

L'INDUSTRIA DEL WHISKY NELLA SCOZIA

Premessa. — L'arte di distillare whisky si sviluppò in Scozia molti secoli addietro (1) come una tra le numerose attività secondarie praticate nell'ambito di un paese prettamente dedito all'agricoltura; in seguito, la storia di questa bevanda si è intrecciata strettamente con quella del popolo scozzese che ne ha fatto uno dei suoi miti e dei suoi simboli più cari.

Attualmente, al di fuori di ogni leggenda, il whisky, diffusosi specie dopo la seconda guerra mondiale in numerosissimi Stati, ha gradatamente assunto un'importanza determinante non solo per l'economia scozzese, ma anche per quella dell'intero Regno Unito.

Basti pensare che oggi questo distillato fornisce un contributo considerevole alla bilancia inglese dei pagamenti con l'estero, con un rapporto monetario che si aggira sul 2% circa del totale delle esportazioni (2); tra i numerosi prodotti esportati dal Regno Unito in tutto il mondo, il whisky costituisce una delle più consistenti e continue fonti di guadagno di questi ultimi anni.

(1) E' accertato che già nel X secolo a. C., quando Enrico II invase l'Irlanda, esistevano numerose distillerie in questa terra. Pare altresì indubbio che nei secoli successivi la distillazione di quello che attualmente si chiama « Scotch Whisky », fu introdotta in Scozia forse grazie ad alcuni monaci (S. W. SILLET, *Illicit Scotch*, Aberdeen, Impulse Publications, 1970, pp. 121; cfr. p. 2). A questo proposito, tuttavia, non esistono notizie precise; il primo documento ufficiale che attesti la presenza di questa bevanda in territorio scozzese è fornito da un registro dello Scacchiere Scozzese, per l'anno 1494-95, che ci parla di una fornitura ad un certo frate John di otto *boll* di malto per distillazione di acquavite.

(2) Cfr., per il 1969, *Britain 1971*, H.M.S.O., Londra, 1971, p. 294 e *The Statesman's Year Book 1970-71*, MacMillan St. Martin's Press, Londra, 1970, p. 107; per gli anni 1972-73, *Britain 1974*, p. 309, *Britain 1975*, p. 236, *The Statesman's Year Book 1973-74*, p. 114 e *The Statesman's Year Book 1974-75*, p. 14.

C'è poi da tener presente che, grazie a questo prodotto, entrano nelle casse dell'erario inglese molti milioni di sterline all'anno (3).

Mi pare quindi interessante approfondire meglio un argomento che, pur così importante da un punto di vista socio-economico, è stato fino ad oggi trattato in Italia in maniera piuttosto superficiale, con pubblicazioni a carattere prevalentemente reclamistico e divulgativo (4).

Cenni sui metodi di produzione. — Per « Scotch Whisky » (5), in base a quanto stabilito con una legge del 1952 sui dazi e sulle dogane, si intende un alcool distillato, dopo regolare processo di fermentazione e saccharificazione, da cereali quali orzo, granturco, avena, segale, ecc. (6). Questo distillato, che per potersi fregiare dell'appellativo di « Scotch » deve essere prodotto in territorio scozzese, necessita per legge di un periodo minimo di tre anni d'invecchiamento prima di essere posto in vendita. Attualmente le varietà di whiskies esistenti sono più numerose di quanto si pensi; pur trascurandone, infatti, alcune prodotte in altre parti

(3) Per l'anno 1974 il fisco inglese ha incassato circa 300 milioni di sterline (*Statistical Report of the Scotch Whisky Association for the Year 1974*, Pillans & Wilson Ltd., Edimburgo, 1974, cfr. pp. 3 e 6). A questo proposito basti pensare che sul costo di una bottiglia di whisky, che si aggira tra 2,60 e 3,20 lire sterline, il fisco incide per circa il 75%, ossia per lire sterline 1,98.

(4) Tra queste ricordiamo *Whisky come nasce*, in « Qui Touring », n. 17, Milano, Touring Club Italiano, 1973, pp. 27-33; G. ZANON, *Il whisky*, in « Vini e Liquori », n. 15, Milano, Ed. Gruppo E. S., 1973, pp. 39-47; R. J. S. McDOWALL, *I whiskies scozzesi*, ibid., n. 19, 1973, pp. 58-61. L'unico testo, in italiano, che affronti l'argomento in maniera soddisfacente è di D. DAICHES, *Scotch Whisky, its past and present*, Milano, Ed. Rizzoli, 1972, pp. 269. Sorte migliore è stata riservata ad altre tre bevande alcoliche di larga diffusione: il cognac, la birra e il vino di Porto, trattati con profondità e rigore scientifico rispettivamente da M. PINNA, *Note geografiche sul vigneto delle Charentes e sulla produzione e il commercio del cognac*, in « Boll. Soc. Geogr. It. », Roma, 1962, pp. 274-317, da T. DE ROCCHI STORAI, *Aspetti geografici dell'industria della birra in Italia*, in « Riv. Geogr. It. », Firenze, 1967, pp. 324-352 e da V. FLORIDI, *La regione del vino di Porto*, in « Memorie Soc. Geogr. It. », Roma, 1969, vol. XVIII, pp. 119-218.

(5) La parola whisky deriva dal gaelico *uisce* (water) e da *beathadh*, genitivo di *bethu* (life): alla lettera significa quindi « acqua di vita » (*Comprehensive Etimological Dictionary of the English Language*, vol. II, L.Z., Elsevier Publishing Company, Amsterdam-Londra-New York, 1967; cfr. p. 1741).

(6) *Scotch Whisky, questions and answers*, Edimburgo, R. Madley Ltd., 1974, pp. 56; cfr. p. 37.

del mondo (7), bisogna distinguere tre diversi tipi di whisky scozzese.

Il più antico è il così detto *malt whisky*, distillato per lo più nelle Highlands con un procedimento che, grosso modo, è rimasto invariato nei secoli; per la preparazione vengono usati solamente orzo maltato ed alambicchi di rame a fuoco diretto (8). C'è poi il *grain whisky*, ricavato da cereali vari, mediante i così detti *patent stills*, secondo un metodo scoperto da Aeneas Coffey nel 1831. Questo whisky è assai meno profumato e corposo rispetto a quello di malto e generalmente viene usato per la composizione di miscele (9). Il terzo, che risulta attualmente anche il più diffuso, è il *blended whisky*; affermatosi verso la seconda metà del XIX secolo, consiste in una sapiente miscelazione di vari tipi di distillati sia di malto che di altri cereali (10). I whiskies miscelati tra di loro possono variare per numero (oltre 40) e qualità, secondo proporzioni e formule che cambiano da produttore a produttore. Grazie alle diverse combinazioni e proporzioni si hanno i numerosissimi tipi di whiskies (oltre 100), ognuno dei quali si presenta con un gusto ed una caratteristica peculiare.

