

INHOUD

Over whisky	6	Distilleren	25
De oorsprong van het levens-		Afvullen in vaten en rijping	26
water	8	Whiskysoorten	27
Middeleeuwse technologie-		Scotch whisky	27
transfer	9	Maltwhisky	28
Van genees- naar genotmiddel	10	Graanwhisky	28
Whisky is politiek	11	Pure pot still	29
Het einde van de illegale		Straight whiskey	29
stokerij	12	Blends	30
Ondertussen in Ierland...	12	Whiskyregio's	32
De opmars van de Schotse		Schotland	32
whisky	13	Ierland	35
Roerige tijden: oorlog en		VS	36
drooglegging	14	Canada	37
Whisk(e)y in de VS en Canada	15	Whisky drinken	38
Whiskey in tijden van			
geheelonthouding	17		
Canada, profiteur van de		Whiskyportretten	40
drooglegging	17	Aberlour	42
Japan	19	Amrut	44
Ingrediënten van whisky	20	Ardbeg	46
Graan	20	Armorik (Warenghem)	50
Water	20	Arran	54
Gist	21	Auchentoshan	58
Whiskyproductie	22	Ballentine's	60
Mouten	22	The Balvenie	62
Eesten	22	The Belgian Owl	64
Maischen	24	Benriach	66

Benromach	68	Kavalan	138
Die Blaue Maus	70	Kilbeggan	140
Bruichladdich	74	Kilchoman	144
Bunnahabhain	76	Lagavulin	146
Buffalo Trace	80	Laphroaig	148
Bushmills	84	Maker's Mark	150
Canadian Club (Hiram Walker)	88	Nikka Miyagikyo	152
Caol Ila	90	Nikka Yoichi	154
Cardhu	92	Oban	156
Chivas Regal	94	Royal Lochnagar	158
Elijah Craig	96	Scapa	160
The English Whisky		Slyrs	162
(St. George's)	98	Sullivans Cove Tasmanian	166
The Famous Grouse		Talisker	168
(Glenturret)	100	Tobermory	170
Four Rouses	102	Tullamore Dew	172
Glendronach	104	Wild Turkey	176
Glenfarclas	106	Woodford Reserve	178
Glenfiddich	108	Yamazaki	180
Glen Grant	110		
Glenkinchie	114		
Glenlivet 118	118	Whiskycocktails	182
Glenmorangie	120		
Hakushu	124	Whiskyproducenten	204
Highland Park	126	Register	206
Jack Daniel's	130	Fotoverantwoording	208
Jameson	134		
Jim Beam	136		

INGREDIËNTEN VAN WHISKY

Om een klassieke whisky te maken is slechts een handvol ingrediënten nodig. Graan, water en gist zijn voldoende voor het stoken van de beste whisky's – uiteraard beïnvloeden ook het vat en de turf het eindresultaat.

GRAAN

Whisky wordt gedistilleerd uit de graansoorten gerst, mais, rogge en/of tarwe – puur of gemengd. Gerst is bijzonder geschikt omdat het zetmeel hierin gemakkelijk kan worden omgezet in suikers, die vervolgens vergisten. Gerst wordt vooral gebruikt in Schotse en Ierse whisk(e)y. In de VS daarentegen is mais de belangrijkste graansoort voor de whiskeyproductie: bourbon moet voor minstens 51 procent uit mais bestaan en hetzelfde geldt voor Tennessee whiskey. Rogge speelde vooral tijdens de kolonisatie van Noord-Amerika een belangrijke rol in de whiskeyproductie. In de achttiende eeuw werd in Pennsylvania en Maryland vooral rye whiskey

geproduceerd. In Canada is rogge nog altijd van belang voor de whiskyindustrie. Tarwe wordt vooral gebruikt voor de productie van graanwhisky's, die doorgaans met andere whisky's worden versneden tot blends.

WATER

Waar whisky wordt gemaakt, is water nodig. Het wordt gebruikt voor het beslag, voor de koeling tijdens de distillatie, tijdens het afvullen van de vaten en tot slot om de whisky aan te lengen. Het is dan ook geen wonder dat elke distilleerderij nauwgezet toeziet op de beschikbaarheid en de kwaliteit van haar water.

Zo gebruikt Glenfiddich water uit de Robbie-Dhubron. Om er zeker van te zijn dat het water van onberispelijke kwaliteit is, heeft het bedrijf meteen maar het hele stuk land van het begin van de bron tot aan de stokerij gekocht. Op deze 600 hectare in de Conval Hills mogen geen schapen of



runderen lopen, want hun uitwerpselen zouden het water kunnen verontreinigen.

