

Corston & William



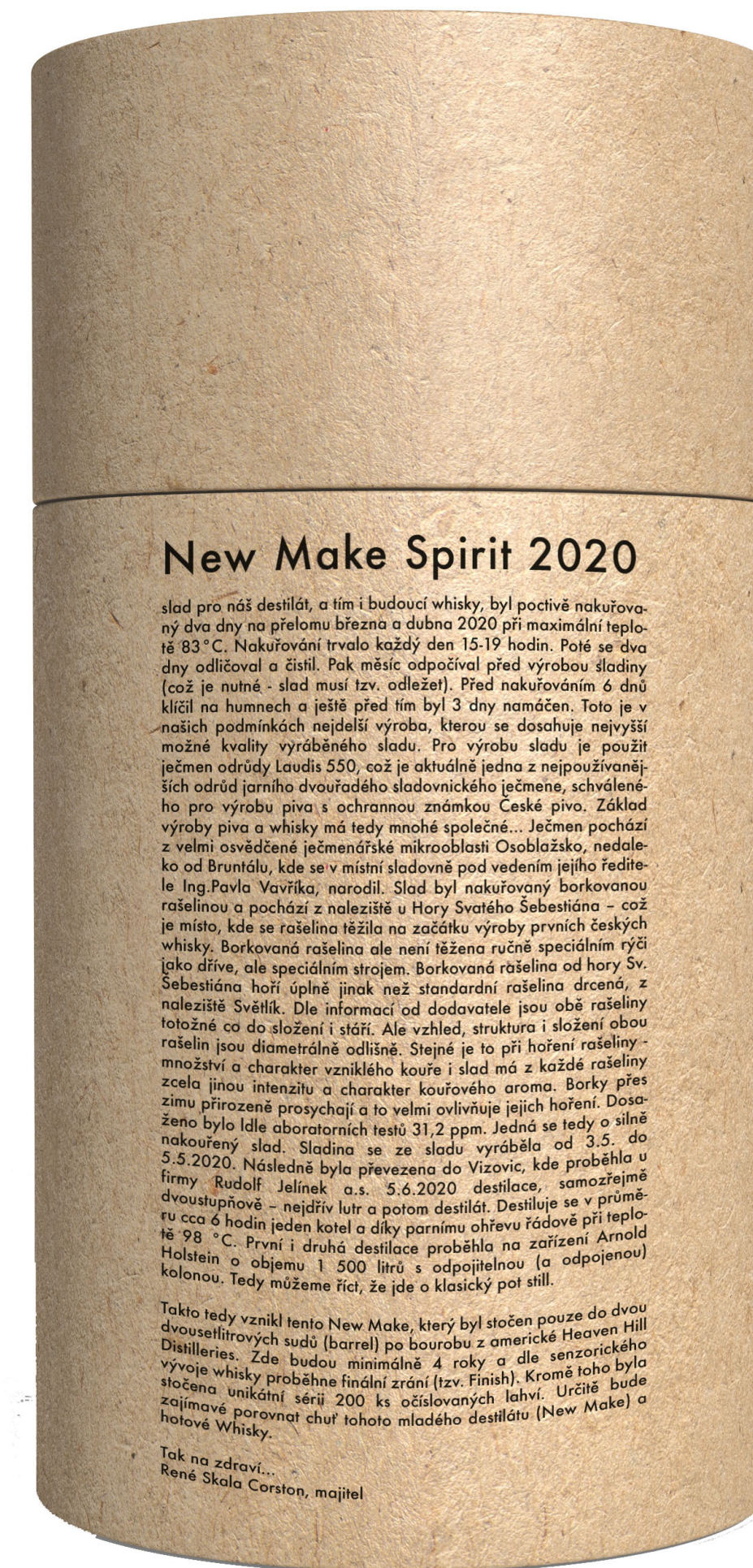
Logo

**CORSTON
& WILLIAM**

Etiketa



Tubus



CORSTON & WILLIAM

new make

60% alc.
500 ml

New Make Spirit 2020

Slad pro náš destilát, a tím i budoucí whisky, byl poctivě nakouvaný dva dny na přelomu března a dubna 2020 při maximální teplotě 83 °C. Nakouvaní trvalo každý den 15-19 hodin. Po té se dva dny odličoval a čistil. Pak měsíc odpočíval před výrobou sladiny (což je nutné - slad musí tzv. odležet). Před nakouváním 6 dnů klíčil na humnech a ještě před tím byl 3 dny namáčen. Toto je v našich podmínkách nejdelsí výroba, kterou se dosahuje nejvyšší možné kvality vyráběného sladu. Pro výrobu sladu je použit ječmen odrůdy Laudis 550, což je aktuálně jedna z nejpoužívanějších odrůd jarního dvouřadého sladovnického ječmene, schváleného pro výrobu piva s ochrannou známkou České pivo. Základ výroby piva a whisky má tedy mnohé společné... Ječmen pochází z velmi osvědčené ječmenářské mikrooblasti Osoblažsko, nedaleko od Bruntálu, kde se v místní sladovně pod vedením jejího ředitele Ing. Pavla Vavříka, narodil. Slad byl nakouvaný borkovanou rašelinou a pochází z naleziště u Hory Svatého Šebestiána - což je místo, kde se rašelina těžila na začátku výroby prvních českých whisky. Borkovaná rašelina ale není těžena ručně speciálním rýčím jako dřívě, ale speciálním strojem. Borkovaná rašelina od hory Sv. Šebestiána hoří úplně jinak než standardní rašelina drcená, z naleziště Světlík. Dle informací od dodavatele jsou obě rašeliny totožné co do složení i stáří. Ale vzhled, struktura i složení obou rašelin jsou diametrálně odlišné. Stejně je to při hoření rašeliny - množství a charakter vzniklého kouře i slad má z každé rašeliny zcela jinou intenzitu a charakter kouřového aroma. Borky přes zimu přirozeně prosychají a to velmi ovlivňuje jejich hoření. Dosaženo bylo lade laboratorních testů 31,2 ppm. Jedná se tedy o silně nakouřený slad. Sladina se ze sladu vyráběla od 3.5. do 5.5.2020. Následně byla převezena do Vizovic, kde proběhla u firmy Rudolf Jelinek a.s. 5.6.2020 destilace, samozřejmě dvoustupňově - nejřív 1utr a potom destilát. Destiluje se v průměru cca 6 hodin jeden kotel a díky parnímu ohřevu řádově při teplotě 98 °C. První i druhá destilace proběhla na zařízení Arnold Holstein o objemu 1 500 litrů s odpojitelnou (a odpojenou) kolonou. Tedy můžeme říct, že jde o klasický pot still.

Takto tedy vznikl tento New Make, který byl stočen pouze do dvou dvouseťlitrových sudů (barrel) po bouřbu z americké Heaven Hill Distilleries. Zde budou minimálně 4 roky a dle senzorkého vývoje whisky proběhne finální zrání (tzv. Finish). Kromě toho byla stočena unikátní sérii 200 ks očíslovaných lahví. Určitě bude zajímavé porovnat chuť tohoto mladého destilátu (New Make) a hotové Whisky.

Tak na zdraví...
René Skala Corston, majitel

Plakát



Reklamní předměty



Web