Assai interessante, sia per quel certo carattere artigianale (specie nelle Highlands sono numerose le distillerie che non hanno più di 10 addetti) e tradizionale che tutt'oggi conserva, sia per una più chiara comprensione di alcuni dei fattori di localizzazione delle distillerie, è il processo produttivo del *malt whisky*.

(7) Ricordiamo tra questi il Bourbon, un distillato di cereali (soprattutto segala), che, con qualche variante per quanto riguarda la percentuale dei cereali impiegati, viene prodotto sia negli Stati Uniti che in Canada.

(8) Il procedimento a fuoco diretto con gli alambicchi di rame (*pot still*), comporta l'interruzione del ciclo lavorativo per permettere il ricaricamento del combustibile dopo ogni distillazione.

(9) L'unico *grain whisky* immesso direttamente sul mercato è il «Choice Old Cameron Brig», distribuito dalla John Haig & Co. Ltd.

(10) L'arte di miscelare vari tipi di distillati tra di loro fu introdotta in Scozia verso il 1860 da certo Andrew Usher. Successivamente, a seguito della grave distruzione di numerosi vigneti francesi a causa della fillossera (M. PINNA, op. cit., pp. 288-290) e della conseguente riduzione nella produzione del Cognac, questo nuovo tipo di distillato registrò un considerevole incremento.

La prima fase di questo procedimento è il così detto « maltaggio »; l'orzo, precedentemente pulito dalle varie impurità, viene messo in appositi recipienti (*steeps*) colmi d'acqua e quindi tenuto a macerare dalle 48 alle 70 ore. Successivamente è steso ad asciugare su di un pavimento dove costantemente viene smosso con pale o altri mezzi meccanici, perché possano essere mantenute condizioni di uniformità. Durante questa fase, che varia dagli 8 ai 10 giorni, la temperatura è mantenuta sui 15°C e il contenuto di umidità è pari al 30% del peso. A germinazione avvenuta (11) i chicchi, essiccati in forni con pavimenti grigliati, si impregnano di un particolare aroma, un po' asprigno, che deriva loro dai fumi della torba usata per alimentare i forni stessi.

Oggi, come ho potuto appurare nel corso di indagini appositamente effettuate in Scozia (12), la totalità delle imprese da me intervistate ha dichiarato di acquistare orzo già maltato in precedenza. Vengono così meno due fattori di primaria importanza come la presenza *in loco* di torba e di orzo, che nel passato svolsero un ruolo assai determinante nella localizzazione delle varie aziende. Immutata resta, invece, l'importanza di un terzo fattore, l'acqua, che deve essere particolarmente leggera, priva di ogni impurità o deposito calcareo e che, prima di affiorare in superficie, deve, se possibile, avere attraversato aree torbose (13). Infatti, l'acqua che ho visto entrare nella prima parte del ciclo produttivo, ricompare subito dopo, nell'operazione di *mashing* con la quale viene preparato il mosto di malto, il *wort* (14). Questo mosto viene poi pompato in grossi recipienti

(11) La germinazione ha termine quando il germoglio ha raggiunto circa tre quarti della lunghezza dell'orzo. Durante questa fase l'orzo secerne un enzima, il diastase, capace di trasformare l'amido in zucchero.

(12) Le ditte da me intervistate sono 16, di cui 14 produttrici di *malt whisky* e due di *grain whisky*.

(13) Indubbiamente il fiume più famoso per la purezza delle sue acque è lo Spey, specie nella parte mediana del suo bacino, dove dominano rocce di tipo granitico.

(14) Durante l'operazione di *mashing* l'orzo macinato viene immerso in grossi tini assieme ad acqua calda (70°-80° C). Il maltosio si dissolve ed alla fine del procedimento si ha un liquido dolce detto *wort*.

(*wash back*) (15) nei quali, con l'aggiunta di lievito (circa 1%) rimane a fermentare per 48 ore; dopo di che lo zucchero è convertito in alcool ed il liquido è pronto per essere distillato.

Segue poi l'ultima fase della lavorazione, la distillazione, effettuata mediante i noti alambicchi di rame (*pot still*), che devono essere almeno due e che possono essere riscaldati sia con carbone che con altri tipi di combustibili.

Al termine di questa operazione, il whisky, che si presenta come un liquido assolutamente incolore, viene immesso in un cassone di raccolta. Prima di essere posto a maturare nei fusti di legno (preferibilmente botti di vecchio sherry), (16) per un periodo minimo di almeno tre anni, viene allungato con acqua di sorgente per ridurne la gradazione alcoolica (da 110°-115° proof a 70° proof) (17). Glasgow in particolare, sia per una fortunata serie di condizioni che si avrà modo di esaminare più avanti, sia perché ha la fortuna di poter usufruire di acqua pura, particolarmente indicata per attenuare la gradazione alcoolica del whisky, al momento dell'imbottigliatura (18), è una delle sedi preferite per questo genere di operazioni.

A questo punto il lavoro vero e proprio della distilleria è terminato; tutte le altre operazioni di imbottigliatura, ecc., si svolgono per lo più assai lontano, spesso in prossimità di importanti mercati di vendita e di esportazione.

Il metodo seguito per la produzione del *grain whisky* si diversifica da quello adottato per il malto soprattutto per il tipo

(15) Nelle distillerie di vecchia tradizione, essi sono dei grossi tini che l'usanza vuole fatti con un particolare legno, *oregon pine*, importato dall'America.

(16) La permanenza del whisky in queste botti di vecchio sherry è la causa principale di quel color paglierino che solitamente, con gradazioni più o meno intense, siamo abituati a considerare come una delle caratteristiche peculiari del whisky stesso. In realtà, oggi numerose ditte per ottenere questa colorazione ricorrono a dosi più o meno intense di additivi (caramello), che pare non guastino sensibilmente né l'aroma né il gusto del distillato.

(17) Per *proof spirit* si intende comunemente la gradazione alcoolica; lo spirito è considerato *proof*, cioè a prova, quando a 10,6° C pesa dodici tredicesimi di un eguale volume d'acqua. In parole povere per *proof spirit* si intende una miscela che contenga in volume il 57,1% di alcool e il 42,9% di acqua (*Scotch Whisky*, ecc., cit., p. 39).

