

Milano Whisky Festival

COMUNICATO STAMPA Durante il week-end del **18 e 19 ottobre 2008, dalle 11 alle 20**, presso la **sala Byron dell'hotel Marriott, in via Washington 66, a Milano**, si svolgerà la **terza edizione del "Milano Whisky Festival"**. Una manifestazione giovane e in crescita, che lo scorso anno ha registrato un'affluenza complessiva di circa **1100 visitatori**, e che si propone lo scopo ambizioso di diffondere in Italia la cultura del whisky di malto scozzese. L'iniziativa ha fin dall'inizio trovato un pubblico attento e interessato. E non è un caso, dal momento che nel nostro Paese si registra un consumo annuo di circa **24 milioni** di bottiglie di whisky. Nel corso di questa edizione, saranno presenti oltre **60 distillerie** scelte fra le più famose della Scozia, **7 imbottigliatori** indipendenti, **4 collezionisti** specializzati nella scoperta delle bottiglie più rare e **5 associazioni** private. L'impegno degli organizzatori è, come sempre, orientato verso la ricerca dei malti più raffinati ed esclusivi, per farli conoscere al pubblico italiano, nel corso dell'unico evento in Italia dedicato al single malt. A tal fine saranno allestiti dei **"tasting events"**, veri e propri laboratori del gusto, durante i quali, illustri maestri della "uisge beatha", ovvero "l'acqua della vita", come gli intenditori chiamano il whisky, guideranno barman, ristoratori e appassionati, alla conoscenza sempre più approfondita delle migliori qualità di whisky.



La manifestazione gode del **patrocinio della Camera di Commercio Britannica**, che sarà presente all'evento con uno stand, per offrire tutte le informazioni utili a promuovere il turismo di qualità, suggerendo l'itinerario dei produttori, quello delle cantine, e il circuito dei più ospitali Bed & Breakfast. **Il biglietto d'ingresso al Festival è di 7 euro** e comprende un bicchiere da degustazione e un assaggio di benvenuto. La prevendita di biglietti d'ingresso, di bottiglie commemorative, e la prenotazione per partecipare ai "tasting events" è possibile sul sito www.whiskyfestival.it Ufficio stampa: **Settimia Ricci** cell. 329.8532490 e-mail ufficiostampa@whiskyfestival.it sito internet www.whiskyfestival.it



Terra, fuoco, acqua, aria Gli elementi essenziali della vita sono altresì fondamentali per la produzione di un distillato legato da quasi un millennio alla vita dell'uomo: il single malt whisky. La Scozia è senza ombra di dubbio la nazione che produce il whisky più famoso e diffuso del mondo. La terra umida a queste latitudini è un bene inestimabile: può essere generosa nella sua breve estate e donare ricche messi di orzo, il cereale che matura precocemente e che in questo Paese ha trovato il suo habitat naturale. La stessa terra inoltre offre ai suoi abitanti un combustibile economico: la torba, ovvero il composto di arbusti, erica, rami e foglie che macerando da quasi diecimila anni ha ricoperto vaste estensioni della Scozia.



Oggi la torba non è più utilizzata come combustibile ma trova il suo importantissimo impiego quando il suo fuoco crea fumo che impregna l'orzo maltato determinando aromi e gusti torbati tipici del single malt whisky. Ogni distilleria è stata costruita vicino ad un corso di acqua dalle caratteristiche particolari che contribuiscono all'unicità del single malt.

Il fuoco è l'elemento che permette anche la distillazione riscaldando il liquido fermentato e permettendo così l'evaporare dell'alcol che è quindi raccolto alla fine della distillazione. L'ultimo elemento è l'aria, fondamentale in ogni fase e determinante durante i lunghi anni di maturazione del distillato nei barili di rovere, nei magazzini esposti alle intemperie del nord oppure alla furia dell'oceano atlantico o ancora al clima mite delle Lowlands le terre del sud. La varietà del clima e la pura aria della Scozia si unisce agli altri elementi della vita per creare un drink eccellente, da gustare, centellinandolo, in pieno relax, dopo una faticosa giornata, possibilmente in buona compagnia.