De hardheid en de smaak van het water worden bepaald door de ondergrond en door het gesteente waar het water doorheen loopt. Het is niet kortweg te zeggen wat het geschiktst is voor whisky: hard of zacht water. Zeker is wel dat zowel hard als zacht water wezenlijk bijdraagt aan de kenmerkende smaak van het eindproduct.

GIST

Gist is nodig om de uit het zetmeel gewonnen suiker om te zetten in alcohol. Omdat de wilde gisten uit

het gerstemout niet volstaan om het gistingsproces op gang te brengen, maakt men gebruik van cultuurgist. Ook gist heeft invloed op de smaak; de ene gistsoort leent zich het best voor de ene whisky, de andere is het geschiktst voor een ander type whisky. Het is dan ook niet moeilijk voor te stellen hoeveel zorg de stokerijen voor hun gistculturen dragen. Veel stokerijen houden het precieze verloop van dit proces zelfs zorgvuldig geheim. Vooral in de VS neemt de gistbereiding een belangrijke plek in en veel stokerijen gaan er prat op dat ze hun eigen gisten kweken.

BUNNAHABHAIN

PORT ASKAIG, ISLAY, SCHOTLAND

Bunnahabhain werd niet genoemd naar de plaats op Islay waar de distilleerderij ligt, het is andersom: het kleine dorpje Bunnahabhain ontstond in de loop der tijd rond de gelijknamige stokerij. Nadat James Ford, James Greenlees en William Robertson de stokerij in 1881 hadden opgericht aan de monding van de Margadale (Bunnahabhain betekent 'mondning van het riviertje'), helemaal in het noorden van het eiland, begon in 1883 de productie met het zuivere water uit de Margadale en eersteklas turf.

In 1887 werd de stokerij overgenomen door Highland Distilleries, om in 1999 in handen te komen van de Edrington Group. Toen in 2003 een faillissement dreigde, kocht Burn Stewart de oude stokerij.

De whisky's van Bunnahabhain zijn ongebruikelijk voor Islay: ze zijn slechts licht geturfd en smaken nauwelijks medicinaal, maar eer-

Bunnahabhain 12 Years

Aroma: fris, met lichte turf- en rookaroma's

Smaak: licht, met een zweem vruchten en noten, gevolgd door moutachtige zoetheid

Afdronk: vol, lang aanhoudend en zoet

der zacht en fruitig. Onder leiding van Burn Stewart worden nu echter ook whisky's met meer turfsmak gemaakt, omdat de vraag hiernaar toeneemt. Een voorbeeld van deze nieuwe strategie is de Toiteach (wat 'rook' betekent in het Schots-Gaelic), die zich kenmerkt door zijn uitgesproken turf aroma's.

De **12-jarige Bunnahabhain Single Malt**, de standaardbotteling van de distilleerderij, is niet koud gefilterd, zodat de moutaroma's zich volledig kunnen ontplooien. De huidige botteling heeft een aanzienlijk alcohol-



HAKUSHU

YAMANASHI, JAPAN

Hakushu is de tweede stokerij van het Suntoryconcern. Ze bevindt zich in de zuidelijke Japanse Alpen op circa 120 kilometer ten westen van Tokio, en daarmee in een van de belangrijkste wijnbouwgebieden van het eiland. Met twee distilleerderijen en een hele reeks bars was Hakushu ooit de grootste maltstokerij ter wereld, als 'kind' van de grote whiskyboom onder de Japanse middenklasse, die destijds het einde van de werkdag het liefst inluidde met een mizuwari, een longdrink van whisky, ijs en water. Toen de gouden whiskyjaren in de jaren negentig in Japan voorbij waren, moest een van de distilleerderijen, Hakushu West, de deuren sluiten.

Door deze situatie is het bedrijf radicaal van koers veranderd. Tegenwoordig gaat men voor hoogwaardige blends en single malts. In 1994 bracht Hakushu voor het eerst een single-maltwhisky op de markt. De

smaak van deze whisky verraaft zijn herkomst: in het koele bergklimaat van de regio ontstaan dankzij het zachte bergbronwater zeer zuivere, frisfruitige whisky's.

De meest verkochte Hakushu is de ongecompliceerde **12-jarige Single Malt**, die muntachtig ruikt en zoet smaakt, en typerend is voor de lichte stijl van de stokerij. Tot het assortiment behoren verder een single malt van 18 en 25 jaar, en wisselende gelimiteerde bottelingen.

The Hakushu Single Malt 12 Years

Aroma: bloemig, een vleug citroen, lichte rook, ziltig

Smaak: toffee, fruit en turfrook

Afdronk: middellang, licht rokerig, met droge aroma's van eikenhout

