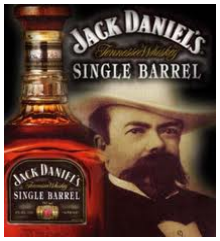
ŠAMANSKÝ NÁPOJ a "VODA ŽIVOTA"



Veľa som čítal o zázračnom šamanskom rituálnom ozdravnom nápoji. To ma po prvý raz prilákalo do Peru. Pracuje s ním každý šaman. A každý má svoj vlastný recept. Nemá nič spoločné s psychoaktívnymi drogami, ale dokáže otvoriť takzvané tretie oko a aktivovať v tele procesy, ktoré by sa inak neprebudili. Nehrozí pri ňom závislosť, aj keď ho zaraďujú do halucinogénov. Halucinácia však asi nie je celkom správny termín – môže a nemusí sprostredkovať víziu. Skôr však ide o jasné predstavy, ktoré vám rozprúdia energiu. Všetko sa stáva zrozumiteľnejším.

Odhaľujú sa pred vami všetky príčiny vašich problémov, či už sú životné alebo psychické a vidíte súvislosti. Pomôže vám nájsť odpovede," opisuje účinky magického nápoja David von Ava. Ako tvrdí, skúšal na sebe všetko a vďaka nápoju šamanov odstránil mnohé postoje, ktoré mu škodili.
„Uvedomil som si, že ma to nesmierne posilňuje," prezrádza. „Nesprávne množstvo lieku môže byť aj jedom, šaman však vie presne, aké množstvo pomáha. Nikto tam nikoho neučí. Všetky informácie, a je ich neuveriteľné množstvo, čerpajú šamani práve z ajahuaskových vízií alebo zo snov."
„Pre Európana je možno čosi ako šamanizmus nepochopiteľné, ale v Amazónii niektoré choroby nepoznajú. Napríklad alzheimer. Guru postupne otváral Davidovi cestu k takzvanému šamanskému sneniu. Ako tvrdí – práve v tomto stave sa dozvedajú šamani najcennejšie informácie od bytostí, ktoré sa im prihovárajú v snoch.

WHISKEY

Je tomu viac než 500 rokov, čo whisky vstúpila do historických kanálov. Prvú písomnú zmienku o výrobe whisky nájdeme v kráľovských pokladných zvitkoch, tzv. Exchequer Rolls z roku 1949. Prípis škótskeho kráľa Jakuba IV., adresovaný s najväčšou pravdepodobnosťou predstaveným kláštora Saint Andrews prikazoval, aby brat Cor pripravil zo zaslanej suroviny akvavit. Zákazka bola na cca 150 kg.