Le origini *Le origini della distillazione sono sconosciute. Si presume, tuttavia, che la distillazione iniziò in Cina 2000 anni a.c. per propagarsi nel mondo. Si sa per certo che nei primi secoli dell'epoca cristiana il popolo arabo fu tra i primi a sviluppare la scienza della distillazione, utilizzando i derivati per la preparazione di cosmetici. I termini alcool ed alambicco derivano appunto dalla lingua araba.*



Le prime nozioni giunsero in Europa dalla Terra Santa per mezzo dei frati benedettini al seguito delle crociate (nell'anno 1100 circa). I religiosi carpirono il segreto della distillazione dai manoscritti arabi e passarono tale conoscenza ai loro confratelli nei monasteri europei. Si presume pertanto che la prima distillazione di birra d'orzo avvenne nelle Isole Britanniche nel XII secolo. Il termine **whisky** deriva dalla modifica inglese del gaelico

"**uisge beatha**", che significa acqua vite. Parlando di whisky il primo pensiero va alla produzione scozzese. La Scozia è un Paese affascinante, dove il clima imprevedibile (e soprattutto incostante) ha plasmato la gente che ha sempre dovuto lottare per la sopravvivenza. Gente fiera, di antico retaggio, dai giusti valori di generosa ospitalità e, allo stesso tempo, gente parsimoniosa per necessità ambientali. La storia della Scozia è ricca di lotte contro gli invasori e di battaglie tra clan per la supremazia territoriale. Il fedele compagno degli scozzesi è, da quasi un millennio, il whisky di malto. In origine era spesso molto corposo, forte, fumoso e greve. Ad ogni distillazione il risultato era disuguale. Questa bevanda aveva una sorprendente gamma di applicazioni pratiche. Ottima contro il freddo, preparava il viaggiatore al suo impegno ed era pronta a rificillarlo al termine del viaggio. Era presente durante gli incontri sociali e sigillava gli accordi di lavoro.



Il whisky era utilizzato contro la febbre, usato come anestetico durante le nascite, come "fortificante" prima delle cruenti battaglie e per disinfettare le ferite. Nelle Highlands, le terre alte, il whisky si consumava tre volte al giorno, come tonificante di prima mattina, con il pasto e per interrompere la giornata di lavoro. In passato il malt whisky era prodotto con attrezzature primitive e poco funzionali. Erano, pertanto, necessarie distillazioni aggiuntive per affinare il prodotto che raramente veniva invecchiato. I testi di quel tempo citano le seguenti tipologie: "simplex - composita - perfectissima" rispettivamente con distillazione duplice, triplice e quadrupla. Oggi nessun whisky è distillato quattro volte perchè le tecnologie moderne non lo richiedono. Una sola distilleria mantiene la triplice distillazione, un tempo tradizione delle Lowlands. La duplice distillazione è, da tempo, considerata sufficiente per ottenere un ottimo risultato atto all'invecchiamento.



La produzione

Il Maltaggio Può essere praticato a tutti i cereali ma per questa costosa lavorazione si preferisce destinare esclusivamente orzo selezionato, per le sue intrinseche caratteristiche ed attitudini. L'orzo, uno dei primi cereali coltivati dall'uomo, può essere prodotto in molte regioni del globo terrestre. Tuttavia, data la sua attitudine a maturare precocemente in climi temperati ed umidi e con molte ore di luce, trova il suo habitat naturale anche sulle terre scozzesi. In Scozia, durante l'estate, la temperatura media è di 14/15° con un alto grado di umidità causato da frequenti piogge.



La luce del sole, a quella latitudine, nei mesi di giugno e luglio si protrae per 20 ore giornaliere. I raccolti sono pertanto abbondanti e la qualità dell'orzo è eccellente. La cariosside o chicco è composta da due parti distinte: l'embrione, struttura vivente da dove ha inizio la germinazione e l'endosperma composta da cellule contenenti carboidrati di tipo complesso (amidi insolubili). Per ottenere l'estrazione degli amidi e per poterli utilizzare, occorre favorire la metamorfosi dell'orzo che avviene durante la germinazione.



E' in questa fase che gli enzimi, operando come vere e proprie forbici chimiche, frantumano le cellule. Si rendono così disponibili gli amidi insolubili che, sempre per opera degli enzimi, vengono trasformati in "solubili" o zuccheri semplici. La scelta dell'orzo, quale cereale ideale, è dovuta sia a causa della specifica produzione d'alta qualità che avviene in Scozia, sia per il fatto che l'orzo ha un'importante vocazione alla germinazione, con una produzione molto abbondante di enzimi.