(18) La gradazione al momento dell'imbottigliatura viene regolata in base ai paesi in cui il whisky stesso è diretto (*Scotch Whisky*, ecc., cit., p. 29).

di cereali impiegati (principalmente granturco, cui viene aggiunta una piccola dose di orzo non maltato) e per il procedimento seguito durante la distillazione. Invece dei due tradizionali *pot still* a fuoco diretto, in questo caso viene usato l'alambicco di Coffey, costituito da due colonne di rame (una per la distillazione ed una per la rettificazione) comunicanti tra loro. Il vapore (sia acqueo che di alcool) risale prima la colonna di distillazione, poi quella di rettificazione dove, a seguito di un progressivo raffreddamento, si condensa fino a trasformarsi in alcool puro. Il sistema, che presenta alcuni ingegnosi accorgimenti, ha il grosso vantaggio di permettere un ciclo di lavorazione continua. Anche questo tipo di whisky prima di poter essere smerciato deve rimanere ad invecchiare per il prescritto periodo di almeno tre anni. Per quanto riguarda, infine, il *blended whisky*, si tratta, in pratica, di combinare tra loro diversi tipi di whiskies (sia di malto che di cereali vari) per ottenerne uno nuovo, con delle caratteristiche individuali ben precise. Tutte le operazioni si svolgono in ampi stabilimenti altamente meccanizzati (con manodopera prevalentemente femminile) in base a formule tenute rigorosamente segrete dalle aziende.

Attuale distribuzione dell'industria scozzese del whisky. — In base alle informazioni gentilmente fornitemi dalla Scotch Whisky Association (non esistono dati precisi al riguardo), il numero complessivo degli addetti all'industria del whisky si aggirerebbe (1975) sulle 24.000 unità. Di queste, però, solo il 14% è impiegato nelle distillerie vere e proprie, in un ciclo produttivo che potremmo definire come *primary production*; il restante 86% è occupato in aziende che svolgono attività collaterali (miscelatura, imbottigliatura, ecc.).

Il numero delle distillerie, che cambia di qualche unità da anno all'altro, ammonta attualmente a 129 (19); le varie unità locali si presentano, dal punto di vista sia strutturale che distributivo, con alcune caratteristiche assai particolari. Per quanto

(19) Dalle 121 distillerie (107 di malto e 14 di cereali vari) del 1969 si è passati infatti alle 129 (115 di malto e 14 di cereali vari) del 1974 (vedi *Scotch Whisky*, ecc., cit., p. 17).

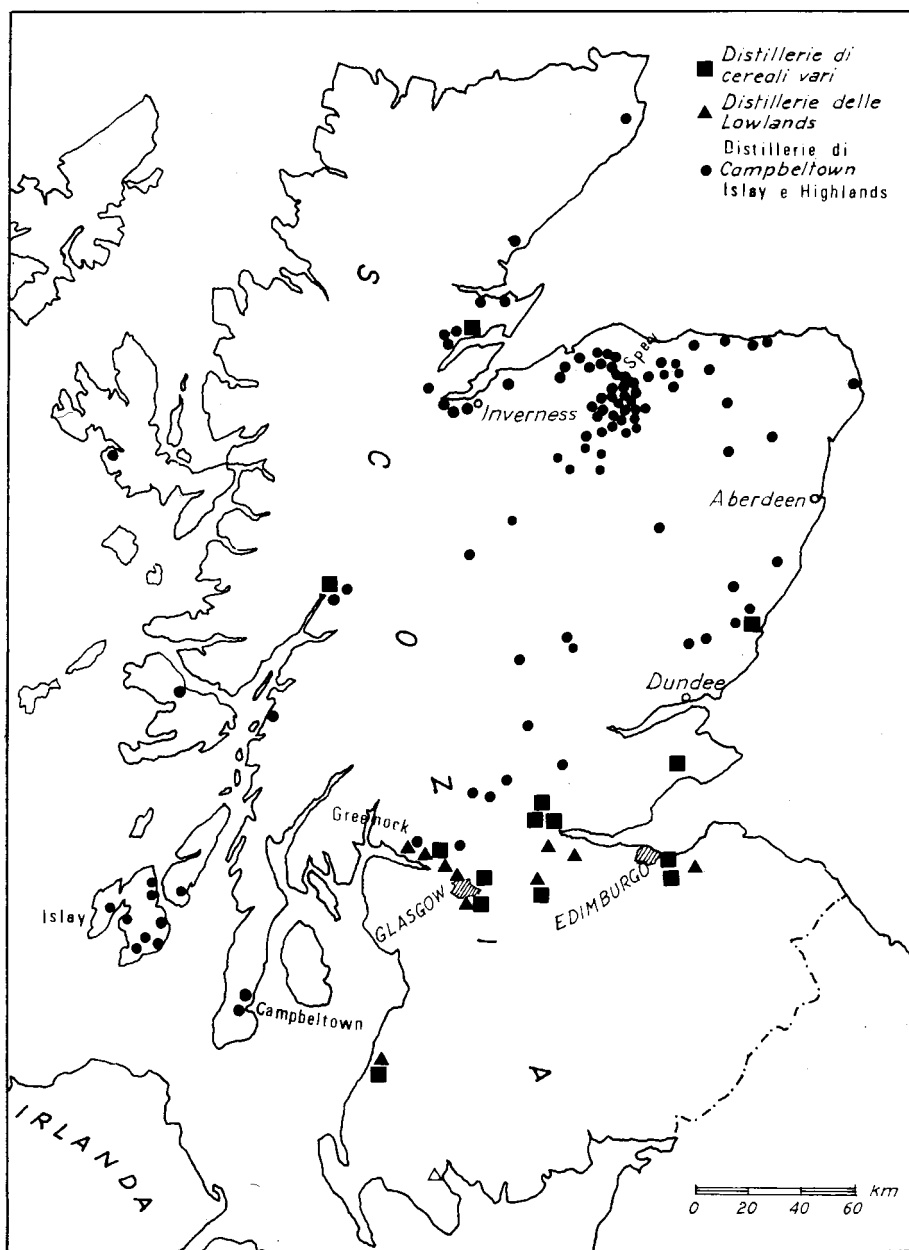


FIG. 1 — ATTUALE DISTRIBUZIONE DELL'INDUSTRIA SCOZZESE DEL WHISKY.

riguarda la struttura bisogna fare una netta distinzione tra le distillerie di malto, che arrivano ad un massimo di 20-30 addetti, e quelle che usano cereali vari e che occupano invece alcune centinaia di dipendenti. Per quanto riguarda poi la loro distribuzione, basti pensare che 94 ditte produttrici di malto si trovano nelle Highlands, 11 nelle Lowlands, 8 ad Islay e 2 a Campbeltown. In sostanza (come si può vedere dalla fig. 1) le distillerie di whisky sono presenti in gran numero sull'intero territorio scozzese (20), ma distribuite in maniera assai poco uniforme.

