud på diverse sjældne, kostbare årgangsaftapninger med fuldt udstyr – trækasse, karaffel, m.m., bliver vi modtaget hjerteligt af distillerichef Ian McPherson, kaldet "Percy."

Percys begejstring er ligefrem smitsom, mens han fører os gennem Bowmores tætte produktionsanlæg, det eneste destilleri som er indrettet til at tage imod kørestolsbrugere.

Spildvarme fra produktionen opvarmer en swimming pool som stilles til rådighed for lokalsamfundet. Sidste år vandt Bowmore en britisk miljøpris for deres energibesparelser.

I lighed med alle Islay destillerier samt Jura benytter Bowmore Port Ellen malteriet som leverandør af byg tørret og røget til deres specifikationer. Bowmore opretholder selv et mindre manuelt malteri i den helt gammeldags stil som dækker ca. 15% af deres forbrug.

Med 12 ansatte destilleres 1,8 millioner liter årligt med et udbytte på 415 liter per tons byg ved 68,8%. Det nuværende anlæg kan klare 3 millioner liter per år, hvis behovet er til stede.

Bygkorn lægges i vand i 12 timer i en 7 tons beholder indtil kornets vandindhold er steget fra 12% til 40-46%. Efter spiring tørres kornet over tørv for et fenolindhold på 20-25 millionte dele.

Der brygges på 8 tons korn i 27.000 liter vand ved hver produktion. Husets 6 washbacks er alle opkaldte efter ejerne af destilleriet gennem tiden. Historien melder intet om hvad man har tænkt sig at gøre næste gang der kommer ejerskifte.

Efter en tur gennem en af de to wash stills er alkoholindholdet oppe på 27%. Efter spirit stills bevares et middle cut fra 74 – 61,5%. Resultatet, med et gennemsnitsalkoholindhold på 69%, reduceres med vand til 63,5% inden fadpåfyldning.

Percy anslår at Bowmore har ca. 27.000 fade på lager med de ældste fra 1957.

På vores vej gennem destilleriet når vi at smage mask, nydestillat, årgang 1995 fra 1. gangs Oloroso sherry fad, 1964 fra 2. gangs Oloroso fad samt en 1989 fra bourbonfad.

Percy overlader os til sidst glade og tilfredse med et glas Bowmore 12 i hånden til forevisning af en kort film om destilleriet. Ikke engang filmens højstemte poesibog sprogbrug kan rokke ved det positive indtryk af en yderst seriøs virksomhed.

Torsdagen har indtil videre været forrygende, men efter Ardbeg og Bowmore skal vi nu skynde os til Bruichladdich. Alle har dog efterhånden indset at vi ikke når Laphroaig og Port Ellen malteriet på denne tætpakkede dag.

## **Bruichladdich**

Ud på eftermiddagen når vi frem til Bruichladdich, som skulle blive sidste stop på Islay-delen af rejsen. Efter 8 års lukning blev Bruichladdich overtaget i 2001 for £7 millioner pund af den uafhængige aftapper Murray McDavid og har idag med 28 medarbejdere det største personale på et Islay destilleri.

Destillerichef Duncan McGillivray arbejdede på Bruichladdich i 22 år frem til lukningen i 1993. I forbindelse med genåbningen blev han hentet tilbage til øen fra en ingeniørstilling hos Volkswagen.

Duncan beklager straks at produktionen ligger stille, fordi alt disponibelt mandskab er flyttet over til den nye tappehal for at kunne følge med ordremængden.

Produktionen har ligget stille siden sommerferien i juli og ventes først igang igen den 8. oktober. Man kan følge med på 8 webcams på [www.bruichladdich.com](http://www.bruichladdich.com).

Men mon ikke det langvarige produktionsstop snarere skyldes indkøringsvanskeligheder med det tappeanlæg som blev taget i brug i maj i år? Med egen tappehal kommer Bruichladdich med i den eksklusive kreds af destillerier som selv håndterer aftapningen. (Klubbens andre medlemmer er Springbank og Glenfiddich.) Tappehallen er opført udelukkende af destilleriets egne medarbejdere, bortset fra de elektriske installationer.

Turen gennem det spøgelsesagtige tomme destilleri går hurtigt. Meget af det originale udstyr fra forrige århundrede er stadig på plads, incl. en Robert Boby kværn.

Der brygges på 7 tons malt 6 gange om ugen når destilleriet ellers er i gang. Der bruges støbejerns mashtun hentet fra Bunnahabhain og lave, flade, langhalsede stills som giver en let spiritus. Det ugentlige alkoholudbytte er ca. 18.000 liter.

Vi går ind i lagerbygningen med 25.500 fade. En del af disse er "fremmede" fade som tilhører Murray McDavid og en del af Bruichladdich fadene ejes af privatpersoner som led i et tilbud som skulle skaffe kapital til det genopståede destilleri. Tilbuddet skulle egentlig være udløbet, men på grund af stor efterspørgsel, kan man stadig købe fade. Man vælger selv størrelse og fadtype (bourbon, sherry, m.m.) og Bruichladdich påtager sig påfyldning og opbevaring i op til 10 år. En af turens deltagere går afsides og får en lille højtidsstund sammen med fadet som han har købt sammen med Martin Makvardsen og andre.