L'uomo interviene, aiutando la natura al risveglio, quindi alla germinazione. L'orzo selezionato, che viene prelevato dai silos, pulito e tarato, ha un basso grado di umidità (non superiore al 12%).



Viene convogliato in ampie vasche contenenti acqua a temperatura di 14° dove rimane immerso per periodi più o meno lunghi, con ripetuti cambi totali di acqua. Al termine di circa 48 ore le cariossidi sono sature ed hanno raggiunto il grado di umidità voluto di almeno 47%, la condizione ideale per risvegliare l'embrione a nuova vita.

L'orzo viene separato dall'acqua e raccolto in ambienti o recipienti adatti alla sua trasformazione sotto gli attenti occhi dell'uomo. La germinazione deve svilupparsi solamente all'interno del chicco ed essere bloccata prima della fuoriuscita della nuova pianta. Al termine di cinque o sei giorni si ha la massima trasformazione degli amidi, da insolubili a solubili e l'orzo viene inviato in forni ad aria calda.



Le cariossidi sono così asciugate e, allo stesso tempo, si blocca la germinazione ottenendo l'orzo maltato. In Scozia, la maggior parte delle distillerie utilizzano un ulteriore processo: oltre all'aria calda, durante la fase terminale del maltaggio, l'orzo è sottoposto a fumo greve, grasso, pungente e penetrante ottenuto con la combustione di torba.



Il fumo impregna l'orzo maltato, donandogli aroma e gusto di torbato che riscontriamo, più o meno accentuato, nel prodotto finale. Le sale adibite all'asciugatura del malto sono sempre dotate dal classico camino a pagoda, adatto alla fuoriuscita del fumo e a trattenere il calore.

L'infusione del malto L'orzo maltato viene macinato grossolanamente ed immerso, per un periodo stabilito, in acqua calda. *L'acqua è di importanza fondamentale* per la distillazione dei cereali. E' per questa ragione che, nei secoli scorsi chi ha edificato le distillerie di malto scozzesi, si è preoccupato di avere a disposizione un particolare corso d'acqua. Nella maggior parte dei casi, ancora oggi è utilizzata la stessa acqua per distillare quello specifico whisky di malto.



Differente è la composizione delle falde, del sottosuolo e del terreno dove l'acqua scorre in superficie. Sono tutte componenti che la rendono particolare ed unica e che, a sua volta, contribuisce a rendere differente ed unico il whisky che ne deriva. Gli amidi solubili dell'orzo maltato, al contatto dell'acqua calda, si sciolgono. Gli enzimi intervengono nuovamente per trasformare gli amidi in zucchero maltosio. Con la separazione dalle parti solide, si ottiene un liquido scuro e dolce, un mosto, pronto per la fase successiva. Generalmente questa operazione viene ripetuta tre volte, con acqua a temperatura sempre più alta (esempio 75°C per la prima acqua, 85°C e 95°C per la seconda e la terza), in modo tale da estrarre tutto lo zucchero solubile presente nell'orzo maltato.



La Fermentazione Il mosto, ridotto alla temperatura di 16°C e unito ad una soluzione di acqua e lieviti, viene convogliato in grandi tini di legno, raramente, per quelle di recente costruzione, di acciaio inossidabile. I lieviti selezionati, coltivati in laboratorio, sono mantenuti a bassa temperatura in contenitori asettici per evitare ogni possibile contaminazione batterica. Si utilizzano, in alcune distillerie, anche lieviti vivi prelevati dalla

"scrematura" di birra nella fase di fermentazione. I lieviti operano sugli zuccheri trasformandoli in calore e anidride carbonica, che si perdono nell'aria, ed in alcool, che è quello che cerchiamo. La durata di questa fase varia da un minimo di 48 ore ad un massimo di 112 e il contenuto alcolico della birra ottenuta è generalmente tra i 6 e i 9 gradi.



La Distillazione La birra di orzo maltato è distillata in alambicco in rame secondo il tradizionale metodo discontinuo. Per ottenere un risultato ottimale occorre svolgere una duplice distillazione. La forma degli alambicchi varia per scelta ed esigenza del costruttore.

Ogni alambicco è un pezzo unico che contribuisce a produrre un whisky unico. Le fasi della distillazione sono seguite attentamente dal Mastro Distillatore, il quale provvede ad immettere in un primo alambicco il prodotto fermentato che viene riscaldato tramite un tubo a serpentina (contenente vapore) posto all'interno dell'alambicco stesso. Gli alcoli evaporano ad una gradazione inferiore ai 100°C (che è il grado di ebollizione dell'acqua).