Le principali aree di concentrazione, anche se per lo più di modeste dimensioni, danno vita ad un tipo di paesaggio industriale ben individuabile per certe precipue caratteristiche strutturali e funzionali. Se si esclude il medio bacino dello Spey, che per la sua estensione e per la fitta schiera di distillerie, si presenta come un caso del tutto particolare, questo tipo d'industria trova la sua espressione nei *distillery villages*, che sorgono talora in mezzo a vaste aree agricole, costituendo un elemento assai tipico del paesaggio. Questi villaggi con piccole e ben curate dimore, tutte per lo più di colore bianco candido, sono facilmente riconoscibili per le loro alte ciminiere e per i famosi tetti a pagoda che si alzano sulle fornaci per l'essiccazione del malto (vedi fig. 2); per il loro isolamento e per il tipo di funzione svolta, così altamente caratterizzante, appaiono simili ad altri tipici villaggi scozzesi: quelli minerari e pescherecci (21).

Per una tradizione ormai affermatasi con il tempo, le distillerie che producono i whiskies di malto vengono comunemente suddivise secondo quattro distinte aree geografiche (22):

- 1) Distillerie che producono gli *Highlands Malts*, a nord di

(20) M. LO MONACO, *Scozia. Il territorio e la sua economia*, Pubblicazioni dell'Ist. di Geogr. Econ. della Fac. di Econ. dell'Univ. di Roma, Roma, Industria Grafica Moderna, 1974, pp. 164.

(21) M. C. STORRIE, *The Scotch Whisky Industry*, in «Trans. of the Inst. of Br. Geogr.», Londra, 1962, pp. 97-114; cfr. p. 109.

(22) Questa ripartizione mi pare si possa spiegare più che con una diversa *geographical location* (*Scotch Whisky*, ecc., cit., p. 15), con certi particolari attributi qualitativi che i whiskies presentano a seconda della località in cui sono stati prodotti. Il whisky di Islay, ad esempio, è famoso per il suo caratteristico e acre gusto di torba, quelli delle Highlands, quantunque presentino notevoli varietà tra loro, sono in genere di gusto più delicato, con un *bouquet* più fragrante.



FIG. 2 — PITTORESCA INQUADRATURA DEI FAMOSI TETTI A PAGODA DI UNA VECCHIA DISTILLERIA DI MALTO.

(*fol. A. James*)

una linea immaginaria che unisce Dundee a Greenock. La più alta concentrazione si ha, come ho accennato, nello Speyside, dove sono localizzate all'incirca 45 distillerie. Quest'area, ricca di corsi d'acqua e di sorgenti (la fitta rete idrografica che si estende su questa fascia centrale delle Highlands comprende, oltre al fiume Spey ed ai suoi affluenti, altri corsi d'acqua come il Deveron, il Lossie, ecc.), è conosciuta nell'intero Regno Unito per la sua pittoresca bellezza. Purtroppo la presenza dell'industria del whisky che, come già detto, non richiede per questo tipo di produzione

un elevato numero di addetti, assieme ad una discreta attività turistica, non è sufficiente a frenare il forte esodo di abitanti che da secoli affligge l'intera regione (23).

Da Elgin a Rothes, a Dufftown è tutto un susseguirsi di distillerie (24), alcune delle quali, come quella che produce il rinomatissimo Glenlivet (25), tra le più apprezzate ed antiche di tutta la Scozia.

Oltre a questo importante distretto, altre *Highlands distilleries* sono distribuite sulle coste occidentali, da Peterhead nell'Aberdeenshire a Montrose nell'Angus, nell'Inverness, e, più a nord, nel Ross & Cromarty, nel Caithness e perfino a Kirkwall nelle isole Orkney (26); le caratteristiche principali di tali distillerie, da quelle più sperdute nell'estremo nord della Scozia a quelle che si affacciano nel Mare del Nord, ecc., sono rappresentate da una voluta impronta artigianale, da un rigoroso rispetto per i tradizionali metodi di lavorazione e dalla localizzazione, per lo più in vicinanza dei principali assi di comunicazione sia stradali che ferroviari.

2) Distillerie che producono i *Lowlands Malts* (malti delle Lowlands), diffusi nella regione fino dal XVIII secolo, e in genere

(23) M. LO MONACO, op. cit., pp. 42-43.

(24) Elgin, dove sono attualmente concentrate ben 8 distillerie (Longmorn Glenlivet Distilleries Ltd., Ballantine & Son Ltd., John Haig & Co. Ltd., ecc.), è considerata l'indiscussa capitale del whisky (R. J. S. McDOWALL, *The whiskies of Scotland*, Butler & Tanner Ltd., Londra, 1972, pp. 160; cfr. p. 8). A Rothes, oltre a 5 distillerie (vale la pena di ricordare la Glenlivet & Glen Grant Distillers Ltd., la Highland Distilleries Co. Ltd., ecc.), esiste un impianto che provvede a trasformare i residui che si formano durante il processo produttivo del whisky in mangimi per animali.

(25) La distilleria che produce l'originario ed autentico «Glenlivet» fu fondata nel primo ventennio del XIX secolo da George Smith. In seguito, la fama di questo tipo di whisky assunse un tale prestigio che altre distillerie della stessa zona pensarono di aggiungere la dicitura «Livet» al loro nome; a seguito però di una causa intentata da John Gordon Smith, fu stabilito in sede giudiziaria che le suddette distillerie dovessero porre un trattino tra il loro nome originario e la parola *livet* (Aberlour-Glenlivet, Glenfarclas-Glenlivet, Glen Moray-Glenlivet). Si veda I. CAMERON TAYLOR, *Highland whisky*, Inverness, ed. Ecclesitho, 1972, pp. 12; cfr. p. 6.

(26) A Kirkwall esistono due distillerie: una, Taylor & Ferguson Ltd., che produce una marca di whisky conosciuto con il nome di «Scapa», l'altra, del gruppo James Grant & Co. Ltd., produce l'«Highland Park».

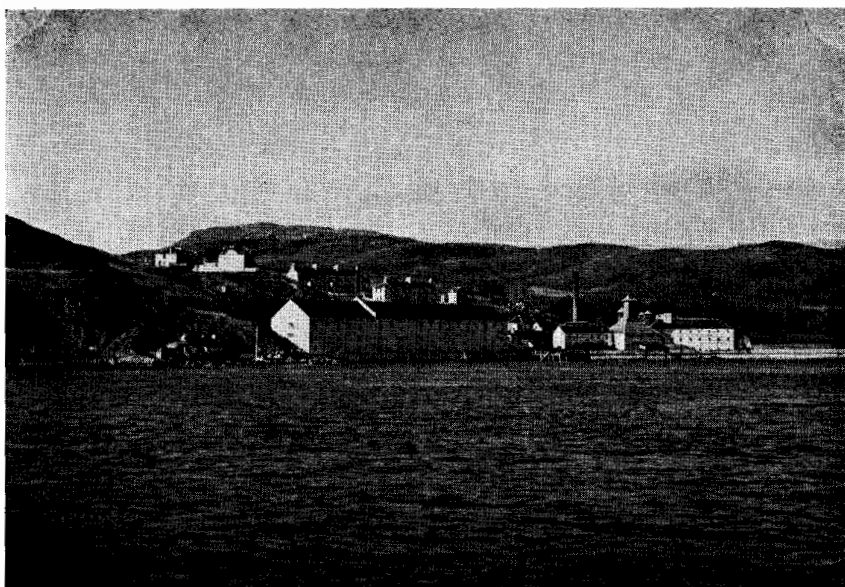


FIG. 3 — UNA DISTILLERIA DI ISLAY.

