



*whiskies de malta

calidad superior

Hablamos de un destilado natural, de los más antiguos del mundo, elaborado a partir de una cebada malteada que se fermenta con levadura y se destila en alambiques mediante una destilación discontinua tradicional. Luego, es envejecido en barricas de madera. Dado su carácter artesanal, la elaboración del whisky supone un proceso laborioso, pues en función de cómo se lleve a cabo cada paso del proceso, el resultado variará. Se elaboran muy buenos whiskies en muchos países del mundo, aunque es el escocés el de mayor fama y renombre, pues es **Escocia la tierra del whisky**, por antonomasia.



por **mara sánchez**



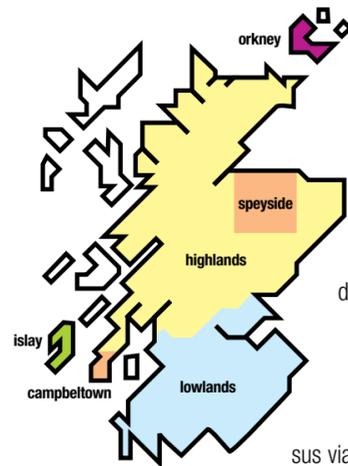
*whiskies de malta

*elaboración... en cinco pasos

El origen geográfico, las condiciones climatológicas y el cereal empleado en su elaboración (*cebada*, *trigo*, *centeno* o *maíz*, generalmente) son fundamentales a la hora de diferenciar unos whiskies de otros, además de la levadura empleada durante la fermentación, momento en el que se empieza a influir en los sabores y aromas del destilado. Sin olvidar el tipo de agua, la turba quemada y la cercanía del mar, la temperatura media anual, humedad ambiente... son todos elementos que van a ejercer una influencia directa en el resultado final, desarrollando una gran variedad de matices aromáticos y de sabor.

La primera distinción en lo que al whisky de malta se refiere, es que sólo se elabora con *cebada*. En cuanto al *malteado*, es un proceso aplicado a los granos de cereal, en el que dichos granos se hacen germinar y se secan rápidamente tras el desarrollo de la planta.

Con estas premisas previas, la elaboración del whisky comienza quitando las impurezas y el polvo de la cebada, para después convertir su almidón en azúcares. Esto se consigue empapando en agua la cebada, durante varios días (en los que el agua se va cambiando), para que comience su germinación.



Su personalidad y carácter aromático y gustativo responde a su tierra, a su aire y a su agua, procedente de sus manantiales, sin olvidar la participación del fuego en el tueste de la cebada, o en forma de turba. La leyenda dice que fue *St. Patrick* quien introdujo el arte de la destilación en Irlanda en el siglo V a.C., gracias a los conocimientos adquiridos en sus viajes por España y Francia; y después se extendería

por Escocia. La primera referencia escrita sobre este destilado data de 1494 y son los frailes escoceses e irlandeses los responsables de su expansión por el mundo. Desde entonces, el proceso de elaboración no ha dejado de evolucionar, industrializándose a finales del siglo XVII. Volviendo a Escocia, sus cuatro áreas de elaboración más destacadas son las **Lowlands** o *tierras bajas*, las **Highlands** o *tierras altas* (que incluyen Speyside y las islas), **Islay** y **Campbeltown**. Decir también que el término *Scotch* está reservado para los whiskies producidos en Escocia y que provienen de una única destilería. Una denominación con la que, además, se hace referencia a una *calidad superior*.

Luego, si se hace de la manera tradicional, la cebada se extiende en un suelo de madera durante unas dos semanas para que continúe la germinación en aire caliente y seco. Aunque existe un sistema más rápido y controlado consistente en unos recipientes en los que se meten los granos y reciben aire caliente (en muchos casos provenientes de fuegos de turba, fundamental en el resultado final del whisky), además de voltearse de manera mecánica. Cuando la malta ha germinado, y alcanzado el grado de azúcar deseado, se le da un golpe de calor en una especie de horno (*kiln*) a una temperatura controlada y donde la malta se seca. De nuevo, el calor procede de fuegos con parte de turba, y esos aromas de humo se van impregnando en la malta. Según el lenguaje de los profesionales, en este punto ya se tienen un *green malt*. Ahora la malta ya está preparada para ser molida y dispuesta para disolver todo su azúcar en agua; el objetivo es conseguir una mezcla fina, en la que hay una parte de harina, aunque se pretende que sea la mínima. Señalar, no obstante, que si se busca mayor calidad, antes de molerla se deja enfriar la malta, de manera natural, entre cuatro y seis semanas.