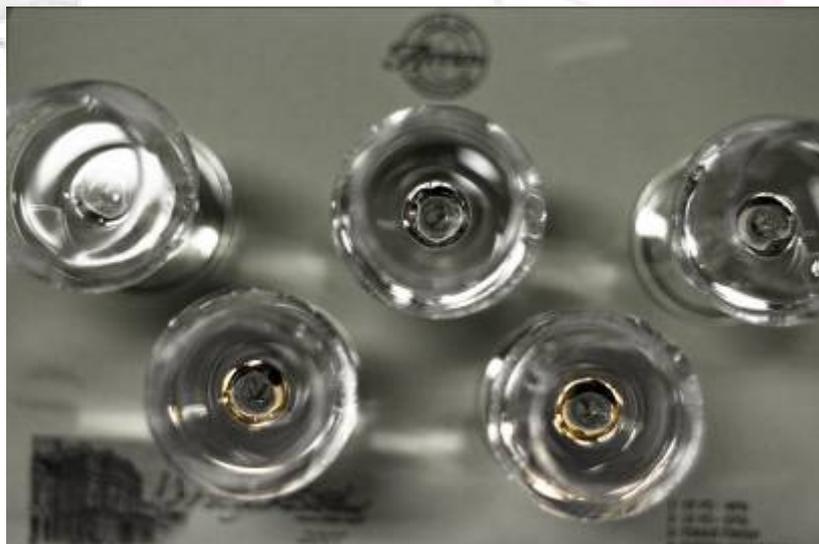


L'acool etilico (che è il principale alcool che vogliamo selezionare) evapora infatti a 78°C. Sono pertanto proprio gli alcoli i primi ad evaporare. Lo scopo della prima distillazione è di separare la maggior quantità di alcool possibile, unitamente ad altri elementi quali gli acidi, gli esteri, le aldeidi, i terpeni ecc. lasciando nell'alambicco la maggior parte dell'acqua.

Quanto descritto è possibile se la temperatura del liquido è mantenuta ad una temperatura inferiore ai 100°. Gli alcoli, più leggeri dell'acqua, evaporano, trascinando con loro molecole degli elementi sopracitati oltre ad una certa quantità di molecole d'acqua.



La differenza di temperatura trasforma nuovamente il vapore alcolico in liquido, ridotto in quantità al solo 25% del fermentato originale. La gradazione alcolica, per contro, ha raggiunto una concentrazione tra i 22 ed i 24°. Il risultato della prima distillazione non è sufficientemente fine e delicato e soprattutto contiene anche alcool non commestibile (alcool metilico).



E' pertanto necessaria una seconda distillazione in un altro alambicco (spirit still), seguendo lo stesso procedimento della prima distillazione ma con una sostanziale differenza: il taglio della testa e della coda. Riscaldando il liquido alcolico, viene scartata la parte di distillato formata da sostanze volatili che hanno il punto di evaporazione inferiore a quello dell'alcool etilico. La componente più importante di questa parte definita "testa" è l'alcool metilico, nocivo all'uomo.

Quando la temperatura raggiunge i 78.4° il Mastro Distillatore comincia a raccogliere l'acquavite che contiene principalmente alcool etilico ed alcuni elementi essenziali; questa parte si chiama "cuore". Infine, quando la temperatura raggiunge i 95°, evaporano gli alcoli superiori, i più pesanti, unitamente ad aldeidi ed esteri grevi. La "coda", come è chiamata quest'ultima fase, viene scartata ed unita alla "testa".



La duplice distillazione è così terminata. Il risultato è un'acquavite perfettamente trasparente, cristallina, atta all'invecchiamento con una gradazione alcolica pari a 70° ed una quantità che si è ridotta ad un terzo della prima distillazione. La separazione tra testa, cuore e coda viene effettuata grazie all'interno di una scatola (chiamata spirit safe), una specie di cassaforte con cui viene impedito il contatto diretto con lo spirito.



Questo allo scopo di prevenire il prelievo di alcool per cui le tasse non siano ancora state pagate. In altre parole, partendo da un prodotto con la gradazione alcolica di 6/9 gradi si ottiene una quantità di distillato pari a poco più del 8% del liquido iniziale. Si raggiunge, per contro, una concentrazione alcolica notevole, il 70% con una piccola ma importantissima quantità di altri elementi essenziali che contribuiscono in maniera determinante all'aroma del distillato. La parte rimanente è composta da acqua di distillazione (oltre il 29%).