Akvavit pritom označoval “vodu života” z latinského aqua vitae, ktorým sa v stredoveku označovali pálenky s liečivými účinkami. Predchodcom dnešného slova whisky je najpravdepodobnejšie slovo Uisge Beatha. Toto slovné spojenie znamená v gaelštine – voda života. Behom storočia zostalo z pôvodného názvu uisge, ktoré sa postupne zmenilo na usky a potom bol už len krôčik k dnešnému anglickému výrazu whisky. V slávnom slovníku Dr. Johnsona sa slovo whisky prvýkrát objavilo v roku 1755.
Podľa Írov však umenie výroby whisky pochádza z Írska a odtiaľ sa dostalo ďalej do Škótska. Podľa legendy prišiel do Írska svätý Patrik, stal sa národným svätcom, vyhnal z Írska diabla a naučil Írov destilovať životodarný nápoj z jačmeňa. Čo bolo už v 12. storočí. Koluje aj množstvo ďalších historiek a príbehov. Tieto majú potvrdzovať skutočnosť, že to boloi Íri a nie Škóti, kto vynašiel whisk(e)y. Všetky tieto historky sú však len legendou, neexistuje dôkaz, ktorý by dokazoval pravdivosť ktorejkoľvek z nich.
Irská whiskey nemala na ružiach ustlané. V roku 1838 začal kapucínsky mních – otech Matúš svoje tiahnutie proti alkoholizmu.
Okolo roku 1907 sa vláda rozhodla vymenovať Kráľovskú komisiu, aby bolo možné celú situáciu okolo whisky vyriešiť a stanoviť pravidlá pre výrobu whisky. Komisia vypočula odborníkov z odboru lekárstva, chémie aj výrobcov sladovej a obilnej whisky. V roku 1909 dospela Kráľovská komisia k záveru, že názvom whisky sa smie označovať ako liehovina vyrobená zo sladového jačmeňa, tak aj liehovina vyrobená z iného obilia v kontinuálnej destilačnej sústave.
Tu treba predstaviť Jack Daniel’s Tennessee Whiskey, ktorá sa za niekoľko desaťročí stala ikonou a najpredávanejšou whiskey na svete. Azda len niekoľko zaujímavostí… Vyrába sa jedine v Lynchburgu, v americkom štáte Tennessee, v liehovare, ktorý je prvým registrovaným liehovarom v Spojených štátoch.
Jej unikátny výrobný proces sa od roku 1860 nezmenil. Základom je kvasiaci slad, ktorý obsahuje približne osemdesiat percent kukurice, zvyšok tvorí raž a jačmenný slad. Základné zložky sa zmiešajú s čistou vodou z jaskynného prameňa. Po destilácii sa nechá pomaličky prekvapkávať kvapku po kvapke cez tri metre vysoký stĺpec dreveného uhlia. Proces prekvapkávania, pri ktorom sa whiskey zbavuje nečistôt vzniknutých pri destilácii, získava jemnejšiu chuť a typickú arómu, trvá sedem až desať dní. Potom sa stáča do vypaľovaných sudov z amerického bieleho duba a uloží sa na zrenie.
Po niekoľkých rokoch sa môže Master Distiller rozhodnúť, či je whiskey dostatočne zrelá na plnenie do fliaš. Vďaka tomu, že sa vyberajú len tie najkvalitnejšie suroviny na výrobu, starostlivo sa chráni prameň čistej vody bez prítomnosti minerálov, a potom nemenej starostlivo sleduje proces zrenia až do záverečného plnenia do fliaš, môžete si svoj obľúbený pohárik vychutnať kdekoľvek na svete a bude to vždy ten správny Jack Daniel’s Tennessee Whiskey

VÝROBNÝ PROCES PRÍPRAVA SUROVÍN

K výrobe whisky je treba suroviny riadne vybrať a pripraviť . Prvou surovinou pri výrobe whisky je voda. Bez vhodného vodného zdroja nemôžeme whisky vyrábať. Voda musí byť kvalitná, čistá a musí jej byť dosť

OBILIE A JEHO SPRACOVANIE

Popri sladovom jačmeni sa používa aj iné obilie napríklad kukurica, alebo pšenica. Jačmeň sa najskôr očistí a niekoľko dní (2-3 dni) sa máča vo vode. Keď nasiakne, rozprestrie sa na betónovej ploche do niekoľko decimetrovej vrstvy. Tu sa nechá vo vlhku a tme klíčiť (8-12 dní). Zrná obilnín majú vysoký obsah škrobu, ktorý sa klíčením premieňa na cukor. Cukry sú potom v spojení s kvasinkami základom výroby alkoholu. Vo chvíli, keď obsah cukru v klíčkoch dosiahol optimálne množstvo, je potrebné ďalší rast zastaviť. Takto naklíčený slad sa tiež nazýva zelený

slad (green malt).

SUŠENIE SLADU

Vyklíčením vznikne zelený slad, ktorý je potrebné sušiť, aby sa klíčenie zastavilo. Výslednú chuť whisky v tejto fáze výroby ovplyvňuje jednak doba, kedy sa klíčenia zastaví a za druhé spôsob sušenia. Výsledný dojem z whisky veľmi ovplyvní, či bola pri sušení sladu použitá rašelina, alebo nie. Napríklad niektoré pálenice na Islay používali slad, ktorý bol sušený nad rašelinou a má silnejšiu rašelinovú príchuť. Každá rašelina je iná a dodáva whisky iné vlastnosti, preto sa pálenice snažia sušiť na stále rovnakej rašeline. Obvyklá doba sušenia sladu je 18 hodín a odborník dozerá na charakter dymu, ktorým sa suší. Dym vysušuje zrná a preniká do nich, čo potom dáva whisky charakter dymový a rašelinný. Pri použití rašeliny je tiež dôležité, koľko rašeliny sa použije na aké množstvo sladu.

