

Il processo di distillazione

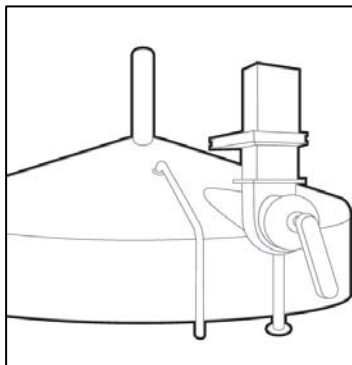
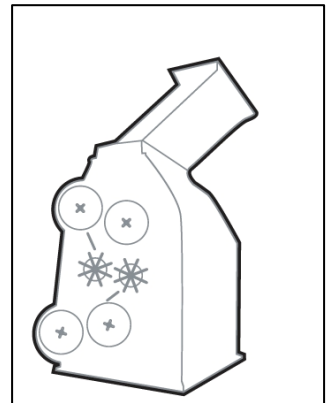
Glen Grant è una combinazione di acqua purissima delle *highland* scozzesi, calore, malto d'orzo e lievito, esperienza ed un'appassionata dedizione. Un processo fedele al suo passato ma che nei secoli è stato perfezionato.

Ma allora che cosa rende Glen Grant così speciale?. Il distillato è il risultato degli alti e stretti alambicchi e dei purificatori speciali che James 'The Major' Grant introdusse oltre un secolo fa e che vengono usati ancora oggi. Sapeva che i suoi clienti stavano cercando un'alternativa ai whisky forti e decisi ma a differenza di molti altri produttori di whisky non era disposto a scendere a compromessi producendo una miscela. Glen Grant ottiene il suo colore unico grazie alle botti di quercia nella quali matura nel tempo creando un whisky chiaro, fresco e naturale, con un gusto di *single malt*.

1) Maltaggio

Il *Single Malt Scotch Whisky* è prodotto con malto d'orzo, acqua purissima e lievito. La distilleria riceve consegne di malto fino a 3400 quintali. Per produrre il malto, l'orzo viene immerso in apposite vasche d'acqua calda e poi scolato. Da qui ha origine il processo di germinazione, che nel grano produce enzimi naturali e rilascia proteine e amidi. Dall'amido si ottengono zucchero e alcol.

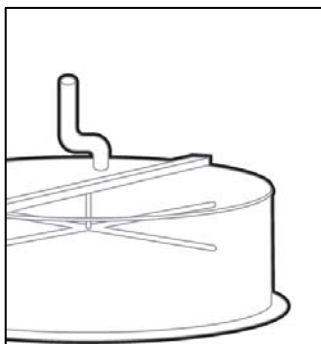
La mill room. La macchina per il maltaggio ha due coppie di rulli, uno sopra l'altro. La coppia in alto schiaccia il malto mentre quella sottostante lo trita (*ground malt*).



2) Infusione, il Mash

All'interno della botte di infusione, il malto frantumato viene unito ad acqua calda purissima che viene aggiunta in quattro fasi per estrarre lo zucchero, aumentandone sempre più la temperatura. Il contenuto viene lasciato ammollo (*mash*) per diverse ore, producendo un liquido zuccherato chiamato mosto di malto (*wort*). Questo viene drenato attraverso un setaccio posto alla base della botte di infusione, lasciando un sedimento da raccogliere (*grano residuo/residual grain*).

Le prime due vasche vengono raffreddate e passano allo stadio successivo, mentre la terza e la quarta subiscono un'estrazione finale di zucchero e vengono rimesse nella cisterna di acqua calda per essere riutilizzate come prima e seconda vasca nel processo di infusione successivo. Quando tutta l'acqua è stata filtrata, il sedimento rimanente viene portato nei campi vicini alla distilleria, dove viene convertito in cibo per animali.