La Maturazione Il nuovo distillato viene normalmente diluito, con la medesima acqua utilizzata per distillare, fino a raggiungere i 63.5°. Per l'invecchiamento si utilizzano esclusivamente barili di rovere americana o di provenienza spagnola. I barili americani prima di giungere in Scozia sono utilizzati per maturare il bourbon whiskey. I barili spagnoli generalmente affinano il vino sherry.



Dopo essere stati utilizzati una prima volta in Scozia per la maturazione del malt whisky i barili, controllati dai Mastri Bottai, sono riutilizzati per successivi invecchiamenti, fino all'esaurimento degli elementi caratteristici che il legno può donare al distillato. Tra gli elementi più importanti del legno vi sono i tannini, che donano al distillato il colore e aromi fruttati e terziari, e la vanillina, che dona al whisky i suoi dolci profumi. Le caratteristiche che il legno elargisce al malt whisky non terminano qui. Il legno di rovere è poroso e riesce ad assorbire e conservare una buona quantità degli elementi del distillato o del vino che ha contenuto.

Questi elementi vengono trasmessi in parte al nuovo distillato. In altre parole un barile che ha contenuto bourbon whiskey donerà al single malt, durante la sua permanenza in barile, un colore dorato particolarmente carico e aromi e gusti dolci tipici del mais (il principale ingrediente nella produzione del whiskey americano). Un barile spagnolo invece donerà un colore più marcato, ambrato o ramato e aromi e gusti particolarmente persistenti, ricchi e dolci. Il barile, revisionato, è utilizzato varie volte e può essere in funzione per circa 60 anni.



Il distillato evapora in parte attraverso i pori delle doghe lasciando spazio all'aria. L'interscambio crea una leggera ossidazione e permette la formazione di uno speciale microclima circoscritto all'ambiente che circonda il barile e che influenza il whisky durante l'invecchiamento. Infine anche il clima è fondamentale nel determinare specifiche caratteristiche al whisky che è influenzato in modo differente a seconda delle locazioni dei magazzini di invecchiamento.



Se questi sono edificati sulle coste o sulle isole il whisky, durante l'invecchiamento in barile, è influenzato dal mare. Il whisky che matura nello Speyside, nelle Highlands, ha caratteristiche acquisite dall'aria pura e ricca di aromi, mentre il clima più mite delle Lowlands contribuisce alla creazione di whisky da aromi e gusti fini e delicati. Il disciplinare scozzese (regolamento ufficiale) stabilisce che si può considerare scotch single malt un whisky proveniente da una sola distilleria, prodotto secondo le caratteristiche sopraccitate, invecchiato in Scozia in barili di rovere per almeno tre anni.



Ogni anno circa il 1-2% dell'alcool contenuto nei barili evapora attraverso la porosità del legno. Questa parte è chiamata Angels' share, la quota degli Angeli. Essendo oggi in maturazione in Scozia circa 100 milioni di barili di whisky, tale quota è di ben 1-2 milioni di barili per anno, il che contribuisce a rendere gli Angeli che vivono nei cieli Scozzesi sicuramente felici e riconoscenti.



I magazzini di invecchiamento tradizionali si chiamano *dunnage* e sono molto bassi con al massimo tre file di botti una sopra all'altra e con presenza di parti di pavimento lasciate a terra. Questo per preservare l'umidità del legno e per evitare di avere barili troppo in alto sottoposti ad escursioni di temperature troppo elevate.

L'imbottigliamento Gli esperti, non immettono sul mercato prodotti se non raggiungono la piena maturità che, generalmente è sensibilmente superiore ai tre anni (il minimo richiesto dalle legislazione).



Dal magazzino si prelevano le botti che il master blender ha selezionato. Il contenuto di queste botti viene miscelato in un grande contenitore inerte e lasciato per un periodo di pochi mesi per favorire la fusione dei sapori (*marriage*). Il whisky viene quindi imbottigliato e messo in vendita.



Le etichette di solito indicano l'età di invecchiamento. Nel caso in cui venga indicata è – per legge – sempre l'età del whisky più giovane contenuto. E' da notare che il whisky, contrariamente al vino, non matura ulteriormente in bottiglia. Una bottiglia distillata nel 1990 e imbottigliata nel 2000 (10 anni), se tenuta chiusa manterrà sempre gli stessi aromi nel tempo, subendo solo un piccolo processo di ossidazione e riduzione.