MLETIE

Aby sa sladové i nesladové obilie dalo čo najlepšie využiť na výrobu alkoholu, je potrebné ho rozomlieť. Na mletie sa používa buď kladivkový mlyn alebo valcový drtič. Čím je slad viac pomletý, tým viac alkoholu je možné z neho získať. Preto sa melie až trikrát. Výslednej drti hovoríme mashing.

PRÍPRAVA ZÁPARY

Aby sa zo zrna vyluhovaly všetky potrebné zložky, používa sa spôsob podobný príprave čaju. Zrno sa zaleje horúcou vodou, do ktorej sa vyluhujú všetky fermentovateľné zložky, pričom vznikne tekutina s vysokým obsahom cukrov. Táto tekutina sa nazýva rmut.

FERMENTÁCIA – KVASENIE

Pri fermentácii sa do predtým vzniknutej a precedenej zápary pridajú kvasinky, ktoré vytvoria z týchto zložiek alkohol. Pri kvasení sa súčasne uvoľňuje kysličník uhličitý. Kade na kvasenie, v ktorých tento proces prebieha, bývajú dnes veľmi rozmerné, ale prvé pálenice používali v minulosti stovky menších nádob. Kvasenie trvá 2 až 3 dni. Behom kvasenia sa odohráva process, pri ktorom sa zápara mení na skvasený rmut, alebo tzv. Brečku. Ak je kvasiaci obsah kade na chuť ešte sladký, znamená to, že kvasenie práve začalo – ešte nedošlo ku štiepeniu cukrov. Pokiaľ brečka skysne a zhorkne, kvasinky spotrebovali cukry a kvasenie sa blíži k svojmu záveru. Výsledná brečka pripomína nám známe pivo, avšak s obsahom alkoholu 6 až 7 percent.

DESTILÁCIA

Ľudovo povedané, účelom destilácie je z pôvodnej suroviny s nízkym obsahom alkoholu vyrobiť tekutinu s vyšším obsahom alkoholu a to pomocou postupného odparovania vody. Celý proces destilácie je založený na jednoduchom fakte, že alkohol má nižší bod varu ako voda. Odparí sa teda skôr a pri postupnom zahrievaní sú prvé pary prevažne alkoholové. Ich ochladením sa zrážajú a menia sa opäť na kvapalinu. Spôsob destilácie sladovej a obilnej whisky sa značne líši. Destilácia sladovej whisky prebieha v kotlíkovom destilačnom prístroji, tiež nazvanom periodická destilačná sústava. Destilácia sladovej whisky prebieha v nablýskaných medených kotloch. Kotly bývali v minulosti vždy medené.

Alkohol sa postupne zo zmesi vyparuje. Výpary sa následne v kondenzátore kondenzujú a stekajú do zbernej nádoby. Kondenzátor má tvar točenej medenej trúbky pripomínajúcej červa, avšak bežne ho nieje vidieť, pretože je schovaný v mieste, kadiaľ prúdi studená voda, aby bol stále ochladzovaný. Výsledkom prvej destilácie je tekutina so silou 20 – 25 % alkoholu.

