

ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА СОЛОДОВОГО ВИСКИ НУЖНЫ ЯЧМЕНЬ, ВОДА И ДРОЖЖИ. В ПЕРВОМ НОМЕРЕ «ВИСКИ» ЧАРЛЬЗ МАКЛИН ИССЛЕДОВАЛ ВОДУ. ТЕПЕРЬ ОН РАЗМЫШЛЯЕТ О РОЛИ ЯЧМЕННОГО СОЛОДА

Как рождается ВКУС ВИСКИ

ЧАРЛЬЗ
МАКЛИН

Часть 2. Солод

Для вас наверняка не будет открытием, что ячмень—зерновое растение, вроде травы. В мире встречается около 300 000 разновидностей ячменя, и только некоторые из них подходят для производства солодового виски. Более того, сорта ячменя, которые в принципе поддаются соложению, разделяются на девять классов, и только ячмень, относящийся к первым трем из этих классов, может быть использован на вискикурнях.

Многие годы селекционеры бились над созданием урожайных, выносливых и устойчивых к заболеваниям ячменных гибридов. Вы можете подумать, что каждый из выведенных сортов должен сообщать напитку собственный уникальный вкус—по аналогии с сортами винограда, от которых зависит вкус и аромат вина. Собственный вкус у виски, конечно же есть—и этот вкус ощутимо отличается от вкуса ячменного пива, а ведь пиво, как ни крути, и есть то вещество, из которого рождается виски. Но высшая мудрость процесса изготовления виски заключается в том, что вы можете использовать любой сорт ячменя, и это практически никак не отразится на вкусе конечного продукта.

Упорно противостоит этому общепринятому в индустрии подходу только вискикурня **The Macallan**. «Макалланам» удалось превратить свою приверженность единственному, причем, по мнению многих специалистов, «старомодному» сорту ячменя под названием *Golden Promise*, в очевидное конкурентное преимущество. Справедливости ради нужно сказать, что *Golden Promise* не так уж давно стал единственным кормом для перегонных кубов **The Macallan**. Тем не менее, в компании утверждают, что только этот сорт создает знаменитые «маслянистость» и «плотность», испокон веку

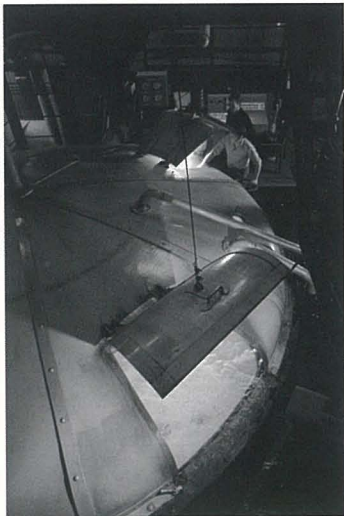
отличавшие их напитки. Вискикурня **Glengoyne** также использует в своем производстве в основном сорт *Golden Promise*.

В чем сходятся все представители индустрии, так это в том, что от сорта ячменя действительно зависит выход продукта (*yield*)—то есть количество алкоголя, получаемое из тонны зерна. За способность зерна к ферментации, а значит, и за образование алкоголя, отвечает содержащийся в зерне крахмал. К тому же, разные сорта по-разному поддаются суслообразованию (*mashing*).

ВЫ МОЖЕТЕ ПОДУМАТЬ, ЧТО КАЖДЫЙ ИЗ ВЫВЕДЕННЫХ СОРТОВ ДОЛЖЕН СООБЩАТЬ НАПИТКУ СОБСТВЕННЫЙ УНИКАЛЬНЫЙ ВКУС—по аналогии с сортами винограда, от которых зависит вкус и аромат вина. Собственный вкус у виски, конечно же есть—и этот вкус ощутимо отличается от вкуса ячменного пива, а ведь пиво, как ни крути, и есть то вещество, из которого рождается виски

Выход продукта (*yield*)

Древнейшие разновидности ячменя, встречающиеся в Великобритании, называются термином *landrace*, или *heritage crops* (исконные сорта). В Шотландии когда-то самым распространенным был сорт *bere* (четырёхрядный ячмень)—малоурожайный, но неприхотливый и устойчивый к холодному и



Patrick Ward/Corbis/RPG

Осталось шесть вискикурен, которые производят собственный солод, и только три из них полностью обеспечивают свою потребность в сырье.



влажному климату Высокогорья. Теперь *bere* выращивают только в Оркни (*Orkney*), где из него пекут ячменные лепешки и варят пиво, или, точнее сказать, эль.

К середине 19 столетия исконные сорта были вытеснены более урожайными, такими как *Chevallier*, который в свою очередь, на рубеже 20 века, сдал позиции под натиском *Archer* и *Goldthorpe*.

Настоящая селекция ячменя началась именно в то время, с открытием скрещивания. *Archer* тогда скрещивали с сортом *Spratt* (древняя фенландская разновидность) или с *Plumage* (скандинавский сорт) и называли получившуюся культуру *Spratt-Archer* или *Plumage-Archer*. К сороковым годам прошлого века эти сорта царили на 80% полей, отведенных под выращивание ячменя.

Однако самых серьезных успехов в выведении сортового ячменя ученые добились за последние 50 лет, найдя способы увеличения среднего уровня выхода продукта на 20%.

Самыми популярными послевоенными сортами стали *Maris Otter* и *Proctor*. Им не подходил резкий климат Шотландии, поэтому ячмень поставляли из Англии. Зерно везли в Шотландию по железной дороге, а встречные составы с готовым виски отправляли обратно на юг.

Взлетевшие транспортные расходы и невероятный спрос на скотч заставили индустрию задуматься о создании местного шотландского сорта—и результатом стал *Golden Promise*, полукварликовый сорт, рано созревающий и потому хорошо переносящий заморозки и ветра. Этот сорт, впервые представленный в 1966 году, лучше всего прижился на плодородных землях *Laich o'Moray*, рядом со Шпейсайдом.

Несмотря на успехи *Golden Promise*, в середине 1970-х *Maris Otter* и *Proctor* все еще оставались лидерами—поставки этих сортов составляли более трех четвертей всего шедшего на производство виски ячменя, и эти три с лишним четверти выращивались в Англии. Сегодня 80% ячменя для виски-индустрии произрастает в Шотландии.

С 70-х годов прошлого века ячмень в Великобританию больше не импортируется, хотя раньше некоторое его количество ввозилось из Австралии, США и Канады, а также изредка из Дании. Интересен такой факт: в 20-х годах 19 века типичная вискикурня Высокогорья производила около 6500 литров чистого алкоголя в год, и для этого ей требовалось около 20 тонн солода, который мог быть получен с 25 акров пахотной земли. Сегодня даже средняя по современным меркам вискикурня, вроде *Lagavulin* или *Cardhu*, получает указанное количество алкоголя всего за один день!

Приготовление солода (malting) 🍷

Главное в ячменном зерне—крахмал. Для получения алкоголя крахмал нужно превратить в сахар и подвергнуть дрожевой ферментации. Соложение само по себе не превращает крахмал в сахар, но оно подготавливает его к такому превращению: в процессе соложения разрываются твердые оболочки зерна и высвобождаются протеины, которые связывают клетки крахмала. В результате становятся активными содержащиеся в зерне энзимы, благодаря которым и произойдет главное чудо превращения, как только в перегонный куб будет добавлена горячая вода.

В естественных условиях, в природе, оболочка зерна лопается при прорастании. Солодовник «обманывает» ячмень, заставляет его поверить в приход весны и искусственно вызывает прорастание. Для этого он замачивает зерна в воде и оставляет их во влажной среде до момента, когда появляется росток, а затем останавливает процесс, высушивая зерна (точнее, «зеленый солод»—*green malt*) ровно в тот момент, когда оболочки уже нарушены, но начавшее развиваться растение еще не успело отобрать у зерна хотя бы частицу крахмала.

FLOOR MALTINGS

До наступления 20 века этот процесс проходил в специальных помещениях, так называемых *floor maltings*, причем каждая вискикурня устраивала собственную солодильню и самостоятельно изготавливала солод. Сам метод состоял в выдерживании влажного зерна в течение определенного времени на цементном или сланцевом полу солодилиен. Зерна распределялись по полу слоем в один-два фута. Поскольку прорастающие зерна выделяют тепло, ячмень нужно было постоянно ворошить деревянными лопатами и граблями—так добивались равномерной температуры и не давали прорастающим побегам спутаться, а зернам склеиться. Эта работа требовала огромных усилий—солодовники, постоянно работавшие на *floor maltings*, получали профессиональное увечье, так называемое «плечо обезьяны». В зависимости от погоды, примерно на 9-й день оболочки ячменя лопались, и зеленый солод подвергался дальнейшим операциям, а именно сушке (*kilning*).

На Равнине сушильни для солода принято топить коксом и антрацитом; в Высокогорье и на островах самое распространенное топливо—торф, и в аромате местных виски торфяной аромат сушен всегда звучит одной из самых узнаваемых нот.

СОЛОДИЛЬНИ САЛАДИНА (*Saladin Maltings*)

В 1885 году усилия инженеров и изобретателей сосредоточились на разработке метода механического соложения, который освободил бы работников вискикурен от тяжелого ручного труда и заодно позволил бы более точно соблюсти температурный режим. Было очевидно, что чем однороднее пройдет процесс прорастания зерен, тем выше будет качество солода. Был предложен новый метод, основанный на принципе циркуляции воздуха. Созданную систему соложения повсеместно окрестили «пневматической».

В 1890-х француз *Чарльз Саладин* изобрел метод механического соложения, названный в его честь «Ящиком Саладина». Изобретение представляло собой бетонированную кювету, оборудованную вращающимися граблями: устройство позволяло замачивать, ворошить и проветривать ячмень почти без использования ручного труда. Европейские пивовары быстро оценили преимущества нововведения, а виски-индустрия не решалась воспользоваться механизмом (такая реакция на новинки вообще типична для вискикуров) целых 50 лет. Наконец несколько ящиков Саладина было установлено и в шотландских вискикурнях. До сих пор их продолжают использовать в **Ord** и **Tamdhu**.

БАРАБАННОЕ СОЛОЖЕНИЕ (*Drum Maltings*)

Более эффективным приспособлением, чем ящики Саладина, оказалась пневматическая система Галланда, использующая литые металлические цилиндры, или барабаны. В 1890-е годы эта система была улучшена шотландским инженером *Р. Блэром Робертсоном*.

Барабаны самых ранних механизмов вмещали от 2,5 до 10,5 тонн зерна (сегодня, для сравнения, это количество составляет от 100 до 300 тонн). Все сооружение представляло из себя два горизонтально закрепленных, расположенных один в другом барабана. Внутренний барабан имел отверстия и мог вращаться. Емкость наполовину заполнялась ячменем. На первом этапе барабаны с зерном погружали в неглубокую ванну с водой—зерно очищали от примесей и промывали, удаляя всплывшие на поверхность незрелые зерна. На следующем этапе зерно освобождали от излишков воды и ждали, когда оно прорастет, одновременно насыщая кислородом с помощью установленного на одном конце барабана вентилятора. Зерно время от времени обрызгивали водой, а барабан регулярно вращали, обеспечивая равномерное созревание солода. Как только зерно доходило до нужной кондиции, зеленый солод—«сладкий и свежий, ничем не испорченный»—переносили в сушильню.

Несколько позже лучшие умы догадались приспособить барабаны и для сушки солода. Эти механизмы были названы *SGKV* (по первым буквам фразы «Сосуд для замачивания, проращивания и сушки»—*Steeping, Germination and Kilning Vessel*), и сегодня именно они являются самыми распространенными устройствами для соложения.

ЦЕНТРАЛИЗОВАННОЕ СОЛОЖЕНИЕ

К началу 1960-х собственные солодильни при вискикурнях, независимо от использовавшихся в них методов соложения, перестали быть рентабельными. Феноменальный рост спроса на скотч после второй мировой войны поставил вискикуров перед выбором—либо солод, либо виски. Успеть произвести и

ФЕНОМЕНАЛЬНЫЙ РОСТ СПРОСА НА СКОТЧ ПОСЛЕ ВТОРОЙ МИРОВОЙ ВОЙНЫ ПОСТАВИЛ ВИСКИКУРОВ ПЕРЕД ВЫБОРОМ—ЛИБО СОЛОД, ЛИБО ВИСКИ 🍷

Успеть произвести и то, и другое оказалось невозможно 🍷

то, и другое оказалось невозможно. За короткий период большинство вискикурен свернули производство собственного солода и стали пользоваться продуктами централизованных солодилиен. Сегодня осталось только шесть вискикурен, которые производят собственный солод, и только три из них сами полностью обеспечивают свою потребность в сырье.

Нет никаких сомнений, что централизованные пневматические солодильни более надежны—произведенный здесь продукт имеет больше шансов оказаться заданного качества. В то же время, вискикуры, сохранившие традиционные *floor maltings*, утверждают, что только у них процесс «копчения» солода полностью контролируется. Несколько лет назад **Highland Park** закрыл свои солодильни на целый сезон и закупил сырье у поставщиков. И хотя копчение и сушка солода были проведены на традиционном оркнийском торфе и проходили под полным контролем вискикуров, характер спиртов, получившихся в результате, совершенно не удовлетворил производителя, и потому было принято решение продолжить собственное соложение.