Tipologie di Whisky Il Whisky, il distillato distribuito in ogni continente nasce probabilmente nelle isole britanniche nel XII secolo.

Elenchiamo le principali tipologie di whisky.

SCOZIA Single malt whisky. Il più antico. E' prodotto da singole distillerie ed imbottigliato come tale. Gli ingredienti utilizzati sono puro orzo maltato, acqua e lieviti. L'orzo in molti casi viene affumicato con fuoco di torba durante la fase finale del maltaggio. L'intensità del fumo rende il whisky più o meno torbato. Si utilizzano esclusivamente alambicchi tradizionali (metodo discontinuo) con duplice distillazione. Una sola distilleria di malto scozzese distilla tre volte il proprio prodotto. Durante l'imbottigliamento può includere un whisky proveniente da una precedente produzione della stessa. Normalmente è indicata in etichetta l'età minima di invecchiamento in barili di rovere usati.



Vatted malt whisky. Ci sono alcuni whisky che nascono dall'incontro di malti prodotti da distillerie diverse. In questi casi il whisky viene chiamato vatted malt o whisky di tino (da vat., che significa tino), ed è praticamente il risultato di un blending tra sole acquaviti.



Un vatted malt può nascere per tipicizzare una determinata zona di produzione o, più spesso, per equilibrare le caratteristiche dei singoli malti. Uno dei più famosi vatted in commercio, per esempio, sposa insieme quattro diversi malti: uno per il profumo, uno per il sapore, uno per il corpo e l'ultimo per la sua proprietà di fonderli tutti e quattro in un sapore armonico e pastoso. Essi vengono etichettati come Pure Malt o Scotch Malt Whisky.

I vatted malt non sono considerati whisky di puro malto. **Vintage malt whisky (sia single che vatted)**. Whisky di malto di una sola annata.

Grain whisky. Un grain whisky viene prodotto mediante una distillazione continua. I cereali maltati vengono cotti a vapore sotto pressione: il distillato ottenuto possiede una maggiore gradazione alcolica e invecchia più rapidamente rispetto a un whisky di malto.



Single grain whisky. Un single grain whisky è il prodotto della distillazione di un solo cereale. L'età posta sull'etichetta indica il tempo trascorso nella botte dal whisky più giovane.



Blended whisky. Il 95% del whisky di malto prodotto nelle 116 distillerie esistenti in Scozia è destinato al blending, e soltanto la restante piccola parte viene commercializzata come single malt whisky. Molti definiscono il blending un'arte, e in effetti in questa fase l'uomo assume il ruolo di protagonista, scegliendo i malti che devono entrare a far parte della miscela e stabilendo per ciascuno di essi la giusta quantità. Un blended whisky non nasce tra l'incontro di un malto e di un distillato di cereali, ma dal matrimonio di diversi single malt whisky (da quindici fino a quaranta) con uno o più whisky di cereali. La scelta dei malti, del loro numero e della loro dose sta tutta al fiuto del master blender, il maestro addetto alla miscelazione.

Se nel blending la quantità di whisky di malto impiegata supera il 40%, il distillato viene classificato come super premium; se invece tale dose si aggira tra il 30% e il 40 %, il whisky è un premium. Il whisky classificato come special, infine contiene una dose di malto che non supera il 30%. Ci sono poi dei whisky chiamati first and second category, venduti normalmente nei supermercati, le cui percentuali di malto non superano rispettivamente il 20% e il 10%.

Le zone di produzione degli Whisky Scozzesi Highlands



Tra i malti delle Highlands i più famosi sono i Speyside Malts, per molti Speyside è sinonimo di whisky, infatti sono oramai due secoli che da quella zona provengono i malti classici e rinomati: le città simbolo, Elgin, Keith, Dufftown, Grantown, sono tutte tra la valle dello Spey e dei tre affluenti principali: Avon, Livet e Fiddich e così distillerie rinomate come Macallan, Cardhu, Linkwood, Glenfiddich, Mortlach e Glenlivet.



I malti delle Highlands sono molto diversi tra di loro, però, in genere, sono più acuti e a volte più leggeri degli Islay e dei Campbeltown, sono i malti più "facili" e immediati, ottimi per iniziare un pasto o rallegrare una serata fra amici.

