

***Japansk whisky  
8 november 2009***

**Kuruizawa 12 år, single malt  
Nikka Yoichi 10 år, single malt  
Yamazaki 12år, single malt  
Hibiki 17 år, blended whisky**



Syftet med den här provningen var att inte bara prova japansk whisky utan ge hela provningen en japansk kulturell aspekt. Den kulturella delen kan du läsa om du klickar på följande länk [Japansk kultur](#).

Vid ankomsten till matsalen fick deltagarna ett glas vatten. Trodde de! Nej, det var mizuwari. Vad är det? Jo, mizuwari betyder "med vatten tillagt". Det är faktiskt hur miljoner japaner dricker sin whisky i samband med en måltid. Det är is och whisky, som blandats med massa vatten. Syftet är att hålla alkoholinnehållet lågt och att vattnet skall få en viss smaknyans av whisky. Den här drinken dricker man till japanska rätter och den ersätter öl eller vin under en måltid. En utmärkt sommarkränk!

Det är ganska enkelt att göra en mizuwari. Det är därför kanske man markerar omrörningens stora betydelse! Här är ett recept jag översatt.

Tag ett långt glas t.ex. ett grogg-glas eller ett ölglas och fyll med iskuber eller krossad is! Enligt en uppgift har man skrivit att glaset bör innehålla 30 cl.

1. Häll i whisky. Det skall inte vara single malt och inte rökig whisky utan blended whisky. Förslag kan t.ex. vara Scottish Prince som är balanserad, fruktig med fatkaraktär, inslag av honung, päron, apelsin och choklad. Hur mycket whisky? Kanske 4 cl är lagom? Beroende på glasets storlek får man prova sig fram hur många cl som är lagom.
2. Sedan rör man om långsamt 13,5 gånger i glaset tills man får se kondens på glasets utsida!!!!
3. Häll i mera is!
4. Sätt till kallt vatten!
5. Rör om 3,5 gånger långsamt!!!
6. Drick !





Eftermiddagens tema började med att Gunilla (GG) och Ingemar Giös (IG) iklädda kimono kom in i provningssalen medan melodin Nakasendo (den gamla vägen) spelades av James Galway på CD-skiva. IG hälsade sedan deltagarna välkomna på japanska.

På kompendiets framsida fick deltagarna skriva whisky med katakana alfabetet och IG kommenterade bilderna av berget Fujisan och porten (torii) till en shintoistisk helgedom.

Hur kom whiskytillverkningen till Japan? Historiskt går alkoholproduktionen tillbaka till den tid, när sake kom till Japan. Det finns ett antal olika teorier. En teori är att saketillverkningen startade vid Kinas största flod (Yangtze) och sedan spreds tillverkningen till Japan. En annan teori är att bryggningen av sake började under 200-talet efter Kr., då risodlingen lär ha startat. Man fann att kombinationen av polerat ris i vatten orsakade mögel och jäsning. När man polerar riset tar man bort riskornets yttre proteinhölje och frilägger stärkelsedelen.

Det som skiljer mäsken vid saketillverkningen från mäsken vid produktionen av öl och whisky är att enzymerna vid stärkelseomvandlingen vid sake kommer från en mögelsvamp (*Aspergillum oryzae*), som kallas koji på japanska. Det finns tre typer av koji och varje koji ger alkoholen sin speciella arom och smak.

Nästa steg var destillationen, som också den kom från Kina. Troligen var det allmänt känt i Kina att destillera under 1200-talet men kanske även tidigare. Till Japan visste man hur man skulle destillera någon gång under 1400-talet. Destillatet som kallas shochu delar man in i sex olika klasser beroende på vilken basprodukt (ris, hirs, bovete, sötpotatis, korn, råsocker) som ger den jästa mäsken. Generellt kommer över 50 % av destillatet från korn. Drycken är ett slags japansk vodka.

Men när kom whisky till Japan? Jo, i samband med att USA och Japan förhandlade om att öppna handeln med Japan. År 1853 kom amerikanska fartyg till Japan med skotsk whisky och bourbon whiskey. Knappt ett år senare undertecknades handelskontraktet! - och ett par år senare började Japan för första gången att officiellt importera whisky. I slutet av 1800-talet försökte en del företag att producera sin version av utländsk sprit (whisky). Man skrev på etiketten att whiskyn var tillverkad i Leith, London. De geografiska kunskaperna var ju inte de bästa, eftersom Leith är Edinburghs hamnområde.