Оставим последнее слово за шотландским писателем и по совместительству акцизным чиновником Нилом Ганном:

«Профессионализм солодовника—в умении чувствовать зерно. О качестве солода говорит даже не количество получившегося алкоголя, а вкус созданного напитка». **W**

Для приготовления солодового виски нужны только соложенный ячмень, вода и дрожжи. Технология изготовления виски включает просушивание солода над торфяным огнем, который и придает выраженный дымный вкус некоторым молтам. Чарльз Маклин разбирается в вопросе.

Как рождается ВКУС ВИСКИ

Часть 3. Торф

ЧАРЛЬЗ
МАКЛИН



В последние годы дымные молты с острова Айла завоевали мир. Продажи **Laphroaig** выросли за 7 лет вшестеро; бутылки **Lagavulin** и **Ardberg** строго нормированы, поскольку предложение не успевает за спросом; **Caol Ila**, с тех пор как он стал более доступным, быстро завоевывает рынок. **Bowmore** получил в награду две золотые медали на выставке **International Spirits Challenge** в 2002, а владельцы этой вискикурни были тогда же названы «Вискикурами года». Три из перечисленных здесь бренды входят в десятку мировых бестселлеров.

Еще не так давно считалось, что только искушенный знаток может оценить острый и дымный виски. Новичкам предписывалось начинать с блендов, постепенно переходить к мягким молтам—например, шпейсайдским—и только после многолетних тренировок знакомиться с виски острова Айла.

Один из выдающихся шотландских юристов, родившийся в 1900 году, рассказывал мне, что в доме его отца никогда не держали виски с Айлы. Когда я поинтересовался причиной, почтенный судья объяснил, что «представить этот виски в доме, в обеденной комнате, тем более в гостиной, было невозможно. Его место было на улице, среди простого народа». А сегодня совсем молодые люди говорят о своей привязанности к молтам Айлы. Не так давно я проводил опрос среди завсегдатаев эдинбургских баров, который показал полное единодушие аудитории—на первом месте оказались **Laphroaig** и **Lagavulin**.

Чем объясняется такое положение вещей? Может быть, современный вкус, привычный к подпаленным ребрышкам барбекю и копченому лососю, требует дымных оттенков?

Думаю, не в этом дело. Скорее, дело в собственном стиле этих виски и их ярко выраженном характере. Они не похожи ни на один напиток, в том числе и на другие виски, и у них очень жизнеутверждающая аура. Нравятся они вам или нет, с ними невозможно не считаться. Успех этих молтов, на мой взгляд, повторяет историю с другими, такими же «настоящими», продуктами-бестселлерами нашего времени: черный кофе и оливковое масло первого отжима, крестьянский сыр, этническая еда, сигары. Молодежь воспринимает их как что-то исконное и правдивое, связанное с глубинными проявлениями человеческой природы, и оттого захватывающее—вроде бэйс-джампинга.

ЕЩЕ НЕ ТАК ДАВНО СЧИТАЛОСЬ, ЧТО ТОЛЬКО ИСКУШЕННЫЙ ЗНАТОК МОЖЕТ ОЦЕНИТЬ ОСТРЫЙ И ДЫМНЫЙ ВИСКИ. Новичкам предписывалось начинать с блендов, постепенно переходить к мягким молтам—например, шпейсайдским—и только после многолетних тренировок знакомиться с виски острова Айла.

Откуда берется запах дыма

Откуда же берется этот жесткий дымный характер? Из сушильной печи—килна (*kiln*), где на торфяном огне сушится солод. Торф—природный материал, образовавшийся тысячи лет назад в результате разложения трав, деревьев и мхов и частично превратившийся в кокс. Само слово *peat* (торф) при-

Торф образуется в прохладном и сыром климате, в болотистой и плохо проветриваемой почве.



Ted Spiegel/Corbis/RPG



Michael St. Maur-Shel/Corbis/RPG

шло из кельтского языка, шотландец услышит в нем все почтение, с каким его народ испокон веков относился к этому материалу. Кстати, кроме Шотландии, в северном полушарии торф распространен в Сибири, Белоруссии, Скандинавии и Канаде. Виды ископаемых растений, из которых образовался торф, могут отличаться от региона к региону, но, как правило, в торфе присутствуют следы мхов, вереска, осоки и тростника. Естественно, разные составляющие дают разный запах во время сгорания торфа, и, соответственно, придают особенный аромат виски. Торф образуется в прохладном и сыром климате, в болотистой и плохо проветриваемой почве. В процессе разложения растительная масса погружается на дно болота, там спрессовывается и превращается в кокс. В некоторых местах пласты торфа достигают 9 метров, а возраст этих месторождений составляет 10 000 лет. Добывают торф так: снимают слой дерна, затем выкапывают траншею такой глубины, которая позволяет добраться до залежей (обычно около 2 метров), и с помощью специальной лопаты (на гэльском она называется *fal*, на ирландском — *slane*) отрезают куски породы, словно от огромного черного куска сливочного масла. Затем полученные куски оставляют на земле для просушки. Торф, сложенный штабелями на границе болот — привычное зрелище в высокогорной Шотландии и на западе Ирландии.

Торф, залегающий близко от поверхности земли, как правило, рассыпчатый, пронизанный корнями растений, и при сжигании дает очень много дыма. Именно такой торф и нужен солодильщикам. Торф глубокого залегания более темный и выделяет больше тепла при сгорании. Самый глубокий торф напоминает уголь, он твердый и совершенно черный. Качество такого торфа считается самым лучшим, но не для солодилен.

При сгорании торф дает смолистый и насыщенный ароматом дым. В процессе просушки солода над торфяным ды-

При сгорании торф дает смолистый и насыщенный ароматом дым.



Catherine Karnow/Corbis/RPG

мом фенолы, выделяющиеся при сгорании, обволакивают зерна и при приготовлении проникают в спирт. Разведение торфяных костров в килнах — настоящее искусство, солодильщики с острова Порт Эллен даже устраивают между собой соревнования на самый «ароматный» костер. Костер должен гореть медленно и не давать жаркого пламени, потому что фенолы взаимодействуют с зерном только на ранних стадиях просушки, пока ячмень еще влажный. Слишком сильное пламя поглощает фенолы. Таким образом, процесс ароматизации зерен требует очень точных временных ограничений. Правило «чем дольше, тем лучше» здесь не работает. Закономерность такова: для создания очень дымных сортов виски требуется от 4 до 6 тонн торфа, сгорающих за время от 14 до 20 часов. Очень многое зависит, конечно же, от направления и силы ветра, не говоря уж о возрасте и свойствах торфа.

Уровень «торфянистости»

Уровень торфянистости измеряется в «частях фенолов на миллион» (*parts per million phenols, ppm*). Например, ppm для Ardbeg, Laphroaig, Lagavulin, Caol Ila и Bowmore



Dewitt Jones/Corbis/RPG

Добывают торф так: снимают слой дерна, затем выкапывают траншею такой глубины, которая позволяет добраться до залежей



выпивку — без сомнения, из-за дымного крепкого аромата этого виски. В отдаленных областях Высокогорья, где торф был основным (а часто и единственным) видом топлива, солод сушили исключительно на торфяных кострах. Но, помня о том, что фенолы взаимодействуют с зерном только на ранних стадиях копчения, пока зерно еще влажное, мы можем предположить, что в основном высокогорный виски домашнего приготовления был, вероятно, не намного более дымным, чем знакомые нам молты с острова Айла.

Оксфордский словарь английского языка так объясняет термин *peatreek*: этим запахом обладает плохо очищенный алкоголь, амил. Это неправильно. Амилы входят в группу сложных эфиров, которые также присутствуют в виски и по своим свойствам напоминают ацетон. Но, судя по описаниям тех, кто пробовал нелегальный виски в 18 и 19 веках, *peatreek* характеризовался вовсе не ацетоновым запахом, а, скорее, запахом гари и кисловатым привкусом, который получается при сгорании растений.

Запах гари мог получиться в результате самых разных процессов. Вероятнее всего, он происходил от слишком сильного нагревания, когда суслик «приваривалось» к стенкам сосуда. Но после 1790 года на вискикурнях емкости для солода стали оборудоваться специальными приспособлениями, которые позволяли ворошить солод во время просушки и не давали зерну пригорать. Другое дело, что незаконные домашние производства не могли себе позволить такие устройства. Хотя, мы не должны недооценивать искусство и вкус вискикуров той поры. Элизабет Грант из **Rothiemurchus** дала такую характеристику своему *peatreek*’у, который она отправила в качестве угощения для короля Георга IV в 1822 году в Эдинбург: «мягкий, как молоко, но в нем — истинный вкус истинной контрабанды». Король пил

составляет от 30 до 50 ppm. Вискикурня **Bruichladdich** в Port Charlotte, которая традиционно создает неторфянистые молты, теперь для контраста производит **Octomore**, чей показатель — 60 ppm! Самый высокий показатель торфянистости у молтов, произведенных на о. Порт Эллен — более 100 ppm! Большинство вискикуров на о. Айла покупают солод для своих производств именно там. Правда, нужно упомянуть, что **Laphroaig** и **Bowmore** владеют собственными солодильнями, которые дают им около 30% всей потребности в солоде. А новая фермерская вискикурня в **Kilchoman** работает целиком на собственном сырье.

Жители Равнины называют дым словом *reek* — например, Эдинбург, с его взмывающими в небо дымящими трубами, шотландцы прозвали **Олд Пуку (Auld Reekie)**, а после 1824 словом *peatreek* (буквальный перевод — «торфяной дым») стали называть нелегально произведенную

«БОЛЬШИЕ БРЕНДЫ» АЙЛЫ, САМЫЕ ДЫМНЫЕ ИЗ ВСЕХ МИРОВЫХ МОЛТОВ, НАПОМИНАЮТ НАМ О НАПИТКАХ ПРОШЛОГО И, возможно, одна из причин того, что сегодня эти виски так широко востребованы, — их аутентичность и связь с историей

только этот виски и пожаловал отца Элизабет титулом «Верховного судьи Индии».

Итак, «большие бренды» Айлы, самые дымные из всех мировых молтов, напоминают нам о напитках прошлого. И, возможно, одна из причин того, что сегодня эти виски так широко востребованы, — их аутентичность и связь с историей. Такой атавизм, как память предков, велит нам восхищаться пламенем свечи, новогодней елкой, ночной грозой и светом далекого костра. И дымным сингл молтом с острова Айла. W

В ПЕРВЫХ ТРЕХ НОМЕРАХ WHISKY МЫ ГОВОРИЛИ О СЫРЬЕ, ИЗ КОТОРОГО ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ЭТОТ НАПИТОК. ТЕПЕРЬ МЫ ПЕРЕХОДИМ К САМОМУ ПРОЦЕССУ, КОГДА ДРОБЯТ СОЛОД, ГОТОВЯТ СУСЛО И ПОДВЕРГАЮТ ЕГО ФЕРМЕНТАЦИИ. ОБЪЯСНЕНИЯ — ОТ ЧАРЛЬЗА МАКЛИНА

Как рождается ВКУС ВИСКИ

ЧАРЛЬЗ
МАКЛИН

Часть 4. Brewing — пивоварение

Виски — не что иное, как дистиллят пива, так же как бренди — дистиллят вина. Следовательно, первым делом необходимо сварить пиво.

Измельчение

Мы уже знаем, что основа для приготовления солодового виски — соложенный ячмень, зачастую просушенный на торфяном дыму. Процесс пивоварения начинается с дробления высушенных соложенных зерен в мельнице, когда оболочка ячменного зерна нарушается и то, что было зерном, превращается в муку и так называемый *grist* — дробленый солод. Соотношение между шелухой, мукой и *grist* очень важно. Обычно оно составляет 20:10:70. Поясню почему. Дело в том, что продукт слишком тонкого помола может засорить сусловарочный чан (*mash tun*, см. ниже), а чересчур грубо смолотые зерна будут слишком быстро высыхать, препятствуя осахарению. А поскольку именно сахара превращаются в конце концов в алкоголь, то слишком грубый помол уменьшает выход конечного продукта, и это то, чего стараются избежать любой вискикур.