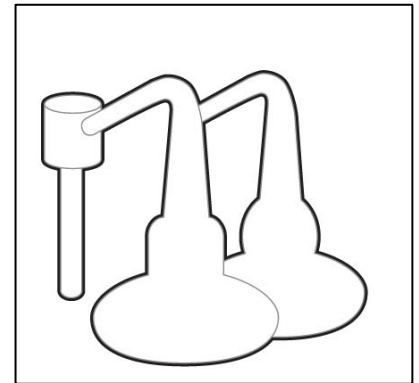
3) Fermentazione, la Tun Room

La *Tun Room* è costituita da dieci grandi vasche di legno chiamate "*wash backs*" (fatte di pino Oregon) che vengono usate per raccogliere il mosto raffreddato (liquido zuccherino). E' qui che il lievito viene aggiunto non appena le vasche vengono riempite. Durante le successive 42-48 ore l'azione del lievito sullo zucchero produce l'alcol, causando l'ebollizione del mosto nel momento di maggior fermentazione. L'ebollizione viene tenuta sotto controllo nelle vasche grazie a lame rotanti guidate da motori posti sopra le vasche. Una volta completata la fermentazione, il contenuto, che in questo stadio è chiamato *wash*, viene pompato nella

cisterna che si trova nella stanza degli alambicchi, pronto per essere distillato.

4) Prima distillazione, la *Still House*

Nella *Still House* di Glen Grant ci sono quattro alambicchi per il *wash* e quattro per il distillato, disposti a coppie per consentire quattro unità di distillazione. Il primo passo della distillazione avviene nel più grande alambicco per il *wash*, dove il liquido pienamente fermentato viene attentamente scaldato facendo passare il vapore attraverso l'alambicco inossidabile, scaldando l'interno degli alambicchi. I vapori alcolici salgono alla testa dell'alambicco, passano attraverso un purificatore, quindi attraverso un condensatore e infine vengono raccolti sotto forma di alcolico a bassa gradazione/leggero. I purificatori, esclusivi di Glen Grant, assicurano che il distillato prodotto sia chiaro ma allo stesso tempo complesso, permettendo solo ai vapori più puri di passare dall'alambicco al condensatore. L'acqua per raffreddare il condensatore viene fornita dal bacino raffreddato all'esterno della *Still House*.

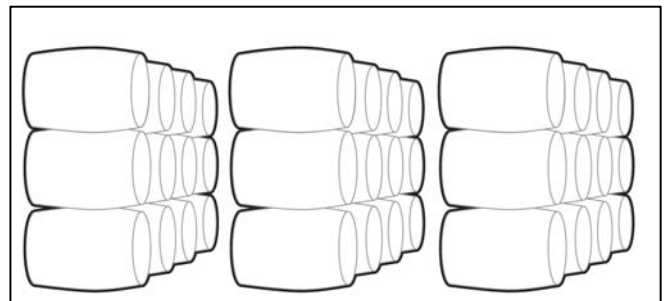


5) Seconda Distillazione, la *Still House*

Il primo distillato subisce una seconda separazione in alambicchi più piccoli, ma questa volta la raccolta viene divisa in tre parti. La prima parte chiamata "*foreshots*" e l'ultima parte chiamata "*feints*" vengono raccolte e unite all'alcolico leggero, pronte per essere distillate di nuovo. Solo il distillato centrale viene estratto per riempire le botti di quercia, che alla fine diventerà il Glen Grant *Single Malt Scotch Whisky*. - Concentrazione dell'alcolico leggero e del *feints* (30% in volume) - Concentrazione del nuovo distillato (70% in volume) - Volume dell'alambicco per il *wash* (15.000 litri ciascuno) - Volume dell'alambicco per il distillato (10.000 litri ciascuno)

6) Maturazione, la *Warehouse*

Esistono tre metodi per immagazzinare le botti nel deposito: *tradizionale*, *a rastrelliera* e *palettizzato*. Il Glen Grant *Warehouse* è un deposito tradizionale e permette di immagazzinare fino a un'altezza di tre botti. Le botti di quercia vengono riempite con il nuovo distillato che viene quindi lasciato riposare fino a completa maturazione. Durante questo periodo una parte del whisky evapora, approssimativamente il 2% all'anno. Questo fenomeno viene chiamato "la parte dell'angelo". Per legge, il distillato deve maturare per un minimo di tre anni prima di poter essere chiamato *Scotch whisky*.



Gli alti e sottili alambicchi, gli unici purificatori e la speciale selezione di botti di quercia usati per la maturazione contribuiscono a dare a Glen Grant il suo carattere chiaro e fresco. Questo era il sogno di un individuo straordinario, Major James Grant, ed è ciò che ancora rende Glen Grant differente da qualunque altro whisky.