Det är främst två japanska personers namn, som nämns i den japanska whiskyhistorien, eftersom de blev de första, vilka blev framgångsrika kommersiellt. Shinjiro Tori är grundare av Suntorykoncernen och hans tanke var att tillverka en japansk maltwhisky 1920 baserad på skotska traditioner. Men han saknade någon med erfarenhet från whiskytillverkning och kom då i kontakt med Masataka Taketsuru, som just vid den tidpunkten hade kommit tillbaka från studier i Skottland. Han var egentligen utsänd från ett företag för att studera whiskytillverkning vid destillerierna Longmorn och Hazelburn, men på grund av depressionen efter 1:a världskriget lade det företaget whiskyplanerna på hyllan.

Tori erbjöd Taketsuru 1923 ett mycket förmånligt 10-års kontrakt för att bygga ett destilleri. Problemet mellan dessa två personer började, när platsen för destilleriet skulle bestämmas. Taketsuru ville ha destilleriet på ön Hokkaido i norra Japan, där klimatet liknade det i Skottland. Tori ville däremot förlägga destilleriet nära Kyoto och Osaka, där avsättningen för whisky var större och med lägre transportkostnader. Så blev också fallet att destilleriet Yamazaki byggdes där och man började tillverkningen 1924.

Den ursprungliga konflikten var destilleriet skulle ligga var orsaken till att Taketsuru lämnade företaget 1934 och bildade ett eget företag. Det fick namnet Nikka, som översatt betyder "daglig rutin". Taketsuru byggde destilleriet Yoichi på ön Hokkaido redan 1934. För att få ihop kapital tillverkade man äppelvin och cider de första åren. År 1989 köpte Nikka det skotska destilleriet Ben Nevis. Nikka har en marknadsdel på ungefär 10 % i Japan.

Man anser att 1937 var det år, som den japanska whiskykulturen föddes. Det var då Suntory lanserade den första blended whiskyn, som hade "skotska förtecken" och som såldes mycket framgångsrikt. Ett nytt destilleri, nämligen Hakushu byggdes 1973. År 1994 köpte man de destillerier, som hörde till Morrison-Bowmore. Suntory har för närvarande en marknadsdel på cirka 70 % i Japan.

Det som är speciellt inom japansk whiskyindustri är att man inte byter eller köper fat från andra destillerier för att tillverka blended whisky. Varje destilleri måste således själv tillverka olika single malts för sin blended whisky. En annan strategi är att köpa in sig i destillerier i Skottland, vilket har nämnts tidigare.

Japanska kemister anser att bortåt 30 % av whiskyns smak kommer från jäsningen, varför såväl destilleri- som bryggerijäst har stor betydelse. Man använder rekombinanta jästtyper.

Rekombinant DNA-teknologi innebär att DNA-segment rekombineras (sätts ihop) från olika DNA-molekyler, som gör att

kromosomer kombinerar genetisk information från flera källor.

Vörten förs över från en mäsktunna till en annan för att få så klar vört som möjligt, innan vörten förs över till jäskaren. Det är en metod som inte görs i Skottland. Man anser att en klar vört ger andra smaker till den destillerade spriten.

På 1970-talet började man i Japan med lågtrycksdestillering. Praktiskt innebär det att kokpunkten reduceras och mäskan kokar vid +50° C i stället för vid +100° C. Destillatet blir då mer aromatiskt samt smaken mildare och fruktigare.

Man lagrar spriten i minst tre år. Det finns inte någon lag att man skall använda ekfat vid lagringen. Man experimenterar därför med fat av valnöt, körsbärsträ, cederträ och sandelträ, men då kan man inte exportera den whiskyn till västvärlden som whisky enligt de lagar, som gäller för lagring. Det gäller också om man använder fatgavlar av vattenek.

I Japan har man en japansk ek (mizunara = vattenek, *Quercus mongolica*, subspec. *crispula*), som används ibland för lagring av sprit. Den eken innehåller mycket vatten och ekfaten är svåra att bränna på insidan. Den läcker ock-så, eftersom den eken inte innehåller tyloser, dvs. ballonglika kulor som täpper till transportkärnen i träets veddel (xylem). Förklaringen till läckaget är följande.

Varje årsring innehåller tillväxt under våren och sommaren. Kärnen i veddelen som bildas under våren är större än de som bildas under sommaren och dessa kärn transporterar vatten och oorganiska lösningar (mineralsalter) från rötter till blad och skott.

Hårt trä t.ex. vit ek innehåller vanligen igenpluggade kärn, vilket innebär att vatten inte kan transporteras där. Orsaken är att kärnen fylls av ballonglika bulor, som kallas tyloser, orsakad av splintved, som differentieras in i kärnveden.

Japansk ek (mizunara) bildar inte tyloser i någon större utsträckning, som täpper till kärnen, vilket leder till att ekfat av det träslaget läcker beroende på att spriten sipprar ut i slutet av stavarna (laggarna) i fatet och dessa fat är så- ledes inte så lämpliga för förvaring av sprit.