Приведенные пропорции могут слегка варьироваться в зависимости от сортов ячменя — не-



Фото: агентство «Русский взгляд»

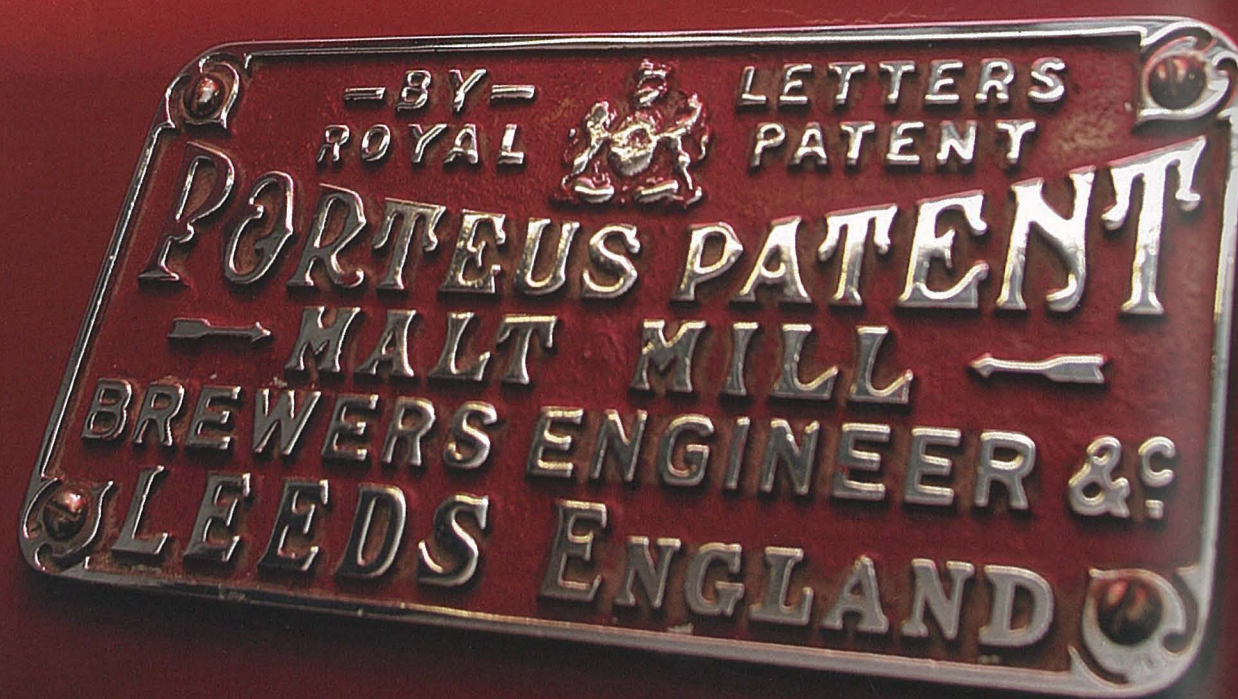
которые из них предусматривают более тонкий помол. К тому же, каждая вискикурня вносит свои коррективы, рассчитывая для себя оптимальное соотношение. Так, в **Cragganmore** солод продельвает довольно долгий путь от мельницы до сусловарни и за время пути подвергается дополнительному дроблению. Естественно, этот факт учитывается, и в оптимальные пропорции для данной вискикурни вносятся коррективы.

Традиционные чаны отливались из железа, а смесь в них перемешивалась с помощью вращающегося механизма. В 1960 году почти все поголовно вискикуры перешли на немецкое изобретение, *lauter tun* — чан, изготовленный из нержавеющей стали, в котором вращающиеся лопасти очень осторожно перемешивают сусло.

Процесс пивоварения начинается с дробления высушенных соложенных зерен в мельнице.

Приготовление сусла

На сусловарне перемолотый солод смешивается с горячей водой, и полученная смесь заливается в большой закрытый сферический сосуд, который называется чаном для варки сусла (*mash tun*). Традиционные чаны — а сейчас их





После охлаждения брага закачивается в бродильный чан, который называется washback.

почти не осталось—отливались из железа, а смесь в них перемешивалась с помощью вращающегося механизма. В 1960 году почти все поголовно вискикурны перешли на немецкое изобретение, *Lauter tun*—чан, изготовленный из нержавеющей стали, в котором вращающиеся лопасти очень осторожно перемешивают сусло. Вместимость сусловарочных чанов может быть разной—от одной тонны (как на вискикурне **Edradour**) до 15 тонн (**Milntonduff**)—и она соотносится с вместимостью бродильных чанов (см. ниже).

Крахмал, содержащийся в ячменном зерне, под действием энзимов, которые высвобождает само зерно, перерабатывается в сахара. Вводить в

смесь искусственно какие-либо энзимы, как и прочие добавки, запрещено. Сахара растворяются в горячей воде, и полученный раствор просачивается через перфорированное основание сусловарочного чана, после чего собирается в специальную емкость. Эта жидкость носит название wort, или просто «брага». Ячменная шелуха, осаждающаяся на дно сосуда, образует там нечто вроде «подстилки», или *bed*, через которую и проходит брага.

Традиционно сусло готовят «в трех водах». Иными словами, для правильного выделения крахмала из ячменя необходимо трижды поменять воду и получить три экстракта. «Первая вода», она же и «третья вода» в предыдущей закладке сусла, нагревается до 63–64 градусов и смешивается с перемолотым солодом.

Правильный выбор температуры на этой стадии производства чрезвычайно важен. Слишком высокая температура убивает энзимы, а слишком низкая—снижает образование сахаров.

ПОСЛЕ ОХЛАЖДЕНИЯ БРАГА ЗАКАЧИВАЕТСЯ В БРОДИЛЬНЫЙ ЧАН, КОТОРЫЙ НАЗЫВАЕТСЯ WASHBACK. Размеры этих сосудов также различны—от тысячи литров (**Edradour**) до 69 тысяч литров (**Tamnavulin**). Изготавливают их из лиственницы или сосны.

После того, как «первую воду» слили, сусло заливают водой (температура ее около 75 градусов) во второй раз, таким образом извлекая из зерна оставшиеся сахара. Третья заливка происходит при температуре около 85 градусов и носит название sparge. Зерна обрызгивают водой, извлекают остатки сахаров, а затем эта вода сливается в специальную емкость—она будет использована в качестве «первой воды» для следующей закладки солода.

В современных чанах—*lauter tuns*—после первой заливки вода поступает на «подстилку» (*bed*) непрерывно. Это более эффективно извлекает сахара, способствует быстрому дренажу и в итоге позволяет получить более чистую брагу (с меньшим количеством в ней твердых частиц). Чистая брага дает большее количество оттенков аромата на последующих стадиях процесса. Мутная—добавляет в напиток зерновые тона, что ограничивает характер аромата полученного спирта «орехово-пряным» профилем.

Шелуха и твердые частицы, оставшиеся в сусловарочном чане (они называются *draff*), идут на корм скоту. А тем временем брагу остужают до 20 градусов в специальной установке. Это очень важный процесс—температура этой жидкости должна быть именно такой, чтобы не убить дрожжи.

Теперь wort превращается в mash, то есть брага превращается в сусло.

Ферментация (брожение)

После охлаждения брага закачивается в бродильный чан, который называется washback. Размеры этих сосудов также различны—от тысячи литров (**Edradour**) до 69 тысяч литров (**Tamnavulin**). Изготавливают их из лиственницы или сосны. Лучшей для этих целей считается оregonская сосна. Эти деревья вырастают очень высокими и прямыми, у древесины грубая текстура с небольшим количеством сучков.

Иногда чаны делают из нержавеющей стали. Такие сосуды легче чистить, а чистота для ферментации очень важна. Тем не менее большинство производителей виски предпочитают дерево. Говорят, что взаимодействие алкоголя и бактерий, содержащихся в древесине, благоприятно влияет на вкус, кроме того, дерево «согревает» сусло во время холодных зимних месяцев. Вискикурня **Bowmore**, например, вернулась к деревянным емкостям после многолетнего использования стальных.

Как только брага поступает в чан, к ней добавляют строго рассчитанное количество дрожжей. Вокруг нас в воздухе носятся миллионы дрожжевых спор, но только некоторые из них подходят для изготовления виски. В повседневном употреблении они известны как «дрожжи для дистилляции» (культурные дрожжи, специально выведенные учеными, чтобы оптимизировать количество алкоголя) и «пивные дрожжи». Говорят, последние улучшают вкус готового напитка. Правда, есть специалисты, которые с этим не согласны, утверждая, что использование одних только «дрожжей для дистилляции» никак не отражается на качестве. Но обычно вискикурны предпочитают смесь из этих двух видов дрожжей, а некоторые (**The Macallan**) и вовсе задействуют «коктейль» из дрожжей разных видов, утверждая, что чем сложнее дрожжевая смесь, тем более тонкими получаются спирты.

Дрожжи могут годами находиться в «спящем» состоянии, но при благоприятных условиях они «просыпаются» и начинают усиленно размножаться (этот процесс называется *budding*). Для размножения им нужны пища (сахара), отсутствие воздуха, тепло и сырость. «Ожившие» дрожжи поглощают сахара, содержащиеся в браге, превращают их в алкоголь и диоксид углерода. Теперь wort превращается в mash, то есть брага превращается в сусло.



Реакция проходит бурно, температура увеличивается до 35 градусов. Сусло бурлит и пенится. В прошлом, когда использовались менее «чистые» дрожжевые культуры, говорят, емкость с суслом даже издавала стонущие звуки. Механические лопасти перемещаются по поверхности сусла, не позволяя ему вспениваться и выливаться из чана. До их изобретения случалось, что некоторые вискикурны (в **Glenmorangie**, например) нанимали специальных мальчишек, которые «забивали» пену обратно в чаны березовыми прутьями. Теперь, естественно, детский труд запрещен. Так что, если реакция проходит слишком оживленно, иногда приходится добавлять в смесь жидкое мыло, чтобы приглушить процесс. Я не уверен, что это официально разрешено, но я видел, как это делается—не буду говорить, где именно!

Увеличившаяся температура и возросший уровень алкоголя замедляют размножение дрожжей (примерно через 12 часов после начала процесса) и дают толчок усиленному размножению бактерий—в основном лактобацилл. Начинается период бактериальной ферментации, который очень важен для развития вкуса, а также влияет на изменение уровня кислотности сусла. Более длительная ферментация увеличивает кислотность сусла, что позволяет ему

вступать в полезную реакцию с частицами меди, содержащимися в перегонных кубках, и давать более чистые и сложные спирты.

После длительных экспериментов на вискикурне **Cragganmore**, компания **Diageo** обнаружила, что если весь процесс брожения занимает менее 55 часов, то получившийся спирт обладает слишком выраженным «орехово-пряным» характером. Эти оттенки «забивают» другие ароматы и приводят к тому, что напитки, произведенные на разных вискикурнях, получаются однообразными. После этого **Diageo** установила себе минимальное время брожения—60 часов.

Ко времени завершения ферментации сусло содержит около 6–8% алкоголя, его кислотность повышена, а около 80% твердых частиц сусла превратились в алкоголь, диоксид углерода, а также новые дрожжевые клетки. Остаточные 15% твердых частиц переходят вместе с суслом в перегонные кубы.

Первая стадия процесса—изготовление сусла—оказывает наибольшее влияние на количество получаемого в итоге алкоголя, но почти не отвечает за качество конечного напитка. Прямо противоположное утверждение справедливо для второй стадии процесса—брожения, от которого в основном и зависит характер виски. W

НА ПРОТЯЖЕНИИ ЧЕТЫРЕХ НОМЕРОВ WHISKY МЫ ИЗУЧАЛИ СЫРЬЕ, НЕОБХОДИМОЕ ДЛЯ ТОГО, ЧТОБЫ СОСТОЯЛОСЬ ВОЛШЕБСТВО ПОД НАЗВАНИЕМ «СОЛОДОВЫЙ ВИСКИ», И ЗНАКОМИЛИСЬ С НАЧАЛЬНОЙ СТАДИЕЙ ЕГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ, А ИМЕННО BREWING ☘

фото: Дмитрий Плисов

Как рождается ВКУС ВИСКИ

Часть 5. Дистилляция

ЧАРЛЬЗ
МАКЛИН

Наконец, мы вплотную приблизились к дверям *still-house*, и готовы узнать о перипетиях превращения «дйва» в алкоголь. Как всегда, наш проводник—Чарльз МакЛин. Слово «дистилляция» происходит от латинского *destillare*, означающего «просачиваться, выступать каплями» и очень точно описывающего, что именно происходит с жидкостями, когда они доводятся до газообразного состояния с помощью нагревания, а затем подвергаются конденсации. Процесс оказывается возможным, поскольку алкоголь имеет более низкую точку кипения, чем вода, и потому, если нагреванию подвергается смесь двух упомянутых ингредиентов (правильнее было бы сказать, «нескольких ингредиентов, один из которых—вода, а остальные—разные виды алкоголя»), алкоголь конденсируется первым. В случае с солодовым виски «смесь алкогольных ингредиентов»—это пивная бражка (*wash*), ферментированная из соложенного ячменя и содержащая около 8% алкоголя по объему (чистого спирта). Дистилляция поднимает уровень алкоголя, причем крепость напитка увеличивается соответственно количеству осуществленных перегонок. Это давно ни для кого не секрет. Мы располагаем, например, красочным отчетом одного путешественника, совершившего много столетий назад вояж к западным островам Шотландии, сообщавшего, что «местные жители» производят несколько сортов виски—двойной, тройной и четверной перегонок. «Если говорить о последней разновидности, то две ложки этого напитка—предельная доза; тот, кто ее превышает, рискует остановкой сердца и подвергает свою жизнь нешуточной опасности». При создании солодового виски обязательно применяется двойная дистилляция—изредка бражку перегоняют два с



Слово «ДИСТИЛЛЯЦИЯ» ПРОИСХОДИТ ОТ ЛАТИНСКОГО *DESTILLARE*, ОЗНАЧАЮЩЕГО «ПРОСАЧИВАТЬСЯ, ВЫСТУПАТЬ КАПЛЯМИ» и очень точно описывающего, что именно происходит с жидкостями, когда они доводятся до газообразного состояния с помощью нагревания, а затем подвергаются конденсации ☘

половиной или три раза. Происходит этот процесс в медных перегонных кубах (*pot stills*), куда «сырье» поступает партиями (*batch process*) следующим образом: загружают первый из кубов, после произведенной дистилляции полученную жидкость закачивают в следующий, и все повторяется снова. Крепость увеличивается с 8% до 70% алкоголя по объему. На взгляд дилетанта, все предельно просто—настолько, что вы можете почувствовать искушение заняться перегонкой виски на дому, хотя результат наверняка окажется

Химические процессы, происходящие во время дистилляции, настолько сложны, что лишь недавно ученые смогли дать им научное обоснование.