Her støder Bruichladdichs production manager Jim McEwan til selskabet, selv om han er dårligt gående efter sin anden hoftedskiftning.

Jim er trods krykker i fin form og langer hårdt ud efter de britiske myndigheder som brandbeskatter whiskybranchen. ifølge Jim, lægger destillerierne på Islay og Jura med kun 100 ansatte tilsammen mange millioner pund i afgifter til staten om året.

Jim beklager også affolkningen af sin fødeø. I 1850 var der 15.000 Illeaches (som man kalder Islay-boerne). idag er de knap 3.000.

Jim byder på en smagsprøve på 18 måneders Bruichladdich fra et sherryfad med de usædvanligt beskedne rummål 29 liter (fadtypen har det lidt makabre øgenavn "blood tub"). Dernæst smager vi på en 1986 Bruichladdich fra sherry butt.

Jim skifter til højt gear og kører pludselig sit store whiskyshow, stående på krykker i destilleriets lagerbygning. Højdepunkter herfra refereres i næste afsnit.

Afslutningsvis smager vi på en fremragende Lagavulin fra 1990 som Jim regner med skal ligge nogle år endnu, inden den aftappes af Murray McDavid.

Vi kaster et blik indenfor i tappehallen efter lukketid og Jim fortæller at man ikke normalt "vier" Bruichladdich standardvarer. Kun ved særlige aftapninger bliver whiskyen fyldt på fad igen efter sammenstikning i en periode fra 2 uger og helt op til 2 år.

I butikken signerer Jim McEwan flasker og vi får udleveret en metalplade med et maleri af St. Andrews golfbane. I bukket form bliver disse plader til metalrør som skal være emballage til en ny serie specialaftapninger under overskriften Bruichladdich Links. Hver aftapning opkaldes efter en golfbane og metalrøret pyntes med et maleri af pågældende bane af Graeme W. Baxter, "the world's leading golf artist" som det står på pladen. Første udgivelse i Bruichladdich Links bliver "The Old Course St Andrews," en 14-års.

Vi får også lov til at snuse til et par dråber af husets kommende fenolbombe Octomore med 80 millionte dele fenol, som vi straks kan sammenligne med den ligeledes kommende Port Charlotte på 40 millionte dele. De afsluttende glas Bruichladdich 10 og 15 års (5 millionte dele) virker som det rene vand ved siden af!

### **Jim McEwans 6 trin til optimal whiskynydelse**

Mens vi stod sammen med Jim McEwan på Bruichladdichs lager gik han spontant i gang med det store show. Det er ikke så lidt af en oplevelse og en ære at få lov til at være til stede når et rødglødende engageret individ som Jim McEwan med mere end 40 års brancheerfaring deler rundhåndet ud af sin viden.

Jim demonstrerer en enkel teknik til vurdering af alkoholstyrken. Hold godt fast i glasset og brug den anden hånd som låg. Ryst glasset hurtigt op og ned tre gange uden at whiskyen rører "låget". Hvis der dannes en ring af bobler hele vejen rundt i kanten af whiskyens overflade, så er alkoholstyrken mindst 50%. For hver 2% over de 50, dannes en ekstra ring.

Jim anbefaler at man udviser en vis ærbødighed overfor en whisky og giver sig meget god tid. Hans udgangspunkt er at man skal bruge lige så mange minutter på en whisky som den er år gammel, inden man begynder at drikke den. En whisky skal have tid til at ånde før den åbner sig, jo ældre whisky, jo længere tid.

Han gennemgår sine 6 trin til optimal nydelse af et glas whisky.

1. Farven – Se på den, helst på klar, rolig, lys baggrund. Har den rav-farve efter bourbonfad eller rubinfarve efter sherryfad eller en mellemtint eller noget helt tredje? Virker væsken letflydende som vand eller tyktflydende som olie?
2. Gardiner – Læg mærke til hvordan oliestofferne bliver hængende oppe på siden af glasset. Løber de hurtigt ned? Hænger de tæt sammen hele vejen rundt eller i adskilte striber? Tykke, tætte, langsomme gardiner er tegn på høj alder. For det bedste synsindtryk af gardinerne (som briterne kalder "legs"), bør glasset vippes så langt ned mod vandret som man tør. Lad kanten hvile på en finger som lige akkurat stikker indenfor i glasset. Med den anden hånd drejes glasset rundt (Det er nemmest med stilke.) flere gange indtil whiskyen har været i jævn berøring med hele indersiden af glasset. Glasset rejses op og gardinerne kan studeres. (Whiskyglas bør aldrig vaskes med andet end varmt vand, da opvaskemiddel opløser fedtstoffer.)
3. Tungebrænding – Jim mener at man kan vurdere en whiskys alder alt efter hvor på tungen den brænder. Man tager en lille smule whisky i munden og danner en dyb skål med tungen. En ti-års vil brænde forrest på tungen, en 15-års midt på, en 20-års bagerst. Whisky ældre end 25 år brænder kun i brystkassen på vej ned.
4. Duften – Glasset føres fra side til side langsomt forbi næsen i en afstand af ca. 2,5 cm. Gør ophold under næsen, men kun så længe som det føles behageligt.