Sono chiaramente visibili i pontili per il movimento delle merci.

(fot. A. James)

piuttosto leggeri e scarsamente aromatici; ciò è dovuto principalmente al fatto che il malto impiegato viene essiccato in fornaci a carbone invece che a torba. Attualmente le 11 aziende locali sono situate soprattutto nelle immediate vicinanze di Glasgow (lungo il Firth of Clay); alcune, come la W. Grant & Sons Ltd., e la Bladnoch Distillery Ltd., si trovano in aree più meridionali, rispettivamente a Girvan nell'Ayrshire ed a Wigtown nel Wigtownshire. Dal punto di vista strutturale queste distillerie sono fondamentalmente simili a quelle delle Highlands, anche se in alcuni casi risulta più consistente sia il numero degli addetti che la produzione complessiva di ogni singola impresa.

3) Distillerie che producono *Campbeltowns Malts* (malti di Campbeltown), simili per forza e gusto ai malti di Islay: erano un tempo assai numerose (alla fine del XVIII secolo si contavano ben trentadue distillerie). Attualmente, soprattutto per la forte

concorrenza dei più famosi ed anche più reclamizzati malti delle Highlands, sono ridotte a produrre due soli tipi: il « Glen Scotia » e lo « Springbank », entrambi a Campbeltown, nella penisola del Kintyre.

4) Distillerie che producono *Islays Malts* (malti di Islay), assai apprezzati dai buoni conoscitori di whisky; essi sono, per le loro particolari caratteristiche (27), usati solo in piccole dosi nei *blends*. Tra le otto distillerie che si trovano nell'isola di Islay (28), alcune sorgono direttamente in riva al mare (vedi fig. 3) e si servono, per il movimento delle merci, di propri pontili. Qui, ancor più che nelle Highlands, i villaggi-distilleria, che in alcuni casi sono dovuti interamente (dalla distilleria vera e propria alle case per i lavoratori) all'opera delle Compagnie di distillatori, costituiscono un elemento di vitale importanza per l'economia locale ed una componente peculiare del paesaggio (29).

Sempre nell'ambito di quel ciclo lavorativo che ho definito *primary production*, rientrano le *grain distilleries* che usano vari tipi di cereali mescolati tra loro e sono costituite da un gruppo di industrie non molto numerose (14 unità locali), di origine relativamente recente rispetto a quelle di malto (che spesso possono vantare secoli di tradizione). Nonostante il numero elevato dei dipendenti e l'alto quantitativo di whisky distillato (la produzione complessiva di una *grain distillery* — come la Dumbarton Grain Distillery — si aggira sui 400.000 hl annui, mentre quella di una distilleria di malto, ad esempio la Glengoyne, raggiunge i 20.000 hl annui), per il tipo di localizzazione (30), in prevalenza alla periferia industriale di grandi città, spesso in mezzo a numerose altre aziende, questo genere di distilleria finisce per perdere almeno esteriormente ogni attributo caratte-

(27) Ho già accennato all'inconfondibile ed intenso profumo di torba tipico dei whiskies di Islay; in effetti, qui come in altre isole minori dell'arcipelago, la torba viene usata comunemente come combustibile per usi domestici.

(28) Tra queste vale la pena di ricordare la D. Johnston & Co. Ltd., che produce il « Laproigh », la Low Robertson & Co. Ltd., che produce il « Port Ellen », la White Horse Distillers Ltd., che produce il « Lagavulin », ecc.

(29) M. C. STORRIE, op. cit., p. 109.

(30) Due *grain distilleries* si trovano a Glasgow, due a Edimburgo, due a Cambus, una ad Alloa, una a Fort William, ecc.

rizzante e distintivo. Di primaria importanza appare la facilità di comunicazioni sia per l'approvvigionamento della materia prima, sia per la distribuzione del prodotto finito; alcune ditte possiedono, infatti, dei propri raccordi ferroviari, mentre altre vengono approvvigionate direttamente per nave (31).

Un problema assai importante per le *grain distilleries* è costituito dall'ubicazione del magazzino di deposito (*warehouse*), dove il whisky deve essere messo per legge ad invecchiare tre anni prima di essere inviato alla rete distributiva. Nelle distillerie di malto, dati i quantitativi più limitati di whisky prodotto e l'ubicazione per lo più lontana dai centri abitati, la *warehouse* non comporta gravi problemi; nella maggioranza dei casi è rappresentata da una costruzione più o meno ampia, situata, per ovvi motivi di sicurezza, a una certa distanza dagli altri edifici. Quelle distillerie che fino a poco tempo fa avevano i magazzini di deposito vicino ai docks dei porti esportatori, o adiacenti alla distilleria stessa, ultimamente, dopo alcuni gravi incendi, preferiscono utilizzare vecchi opifici tessili, sparsi in aree rurali, alla periferia delle città.

Sarebbe tuttavia impossibile effettuare un esame completo dell'odierna industria del whisky, senza prendere in considerazione tutto quel gruppo di attività che ho definito collaterali e che assorbono un numero complessivo di addetti assai superiore a quello impiegato nel ciclo produttivo vero e proprio.

Gli stabilimenti in cui avvengono le operazioni di miscelazione, imbottigliamento, ecc., si fondano su capitali di grosse compagnie cointeressate finanziariamente anche nella proprietà di distillerie e, come già accennato, sono localizzati lontano dalle distillerie nei grossi centri industriali, dove è possibile reperire facilmente considerevoli quantitativi di manodopera femminile, particolarmente richiesta per questo genere di lavorazione (32). In questo caso, tuttavia, la vicinanza ai principali poli

(31) Tipico a questo proposito è l'esempio della distilleria di Port Dundas, situata proprio sulla Clyde.

(32) M. C. Storrie giustamente rileva che in questi stessi centri industriali, fin dalle ultime decadi del diciannovesimo secolo, accanto all'industria pesante si svi-

di smercio sia verso l'interno del paese che verso l'estero risulta l'elemento di gran lunga determinante nella localizzazione delle aziende.