Оператор имеет возможность, манипулируя ручьями на верхушке корба, наполнить эти колбы и добавить в них воду.

отвратительным на вкус. Химические процессы, происходящие во время дистилляции, настолько сложны, что лишь недавно ученые смогли дать им научное обоснование. К науке мы обратимся чуть позже. Вначале давайте понаблюдаем.

Первая перегонка

Бражка, или *wash*, закачивается в первый перегонный куб, называемый *wash still*, и доводится до кипения. Кипящая жидкость создает пену, которая поднимается до самого горлышка емкости—за этим процессом через специальные

СПИРТЫ, ПОСТУПАЮЩИЕ ИЗ ОБОИХ СОСУДОВ, ПРОХОДЯТ ЧЕРЕЗ ЗАКРЫТЫЙ ЛАТУННЫЙ КОРОБ, ОДНА ИЗ СТенок КОТОРОГО СДЕЛАНА ИЗ СТЕКЛА. Эта емкость называется *spirit safe*—что-то вроде «спиртового сейфа». Внутри нее находится пара стеклянных колб с гидрометрами (для измерения крепости)

окошечки в перегонном кубе следит *stillman*—оператор перегонки. Его задача—регулируя температуру нагрева, не дать пене добраться до самого верха и перелиться в конденсатор. Все это очень похоже на кипячение молока. До того, как было изобретено огнеупорное стекло, оператору приходилось следить за уровнем жидкости в кубе с помощью деревянного шара на веревке. В те времена жидкость гораздо чаще переливалась за края куба! Через некоторое время пена оседает, и оператор может увеличить нагрев и дать алкоголю испариться, пока крепость жидкости, остающейся в кубе (примерно половина того, что было изначально в него залито), не достигнет уровня 2%. Эти остатки называются *pot ale*, и после того, как испарение завершится, их пускают на корм скоту. У нас, Шотландцев, ничего не пропадает!

Вторая перегонка

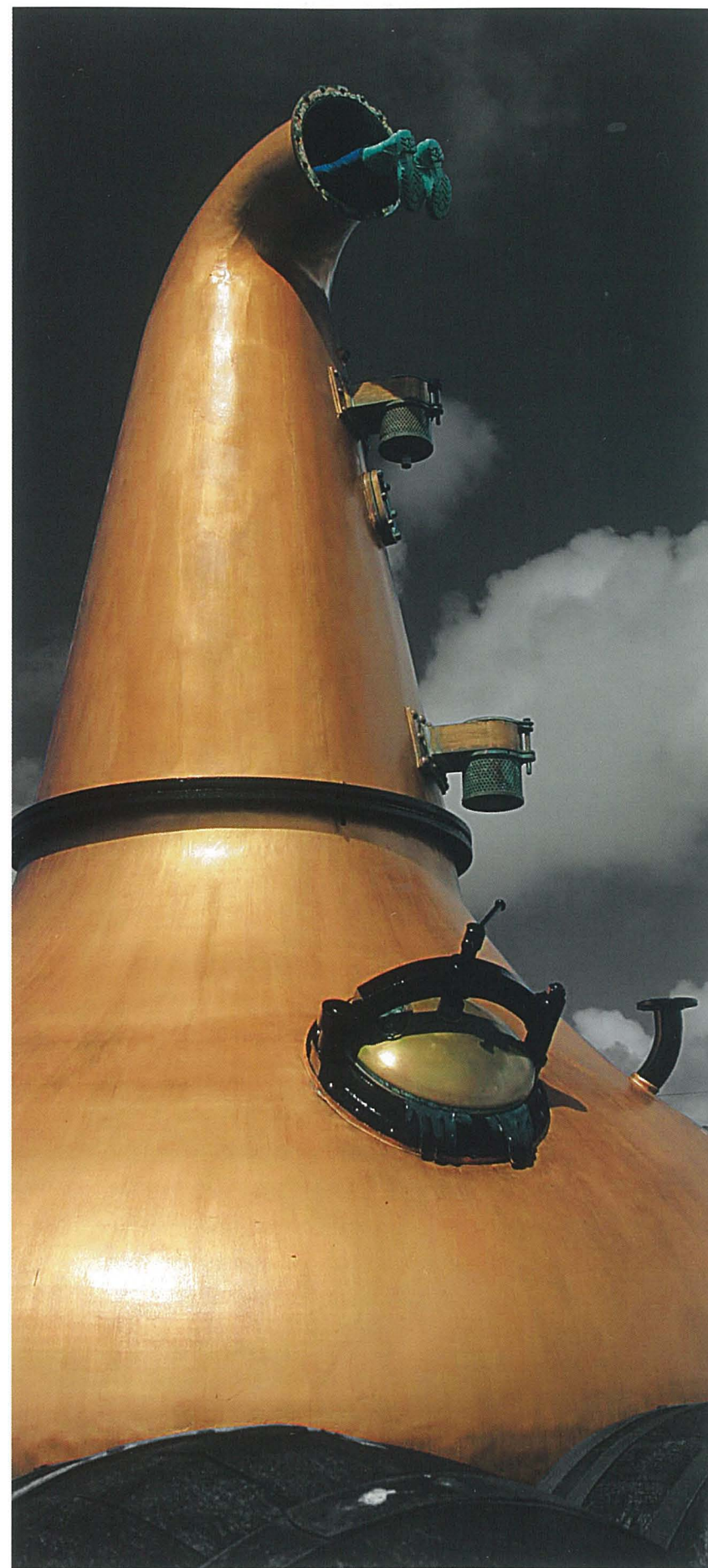
Жидкость, получившаяся после *wash still*, называется *low wines* (дословно «низкие вина», а точнее—продукт первой перегонки). Ее собирают в емкость под названием *Low Wines Receiver* (резервуар для «низких вин»), а оттуда перекачивают в следующий перегонный сосуд—*low wines*, или *spirit still*, в котором находятся также остатки предыдущей спиртовой дистилляции. Так же, как и во время первой перегонки, жидкость доводится до кипения, но весь процесс происходит с двумя существенными отличиями. Первые поднимающиеся фракции спиртов, известные как *foreshots* («первачи»),—очень высокой крепости (75–80% алкоголя по объему), острые и с примесями. Их направляют в отдельную емкость, где к ним в последствии присоединятся поздние спирты, которые называют *aftershoots* или *feints* («хвосты»), также обладающие неприятным запахом и вкусом (их зачастую сравнивают с «отрыжкой младенца» или «потными кроссовками»). Полученную смесь спиртов добавляют к следующей порции *low wines* для повторной перегонки. Только средние фракции спиртов из спиртового перегонного куба (*spirit still*) отправятся в «промежуточный приемник спиртов»—*Intermediate Spirit Receiver*, откуда затем его станут разливать в бочки. Естественно, на каждой вискикурне по-своему определяются границы отделения «средних спиртов». Самое ценное качество оператора перегонных сосудов—умение точно определить момент, когда нужно «собрать» спирты, а когда «перекрывать» их поступление. Как же удастся оператору вычислять эти важнейшие моменты, не имея возможности даже понюхать или тем более попробовать спирт? Спирты, поступающие из обоих сосудов, проходят через закрытый латунный корб, одна из стенок которого сделана из стекла. Эта емкость называется *spirit safe*—что-то вроде «спиртового сейфа». Внутри нее находится пара стеклянных колб с гидрометрами (для измерения крепости). Оператор имеет возможность, манипулируя ручьями на верхушке корба, наполнить эти колбы и добавить в них воду. Если спирт с примесями, вода становится мутной. Если же жидкость остается чистой, оператору остается только повернуть рычаг и начать «собрать» его. Когда же начинают всплывать *feints*, показывая, что настало время поздних фракций, оператор снова поворачивает рычаг и прекращает сбор спирта. Смесь «чистых спиртов» и примесей—уникальная для каждой вискикурни—играет ключевую роль в определении характера получаемых напитков. Только долгий опыт, да еще характер спиртов, за которыми он «присматривает», позволяют перегонщику правильно определить «поворотные моменты» процесса, вычислить нужное время и крепость спиртов—к примеру, «выпускать *foreshots* в течение 20 минут, пока крепость не достигнет X %... собирать спирты в течение 3 часов, пока крепость не упадет до Y %». Даже там, где в производстве широко используются компьютеры, вариации в процессе от одной закладки до другой настолько велики, что классный оператор до сих пор полагается на простой ареометр. Куб продолжает работать до тех пор, пока содержание спиртов в его содержимом не упадет до 0.1%. Эти остатки называются *spent lees* и выбрасываются.



Чем больше алкоголь находится в контакте с медью, тем более легким и чистым он становится.

Роль меди

Конечно же, *the cut*, или момент отделения средних фракций, ни в коем случае не является единственным фактором, определяющим характер получаемого спирта. В начале 1980-х ученые выяснили, насколько важна роль меди в создании чистых спиртов. Во-первых, и это самое важное, этот металл связывает загрязняющие спирт частицы, содержащие серу, а во-вторых, он способствует образованию очень желательных сложных эфиров, дающих легкие, фруктовые нотки. Чем больше алкоголь находится в контакте с медью, тем более легким и чистым он становится. Искусство создателя солодового виски и состоит в том, чтобы контролировать степень соприкосновения напитка с медью, позволяющего достигнуть того стиля виски, который нужен. Во многом этот процесс сводится к контролю примесей: дистиллеру не нужен слишком чистый и легкий спирт (поскольку такой спирт практически лишен аромата), похожий на водку, но в то же время он не хочет получить слишком тяжелый и «грязный» спирт. Достижению желаемого эффекта помогает такой феномен, как *reflux*. В то время, как алкогольные испарения достигают горловины перегонного куба, именно устройство этого самого куба, да еще то, как оператор управляет процессом, может «подстегнуть» спирт к быстрой конденсации или вернуть его обратно в емкость для повторной дистилляции. Этот прием и называется *reflux*. Очевидно, что он способствует более продолжительному соприкосновению алкоголя с медью и, следовательно, позволяет достигнуть большей чистоты спирта. Уровень «медного контакта», включая *reflux*, зависит от нескольких факторов: РАЗМЕР КУБОВ Небольшие емкости обеспечивают большее соприкосновение медной поверхности с жидкостью. ФОРМА КУБОВ Более высокие кубы заставляют пар, поднимаясь, проходить более длительный путь, так что больший объем возвращается вниз как *reflux*. Для приземистых кубов справедливо обратное. Всего существует четыре основных формы перегонных кубов: «простая» (стенки емкости более или менее параллельны), «луковичная» (классическая элегантная, закругленная форма), «шар» (с выпуклостью у горлышка куба) и «фонарь» (с перетяжкой у горлышка). *Reflux* в каждой из этих форм слегка отличается. КОЛИЧЕСТВО КУБОВ Очевидно, если перегонка осуществляется больше двух раз, спирт будет дольше находиться в контакте с медью, и, следовательно, будет легче. СТЕПЕНЬ НАПОЛНЕНИЯ КУБОВ Самый первый, *wash still*, не должен наполняться больше, чем на две трети. Несоблюдение этого условия уменьшает коэффициент соприкосновения с медью и повышает риск переливания. ТЕМПЕРАТУРА Чем горячее кубы, тем больше воздействие меди, и тем легче спирт. Нужная температура может достигаться тем, что кубы работают непрерывно, без промежутков между перегонками.





Обязательно нужно упомянуть, что **характер спиртов зависит от температуры** воды в конденсаторе.

Частота простая кубов С другой стороны, остановка кубов между перегонками и чистка внутренней медной поверхности улучшает свойства меди. Угол наклона трубки *Lye pipe*—трубка, соединяющая кубы с конденсаторами, она может быть горизонтальной,

САМАЯ ВАЖНАЯ ВЕЩЬ, О КОТОРОЙ НЕОБХОДИМО ПОМНИТЬ, ЧТО ХАРАКТЕР НАПИТКА (*distillery character*), учитывая все огромное количество вариантов оборудования и стилей его обслуживания, целиком находится в руках операторов перегонных кубов и их хозяев

направленной вверх или вниз. Очевидно, что направленная вверх трубка усиливает *reflux*, тогда как слишком сильно наклоненная вниз трубка увеличивает риск переливания. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОЧИСТИТЕЛЕЙ Некоторые из кубов оснащены трубками, которые соединяют *lye arm* с кубом. Они называются *purifiers*—очистителями—и собирают спирты, которые конденсируются в *lye pipe*, чтобы вернуть их в куб для ре-дистилляции.



