

Deanston – där whisky och historia vävs samman.

Deanston Distillery är högländsdestilleriet som med sina drygt femtio år i produktion fortfarande, med skotska mått, är ett relativt ungt destilleri. Men trots detta är det få platser i Skottland där det görs whisky som har en lika lång och välbevarad historia.

I gamla salar från 1800-talet med massiva stenväggar och välvda tak ligger idag whiskyfat och mognar i väntan på att bli en del av den eleganta och alltmer hyllade singelmalten.

Deanston har också kallats det gröna destilleriet – helt självförsörjande med elkraft från vattendrivna turbiner och ett av de första att göra en ekologisk whisky.



På var sin sida utmed floden Teith i södra högländerna ligger två omistliga sevärdheter. Båda är stöpta i historia. De har även figurerat flitigt på film och i tv-serier; kan man sin *Monty Python*, *Game of Thrones* eller *Outlander* känner man snart igen de vittrande fasaderna på medeltidsborgen Doune Castle. Bara någon kilometer uppströms hittar vi det lilla samhället Deanston, där rader av gamla välbevarade arbetarbostäder står kvar som en tidskapsel från Charles Dickens svunna sekel. Tillsammans med den lilla klockspelaren i parken och den alltjämt verksamma byskolan ter de sig närmast som en kuliss, riggad och klar för tagning i ännu ett brittiskt kostymdrama.

Vi är i Perthshire, på platsen där ett större bomullsväveri (Deanston Cotton Mill) grundades 1785, inte långt efter att vävstolen "Spinning Jenny" revolutionerade världen. I industrialiseringens tidevarv växte här fram ett nytt litet samhälle. Under 1830-talet expanderade väveriet med byggnader som står kvar än idag, och före mitten av 1800-talet hade Deanston uppnått en befolkning på över 4000 invånare. Mer än en fjärdedel av dessa, barn som gamla, arbetade på väveriet. Invånarnas status markerades inte minst av hur nära väveriet de bodde; de med högst position bodde i de finaste husen närmast fabriken, arbetarfamiljerna trängdes i lägenheterna längre ner på gatorna.

Det strida vattnet från floden Teith drev runt Europas största vattenhjul vid väveriet, ett hjul som under 1900-talet ersattes av elturbiner. 20 miljoner liter vatten passerar varje timma. År ut och år in. Till ljudet av Teiths brusande vatten i bakgrunden har

generationer avlöst varandra vid ingången till den gamla fabriken. Men byggnaderna hyser inte längre ett väveri. Våren 1965 stängde det redan nedbantade väveriet, och 125 anställda fick se sig om efter arbete på annat håll. Inte långt därefter göts dock nytt liv mellan väggarna när det nybildade Deanston Distillery flyttade in. Fabriken byggdes om invändigt och flera våningsplan fick rivas ut för att ge plats åt de skimrande kittelpannorna och annan utrustning. Och de dunkande slagen från vävstolarna och hundratals människor i arbete ersattes snart av destilleriets alla bultande, spolande, pysande och sjudande läten. Men i lagerhusen är det så klart tyst. Liksom kallt; i väveriets gamla katedralliknande salar, med välvda tak och massiva stenväggar, skiftar temperaturen inte nämnvärt under året. Här är faten staplade tre på höjden, och mognar långsamt sägs det, det äldsta ett sherryfat fyllt 1972.



Tillverkningen kom igång under hösten 1966 och i januari året därpå hölls den officiella invigningen under högtidliga former. Efter 1970-talets produktiva era tvingades dock Deanston, liksom många andra destillerier i Skottland, att släcka ned sin verksamhet under 1980-talets svåra konjunkturedgång. Mellan 1982 och 1991 låg verksamheten helt nere. Men efter ett ägarbyte kunde destilleriet räddas tillbaka och öppna på nytt. Idag ingår Deanston i den sydafrikanska koncernen Distell Group, som också äger Bunnahabhain på Islay och Tobermory på Mull. Whiskyn tillverkas till stor del utan moderna automatiseringar. Datorer är ju egentligen fusk. Tolv mannar, två per skift, arbetar i produktionen. Några av dem bor i de gamla kvarteret och tar samma promenad till arbetet som väveriarbetarna en gång gjorde. Vattnet å sin sida strömmar till jobbet via en grävd kanal från Teith till de vattendrivna turbinerna; destilleriet är härigenom helt självförsörjande med el. Men destilleriet använder bara 25 procent av kraften, resten går till det allmänna elnätet. Teith förser också destilleriet med mäskevatten och kylvatten till produktionen. Teith är verkligen livets vatten.

Allt korn som destilleriet använder odlas i Skottland, merparten inom 4 mil från destilleriet. För närvarande använder destilleriet kornsorterna Optic och Concerto, som mältas på ett fristående mälteri till en helt orökig malt. Väl på destilleriet mals sedan malten i en klassisk Porteusquarn innan gröpen blandas med hett vatten i en öppen, traditionell och ovanligt stor mäsktunna av gjutjärn (kapaciteten är 11 ton). Till jäsningsen, som pågår mellan 80 och 100 timmar, används åtta jäskar av rostfritt stål. Under den långa jäsningsstiden bildas estrar som bidrar till den finstämt sammansatta fruktighet och karakteristiska, lena honungston som vi gärna återfinner i den färdiga Deanstonwhiskyn. I pannhuset förfinas smakerna. Här tronar de fyra kittelpannorna på rad, både mäskpannorna och spritpannorna har så kallade kokbollar nederst på halsarna och svagt uppåtlutande "lyne-arms" för att skapa ytterligare återflöde, reflux, som gör spriten lite lättare. Av samma skäl körs pannorna långsamt. De sju lagerhusen i Deanston håller idag cirka 30 000 fat.



Destilleriets första singelmalt släpptes redan 1971, men inte förrän under det senaste decenniet har singelmalten på allvar börjat nå ut och lyckligtvis bli mer tillgänglig på marknaden. Idag blir ungefär 20 procent av whiskyn buteljerad som singelmalt, resterande del är eftertraktad i olika blends. Singelmalten buteljeras alltid utan kylfiltrering och utan färgämnen. År 2000 var Deanston också ett av de första destillerierna att börja tillverka en whisky på endast ekologiskt odlat korn. Under några veckor varje år rengör man utrustningen och anpassar därefter olika moment i processen för att tillverka små batcher av en whisky certifierad enligt brittiska Organic Food Federation. Ekologisk whisky är fortfarande en förhållandevis ny och kostsam företeelse, och med Deanston i fokus finns det säkert anledning för oss att titta närmare på detta längre fram.

I juni 2012 öppnade destilleriet sitt idag välbesökta visitor centre, och i byggnaderna inhyses också ett litet kafé. Deanston och destilleriet är värda varje omväg på din resa. Glöm inte att hålla utkik efter en grässlant bakom destilleriet. Har du tur kan du se någon av destilleriets maskotar; som en liten påminnelse om arvet och ortens långa historia håller sig destilleriet nämligen med tre ulliga får.

/Daniel Winter



Deanston 12 Years Old

Systembolagsnummer: 85327

499,00 kr

Denna whisky har lagrats i Bourbonfat i minst 12 år. Doften är medelstor med inslag av hö, malt, smörkola, honung och en härligt kryddig fatkaraktär. Smaken är mycket behaglig med inslag av frukt, malt, honung, vanilj och kryddnejlika.