In conclusione, mi pare che circa i fattori che hanno portato all'attuale distribuzione dell'industria scozzese del whisky, si debba fare una certa distinzione di carattere temporale.

Le primissime distillerie, nate nelle Highlands, sorsero infatti per un processo spontaneo dovuto sia alla presenza *in loco* delle principali materie prime (orzo, torba ed acqua), sia come alternativa ad un genere di agricoltura assai poco redditizia.

I contadini si dedicavano a questa attività durante l'autunno-inverno (preferibilmente da ottobre a maggio, come si usa fare anche oggi, approfittando di un periodo in cui c'è maggior ricchezza di acqua); i residui della lavorazione venivano utilizzati come mangime per il bestiame, mentre la vendita del distillato permetteva di integrare in maniera piuttosto sostanziosa e senza eccessiva fatica i magri guadagni ottenuti col faticoso lavoro dei campi.

Successivamente, quando la produzione del whisky cominciò a diffondersi anche al di fuori dell'ambito prettamente agricolo, sorsero altre esigenze. Tra i principali fattori di localizzazione un ruolo determinante fu svolto ovviamente dalla facilità nel reperimento delle materie prime. Numerose, infatti, sono le distillerie ubicate in vicinanza di vaste aree coltivate ad orzo, per lo più lungo le rive di un corso d'acqua o in prossimità di una sorgente. Di considerevole importanza, dato i più consistenti quantitativi di whisky da smerciare, si rivelò la possibilità di potersi servire di buone vie di comunicazione. Assai meno determinante fu il reperimento di manodopera, soprattutto dato il modesto numero di addetti di ogni singola azienda.

Attualmente la situazione è assai mutata; il whisky è divenuto ormai un prodotto diffuso in tutto il mondo (vedi fig. 4), parte delle materie prime sono d'importazione (l'orzo viene acquistato in Inghilterra o importato dal Canada) e le distillerie, specie

luppò anche quella tessile, che tradizionalmente si è sempre servita di manodopera femminile (M. C. STORRIE, op. cit., p. 111).

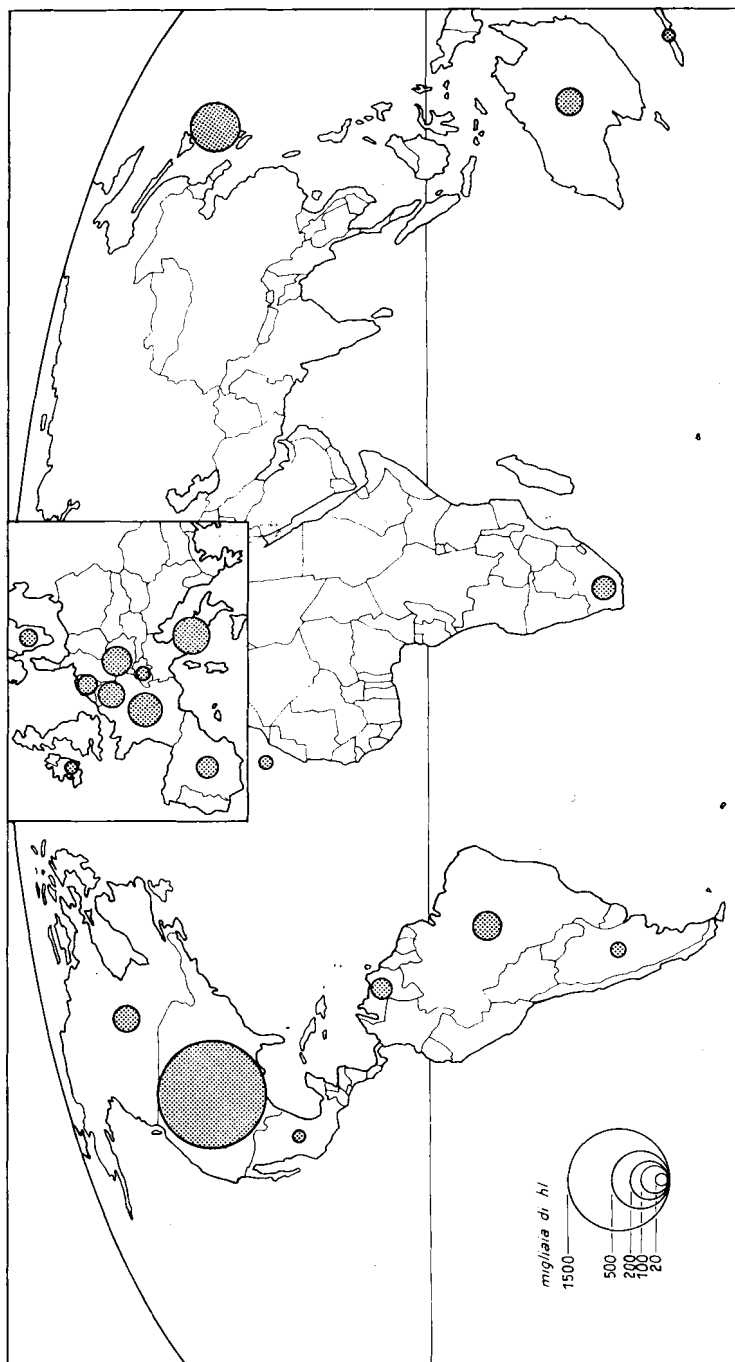


FIG. 4 — PRINCIPALI STATI IMPORTATORI DI WHISKY (1974).

quelle di cereali vari, tendono a localizzarsi in vicinanza di grossi centri industriali e commerciali, serviti da efficienti e numerose vie di comunicazione.

Un'apparente contraddizione a questa regola è rappresentata dalle numerose ditte ubicate ancora in aree pittoresche e remote della Scozia. Il motivo è da ricercarsi principalmente in un complesso di fattori di carattere umano, tra cui la necessità di mantenere certe caratteristiche tradizionali che dettero prestigio e fortuna agli antichi distillatori. Assai significativi a questo proposito gli esempi forniti da Campbeltown, dove si è passati dalle 32 distillerie del XIX secolo alle due dei giorni nostri, e, dallo Speyside dove, nello stesso arco di tempo, le distillerie sono pressoché raddoppiate.

Indubbiamente un certo scadimento qualitativo dei whiskies di Campbeltown, o la tanto decantata qualità delle acque del famoso Spey, non sono sufficienti a spiegare il perché di questi due fenomeni. La causa principale è da ricercarsi, con molta probabilità, nel fatto che lo Speyside ha avuto la grande fortuna di annoverare alcuni tra i più prestigiosi distillatori di tutti i tempi, il che costituisce un'ottima credenziale e un certo genere di pubblicità così diffusa ai giorni nostri. In sostanza, appare evidente che il mutamento di alcuni degli antichi fattori di localizzazione è dovuto principalmente alla trasformazione intervenuta nella maggior parte delle distillerie, passate da uno stadio di carattere artigianale ad uno più moderno di tipo industriale.