En la mezcla, el agua caliente alcanza una temperatura de unos 63°C, imprescindible para asegurar la conversión del almidón en azúcares fermentables. Una hora después, y bien removida en las ollas de amasado, se drena el agua a una cisterna y se vuelve a añadir más para disolver todo el azúcar posible.

Tras la fase de obtención de azúcares y añadido del agua, comienza el proceso de la *fermentación*. Cuando ya se ha extraído todo

el azúcar, el agua se deja enfriar y se añade la levadura, con la que comienza a fermentar a unos 22°C, más o menos, controlando que no supere los 34°C, pues a esa temperatura la levadura muere y el grado de alcohol obtenido sería muy bajo. Después viene la *destilación*, que se hace en alambiques de cobre en dos veces: la primera (conocida también como *'colada'*) convierte los iniciales 6-7 grados de alcohol en 21 grados, y la segunda, la destilación *alcohólica*, se hace en un alambique más pequeño y de manera más cuidada pues su función es refinar y pulir el alcohol producido. El primer alcohol que se obtiene alcanza mucho grado pero también muchas impurezas, por lo que se recoge y añade a las venideras *primeras destilaciones* para que se destile de nuevo. El alcohol bueno viene después, cuando el licor presenta un 70-75% de alcohol (sobre un tercio del líquido destilado), y es 'válido' hasta una proporción de 60-65%; de hecho, este es el porcentaje adecuado para el envejecimiento del whisky de malta.

La última fase de la elaboración del whisky es su *envejecimiento*, cuando el puro alcohol, y duro, se convierte en una bebida agradable al paladar, se suaviza y adquiere los aromas y sabores propios de la madera, junto a los propios de la cebada malteada, además de los que ha ido 'asumiendo' a lo largo del proceso de elaboración. Su carácter se forma en esta etapa, en función de cómo, cuánto y dónde repose. La ley dice que el destilado (*cut*), para que se considere whisky, tiene que pasar en roble (de capacidad máxima de 700 litros) al menos tres años, aunque lo habitual es que ninguna destilería venda sus productos *pre-*

mium con menos de ocho años en barrica; 8, 10 ó 12 es lo normal.

Las *barricas* empleadas proceden o de las bodegas españolas de *jerez* o de las casas americanas de *bourbon*. Maderas bañadas en dichas bebidas, de las que conservan recuerdos, y que a su vez aportan las características propias de esos barriles; es decir, mientras *jerez* utiliza roble francés y americano, para el *bourbon* sólo emplean las *"made in USA"*, cada una con sus propias particularidades.

Incidimos de nuevo en la calidad de la materia prima empleada, pues el aroma y sabor serán un claro reflejo. Y como ya se ha dicho, *el agua* es uno de los elementos clave en la elaboración del whisky, como demuestra su presencia en casi todo el proceso. En Escocia esas aguas son fruto del deshielo, por lo que su pureza es casi total. En el caso del whisky de malta, exige que sea muy blanda, y es almacenada en lagos artificiales, cercanos a las destilerías, para protegerlas de cualquier impureza.

Entre esos elementos hay que destacar, sin duda alguna, *la turba*, por la influencia casi exclusiva (sólo se emplea en una destilería irlandesa) que ejerce sobre el whisky de malta escocés, pues el suelo del país es rico en este tipo de carbón, que emplean para el secado de la cebada germinada.

Se trata de un material orgánico compacto, rico en carbono, que se emplea como combustible. Su formación es la primera fase del proceso por el que la vegetación se transforma en carbón mineral, fruto de su putrefacción y carbonificación en el agua ácida.



