

Teknik är Kul – Tur!

Teknik och fritid

Whisky – ett automatiserat hantverk

Whisky stavades länge ”uisie”, som betyder vatten. Det är förstås en förkortning av ”livets vatten” (skotska: uisge beatha), ett begrepp som använts för alkoholhaltiga drycker i många länder. Whisky lär ha invandrat i Skotland från Irland redan på 400-talet. De första skriftliga beläggen för whiskeytillverkning är dock cirka tusen år yngre.

Men varför så mycket hallå kring just denna typ av brännvin? Svaret: God marknadsföring. Under slutet av 1800-talet slogs en stor del av Europas vinproduktion ut av vinlusen. Skotska producenter och säljare av whisky såg sin chans och reste runt i Europa för att propagera för whiskyn. Man sålde whiskyn som en exotisk dryck med smak av det kärva landet som den kom ifrån. En dryck bara för den som var tillräckligt tuff för att tåla den. Man kunde också peka på att smaken påverkades av den kultur och den natur där varje enskilt märke hörde hemma.

Detta visade sig vara en lönande poäng. Kopplingen till kultur och natur blev en grund för dagens whiskyskolor, whiskyklubbar och whiskyresor.

HUR SER DÅ KOPPLINGEN UT mellan ursprung och smak, bortom marknadsföringen? Den handlar om fyra geografiska regioner i Skotland, med stora skillnader i vattenkvalitet och jordmån. Olika råvaror ger olika smak, även om marknadsförarna hellre använder färgstarka uttryck på temat ”smaken är som regionen och dess invånare”. I verkligheten handlar det snarare om regionens vatten, korn, jäst och bränsle.

Tillverkning av single malt whiskey sker fortfarande i form av satser, eller batchar. Produktionen är i dag mer eller mindre automatiserad för att ge bättre arbetsmiljö och jämnare kvalitet. I stället för att vrida manuellt på ventiler och röra om med träspadar har man i dag ofta elektriska pumpar, automatisk omrörning och andra typer av automation i korta sekvenser. Men fortfarande finns operatören inom räckhåll och synhåll. I en single malt fabrik kommer man nog aldrig

att få se ett centralt kontrollrum, där alla operatörer sitter och tittar på skärmar. Även om det skulle vara möjligt tekniskt, kräver trovärdigheten och marknadsföringen att hantverksprägnen bibehålls. Operatören i destilleriet ska fortfarande se med egna ögon när det är dags att bryta processen, och för hand mäta kvaliteten i kontrollskåpet, ”the whisky safe”.

WHISKY BASERAS PÅ MALT, alltså korn som fuktats och fått börja gro för att sedan torkas. I dag görs detta som regel i specialiserade mälterier, där mekaniska och automatiserade krattor har ersatt en mängd arbetare som tidigare gick runt och vände säden för att undvika mögel. Torkningen sker numera huvudsakligen med olja eller kol, men en del av torkningen sker fortfarande med torv, för att ge smak. Ju mer torv, desto mer röksmak eller ”peat”.

Malten mals, och blandas med vatten i ett mäskkar. Resultatet blir att man löser ut sockret ur malten. Detta sker i tre omgångar, med allt hetare vatten. Filtratet kallas vört. Den tredje gången använder man kokande vatten, och filtratet från denna omgång används som första vatten för nästa sats med mald malt.

Vörten kyls till cirka 20 grader och pumpas in i stora träkar. Där tillsätts jäst. En av de stora hemligheterna med varje whiskys karaktär är vilken sammansättning denna jäst har. I cirka två dagar jäser sedan sockret, under omrörning med hjälp av elmotordrivna ”spadar”.

EFTER JÄSNING DESTILLERAS den nu ölliknande vätskan i två omgångar. Efter varje destillering testas en operatör kvaliteten i en så kallad ”spirit safe”. Denna fiffiga apparat gör det möjligt att testa kvaliteten (alkoholhalten) utan att någon kan dricka eller tappa av spriten. Med hjälp av en spak ut- och anpån på glaslådan håller man lite destillerat vatten i spriten, och studerar om blandningen blir grumlig eller ej. Denna låda har under århundraden varit en nödvändig uppfinning för att hålla personalen nykter och skattmasen lugn.



>> Whisky – fortsättning

Efter två destilleringar håller spriten cirka 70 procents alkoholhalt, och det är dags att hälla den på ekfat för lagring.

Myndigheterna kräver full koll på hur mycket whisky som finns på varje fabrik. Det som tillverkas, det som säljs och det som finns kvar ska varje stämman vid varje kontroll som göras. Förr hade varje (legalt) bränneri en "egen" myndighetsrepresentant, som höll koll på detta år ut och år in.

Ett jobb med viss risk för bestickningsförsök, kan man ju ana. I dag klaras kontrollen med hjälp av streckkoder och datorbaserade lagerhållningssystem. Myndigheterna skickar oregelbundet men relativt ofta en order på att vissa fat ska redovisas. Var finns de, i detta ögonblick? Kan man inte svara, blir det inspektion och revision från myndigheterna. ■