Principali fasi di sviluppo. — Il 1707, anno dell'unione della Scozia all'Inghilterra, è normalmente considerato come una data fatidica per lo sviluppo del whisky che, in seguito a questo evento, ebbe la possibilità di uscire da un ambito strettamente regionale. In realtà, prima che questo distillato potesse affermarsi sui mercati inglesi, dovevano passare ancora diversi anni. Durante tutto il secolo XVIII, infatti, il whisky continuò ad essere prodotto abusivamente nelle Highlands, mentre il governo inglese, con una politica fiscale spesso pesante ed inefficace, cercava invano di dare un certo assetto legale a questo tipo di attività. Nel 1713 il Parlamento britannico impose la tassa inglese sui malti anche

in Scozia, il che causò addirittura gravi disordini di carattere popolare. La distillazione clandestina continuò ad aumentare nonostante lo *Wash Act* del 1784 e lo *Scotch Distillery Act* del 1786 (33).

In un susseguirsi continuo di leggi e tasse, particolarmente perniciose ed ottuse risultarono quelle del 1786-88 e del 1814, con le quali si arrivò ad un periodo di grave crisi per l'industria del whisky, impossibilitata in pratica ad affacciarsi sui mercati inglesi (34).

Con il XIX secolo, per una complessa serie di fattori si realizza quel processo evolutivo che trasformerà l'antica arte dei distillatori scozzesi in una vera e propria industria moderna. Uno dei primi e più importanti avvenimenti è l'emanazione, nell'anno 1823, di una legge in base alla quale chiunque volesse distillare whisky doveva semplicemente pagare una tassa di licenza di 10 sterline per ogni alambicco che avesse capacità di almeno 40 galloni; sempre in base a tale legge ogni gallone di whisky era gravato di una tassa di 2 scellini e 3 pence. L'esiguità dell'importo da pagare per assumere veste legale, nonché il buon esempio fornito da alcuni nomi di prestigio come George Smith, che produceva il famoso « Glenlivet », convinsero numerosi distillatori a pagare le 10 sterline.

Di portata ancora maggiore l'introduzione, nel 1830, di un nuovo procedimento di distillazione (quello di Aenas Coffey) che dette la possibilità di ottenere ingenti quantitativi di prodotto in tempi assai brevi (35). Nonostante alcune difficoltà iniziali, so-

(33) In base allo *Wash Act* si stabilì di tassare la capacità produttiva di ogni singolo alambicco; fu fatta inoltre una netta distinzione tra le distillerie delle Highlands, che pagavano una tassa di venti scellini per ogni gallone di whisky prodotto, e quelle delle Lowlands che dovevano pagare 5 pence per gallone di wash. Con lo *Scotch Distillery Act*, oltre ad aumentare indistintamente la tassa sulla capacità produttiva, si stabilì una soprattassa per il whisky importato in Inghilterra.

(34) Nel 1786 fu emanata una legge con cui si imponeva una tassa di 30 scellini annui per gallone (secondo la capacità produttiva di ogni singolo alambicco) ed una soprattassa di 2 scellini e 16 pence per ogni gallone di whisky diretto in Inghilterra. Nel 1814 il governo inglese stabilì che le distillerie delle Highlands dovessero avere una capacità non inferiore ai 500 galloni e che da 100 galloni di *wort* si dovesse ricavare 18 galloni di spirito.

(35) Oltre al considerevole vantaggio di far calare considerevolmente sia i tempi che i costi di produzione, l'alambicco di Coffey permetteva di evitare alcuni dei vecchi problemi, come la presenza *in loco* di torba, la qualità dell'acqua, ecc.

prattutto di carattere legale, questo nuovo sistema si diffuse molto rapidamente e numerose nuove *grain distilleries* sorsero, specie nei più importanti centri delle Lowlands.

Un chiaro indirizzo dei sostanziali mutamenti verificatisi in questo periodo nell'industria del whisky è dato dalla nascita della Distillers Company Limited, alla quale danno vita nel 1877 sei distillerie di cereali nell'intento di difendersi dalla concorrenza e di salvaguardarsi da eventuali crisi di sovrapproduzione (36).

Anche l'esportazione ha registrato sempre più sensibili incrementi (dai 1500 galloni di whisky di malto esportato nel 1824, si passa ai 25.000 galloni del 1834). Da Glasgow, grazie all'intraprendenza di certo John Ramsay, partono i primi quantitativi di whisky diretti negli Stati Uniti. Fino verso la metà del XIX secolo, tuttavia, questo distillato scozzese, anche all'interno della stessa Gran Bretagna, rimane una bevanda di uso piuttosto limitato rispetto al gin, al brandy o alla birra.

La vera e propria epoca d'oro del whisky si ha nell'ultimo ventennio dell'800; l'avvento dei *blends* (37), unitamente alla già menzionata crisi vinicola francese e ad un'accorta ed intraprendente opera pubblicitaria, finiscono per rivoluzionare il gusto dei bevitori inglesi.

In questo periodo di forte espansione (nel 1892 esistono ben 130 distillerie, nel 1898 più di 160), non mancano alcune difficoltà che potremmo definire di « crescita »; non poche sono le distillerie, anche di grosse dimensioni, che falliscono, come la Pattison Ltd., per problemi di sovrapproduzione. La Distillers Company Limited, nonostante un'accorta politica che la porta ad essere quotata alla borsa di Edimburgo, si trova a dover superare alcuni ostacoli, il maggiore dei quali è indubbiamente

(36) Con la Distillers Company Limited si fusero in seguito alcuni tra i più prestigiosi nomi del whisky scozzese (Buchanan-Dewar, John Walker, William Sanderson, ecc.). Attualmente questa società con un capitale di circa 500 milioni di sterline, oltre a possedere più di quaranta distillerie di malto, 5 di cereali, ecc., è interessata in numerose altre società anche straniere (R. J. S. McDOWALL, *The whiskies*, ecc., cit., p. 57).

(37) L'idea di mescolare i whiskies di malto con quelli di cereali venne con molta probabilità dai produttori di brandy, che mescolavano appunto quelli più stagionati con quelli più giovani (R. J. S. McDOWALL, *The whiskies*, ecc., cit., p. 51).

rappresentato dalla battaglia legale per il riconoscimento del *blended* come vero ed autentico whisky (38).