Конденсаторы

Девятый из факторов так важен, что я решил посвятить ему отдельную главу. В ней пойдет речь о медных конденсаторах, которые превращают спиртовые испарения в жидкость. Известно две разновидности конденсаторов: «змеевик» (*worm tub*) и «трубчатый» (*shell and tube*). До 1970-х годов все дистиллеры использовали только первую разновидность—медный змеевик уменьшающегося диаметра, погруженный в емкость с холодной водой, размещавшуюся на открытом воздухе вне стен перегонного помещения. Вторая разновидность—это высокие медные барабаны, наполненные десятками (иногда сотнями) узких медных трубок, через которые подается холодная вода. Спиртовые испарения попадают в эти барабаны и конденсируются на холодных медных трубках.

Второй вид конденсатора дешевле, работает быстрее, легче в обслуживании, а процессы, происходящие в нем, проще контролировать. Практически все вискикуры перешли в последнее время на эти устройства. Как можно догадаться, эти конденсаторы обеспечивают гораздо больший коэффициент контакта алкоголя с медью, чем традиционные змеевики, и в результате спирты получаются более легкими и травянистыми по сравнению с традиционными тяжелыми, мясистыми, насыщенными сернистыми соединениями спиртами из змеевиков. Обязательно нужно упомянуть, что характер спиртов зависит от температуры воды в конденсаторе: холодная зимняя вода, особенно в змеевике, ограничивает медный обмен и делает спирт более тяжелым.

Заключение

Теперь вы знаете, как перегонять солодовый виски! Самая важная вещь, о которой необходимо помнить, что характер напитка (*distillery character*), учитывая все огромное количество вариантов оборудования и стилей его обслуживания, целиком находится в руках операторов перегонных кубов и их хозяев. Только от них зависит, какие ароматы и запахи будут «допущены» в конечный продукт или, наоборот, исключены из него. И каждая из известных нам вискикурен пойдет на все, чтобы сохранить уникальный характер своего спирта. W

COGNAC
LHERAUD
Guy
Maison Fondée
en 1680



Бутик «Вельд-21»: Звенигородское шоссе 3
тел./факс: (095) 253-6163, 727-3929/28
ул. Новослободская д. 46 тел. 978-0159
www.veld21.ru

В ПОСЛЕДНЕМ НОМЕРЕ WHISKY МЫ ВМЕСТЕ С ЧАРЛЬЗОМ МАКЛИНОМ УБЕДИЛИСЬ, ЧТО КАЧЕСТВО ВИСКИ ВО МНОГОМ ЗАВИСИТ ОТ ДУБОВЫХ БОЧЕК. ТЕПЕРЬ НАМ ПРЕДСТОИТ УЗНАТЬ, ЧТО ПРОИСХОДИТ ВНУТРИ ЭТИХ БОЧЕК В ПРОЦЕССЕ СОЗРЕВАНИЯ

фото: Дмитрий Плисов

Как рождается ВКУС ВИСКИ

ЧАРЛЬЗ
МАКЛИН

Часть 7. Чудо созревания

В своей книге «Виски Шотландии», опубликованной в 1967 году, профессор Макдауэлл (R.J.S. McDowell) высказался обезоруживающе просто: «В процессе созревания виски теряет свой огонь, становится менее едким, более сглаженным, наполняется вкусом, но что именно происходит со спиртом с химической точки зрения — неизвестно, и никаких способов ускорить созревание не существует». Научное описание химических свойств древесины, а также того, что происходит во время созревания, появилось сравнительно недавно по той причине, что до 1970 года не существовало методик для исследования указанного процесса. Важные открытия были сделаны в конце 1970-х, а использовать их в практических исследованиях стали только в 1990-х. И все же, как и в других фазах виски-производства, здесь до сих пор много загадочного и необъяснимого. Сегодня химики используют такой термин, как «бочковая активность». Считается, что дерево выполняет три важнейших функции: «отнимающую» (subtractive), «добавляющую» (additive) и «обменную» (interactive).

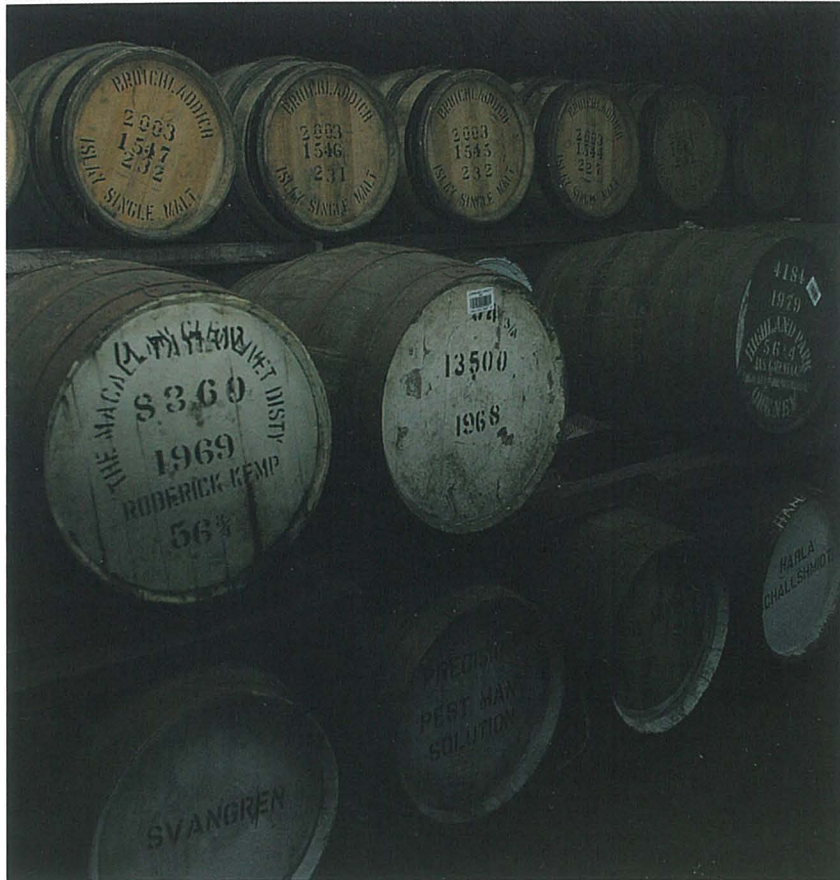
«Отнимающие» механизмы

Доски, из которых делают бочки, подвергают тепловой обработке для придания им нужной формы. Тепло в этом процессе выполняет и еще одну важную функцию — меняет химическую структуру древесины внутренней поверхности бочки. Без этого нагревания спирт просто не будет вызревать, а лишь приобретет «зеленую» древесную ноту. В Европе бочки подвергают «тостингу» (toasting) — слегка поджаривают, чтобы согнуть доски положенным образом. В Америке бочки в процессе создания обжигают на огне, так что их вну-

тренние стенки обугливаются на глубину примерно в 1 мм. Говорят, что практика обугливания началась с чистой случайности. Как-то преподобный Элайджа Крэйг (Elija Craig) из Bourbon Country Kentucky (известный как «Отец американского виски») испортил одну из бочек, подпалив ее изнутри, но, будучи бережливым, как и все шотландцы (Крэйг — шотландское имя), решил ее не выбрасывать. Каково же было его удивление, когда он обнаружил, что в «подпорченной» бочке виски получился гораздо вкуснее, чем в обычной. Объяснить такой эффект довольно просто: уголь действует как очиститель, удаляющий «незрелые» составляющие спирта и извлекающий из него определенные соединения — в ос-

Доски, из которых делают бочки, подвергают тепловой обработке для придания им нужной формы. Тепло в этом процессе выполняет и еще одну важную функцию — меняет химическую структуру древесины внутренней поверхности бочки

новом сернистые. Это свойство угля используется в средствах для устранения неприятных запахов, которые многие из нас используют на кухне, а также применяется в производстве водки, где спирт очищается с помощью угольных фильтров. Внутренности у европейских бочек не слишком закопченные, следовательно, очистительная активность этих емкостей не так выражена, как у бочек американских. Этим можно объяснить тот факт, что зрелый виски из европейских бочек часто имеет сернистый привкус.



«Добавляющие» механизмы

Древесная клетчатка ничего не добавляет в процесс созревания и не привносит никаких ароматов в спирт, чего не скажешь о содержащейся в ней гемицеллюлозе (которая при нагревании карамелизируется и отдает содержимому бочки цвет и сладость), лигнине (длинномолекулярный полимер, при нагревании разлагается и наделяет спирт ароматами ванили и кокоса) и танинах (вливают на тонкость вкуса, цвет, терпкость и аромат). Можно сделать вывод, что совершенно новая бочка гораздо активнее, чем та, которую уже использовали для выдержки спирта. И, тем не менее, скотч никогда не заливают в свежее дерево. Если бы это происходило, то через несколько лет из такой бочки извлекали бы напиток, очень похожий по вкусу на бурбон

В таких хранилищах бочки штабелируются по три в высоту.

СПИРТ В ТЕЧЕНИЕ ДОЛГИХ ЛЕТ СОЗРЕВАНИЯ ОБЫЧНО ТЕРЯЕТ И ОБЪЕМ, И КРЕПОСТЬ

По правилам «Таможни» и «Акцизной службы Ее Величества», 2% от объема содержимого бочки может испаряться каждый год

(с ванильными, дубовыми ароматами), но только бурбон очень горький. На практике для созревания виски—не важно, солодового или зернового—используют только бочки «сэконд-хэнд». Как правило, из-под бурбона, но есть также и из-под хереса или другого вина. Бочка, впервые наполненная скотчем, называется *first fill* (первой заливки), повторно—*re-fill*.



Когда скотч заливают в бочку в первый раз, на ее стенках еще остаются следы предыдущей заливки—бурбона, хереса и т.п. Созревающий виски вбирает в себя остатки этих напитков и приобретает таким образом винные (бурбонные, хересовые) ноты. Раньше считалось, что от изначального содержимого бочки зависит цвет виски. «Херес, впитавшийся в дерево, а затем растворившийся в новом спирте, традиционно наделяет шотландский виски золотистым цветом. Из бочки, в которой хранился светлый херес, виски выйдет светлым. Бочка из-под темного хереса поделится со спиртом более темным цветом и более полнотелым вкусом»,—писал профессор Дэвид Дэйшес (*David Daiches*) в своей книге «Шотландский виски», опубликованной в 1969 году. Но это все неправда. Количество хереса, которое остается на стенках бочонка, слишком ничтожно по сравнению с объемом спирта. Цвет образуется благодаря элементам, содержащимся в самой древесине.