Används faten som first fill fat känner man en gummiliknande smak i whiskyn. Om däremot faten används som second eller third fill fat får whiskyn en sandelträliknande arom.

Liksom i USA använder t.ex. företaget Suntory för några av sina whiskysorter The Lincoln County Process, vilket innebär att man filtrerar whiskyn genom en kolonn träkolchips, men i Japan har man bambu i stället för lönn. Man anser att bambun ger en mildare whisky och dessutom en viss sötma.

Generellt för det japanska klimatet jämfört med det skotska är att det är större skillnad mellan vinter och sommar i Japan. Det i sin tur påverkar lagringen av whisky. Praktiskt innebär det att fatkaraktären är mer markant hos japansk whisky, dvs. det ger större extraktion från faten.

Avdunstningen är i allmänhet 2-3 % utom för destilleriet Eigashima i södra delen av ön Honshu, där den är cirka 8 %.

Sammanfattning:

- Man byter eller köper inte från andra destillerier för att få single malt till sin blended whisky
- Varje destilleri tillverkar whiskyn på sitt sätt ? ett stort antal olika whiskysorter
- Malten huvudsakligen importerad (ej mältad och mältad till olika ppm)
- Rekombinanta jästtyper (bryggeri-och destillerijäst)
- Mäskningen (klar vört)
- Destilleringen (olika form och utseende på pannorna, lågtrycksdestillation)
- Direkt och indirekt uppvärmning av pannorna.
- Kylsystem (traditionella kondensorer och skalrörskondensorer)
- Fatlagring (mer fatinverkan än i skotsk whisky, olika typer av andra träslag än ek, fat som tidigare lagrat plommonvin)
- Klimatet (stor temp. skillnad mellan sommar och vinter) ? mer expansion och kontraktion i spriten, snabbare mognad, mer fruktig smak.

**Karuizawa**





Destilleriet ligger i en stad intill berget Asama och ägs av företaget Kirin, som kanske mest är berömt för sitt öl. Destilleriet ligger på 850 m.ö.h., vilket är mer än dubbelt så högt, som det högst belägna destilleriet i Skottland, som är Braeval i Speyside på 355 m.ö.h.

Enligt uppgift kommer whiskytillverkningen i Karuizawa att upphöra. Destilleriet har legat i "malpåse" sedan 2001 och under 2009 har man förhandlat med Suntory och att gå samman med det företaget. Den 12 åriga whiskyn som skulle provas vid provningen fanns inte att köpa och den 17 åriga kommer troligen mycket snart att ta slut. Kanske blir Karuizawa en samlar-whisky? Karuizawa kommer kanske i framtiden endast att tillverka öl?

De äldsta byggnaderna på destilleriområdet var en del av en vingård, innan man började med destillering 1955. Destilleriet liknar Skottlands minsta destilleri, nämligen Edradour, eftersom hela produktionsprocessen sker i en byggnad. Man använder endast kornet Golden Promise importerat från UK. Nackdelen med den kornsorten är att spritutbytet per ton (yield) är litet.

Mäsktunnan är av gjutjärn och jäskaren är tillverkade av Douglasgran. De fyra pannorna har varit ånguppvärmda sedan 1970. Den mindre spritpannan av de två används för att destillera vin för tillverkning av brandy. Vattnet tas från berget Asama och innehåller kalciumkarbonat samt magnesium och är därför lite hårdare än övriga destilleriers vatten. Man anser att det hårdare vattnet gynnar jästjäsnigen

Lagringen sker till 90 % i sherryfat samt resten i bourbon- och vinfat med förvaring i moderna hyllagerhus. I ett av dessa lagerhus sker lagringen av faten automatiskt.

De första produkterna som producerades var blended whiskies. Man kan köpa flaskor buteljerade från vintagefat från 1970 till 1989 på Internet. Karuizawa lanserades första gången 1976 och var det första destilleriet i Japan som buteljerade sin whisky som single malt.

Det första glaset vid provningen innehöll *Karuizawa 17 år* single malt, som innehåller 40 % abv. och kostar 669:- Visserligen anges whiskyn till 17 år, men det visar endast att den yngsta single malten är 17 år. Man har i detta fall blandat single malts från 17 t.o.m. 31 år. Värt att notera att alla årgångarna är från samma destilleri.

Doft: citron, trpiska frukter, läder, rostade nötter, fikon Smak: mjuk, något söt och pepprig, mörk choklad Eftersmak: något torr, viss rökighet.