Uno dei periodi più critici si verifica con la prima guerra mondiale quando, a seguito di severe misure di restrizione imposte dal governo sull'uso dei cereali e delle bevande alcoliche, la produzione cala enormemente, fino ad un periodo di stasi completa nell'anno 1917. Numerosissime ditte, specie tra quelle di dimensioni minori, sono costrette a chiudere o ad associarsi a grossi gruppi come la Distillers Company Limited. E' proprio di questi anni l'emanazione di una famosa legge, tuttora in vigore, che, nell'intento di limitare il consumo di whisky, stabilì per questo distillato un periodo minimo d'invecchiamento di almeno 3 anni. Successivamente il proibizionismo americano ed il continuo aumentare delle imposte (30 scellini per gallone nel 1918, 50 scellini nel 1919, 72 scellini e 6 pence, sempre per gallone, nel 1939) creano ulteriori disagi.

Anche la seconda guerra mondiale rappresenta un periodo assai negativo con un'interruzione totale della produzione di malto nel periodo 1942-44. Il governo in questa occasione, oltre a requisire consistenti scorte di cereali, si preoccupa di salvaguardare in qualche maniera le esportazioni. Fino dall'inizio del 1940 viene imposto, infatti, un drastico razionamento del whisky sul mercato interno. Il provvedimento, che in effetti riesce a far affluire nel Regno Unito ingenti quantitativi di valuta (oltre dieci milioni di sterline nel 1940, 13 nel 1946, 26 milioni nel 1949, ecc. (39)), perdura fino al 1954, riducendo assai sensibilmente le scorte di whisky esistenti. Mentre l'esportazione raggiunge quote veramente considerevoli (circa 600.000 hl per il 1953, vedi fig. 5) la produzione si mantiene su livelli ancora modesti.

Con il 1959-60 ha inizio un nuovo processo d'espansione, che perdura a tutt'oggi. Numerose distillerie chiuse in tempo di guerra vengono riaperte, altre sono ammodernate, mentre nuovi e funzionali complessi per la miscelazione, l'imbottigliamento, ecc.,

(38) La causa, iniziata nel 1905, si concluse definitivamente nel 1909. In base ai lavori di un'apposita commissione nominata dal Parlamento inglese fu sanzionata la più completa vittoria del *grain* e del *blended whisky*.

(39) *Statistical Report*, ecc., cit., p. 11.

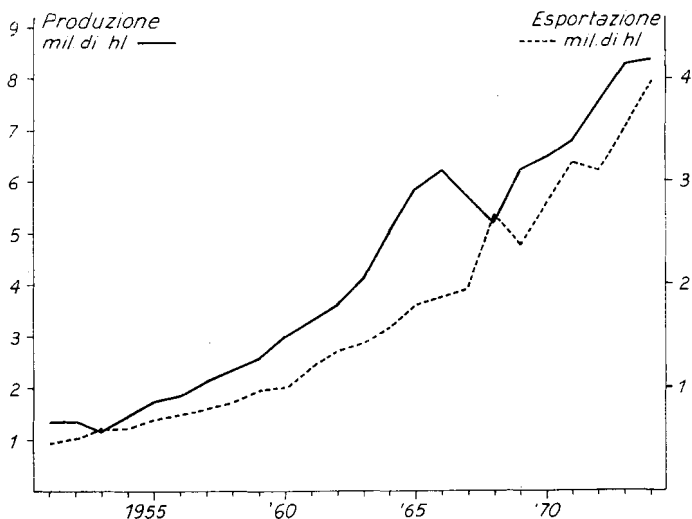


FIG. 5 — ANDAMENTO DELL'ESPORTAZIONE E DELLA PRODUZIONE DI WHISKY DAL 1950 AL 1974.

si moltiplicano un po' dovunque. La produzione è in continuo aumento, con le distillerie che lavorano a pieno ritmo: la punta massima si raggiunge nel 1974 con oltre 8 milioni di hl; l'unico periodo di calo, da attribuirsi in gran parte ad inasprimenti fiscali, è rappresentato dagli anni 1967-68. Le scorte (*stocks*) di whisky in giacenza nei depositi, così assottigliate durante il periodo bellico (circa 6 milioni di hl al 31 marzo 1954), sono oggi valutate sui 46 milioni di hl (31 marzo 1974) (40).

Attualmente l'industria scozzese del whisky rappresenta un giro d'affari enorme; si pensi solo agli ingenti capitali immobilizzati per un periodo minimo di almeno tre anni. Soprattutto negli anni più recenti l'entità dei capitali necessari è aumentata in maniera così rilevante da indurre non poche aziende a legarsi a compagnie straniere, specie americane e canadesi.

Se si tiene presente che l'80% dell'intera produzione è diretta all'estero (41), ci si rende conto di come l'esistenza di

(40) *Statistical Report*, ecc., cit., p. 4.

(41) *Scotch Whisky*, ecc., cit., p. 26.

questa tipica e tradizionale industria scozzese sia ormai in funzione dell'esportazione. Grazie ad una sapiente ed accorta opera di pubblicità effettuata dalle grosse ditte, ai tradizionali mercati di un tempo si è affiancata tutta una serie di nuovi e validi sbocchi commerciali, talora del tutto imprevisi. Come si può vedere dalla fig. 2, dopo gli Stati Uniti, che sono stati da sempre i principali importatori di whisky (tuttora ne assorbono oltre il 40%), figura il Giappone (quasi 9%), l'Italia (5%), la Francia (4%), ecc.

In questo clima di continua espansione, nonostante ottimistiche previsioni (42), uno dei problemi più seri per il futuro, tasse escluse, è rappresentato dal pericolo della sovrapproduzione. Nonostante le garanzie di indubbia serietà ed organizzazione, non bisogna dimenticare che il whisky è un prodotto voluttuario, soggetto quindi a cambiamenti di moda e di gusto, nonché a possibili restrizioni, come si verificò all'epoca del proibizionismo americano.

THE WHISKY INDUSTRY IN SCOTLAND (*SUMMARY*). — The art of distilling whisky developed in Scotland some centuries ago as a cottage craft and for the most part clandestinely as an alternative to a poorly lucrative farming. At present it is one of the most important and constant sources of profit in the United Kingdom.

In the 19th century it underwent a deep evolution which changed the ancient art of the Scottish distillers into a real modern industry. The distribution of distilleries, operating in a considerable number all over the country, is not very uniform and the most important concentration districts originate a typical landscape that is the « distillery village ».

At the moment the Scottish industry of whisky is undergoing a constant expansion and, particularly in the last few years, the amount of capitals necessary has compelled a large number of concerns to tie in with foreign companies.

Despite the opening of new and unforeseen markets (about 80% of the production is exported) one of the major dangers is represented by overproduction.

(42) A. MAC PHERSON, *Scotch Whisky*, in « Scottish Geographical Magazine », Glasgow, 1964, pp. 99-106; cfr. p. 105.