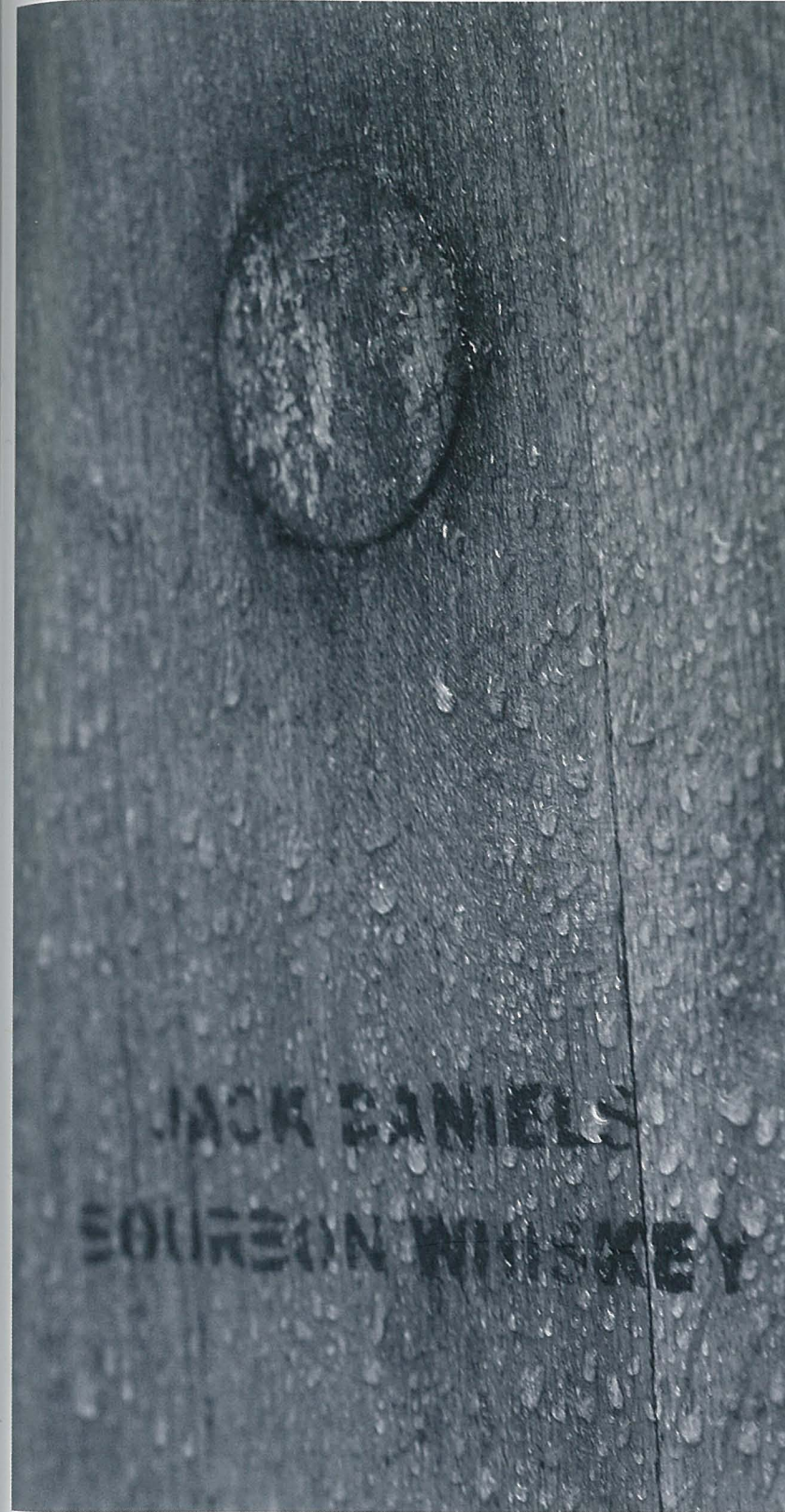
В действительности, цвет—самый наглядный пример того, как работает «добавляющий механизм». Европейский дуб, более насыщенный танинами, придает содержимому бочки более глубокий оттенок, чем дуб американский. Интенсивность цвета зависит и от того, как часто наполняли бочку, но, как правило, цвет спирта из европейских бочек варьируется в пределах от «старого полированного дуба», до «молодого красного дерева» (иными словами, от старого *Oloroso* до *Amontillado*, только помните, что напиток, изначально содержавшийся в бочке, здесь не при чем). Спирт из американских бочек выйдет золотистым—от выраженного янтарного до бледно-соломенного.

«Обменные» механизмы

Древесина дуба проницаема для воздуха, что позволяет содержимому бочки «дышать» и взаимодействовать с атмосферой. Это приводит к окислению спирта, благодаря чему устраняется резкость, усиливаются фруктовые ноты и усложняется аромат. Если бочку завернуть в герметичный пластик, ее содержимое не созреет. Спирт в течение долгих лет созревания обычно теряет и объем, и крепость. По правилам «Таможни» и «Акцизной службы Ее Величества», 2% от объема содержимого бочки может испаряться каждый год. Этот испарившийся спирт называется «долей ангелов». За 10 лет эта доля на одну бочку может составить около 50 литров. Взаимодействие между деревом и атмосферой—наименее понятный из механизмов созревания, и, как считается, самый важный. На этот механизм очень влияет микроклимат хранилища, где бочка содержится в процессе созревания. Тепло, влажность и атмосферное давление играют здесь заглавные партии.

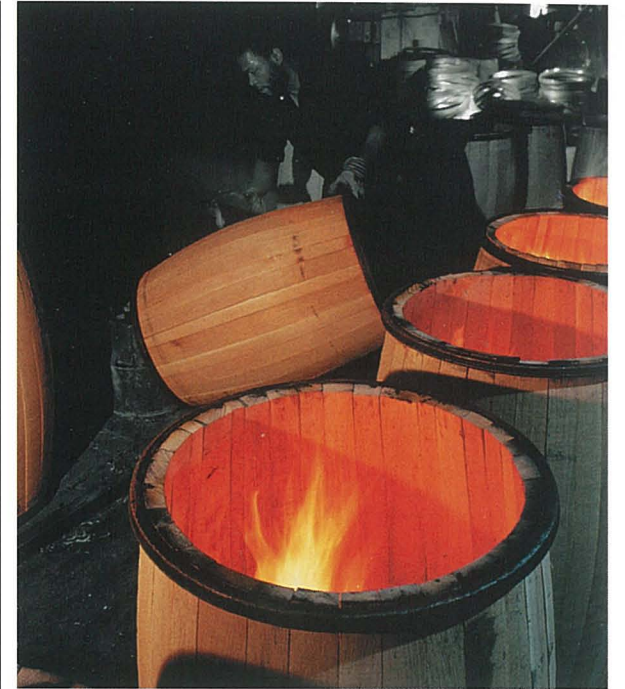
Хранилища

Традиционные хранилища—их называют *dunnage warehouses*—низкие строения из камня, с земляным полом и крытые шифером. В таких хранилищах бочки штабелируются по три в высоту. Атмосфера здесь сырая и прохладная, даже в летние месяцы. В этих условиях спирт из бочек испаряется достаточно медленно, (тем медленнее, чем ближе бочка к земле), тогда как крепость из спирта уходит достаточно активно—быстрее, чем в современных хранилищах. Новые хранилища, возводившиеся начиная с 1950 года, как



правило, более вместительны. Они построены из кирпича или цемента, у них бетонные полы и жестяные крыши. Здесь бочки поднимают и переставляют с помощью специальных машин, что позволяет штабелировать их до 10 штук в высоту. Эти помещения более сухие и теплые, чем традиционные хранилища, но поскольку в Шотландии воздух очень влажный,

Созревающий виски вбирает в себя остатки этих напитков и приобретает таким образом винные (бурбонные, хересовые) ноты.



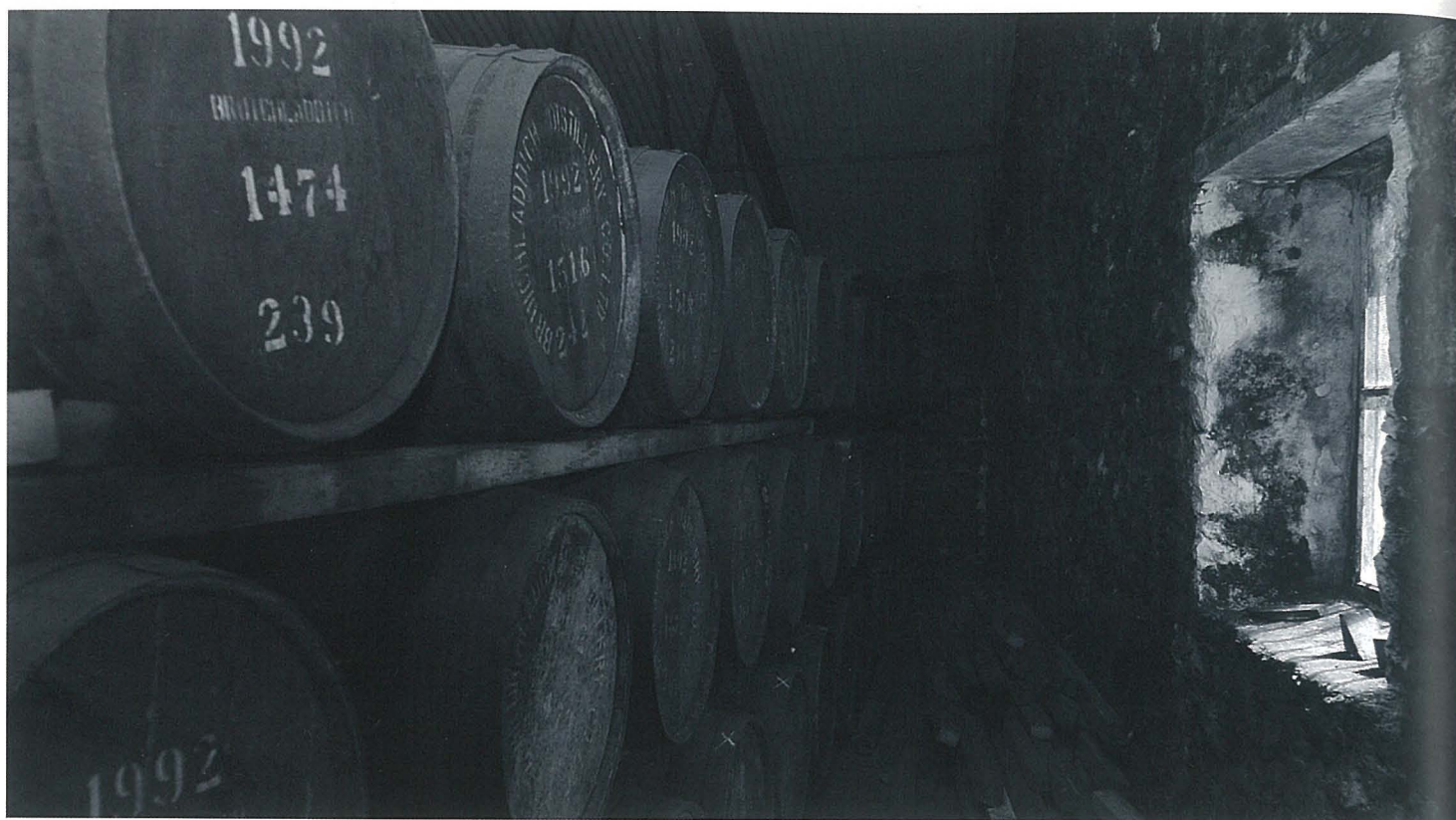
В Америке бочки в процессе создания обжигают на огне, так что их внутренние стенки обугливаются на глубину примерно в 1 мм.

отличие новых хранилищ от старых, в этом смысле, достаточно относительное. И все же в таких помещениях бочки быстрее испаряют содержимое (особенно бочки, которые находятся под потолком, где теплее). Общий объем содержимого бочек уменьшается, тогда как крепость остается достаточно высокой. Я пробовал спирты, выдерживавшиеся в таких условиях, они были более крепкими через 20 лет созревания, чем в начале процесса. Такое явление привычно, например, для Кентукки, где склады более теплые и сухие по сравнению с другими местами, и испарение идет быстрыми темпами. Индивидуальный микроклимат хранилища тоже оказывает определенное влияние на спирт. На вискикурне *Talisker* на острове *Скай* мне показывали одно из помещений, где прямо под фундаментом протекает подземный источник. Все бочки, хранящиеся над этим потоком, покрыты плесенью, и созревание спирта в них идет совсем иначе, чем в соседних.

Местоположение

Много сказано слов о значении места, где созревает спирт. Принято считать, что виски, созревающий вдали от места, где он произведен, не так хорошо, чем тот, что выдерживался прямо на вискикурне.

Рекламные буклеты убеждают нас, что можно почувствовать «морской характер» виски, который зрел в хранилище, расположенном на морском берегу, потому что «оттенки и ароматы морских водорослей проникли в бочку». Вот вам прекрасная история, рассказанная мастер-блендером компании *Ballantine Scotch* о его предшественнике, легендарном *Джеке Гоуди* (*Jack Goudy*). Гоуди однажды различил едва уловимый запах



примулы в образце нового спирта, доставленном из **Pulteney**. Он рассказал об этом управляющему вискикурней, но тот был уверен, что такого не может быть. Для выяснения правды на место была отряжена целая команда специалистов, которая и «обнаружила колонию редких примул на берегу ручья, протекавшего от озера *Хеллриггс* к вискикурне». Мне кажется, в пересказе эта история не теряет своего очарования.

Еще один бывший мастер-блендер, **Тревор Коуэн (Trevor Cowan)** с **Invergordon Distilleries**, рассказывал мне об эксперименте, который он провел в 1970-х. Он наполнил тридцать *хогсхедов* новым спиртом **Highland Park**. 10 из них были оставлены вызревать на вискикурне, еще 10 были отправлены на **Invergordon Distilleries**, а оставшиеся перевезены в *Лейт* в **Эдинбурге**. Через десять лет сравнение виски из этих трех партий обнаружило три слегка отличающихся друг от друга варианта вкуса.

Правда состоит в том, что хотя расположение хранилища и оказывает некоторое влияние на вкус конечного продукта, это влияние ничтожно мало.

ПО ВОЗДЕЙСТВИЮ НА СПИРТ БОЧКИ ИЗ ЕВРОПЕЙСКОГО ДУБА ОТЛИЧАЮТСЯ ОТ БОЧЕК ИЗ ДУБА АМЕРИКАНСКОГО В «американцах» больше ванили (сладкие ноты кокоса и ирисок) и меньше танинов (фруктовые, сложные и терпкие ноты), чем в «европейцах»

Правда состоит в том, что хотя расположение хранилища и оказывает некоторое влияние на вкус конечного продукта, это влияние ничтожно мало по сравнению с такими факторами, как активность бочки, продолжительность выдержки, стиль хранилища и свойства самого спирта.



Если нам кажется, будто солодовый виски отражает характер того места, где он созревал (а это на самом деле так: мы почувствуем вереск и калину в тех напитках, которые выдерживались в болотистой местности, в равнинных виски слышны ароматы сена и трав, йодистый привкус и вкус водорослей характерен для молтов с *Айлы*), это легко объяснить местной технологией дистилляции, которая развивалась и эволюционировала в течение многих лет с поправкой на определенные климатические условия.