Táto tekutina podstupuje druhú destiláciu, ktorej úlohou je zbaviť túto tekutinu ďalších neželaných prímesí a zvýšiť množstvo alkoholu. Výsledkom druhej destilácie je whisky s obsahom alkoholu okolo 70%. V páleniciach je možné sa stretnúť s dvoma typmi kotlov a to s kotlami pre prvú a pre druhú destiláciu. Výsledná whisky z druhej destilácie sa stáča do sudov na zrenie. Nemôžeme však použiť všetku whisky, ktorá je výsledkom záverečnej destilácie. Použiteľná je len prostredná výsledná časť.
Prvá časť (predkvap) a tretia by whisky znehodnotila. Predkvap má nízky obsah alkoholu a vysoký obsah nečistôt. Dokvap má vysoký obsah alkoholu ale aj vysoký obsah nečistôt. Oba sa zachytávajú, primiešavajú do zmesi určenej na destiláciu a znovu sa destilujú. Najväčším nebezpečenstvom je dokvap, pretože pokiaľ by niekto chcel získať z destilácie čo najväčšie množstvo whisky, hrozí, že zle odhadne koniec a na zrenie sa dostane I dokvap a výsledná whisky bude znehodnotená. V minulosti sa pre zistenie sily výsledného alkoholu používal strelný prach. Trochu whisky sa zmiešalo s malým množstvom strelného prachu a zmes sa zapálila. Pokiaľ zmes nehorela, bola príliš slabá, ak explodovala, bola príliš silná. Správna zmes by mala horieť rovnomerne. Pre kvalitu a množstvo získaného destilátu je dôležitý sklon ramena pri kotle.

Čím vyššie smeruje ku kondenzátoru, tým viac alkoholu sa vracia späť do kotla a znovu je destilované. Výsledkom potom býva ľahšia a menej komplexná liehovina. Druhým dôležitým faktorom ovplyvňujúcim výsledný produkt je meď použitá na výrobu destilačného kotlu. Hovorí sa, že čím viac sa liehovina dostane do kontaktu s meďou, tým je výsledný produkt chuťovo bohatší a ťažší. Meď sa postupne rozpúšťa a kotol sa tak opotrebúva. Súčasne je treba pri zahrievaní zabrániť spaľovaniu ťažkých rozpustných látok, ktoré sa hromadia na dne kotla. Mladá whisky sa zbiera v zberných nádržiach. V zberných miestach je vidieť whisky vytekajúcu z kotla a tu sa tiež od seba oddeľujú jednotlivé časti: predkvap, stredná časť a dokvap. Tu sa tiež meria obsah alkoholu v pretekajúcej tekutine. Toto zariadenie sa nazýva “alkoholový trezor”

SUDY A ZRENIE

Najväčšia premena whisky sa odohráva v sudoch pre zrení. Tu sa z alkoholu, ktorý vytiekol z destilačnej sústavy stáva whisky, taka ako ju poznáme. Okolo roku 1915 bol zriadený vládny úrad, ktorý dohliadal na produkciu whisky a ktorý stanovil, že pravá whisky musí zrieť v sudoch najmenej tri roky.
V Amerike navyše zákon stanovoval, že bourbon musí zrieť v nových dubových sudoch, teda tieto sa stávali následne prebytočnými. Ukázalo sa, že pre Škótov a ich whisky to malo veľkú výhodu, pretože niektoré ich vlastnosti pozitívne ovplyvňovali kvalitu a zrenie whisky (druh použitého dubu, spôsob konštrukcie, príchuť po sherry, portskom alebo po bourbone). Sudy je možné deliť podľa veľkosti: butt (cca 500 l), hogshead (250-300 l), barrel (cca 180-200 l), squarter (50-80 l) a octave (25 l). V menšej miere sa používajú aj staršie typy sudov: gorda (600 l), pipe (500 l), puncheon (540 l), dump puncheon (460 l), kinderkin (80 l) a anker (40-50 l). Podľa zákona nesmie byť obsah sudov väčší ako 700 litrov.
Väčšina whisky sa pred stáčaním do sudov riedi trochou vody. Whisky vychádzajúce z destilačného kotla obsahuje okolo 70% alkoholu. Neriedená whisky, zrejúca v sude, má potom približne 63% alkoholu. Mnoho pálenic dnes skúša aj iné druhy dubových sudov, nielen klasicky používané sudy po portskom, sherry či bourbone, ale napríklad aj sudy po koňaku, rume alebo sauvignon. Niektoré pálenice nechávajú whisky odležať najprv osem rokov v sude od bourbonu,