Dal pieno, raffinato Glenlivet al leggero ma torboso Tomatin, dal serenamente ricco Glen Mohr al fragrante e delicato Glenmorangie, dall'amabile e gustoso Clynelish al secco e pur tuttavia vigoroso Glenfiddich, è tutta una vasta gamma di Highland Malts. C'è una sola distilleria nell'isola di Skye (che rientra nella zona delle Highland), Talisker, nel remoto villaggio di Carbost, si affaccia su un fiordo della costa ovest dell'isola e a ciò il suo malto deve il particolare aroma marino. Talisker è un malto complesso, pungente e avvolgente, torbato e oleoso, che spiazza molti principianti, da bersi con meditazione e la giusta disposizione di spirito.



Islay Diverso è l'Islay, le cui caratteristiche fondamentali sono la pesantezza e la torbosità, due fattori che lo rendono prezioso per la miscelatura. L'isola di Islay, con le sue otto distillerie, si trova nell'arcipelago delle Ebridi ed è la più fertile delle isole. Il terreno è costituito quasi interamente da torba, cosa questa che dà ai suoi otto malti un sapore inconfondibile di fumo e di alghe, il cosiddetto sentore di Islay, appunto.



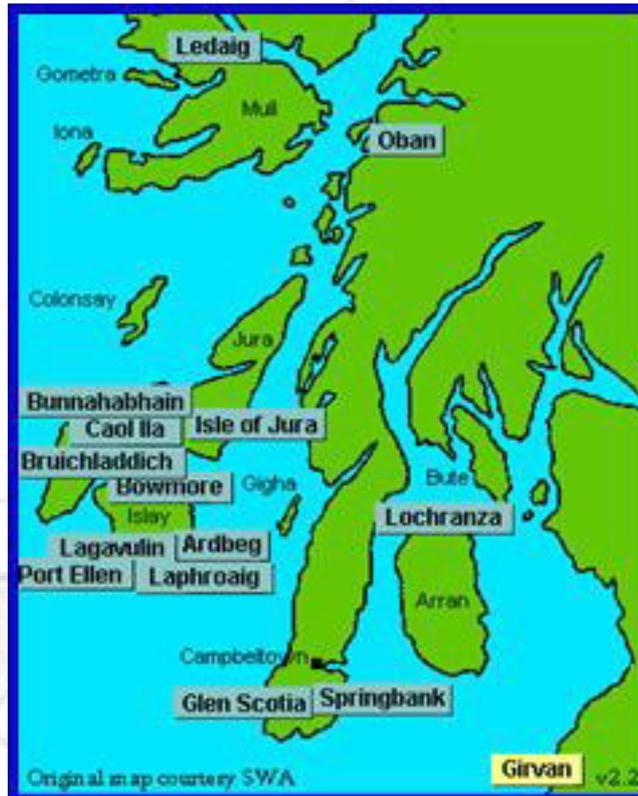
Questi otto malti li possiamo raggruppare in due “famiglie”: quella di Bowmore, Caol Ila, Bruichladdich, Port Ellen (ora chiusa) e Bunnahabhain, freschi, fioriti, con leggero sentore di torba e quella dei Lagavulin, Ardbeg e Laphroaig, robusti, potenti, molto torbati e con tracce di alga marina e salsedine a causa del fatto che la marea dell’Atlantico arriva a lambire a volte i magazzini d’invecchiamento.



Campbeltown Nel Mull of Kintyre, una penisola che si protende a sud ovest, è situata Campbeltown, un tempo una città assai famosa per le sue numerose distillerie. Ora ne restano solo tre: il Glen Scotia, caratterizzato da una piccolissima produzione, lo Springbank, che è prodotto secondo la tradizione e la appena riaperta Glengyle.



Lowlands Come dice il nome, le Lowlands o terre basse hanno poco a che vedere con rocce, cascate, montagne e brughiere torbose. Siccome la forma, o meglio l'immagine, del whisky è quella che gli viene dalla terra e dal carattere degli uomini che vi abitano, ecco che avremo whisky con la morbida dolcezza del malto e del fruttato del lievito. I tipici malti delle Lowlands sono cinque: l' Auchentoshan (pron. Och'n'tosh'n) l'unico (a parte il Bushmills Nord Irlandese) a tripla distillazione, dall'aroma fresco e leggermente dolce, dal buon finale; il Rosebank (chiusa) delicato e fruttato con secchi sentori di sherry; il Littlemill morbido, maltato e gustoso; il delicato Bladnoch dal sentore di limone nel dolce finale e ovviamente il Glenkinchie, il più secco e affumicato, di corpo più sostanzioso. In confronto alle novantasei distillerie di malto delle Highlands, le Lowlands ne hanno attualmente meno di dieci, e i loro distillati sono, come abbiamo visto, chiaramente più leggeri dei malti delle Highlands e di Islay.