Как бочка влияет на аромат

По воздействию на спирт бочки из европейского дуба отличаются от бочек из дуба американского. В «американцах» больше ванили (сладкие ноты кокоса и ирисок) и меньше танинов (фруктовые, сложные и терпкие ноты), чем в «европейцах». Кроме того, поскольку внутренности американских бочек принято обжигать (тогда, как в Европе применяется «*тостинг*»), они способны извлекать из спирта больше сернистых соединений. Наконец, европейские бочки, в большинстве своем, в два раза более объемистые, чем американские, и созревание в них происходит медленнее. Чем меньше емкость, тем больше площадь соприкосновения спирта и древесины, следовательно, тем быстрее созревание.

Но помните, что старый виски далеко не всегда лучше современного. Я знаю достаточно специалистов и любителей, которые будут доказывать, что американский белый дуб — замечательное средство для выдержки скотча, который получается в них более свежим, сладким и легким. Хотя, честно говоря, я сам пробовал некоторые экземпляры, подтверждающие их слова. W

В СПРАВОЧНИКАХ О ВИСКИ, В ДЕГУСТАЦИОННЫХ ЗАМЕТКАХ ВСЕГДА ОПИСЫВАЮТ ЕГО ЦВЕТ, НАПРИМЕР, НАРЯДНЫЙ, ЯНТАРНЫЙ, ЗОЛОТИСТЫЙ И Т.Д. К СОЖАЛЕНИЮ, В ПОДАВЛЯЮЩЕМ БОЛЬШИНСТВЕ БУТЫЛОК ШОТЛАНДСКОГО, ИРЛАНДСКОГО, КАНАДСКОГО И ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ ЧАСТИ АМЕРИКАНСКОГО ВИСКИ ЦВЕТ НАПИТКА НЕ ЕСТЕСТВЕННЫЙ, А СМОДЕЛИРОВАННЫЙ. ВПРОЧЕМ, СКАЗАННОЕ ИМЕЕТ ОТНОШЕНИЕ ПРАКТИЧЕСКИ КО ВСЕМ МАССОВЫМ ВЫДЕРЖАННЫМ КРЕПКИМ НАПИТКАМ — РОМАМ, КОНЬЯКАМ, И Т.Д. ОТЧЕГО ТАК?

Как рождается ВКУС ВИСКИ

Часть 8. На вкус и цвет...

ЭРКИН
ТУЗМУХАМЕДОВ

Визуальные ощущения, а именно цвет напитка — это первое, с чем мы сталкиваемся, когда держим в руках бокал с виски. И от этого первого контакта очень многое зависит. Когда мы берем в руки бокал со старым, выдержанным напитком, мы, как правило, ожидаем, что цвет его должен быть темным. Часто это не так. Почему? Нередко в этом виновата бочка. Если она старая, изношенная, она и за пятьдесят лет не придаст напитку темный цвет. К примеру, южноамериканский писко (виноградная водка), выдерживаемый в очень старых бочках, практически белого цвета. В большинстве стран мира бочки, которые используются для выдержки спиртов — не новые, и потому цвета напитку придают не так много. С каждым разом он становится все бледнее и бледнее, и виски в каждой бочке получается разным по аромату, вкусу и, конечно же, цвету. Но ведь не будешь всякий раз объяснять это покупателю, что, мол, бочка у нас уже очень старая и поэтому в этом году цвет виски более светлый, а в следующем году, когда мы поменяем бочки, он будет темным. Поэтому производители крупных брендов используют добавки для подкрашивания цвета виски. Единственная добавка в шотландский виски, разрешенная законом — карамель, или простой жженный сахар. Американский «прямой» (straight) виски реже приходится подкрашивать. Будучи выдержанным в новых дубовых бочках, этот напиток приобретает естественный темный и насыщенный цвет.



Если вы в детстве пытались самостоятельно делать леденцы, то знаете, что такое жженный сахар. И, конечно, помните, что он очень сильно красится. Достаточно крошки жженого сахара, чтобы окрасить в темный цвет стакан воды.

На цвет

Цвет нового спирта, только выходящего из спиртоприемника перегонного куба, — белый и прозрачный. Во время выдержки виски, конечно же, набирает цвет, но далеко не всегда он такой насыщенный и густой, как в бутылке, что стоит на полке магазина.

Цвет виски сначала набирает в бочке во время выдержки. От типа бочки, напитка, который в ней жил раньше, количества раз, которое эту бочку использовали для выдержки, срока и температурных условий выдержки зависит тот естественный цвет виски, который напиток получит. Подчеркнем — естественный. Ведь подавляющая часть купа-

В БОЛЬШИНСТВЕ СТРАН МИРА БОЧКИ, КОТОРЫЕ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ ДЛЯ ВЫДЕРЖКИ СПИРТОВ — НЕ НОВЫЕ, И ПОТОМУ ЦВЕТА НАПИТКУ ПРИДАЮТ НЕ ТАК МНОГО. С КАЖДЫМ РАЗОМ ОН СТАНОВИТСЯ ВСЕ БЛЕДНЕЕ И БЛЕДНЕЕ, И ВИСКИ В КАЖДОЙ БОЧКЕ ПОЛУЧАЕТСЯ РАЗНЫМ ПО АРОМАТУ, ВКУСУ И, КОНЕЧНО ЖЕ, ЦВЕТУ.



Macdull Everton/Corbis/RPG

Цвет не является определяющим показателем качества, возраста или крепости напитка, он лишь показатель количества карамели.

жированного виски и значительная часть солодового для придания постоянного цвета окрашивается добавлением карамели.

Но не только карамель влияет на цвет напитка. Если виски заливается в бочку, в которой раньше жило темное вино, виски, скорее всего, будет довольно сильно окрашен. Например, весь солодовый виски, довыдержанный в first fill (первое заполнение после вина) бочках из-под портвейна, будет иметь рубиново-красноватый оттенок. От красных вин — а сейчас модно выдерживать виски в бочках из-под бордо или бургундского — виски приобретает скорее темный, коричневатый тон, нежели красный.

А виски в бочке из-под хереса PX (так обычно именуют виноград Педро Хименес и херес сделанный из него), будет иметь насыщенный коричневатый оттенок. Такой виски и подкрашивать-то не надо.

Бочки, в которых выдерживают спирт во второй и третий раз, естественно, дают меньший окрас.

Следует отметить, что в Шотландии существовала практика «обновления» винных бочек, когда в использованную бочку закачивалась под давлением на небольшое время жидкость, именуемая рахагетте, основу которой составлял херес. Так как такие бочки обязательно обрабатывались серой, вкус у такого виски был довольно противный, и цвет неаппетитный. Сейчас такой прием используют только независимые боттлеры.

На вкус

Очень многое при выдержке виски зависит от климата, от влажности и температурного режима. Один производитель провел эксперимент: виски, дистиллированный и залитый в бочки в Шотландии, был отправлен на выдержку на родину бурбона, в США, штат Кентукки. В США значительно теплее и суше. При одинаковом возрасте, виски, выдержанный в США получился очень темным и насыщенным, совершенно не таким, как его единоутробный брат, созревающий на прохладных и влажных просторах Шотландии в точно таких же бочках.

Американского брата, кстати, было заметно меньше — у «ангелов» в теплом и сухом климате значительно улучшается аппетит.

Кстати, бурбоны и другие типы «прямого виски» подкрашивать карамелью нет необходимости — виски выдерживается в новых бочках, в жарком климате и от этого набирает густой, плотный цвет хорошо заваренного свежего чая. Я не раз пил бурбоны прямо из бочек, подставляя ладошки — этот цвет мне очень нравится. А вот купажированных «американцев» приходится корректировать по цвету.

Многие сорта солодового виски выделяет факт отсутствия в своем составе карамели. Впрочем, есть и купажируемый виски, производители которого принципиально не используют карамель. В первую очередь — это *Cutty Sark* и *J&B Rare*. Неизвестно, существует ли в этом причинно-следственная связь, но оба бренда больше популярны в США, нежели на родине.

Когда Хью Радда, совладельца компании **Berry Bros and Rudd Ltd.**, производящей *Cutty Sark*, спросили, почему его виски такой бледный, он дал ответ, который стал хрестоматийным: «А почему другой виски такой темный?»

Джим Милн, легендарный мастер купажа еще одного из известных светлых купажируемых виски *J&B Rare*, еще более категоричен: «Цвет не является определяющим пока-



Kim Kulish/Corbis/RPG

Подавляющая часть купажируемого виски и значительная часть солодового окрашивается добавлением карамели.

зателем качества, возраста или крепости напитка, он лишь показатель количества карамели».

Но слова Джима Милна верны лишь в отношении массово производимых продуктов, в первую очередь купажируемого виски. Напомню, что ни один солодовый виски не входит в сотню самых продаваемых крепких спиртных напитков мира.

«Добавляющие» механизмы

Иен Макферсон, управляющий одной из моих самых любимых вискикурен, Bowmore, как-то раз продемонстрировал мне влияние бочки на виски.

На нижнем уровне склада он вскрыл две бочки. Одна была из-под хереса PX, другая — из-под бурбона. Виски в обе бочки был залит в один день и взят из одной партии выгонки. Дело было летом 2004 года, а виски был 40-летним, то есть был выгнан в 1964 году. В одной бочке виски был густого темного цвета, без спиртуозности, но не питкий, почти тягучий, а во второй — соломенного цвета, острый, чуть хвойный и очень пахучий.

Вот вам и натуральный цвет...

Производители утверждают, что карамель влияет только на цвет, но не на вкус напитка. С этим мнением не согласны многие пуристы. В основном это мелкие производители или некоторые независимые боттлеры.

Естественный цвет виски, выдержанного в плохой бочке, иногда бывает не очень привлекательным — без блеска, напоминающий огуречный рассол. Да, я понимаю, что тут все натуральное, и все такое, но желание пробовать такой «неопрятный» напиток как-то сразу пропадает. Хотите проверить, как влияет карамель на цвет? Положите в

Цвет

Для оценки цвета виски дегустаторы пользуются определенным набором понятий. ДЕЙВИД МИЛСТЕД, автор веселой книжицы *Bluff your way in whisky* составил словарь цветов виски со своими комментариями:

GOLDEN (золотистый) все, что светлее, чем янтарный.

CITRINE (цитриновый)* слишком бледный, чтобы быть золотистым.

AMBER (янтарный) слишком темный, чтобы быть цитриновым.

FULVOUS (бурый) используйте это слово тогда, когда не можете применить «коричневый», или tawny (рыжевато-коричневый), так как это слово уже «забронировано» портвейном.

Но теперь-то вы знаете, что цвет в виски — самое последнее из качеств, важных и милых сердцу ценителя. Поэтому незнакомый виски лучше всего дегустировать в темном бокале, чтобы не видеть естественный цвет. Хотя, черт возьми, приятно, когда цвет красивый, и держишь бокал против заходящего солнца.

*Имеется в виду не «цитрусовый», а полудрагоценный камень цитрин.

LAMBENT (лучистый, искрометный) светящийся внутренним светом.

LIMPID (прозрачный) соблазнительно искрометный; только идиот может сопротивляться.

POLISHED (полированный) подается в чистом бокале.