ktorý jej obvykle dodá ľahšiu príchuť než trebárs sud od sherry a posledných 6-12 mesiacov v sude od koňaku.
Chuť whisky ovplyvňuje tiež samotná konštrukcia sudu. Pri výrobe sudu sa drevo reže na úzke dosky (tzv. dužiny), ktoré sa niekoľko rokov sušia na vzduchu, aby sa z nich uvoľnilo čo najviac horkých trieslovín. Vysušené dužiny sa máčajú vo vode a skúsený bednár potom každý kus ohýba nad plameňom do požadovaného tvaru. Pri tomto tvarovaní sa opáli práve tá strana dužiny, ktorá príde neskôr do styku s whisky. Opálený vnútrajšok je zdrojom ďalších chuťových a aromatických zložiek.
2 až 5 % whisky sa ročne vyparí behom zrenia v sudoch do ovzdušia. Množstvo tohto úbytku, ktorému sa poeticky hovorí “anjelská daň” závisí od vlhkosti vzduchu v sklade, kde sú sudy uložené.

PLNENIE DO FLIAŠ

Keď whisky dozrie, je správne namiešaná alebo vôbec nenamiešaná, tak sa plní do fliaš. Väčšina kvalitných whisky sa distribuuje na trh po ôsmich až dvanástich rokoch zrenia, pri niektorých značkách sa môžeme stretnúť aj s dlhšou dobou zrenia. Pri plnení do fliaš sa whisky najprv filtruje, aby sa zbavila neželaných prímesí.
Niektoré sladové whisky sa však za studena nefiltrujú a tak neprichádzajú o významné chuťové aromatické prvky, ako napríklad mastné kyseliny. Tieto whisky potom bývajú označované ako non chill-filtered (alebo no chill filtration). Pri plnení do fliaš sa whisky riedi znovu.
Pre krajiny EU spravidla na 40% a pre vývoz do zemí mimo EU na 43%. Môžme sa však stretnúť aj s whisky označovanou ako “Cask Strenght” (sudová sila), ktorá má okolo 57 až 63%. Je to tzv. sudový obsah alkoholu, táto whisky sa stáča zo sudov bez ďalšieho riedenia a nebýva filtrovaná, čiže neprichádza o niektoré chute. Na každej etikete je uvedený dátum destilácie, dátum plnenia do fľaše, počet fliaš ktoré boli zo sudu stočené a vek tejto whisky. V tejto sérii existujú dva spôsoby plnenia do fliaš. Mladšie ročníky sa stáčajú do čírych fliaš a sú filtrované štandardne zaužívaným spôsobom – za studena. Staršie ročníky sa stáčajú do zelených fliaš a nie sú filtrované. Takýto spôsob odlíšenia nám umožňuje ľahšie sa orientovať medzi neuveriteľným množstvom druhov tejto liehoviny.

SKLADOVANIE

Whisky oproti napríklad vínu nevyžaduje tak náročné skladovanie, ale na pár vecí si treba dať pozor. Fľaše sa skladujú na stojato. Pretože sa jedná o liehovinu, nehrozí zakalenie nápoja, ale nejaké riziká tu predsa len sú. Z už načatej whisky sa predsa len trochu odparuje alkohol a uvoľňuje aróma. Čím je vo fľaši menšie množstvo whisky, tým viac a rýchlejšie stráca whisky zo svojej charakteristiky.

LOGICKÉ PONAUČENIE

Načatú fľašku whiskey sa patrí čo najskôr doraziť - čím je vo fľaši menšie množstvo whiskey, tým rýchlejšie ju treba piť.

Zoznámte sa…

Keď mal Jack Daniel 7 rokov, začal pracovať u luteránskeho pastora Dana Calla, ktorý vlastnil na rieke Louse aj liehovar. Keď u pastora v roku 1863 prevážilo duchovno nad whiskey, ponúkol Jackovi, vtedy 13 ročnému, aby po ňom výrobu whiskey prevzal. A ten neváhal a chopil sa životnej príležitosti.
Čo stojí za úspechom Jack Daniel´s? S najväčšou pravdepodobnosťou to bude pánom Jackom

vymyslený a históriou preverený spôsob výroby. Pán Jack bol totiž veľkým tradicionalistom, a preto sa, na rozdiel od ostatných výrobcov, držal osvedčeného postupu výroby whiskey zjemňovaním cez drevené uhlie. Whiskey tak síce bola až dvakrát drahšia a jej výroba trvala niekoľkokrát dlhšie než konkurenčných produktov, ale zároveň si nápoj uchovával svoju nezameniteľnú chuť – hladkú a rafinovanú.