La degustazione del whisky *Alcuni appunti su come ottenere il meglio dall'assaggio*

Primo : il bicchiere. I bicchieri tradizionali bassi a forma di parallelepipedo (cosiddetti tumblers) non sono l'ideale per degustare il malt whisky. Essi sono più adatti a bere whisky-and-soda, ma non per catturare i profumi. Il migliore bicchiere per degustare il malt whisky, usato dalla gente del mestiere, è il "bicchiere di degustazione del distillato". All'apparenza questo non è molto diverso da un copita per sherry, anche se ha una forma più accentuata di bulbo.

Secondo : l'acqua. Come vi piace bere il whisky è una faccenda personale, ma quando si tratta di apprezzare ed analizzare un malt whisky è fuori di dubbio che un po' d'acqua debba essere aggiunta. Senza acqua è molto probabile che la vostra lingua resti anestetizzata ed il vostro naso "bruciato" (anche se solo temporaneamente). L'acqua risveglia e libera lo spirito, incoraggiandolo a rilasciare il suo aroma e dare così il meglio di sé. Quanta acqua aggiungere dipende dalla concentrazione dell'oggetto della degustazione e da preferenze personali. Alcuni professionisti dell'industria del whisky (come i whisky blenders) lo diluiscono fino ad una concentrazione di alcol del 20%. Il trucco consiste nell'aggiungerne un po' alla volta, fino a che il pizzicare del naso si è attenuato e il pieno aroma si sprigiona. L'acqua da usare deve essere naturale e non raffreddata (acqua molto fredda, tralasciando il ghiaccio, tende a bloccare le variazioni aromatiche). La normale acqua di rubinetto può andare bene in molte parti d'Italia, ma se avete dei dubbi usate acqua minerale naturale, meglio se con basso residuo minerale.

Terzo : come assaggiare il whisky. La procedura per assaggiare il whisky è molto semplice. Versate un po' di distillato nel vostro bicchiere, tenetelo verso la luce e ammiratene il colore. Questo può dirvi qualcosa sul modo in cui è stato invecchiato, poiché il malt whisky da botti di Sherry oloroso sarà molto più scuro dello stesso distillato da una botte di secondo riempimento, ecc. Contrariamente a quello che si fa con il vino, non fate ruotare il whisky nel bicchiere (rilascerebbe nel bicchiere l'alcool, con l'effetto di anestetizzare immediatamente il vostro naso). Annusatelo pian piano, una narice per volta per 1 o 2 secondi, e prendete nota delle sue caratteristiche principali. Prendetene un piccolo assaggio (potrebbe essere troppo forte da assaggiare, ma alcuni whisky invecchiati sono meglio gustati da soli), poi aggiungete un po' d'acqua e ripetete l'esercizio. Fate questo alcune volte prima di assaggiarlo nuovamente, e continuate ad annusarlo tra un assaggio e l'altro.



Sarà chiaro che la maggior parte del divertimento si ottiene nell'annusare il malt whisky - in realtà la "degustazione del whisky" dovrebbe chiamarsi "l'annusare del whisky". Un semplice campione di whisky contiene alcune centinaia di aromi della stessa specie.

Provate a vedere quanti profumi riuscite ad identificare! Appena assaggiate il whisky, prendetene una bella sorsata e concentratevi sulle fragranze principali - dolce, aspro / acido, salato e amaro / secco - rilevate dalle varie parti della lingua : la punta, i lati ed il retro.

Con altri sorsi potete poi sentire la sensazione in bocca - piena, ricca, oleosa, sottile, astringente, e così via - e gli altri profumi presenti.

Note di assaggio. Come descrivete l'aroma e il gusto di un whisky dipende solo da voi. È noto quanto sia difficile descrivere gli odori con parole ed il linguaggio della degustazione del whisky è costantemente in evoluzione. Alcuni conoscitori nelle loro descrizioni sono più espansivi e coloriti di altri.

GIANCARLO PASTORE