*tipos de whisky
y casas emblemáticas

Como ya se ha señalado, no hay dos whiskies escoceses iguales, pues cada destilería aporta sus rasgos diferenciadores, ya sea por los ingredientes, el proceso de destilación, los alambiques y las barricas empleadas, etc. No obstante, actualmente, existen dos tipos de *clasificación* que sirven para diferenciar la variedad de whisky existente: por su lugar de *origen*, siendo los productores más destacados Escocia, Irlanda, Estados Unidos, Canadá, Japón y España; y por la *elaboración*, en función del cereal empleado o el número de destilaciones. Por ejemplo, en el *whisky escocés* se distinguen el *de malta* y el *de grano*. Aunque hay que decir también que el de grano casi nunca se consume como tal, pues se suele mezclar con el de malta. Es lo que se conoce como *blended scotch whisky*. Son elaboraciones muy complicadas, pues en la elección que se realice en cuanto a barricas a mezclar está el acertar o no en el resultado que se obtiene. Luego está el *single malt* o whisky de malta de una única destilería; y el *vatted malt*, procedente de una combinación de diferentes maltas.

Por tanto, ante la etiqueta *Single Malt Scotch*, lo que reseña un buen whisky, tenemos el producto de una destilería, elaborado con cebada malteada en su totalidad, que ha sido destilado y envejecido en Escocia por encima de tres años.

Llegados a este punto, mencionamos algunas de las *marcas* más emblemáticas de whisky del mundo, en lo que a grandes etiquetas se refiere.

Podemos comenzar por **Glenfiddich**, el único *whisky de malta* de las *Tierras Altas* que se destila, madura y embotella en la propia destilería, lo que le otorga un carácter único. Su historia data de 1886, cuando *William Grant* logró cumplir su sueño, comprando unas parcelas cerca del río Fiddich, en *Speyside*, en el corazón de las Tierras Altas escocesas, y adquirió maquinaria de segunda mano en distintas destilerías. La verdadera razón de su elección estaba en el manantial Rubbie Dhu situado en estas tierras. Un año después, en el día de Navidad, obtuvieron las primeras gotas de *Glenfiddich Single Malt Scotch Whisky* de sus alambiques. Cuentan con tonelería propia, pero muchas de las barricas que utilizan son de bourbon y antiguos barriles de jerez, pero antes, también el pequeño tamaño de sus alambiques participa del resultado final.



En el caso de **Glenmorangie**, su historia se remonta a 1843. Situada cerca de la población de Tain, en las *Tierras Altas*, instalaron alambiques, ocho en total, con cuellos de más de cinco metros de altura (nada habitual para el whisky), que les permitía producir un destilado de malta más ligero y puro –pues sólo estos vahos llegan a la parte superior transformándose en alcohol–, por lo que los continúan empleando. Fue la primera destilería que utilizó vapor de agua, en lugar del habitual carbón, para calentar los

alambiques, lo cual evita ciertos sabores que se producen durante la ebullición. *Glenmorangie* embotella *whisky de malta*, y parte de su producción se destina a mezclas de otras marcas de la compañía. Es una de las más pequeñas destilerías de Escocia en la que trabajan dieciséis artesanos, “los 16 hombres de Tain”, que van pasando sus más secretos conocimientos de generación en generación (de padres a hijos). El agua empleada procede de los manantiales de Tarlogie, dura y rica en minerales, y secan la cebada ligeramente sobre brasas de turba, para garantizar un licor suave. Durante el envejecimiento, utiliza exclusivamente barriles usados previamente para la elaboración de bourbon. Y además, como la destilería se encuentra a orillas de la bahía de Dornoch Firth, la madera se impregna de un ligero aire marítimo.