## Yoichi

Destilleriet är också känt under namnet Hokkaido Distillery. Destilleriet ligger väster om Sapporo på den nordligaste av de japanska öarna, nämligen Hokkaido, som betyder nordsjö-vägen. Den öns area är ungefär lika stor som Skottlands area.

Klimatet liknar också Skottlands och är blåsig, kallt och på vintern snöar det mycket. Hamnstaden Yoichi har cirka 30 000 invånare. Ett antal hus finns på destilleri-området med röda, ornamentala pagodtak. I ett av destilleriets hus bodde Taketsura och hans skotska fru Rita under den tid Taketsura arbetade på destilleriet.



Tidigare använde man torv från Hokkaido men idag importeras torven från Skottland, vilket också gäller malten, som är örkt eller rökt upp till 10 ppm. Vid destilleriet finns en damm vars vatten används vid whiskytillverkningen.

Varje hus har sin speciella uppgift, nämligen stöpning, groning, kölning, malning, jäsnig, destillering (6 koppar-pannor) och mognad. Destilleriet är det enda i världen som fortfarande har direkt koleldade mäskpannor (vilket är förbjudet inom EU) medan de två spritpannorna är indirekt uppvärmda av gas.

De traditionella små lagerhusen innehåller bourbonfat till 98 % och resten av faten är spanska sherryfat eller av japansk ek. De senare faten är lätt brända.

Destilleriet använder först fill amerikanska ekfat, som tidigare inte lagrat sprit eller vin. Man bränner fatens insida för att reducera smaken från de färskare faten

I glas nummer två fanns *Nikka Yoichi 10 år* single malt med abv. 45 % och priset 549:- Färg: mörkt gyllengul Doft: något

rökig, sötaktig (citrus), alkohol Smak: kryddig rökighet, söt, apelsin, choklad, ganska komplex Eftersmak: lång, torr Whiskyn lanserades i Sverige den 1 april 2008 på Systembolaget. Enligt en enkät 2000 och 2006 i tidskriften The Whisky Magazine utnämndes den här whisky till världens bästa whisky!

### Yamazaki



Japans äldsta destilleri ligger i utkanten av Kyoto. Det mältade kornet (Optic) importeras bl.a. från Simpsons mälteri i Skottland. Det mjuka vattnet tas från borrhål på destilleriområdet. Destilleriet har 12 kopparrännor varav sex är alla av olika form och storlek och är direkt koleldade. Destilleriet kan producera cirka 100 olika maltwhiskysorter! Sadeswhisky tillverkas inte i destilleriet utan i ett annat destilleri vid kusten.

Lagringen sker till 80 % i bourbonfat, 15 % i europeiska sherryfat samt 5 % i japansk ek. Den whisky som tillverkas har smak av Skotsk låglandswhisky till sherrylagrad (oloroso) Speysidewhisky och från svagt rökt till mycket rökt whisky.

Destilleriet har ändrat etiketten från Pure malt till Single Malt, eftersom det var single malt som tillverkades.

Det tredje glaset innehöll *Yamazaki 12 år*, 40 % och priset 529:- Färg: ljus bärnsten Doft: något rökig, honung, torkad frukt, aprikos, ingefära, anis. Smak: söt, aprikos, plommon, rostat bröd Eftersmak: lång, torr, sötaktig

Slutligen i det fjärde glaset fanns *Hibiki 17 år*, 43 %, som är en blended whisky med priset 899:- på beställningssortimentet. Doft: päron Smak: mild, sötaktigt fruktig, komplex. Eftersmak: något torr. Innehåller 30 olika single malts samt sadeswhisky.

Varje whiskys egenskaper har sammanställts från respektive destilleris produktblad samt från Ulf Buxruds bok Japanese Whisky förutsatt att egenskaperna i stort sett var lika i dessa två källor.

Eftersom provningen var halvblind, visste inte deltagarna vilken whisky som fanns i respektive glas. Kunde deltagarna med utgångspunkt från ovan angivna egenskaper för varje whisky och tidigare erfarenhet lista ut i vilket glas en blended whisky (Hibiki) fanns? Via handuppräknning lyckades 45 % av deltagarna ha rätt att den whiskyn fanns i det fjärde glaset. Däremot var det mycket svårt att placera övriga whiskysorter i rätt glas. Generellt ansåg man att alla japanska whiskysorter, som provades var av mycket hög kvalitet.



Efter provningen hade Jussi Hakkarainen gjort en fantastisk japansk tallrik med diverse olika tilltugg och som var mycket elegant upplagt. Till måltiden fick deltagarna smaka sake och japanskt öl. En sammankomst som var mycket annorlunda och därmed också mycket uppskattad, vilket också visades sig att det var det högsta antalet deltagare vid en whiskyprovning i TWS regi.



Referat: Ingemar Giös

Foto: Sten Benje