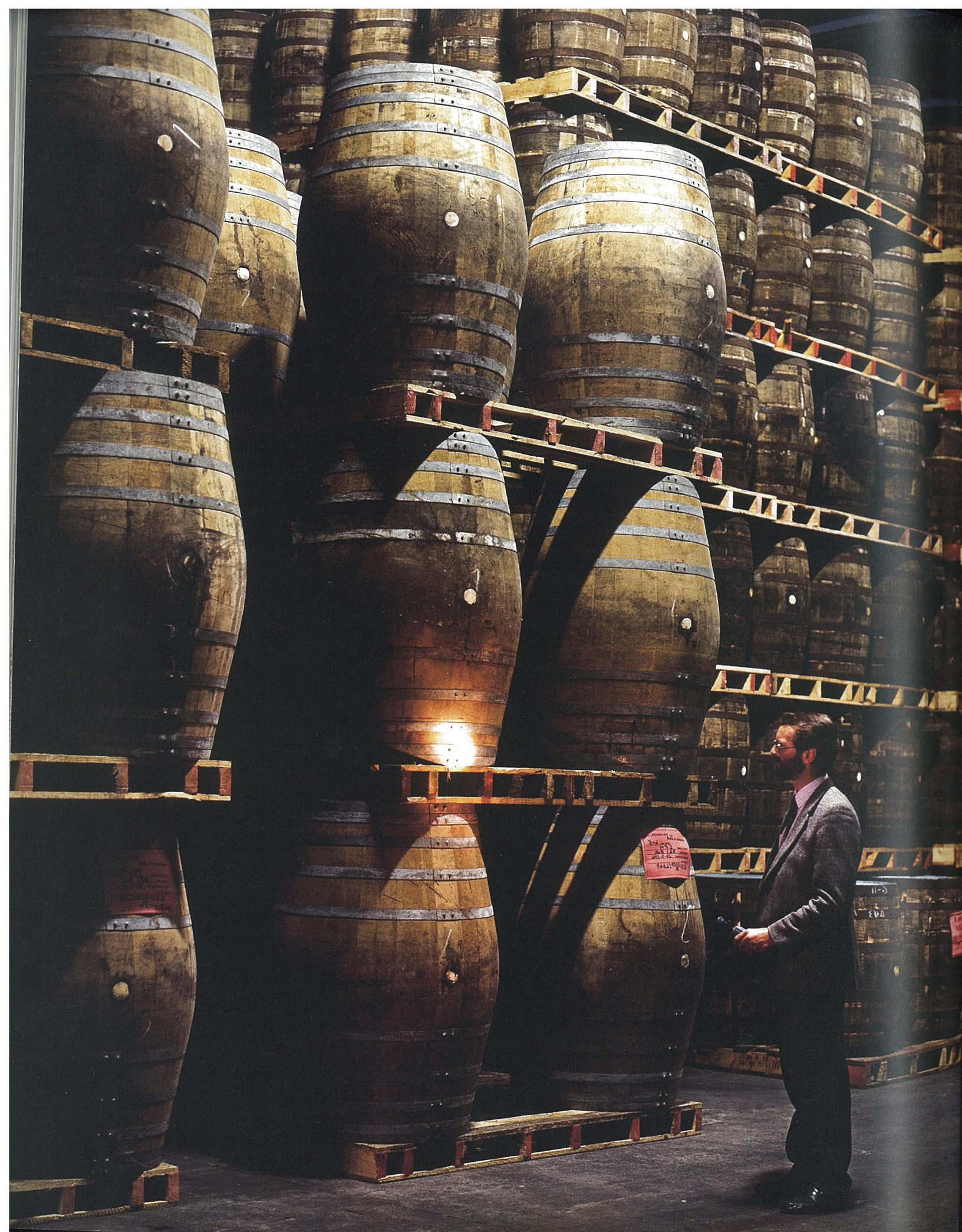
SERENE (безмятежный) когда сервируется без газировки.

RICH (богатый) вы прочли ценник на бутылке.

Если виски заливается в бочку, в которой раньше жило темное вино, виски, скорее всего, будет довольно сильно окрашен. Например, весь солодовый виски, довыдержанный в first fill (первое заполнение после вина) бочках из-под портвейна, будет иметь рубиново-красноватый оттенок.

литр чистой воды 1 грамм жженого сахара и попробуйте — сильно ли изменился вкус? Цвет стал темным, а вкус, конечно, приобрел некий посторонний тон, но едва заметный, и сладости не прибавилось.

Самый темный виски, который когда-либо производился в Шотландии, — это *Loch Dhu*, именуемый «Черный виски». Он на самом деле цвета «Рижского бальзама». И это всего один процент карамели. (В Шотландии закон допускает добавку в виски карамели в объеме не более 1%.)



ОКОЛО 22 МИЛЛИОНОВ БОЧЕК С ВИСКИ СОЗРЕВАЕТ СЕЙЧАС ПО ВСЕЙ ШОТЛАНДИИ. КАК БЛЕНДЕРЫ ОПРЕДЕЛЯЮТ, КАКАЯ ИЗ ЭТИХ БОЧЕК ИМ НУЖНА, А ГЛАВНОЕ, КАК ОНИ СОБИРАЮТ ВСЕ ЭТИ БОЧКИ В НУЖНОМ МЕСТЕ В НУЖНОЕ ВРЕМЯ? ЧАРЛИ МАКЛИН ИССЛЕДУЕТ ПРОЗАИЧЕСКУЮ, НО ОЧЕНЬ ВАЖНУЮ ОБЛАСТЬ ВИСКИ-ПРОИЗВОДСТВА

Как рождается ВКУС ВИСКИ

Часть 10. Логистика

ЧАРЛЬ
МАКЛИН



На протяжении 10 номеров журнала *Whisky* мы подробно рассмотрели каждый из аспектов виски-производства: сырье, изготовление, созревание и блендинг. В этой статье я хочу обратить ваше внимание на область, которая всегда меня интриговала, но о которой до сегодняшнего дня никто еще не писал. Логистика—это искусство собирания всех необходимых бочек в нужном месте в нужное время для последующего блендинга и бутилирования.

Представьте, что вы—владелец успешного бренда купажированного виски. Ваши торговые агенты со всего земного шара присылают запросы на товар. Предположим, что вы проанализировали их потребности, привлекли ваших стратегов-маркетологов и заранее составили прогноз для локальных рынков на несколько лет вперед. После этого вы соответствующим образом организовали ваше производство и вовремя разместили заказы на виски других компаний (ведь вы же не можете обойтись только своими спиртами). Лично мне все это напоминает игру в трехмерные шахматы. Невероятно трудно угадать, какими будут продажи через год или два. Недавний взрывной спрос в России и на Дальнем Востоке на бленды *de luxe* опроверг все прогнозы, а спрос на виски в Китае—об этом я рассказываю в другой колонке в этом номере—вырос в пять раз за последние пять лет! Кто мог предвидеть такой скачок?

Но вернемся к нашей рутине. Теперь надо проверить ваше подразделение по бутилированию и выяснить, достаточно ли там припасено бутылок, нужных ли они размеров, в достатке ли этикеток, крышек и упаковки. При этом не забывайте, что для разных рынков требуется разное количество этого добра. А еще для каждого из локальных рынков нужно забронировать определенные даты, в которые будет про-



Getty Images/Torobank

НЕВЕРОЯТНО ТРУДНО УГАДАТЬ, КАКИМИ БУДУТ ПРОДАЖИ ЧЕРЕЗ ГОД ИЛИ ДВА. Недавний взрывной спрос в России и на Дальнем Востоке на бленды *de luxe* опроверг все прогнозы, а спрос на виски в Китае вырос в пять раз за последние пять лет. Кто мог это предвидеть?

ходить бутилирование предназначенных для него продуктов—заметьте, в соответствующие бутылки и в заранее установленных объемах.

Ваш координатор по логистике составляет график поставок компонентов. Он должен обеспечить своевременное получение всех нужных вам видов виски (и зерновых, и солодовых), из которых будет приготовлен blend, причем в огово-

Ваш координатор по логистике составляет график поставок компонентов.



KPA/DPA/Photos

В КАЖДОМ БЛЕНДЕ СОДЕРЖИТСЯ БОЛЬШОЕ КОЛИЧЕСТВО РАЗНОГО ВИСКИ. Все они разного ВОЗРАСТА И СОЗРЕВАЛИ В РАЗНЫХ МЕСТАХ. Следующая задача логистика — определить, где именно находятся нужные бочки. Если вы работаете в **Chivas Bros**, то выбирать придется из 6 миллионов бочек.

Крупные дистиллеры и блендеры предпочитают строить централизованные станции.

ренных количествах и надлежащего качества и возраста. Сначала он займется проверкой складов. Если будет установлено отсутствие или нехватка того или иного молта нужно-го возраста, — а причина может быть любой, в том числе и закрытие вискикурни, — он сообщит об этом мастер-блендеру, и тот вынужден будет быстро предложить замену, то есть вид виски, введение которого в blend не изменит вкус и аромат продукта.

В каждом бленде содержится большое количество разного виски. Все они разного возраста и созревали в разных местах. Следующая задача логистика — определить, где именно находятся нужные бочки. Если вы работаете в **Chivas Bros**, то выбирать придется из 6 миллионов бочек, которые хранятся на 300 разных складах. Логистики из **Diageo** оперируют еще большим количеством. Отсутствие всего одной нужной бочки может нанести такой непоправимый урон вкусовому профилю конечного продукта, что я искренне желаю всем логистикам, чтобы все нужные бочки всегда оказывались на месте! Наконец, вы возносите благодарственную молитву неизвестному изобретателю, придумавшему компьютерную программу для учета запасов. Эта программа не только показывает вам, какой виски у вас есть и где он хранится, но еще и местонахождение каждой отдельной бочки на каждом из складов. Теперь вы можете отдать распоряжение начальнику склада, чтобы он взял нужную

Невыгодно отправлять целый грузовик за парой бочек, так что придется продумать схему, как использовать транспорт на все 100 процентов.



Bilderberg/Photos

вам бочку не из середины ряда, а с краю, и тем самым не испортить с ним отношения.

Пришло время проинструктировать транспортный отдел и заказать доставку нужного виски. Невыгодно отправлять целый грузовик за парой бочек, так что вам придется продумать схему, как использовать транспорт на все 100 процентов. Заодно не забудьте напомнить ребятам на складах и в хранилищах, чтобы бочки были готовы к отгрузке в положенное время. Один пенсионер, долгое время проработавший водителем виски-грузовика, как-то рассказывал мне, что 20 лет назад водителей таких грузовиков инструктировали не останавливаться на дороге ни при каких обстоятельствах, даже если команда отдавалась человеком, одетым в полицейскую форму. «В этом случае нам предписывалось доехать до ближайшей станции полиции», — рассказывал он. Нападения на грузовики с виски сейчас очень редки. И все же не далее как в прошлом году один такой грузовик все-таки обчистили.

Крупные дистиллеры и блендеры предпочитают строить централизованные станции, на которых свезенные отовсюду бочки проверяют и опорожняют в большие ванны из нержавеющей стали. Из этих ванн спирт поступает в чан, где его тщательно перемешивают с помощью вращающихся лопастей или сжатого воздуха. Компания **Diageo** устроила такие станции для дегоржирования на вискикурне **Auchroisk** в *Шнейсайд* и в центральной Шотландии на **Blackgrange, Menstrie** и **Bonnybridge**. **Chivas Bros** смешивают свои молты для **Chivas Regal** на вискикурне **Keith** (*Шнейсайд*), а зерновые виски на **Dalmuir** и **Kilmalid** (обе рядом с Глазго).

Перед дегоржированием тщательно проверяется внешний вид каждой бочки, цвет и чистота ее содержимого. После смешивания получившийся купаж анализируют на предмет



East News

Отсутствие всего одной нужной бочки может нанести непоправимый урон вкусовому профилю конечного продукта.





Но вот опять пришла пора взять образцы спирта и отправить их мастер-блендеру или сотрудникам химической лаборатории, отвечающим за контроль качества.

присутствия в аромате ненужных нот—серных, плесневелых или кислых. Образцы отправляются в лабораторию контроля качества, где с ними занимаются ученые. Если что-то идет не так, они исправляют просчет или же просто отзывают партию.

Получившиеся на станциях дегоржирования «ваттинги» (*vatting*) молотов и зернового виски после всех проверок закачивают в танкеры и отправляют на купажирование. Са-

смешаться, или «пожениться», по терминологии производителей. Это не имеет никакого отношения к созреванию Бочки, в которых «женятся» спирты, инертны и истощены. Они нужны только для того, чтобы отдельные компоненты спиртов гармонично перемешались друг с другом. **John Dewar & Sons** были пионерами в этом деле и до сих пор придерживаются старой практики, хотя пока и не существует научных подтверждений, что «поженившиеся» спирт делают напиток лучше.

Но вот опять пришла пора взять образцы спирта и отправить их мастер-блендеру или сотрудникам химической лаборатории, отвечающим за контроль качества. Окончательное одобрение этих людей служит сигналом к добавлению деминерализованной воды к смеси спиртов. Таким образом, добиваются уменьшения крепости раствора до «крепости бутилирования» (*bottling strength, обычно от 40 до 43% по объему*). Завершает процесс грубая фильтрация, в процессе которой спирт очищают от частичек копти, оставшихся от бочек, и фильтрация с применением глубокой заморозки, избавляющая виски от примесей. Эти примеси делают виски немного мутным или тусклым при добавлении в них воды или льда. В виски-индустрии фильтрацию иногда называют «полировкой». Наконец, в смесь добавляется спиртовая карамель, чтобы придать цвету однообразие. Ведь он не должен отличаться от партии к партии. Теперь бленд можно разливать по бутылкам, наклеивать этикетки, упаковывать и отгружать вашим торговым агентам. **W**

В ВИСКИ-ИНДУСТРИИ ФИЛЬТРАЦИЮ ИНОГДА НАЗЫВАЮТ «ПОЛИРОВКОЙ» ☞. НАКОНЕЦ, В СМЕСЬ ДОБАВЛЯЕТСЯ СПИРТОВАЯ КАРАМЕЛЬ, ЧТОБЫ ПРИДАТЬ ЦВЕТУ ОДНООБРАЗИЕ ☞. Ведь он не должен отличаться от партии к партии ☞. Теперь бленд можно разливать по бутылкам, наклеивать этикетки, упаковывать и отгружать вашим торговым агентам ☞.

мая распространенная единица измерения для составляющих вашего бленда—один танкер, или 25 тыс. литров спирта. Большие бренды, такие как **Johnnie Walker Red Label**, используют до 9 танкеров в одной партии, а смешивать и бутилировать они могут до 4-х партий в неделю.

Некоторые блендеры считают, что после смешивания солодового и зернового виски получившийся купаж нужно на некоторый период времени—от 3 до 6 месяцев—переливать в большие деревянные емкости, чтобы в них виски мог