Talisker, ubicada en una isla, fue construida en 1830 por los hermanos Hugh & Kenneth MacAskill de Eigg, pero cuando murieron, y tras pasar por varias manos, en 1880 Roderick Kemp y Alexander Grigor Allan la compraron y la renovaron. Tiempo después sería Grigor Allan su único propietario y Roderick Kemp fundó *Macallan*. A finales de siglo vivió una nueva fusión para, en 1925, ahora ya definitivamente, pasar a formar parte de *Distillers Company Limited, DCL*. La destilería aplicó triple destilación hasta 1928, cuando se pasaron a la doble. Después cerró durante la Segunda Guerra Mundial y también padecieron un incendio que les obligó a reemplazar cinco alambiques. Emplean agua de veintiuna fuentes subterráneas que manan en los alrededores de la destilería, con sabor a turba, y compran malta ahumada. En general, son whiskies de alta graduación, con notas yodadas y marinas, de sabor salobre. Contar también que parte de la producción de esta casa se emplea para blended como *Johnnie Walker* y *White Horse*.



Con casi 200 años de historia, el nombre de **Cardhu** se ha asociado siempre a *whisky premium* y puede presumir de ser el *single malt* más conocido fuera de su país, caracterizado por su suavidad y delicado paladar. Esta mítica destilería la fundó John Cumming y su esposa Helen, en 1811, en *Speyside*, cuyo río es el encargado de bañar sus campos de cebada, que después empapan con aguas del manantial de Mannoch Hill y secan con la potente turba de Moorland, naturaleza que después quedará patente en sus productos. Señalar que en 1898, tras una OPA, pasó a pertenecer al grupo *Johnnie Walker*.

Podemos terminar este breve recorrido en la destilería de **Lagavulin**. También asegura ser una de las más antiguas de Escocia, fundada en 1816 por John Johnston, aunque después fue protagonista de diferentes adquisiciones hasta formar parte de *United Distillers and Vintners*. Se sirven del agua de los lagos cercanos Sloan, rica en turba. Sus whiskies son de carácter poderoso, complejos, de sabores ahumados, y son muchos los que aseguran que es el mejor whisky del mundo. Su tiempo de envejecimiento mínimo son 16 años, con lo que en ese tiempo de crianza desarrolla todo su potencial aromático y de sabores. Habría otras muchas casas de prestigio, aunque, tal vez, podemos asegurar que las señaladas se cuentan entre las más afamadas.

*la buena compañía de un whisky

Si a priori resulta chocante pensar en comer o cenar con la compañía de un whisky, pues su graduación alcohólica haría complicado vivir la experiencia, no es menos cierto que estos destilados empiezan, poco a poco, a hacerse su hueco en momentos de consumo que, hasta hace no mucho tiempo, resultarían inimaginables. La clave está en elegir bien y tomar la cantidad adecuada. Con estas premisas claras, la alternativa puede ser la hora del aperitivo, la copa que acompaña al postre, o la bebida del picoteo de media tarde, o lo que es lo mismo, el *after work*. Es pronto para adelantar el futuro, pero *Diageo Reserve* ha apostado por la experiencia y, en colaboración con diferentes gastrobares de Madrid, ha puesto en marcha *Spirits&Food*, una novedosa actividad en la que se propone a los comensales la opción de comer o cenar de tapas, cada una de ellas acompañada con alguno de los mejores whiskies escoceses, seleccionados para la ocasión. Los locales participantes han sido *Le Cabrera*, *El Atelier d'Enrich*, *Estado Puro* y *La Gabinoteca*, donde cada chef (*Sergi Arola*, *Víctor Enrich*, *Paco Roncero* y *Nino Redruello*, respectivamente) ha preparado una selección de tapas pensadas para ser el maridaje más adecuado a cada uno de los maltas elegidos: *Cardhu Special Cask Reserve*, *Talisker 10 años* y *Lagavulin 16 años*. Cada tapa se sirve con su destilado, que se acompaña de agua para poder rebajar el alcohol y así sacar notas más ocultas.

Como regla general, podemos decir que los whiskies pueden hacer migas con *carnes*, *pescados*, *quesos*, *frutos secos* y, sin duda alguna, con el *chocolate*, pues la potencia de unos y otros facilita la compañía. Pero insisto, escoger el malta adecuado (la calidad se presupone) y servir la cantidad indicada son claves para vivir y disfrutar de la experiencia. A partir de aquí, asentarse como bebida de picoteo puede ser una opción viable; lo de comer o cenar con whisky, sería otro cantar.