5. Vand – Hvis du bruger vand i din whisky (Jim har tilsyneladende ikke nogen officiel mening om dette emne.), start med lidt ad gangen. Vand må aldrig hældes direkte i whiskyen. Lad det løbe langsomt ned langs siden af glasset. Glasset vippes/drejes stille indtil vand og whisky er blandet sammen. Gentag punkt 4 hver gang du kommer mere vand i.
6. Smagen – Lad whiskyen rulle over tungen og fyld munden. Tag ikke for meget ad gangen.

Denne opskrift på whiskynydelse står for Jim McEwans regning. Som formidler af budskabet påtager jeg mig intet ansvar.

## **Edradour**

Vi får absolut turens mest "professionelle" modtagelse hos Edradour i deres ventesal hvor turisterne stiller sig i kø for at besøge destilleriet som markedsføres som Skotlands mindste og som sandsynligvis er verdens mindste (lovlige) destilleri.

At Edradour satser stort på turisme kan aflæses af fordelingen af personalet: 14 mand til rundvisninger/butik og kun tre mand i produktionen.

De almindelige rundvisninger ledes af pensionister i kilt, og det er en af disse omvandrende klicheer som fører os fra ventesalen til deres AV-rum/bar, hvor vi ser en kort, nøgtern film om destilleriet, mens der serveres Edradour 10 år.

Efter filmen overtages vores hold heldigvis af destillerichef Iain Henderson som kom til Edradour i forbindelse med Signatorys overtagelse af stedet for et lille års tid siden efter tvangspensionering fra Laphroaig. Gennem 34 år i branchen har Iain Henderson arbejdet på 14 destillerier og som ingeniør har han en særlig faglig indsigt i forhold til branchens mange selv lærte talenter.

Mens han beretter om stedets historie, nyder vi en anden Edradour 10 år fra Signatory Unchill-filtered serien skarpt efterfulgt af Edradour Natural Cask Strength (13 år).

På loftet over baren findes et beskedent rum som Henderson med et undskyldende smil kalder deres "museum" med aflagt udstyr fra husets lange historie og udstilling af nøgleprodukter gennem tiden. Her står bl.a. et gammelt spirit safe som ifølge Iain aldrig har været i brug, selv om sådant et apparat repræsenterer en investering på mindst 30.000 pund.

Museumsstemningen fortsætter i høj grad ved gennemgang af produktionsanlægget. I tidligere tider brugte destillerierne et primitivt køleagregat kaldet en Morton refrigerator til afkøling af de nybryggede "low wines." Edradour anvender branchens sidste Morton refrigerator og Iain bedyrer at den forbliver i tjenesten indtil den falder fra hinanden.

Edradour har Skotlands mindste stills, faktisk de mindste som loven tillader. Iain fortæller at der blev lovgivet på dette område for at forhindre ulovlige destillerier med små stills som kunne skjules for tolderne.

Enkle, low-tech løsninger ses overalt på Edradour. Nydestillat afkøles ved at løbe en tur udenfor stillbygningen i rør som går gennem gamle cementkar fyldt med køligt vand fra floden.

Før den fyldes på fad reduceres nydestillat til 63,5%, et tal som vi efterhånden genkender fra de tidligere destilleribesøg. Iain Henderson forklarer at 63,5% er den optimale alkoholstyrke til fadlagring af whisky, fordi modningen forsinkes ved lavere eller højere styrke. Han kommer dog ikke nærmere ind på hvorfor det skulle være tilfældet.

Edradour fremstiller 90.000 liter om året, svarende til påfyldning af kun 15 tønder om ugen. Da man her regner med et fordampningstab (angel's share) på ialt 25% i løbet af ti års lagring, giver det kun godt 11 tønder om ugen til aftapning.

Turen slutter i butikken med et komplet udvalg af Edradour varianter og en del Signatory, fortrinsvis fra den dyre ende. Når jeg spørger Iain om hvordan den 11-årige Edradour Straight from the Cask er i forhold til den 13-årige Natural Cask Strength, knapper han beredvilligt en flaske op, så vi selv kan smage.

Som det allersidste overlevende af Perthshire-områdetets mange beskedne landbrugsdestillerier, har Edradour ikke vidtløftige ambitioner om vækst og markedsandele. Under ejerskab af den uafhængige aftapper Signatory stilles der slet ikke de sædvanlige krav til rentabilitet. Man vil bare blive ved med at lave et godt og eksklusivt produkt.