Ďalším symbolom, ktorý Tennessee Whiskey pán Jack dal, sú hranaté fľaše. Opäť za tým stojí túžba pána Jacka odlišovať sa od ostatných. Hranaté fľaše totiž uviedol na trh v dobe, kedy všetci ostatní stáčali whiskey do oblých fliaš.

Pán Jack zomrel v roku 1911 zhodou náhod. Šesť rokov pred svojou smrťou zabudol kombináciu čísel k svojmu sejfu, rozčúlil sa a kopol do neho. Najskôr sa zdalo, že táto potýčka bude mať za následok len krívanie, ale neskôr sa mu v nohe začala šíriť infekcia, ktorej podľahol. Jeho legenda ale žije dodnes.

Tajomstvo výroby Jack Daniel´s Tennessee Whiskey
„Je to dobrá vec, že v neustále sa meniacom svete existujú nemenné veci, s ktorými môžete počítať, rovnako ako kvalita Jack Daniel´s..." (W. Faulkner)

K výrobe Jack Daniel´s whiskey je treba 80 % kukurice, 12 % jačmeňa a 8 % žita. Na prvý pohľad ide o ingrediencie, ktoré možno bez problémov vypestovať temer kdekoľvek na zemeguli. To, na čom kvalita Jack Daniel´s stojí a padá, je voda. Ide o unikátny vápencový prameň vyvierajúci z jaskyne v Lynchburgu.

Prvá časť výrobného procesu je podobná pre všetky whiskey – najskôr sa varí kukurica, potom sa do nej pridá jačmenný slad a ďalších šesť dní zmes „zreje“. Potom zmes prechádza destilačným procesom. Pokiaľ by sa v tejto chvíli stočila do sudov, vznikol by obyčajný bourbon. Ovšem whiskey Jack Daniel´s sa necháva po destilácii doslova prekvapkávať cez trojmetrovú vrstvu uhlia z javoru cukrodarného, aby získala svoju charakteristickú dymovú chuť. Celé pretekanie cez drevené uhlie trvá približne 10 dní a obsah alkoholu sa v liehovine znižuje zo 70 na 55 %.

Po procese zjemnenia dreveným uhlím je whiskey Jack Daniel´s uložená do nových vypaľovaných sudob z bieleho amerického dubu. Výrobe sudov je v Lynchburgu venovaná

rovnaká pozornosť, ako výrobe whiskey. Pre sudové priečky je vyberané to najlepšie drevo bieleho dubu. Remeselníci ho ručne stlčú dohromady, opatrne opália vnútro súdka tak, aby prírodné cukry obsiahnuté v dreve skaramelizovali. Práve z opáleného dubu získavá whiskey svoju bohatú jantárovú farbu, jedinečnú chuť a chuťový dozvuk. Výroba vlastných súdkov z kvalitného dreva je finančne veľmi náročná, preto je destilérka Jack Daniel´s jedinou na svete, ktorá vynakladá zvláštne úsilie a výdaje na výrobu vlastných sudov. V priebehu dozrievania sa sud rozpína a opäť sťahuje vďaka pôsobeniu extrémnych teplotných rozdielov v priebehu ročných období, čo každý rok spôsobuje hlbšie vsakovanie whiskey do dreva sudu a jej opätovné vytekanie. Po štyroch až šiestich rokoch dozrievania tekutiny v sudoch nastáva čas master destillera, ktorý rozhoduje o tom, či nápoj môže opustiť sud a vydať sa na cestu ku konzumentom.

Testovanie whiskey bolo v Lynchburgu vždy veľmi dôležitou a váženou funkciou, pretože len pri odbornom a dôkladnom ochutnávaní sa pozná, že whiskey práve dozrela, a že nová várka bude mať rovnakú kvalitu a chuť ako tie predošlé.