ΙΟΝΙΟ ΠΑΝΕΠΙΣΤΗΜΙΟ

ΤΜΗΜΑ ΞΕΝΩΝ ΓΛΩΣΣΩΝ, ΜΕΤΑΦΡΑΣΗΣ ΚΑΙ ΔΙΕΡΜΗΝΕΙΑΣ

Πτυχιακή εργασία στη μετάφραση και στον σχολιασμό των κειμένων: «Whiskey (& Whisky)», «Bourbon - How is bourbon made?», «What separates bourbon and whiskey?»

Κάντζου Μαρία

Αριθμός μητρώου: Ξ2016008

Επιβλέπων καθηγητής: Παναγιώτης Κελάνδριας

Επιβλέπουσα καθηγήτρια: Αναστασία Παριανού

Νοέμβριος 2020, Κέρκυρα

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

ΠΡΩΤΟΤΥΠΟ ΚΕΙΜΕΝΟ..... 1-9
ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ..... 9-19
ΣΧΟΛΙΑΣΜΟΣ..... 19-27
ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ.....27

ΠΡΩΤΟΤΥΠΟ ΚΕΙΜΕΝΟ

Whisk(e)y

The word ‘whiskey’ derives from the Gaelic ‘uisque beatha’, meaning ‘water of life’ and whiskies are distilled in countries around the world including Scotland, Ireland, USA, Canada, Australia and Japan. The spelling varies between countries with the ‘e’ either included or omitted (though ‘whiskey’ is the spelling for whiskies in general). Each country traditionally produces a different style using slightly different methods. However, all whiskies are made from grain. A beer-like liquid called wash is fermented from the grain with the help of yeast and this is distilled to make a spirit. After a period of ageing in a wooden cask, this becomes a whiskey, which is then almost always blended with the contents of other casks to create the finished product. The many flavours found in the different whiskies of the world are affected by the local water, type of grain, the way that grain is processed, the method of distillation, the ageing process and, of course, blending. Other factors, such as the yeast used, also play a part, but the key factors affecting flavour are explained below.

Water

Water is mixed with malted grain to make the beer from which the whiskey will be distilled. Most whiskies are distilled to around 60-80% alc./vol. and then reduced to their bottling strength through dilution. Water plays a key role in the whole process of whiskey making and forms such a high percentage of the finished product that it would be surprising if it did not contribute something to the flavour of the bottled whiskey. However, don't be fooled by marketeers' hype- a good proportion of that water is often processed tap water rather than trickling from a glen.

Grain

The type of grain used- whether rye, barley or corn- affects the flavour of the finished whiskey. A mix (mash bill) of different types of grain is commonly used to give the whiskey its desired character. The way the grain is dried has an equally dramatic effect on the flavour. A lightly heated or 'roasted' grain, when brewed, will produce a pale beer, while a heavily roasted grain with a charred husk will produce a dark beer.

The flavour of the beer and so the whiskey can further be affected by the fuel used to produce the heat which dries the grain. The peated flavour synonymous with Scotch whisky is a result of peat or turf smoke passing through the grain. This imparts phenols which give the beer its smoky flavour.

Distillation

The type of still used, the number of distillations and the strength to which the spirit is distilled during each distillation greatly affects the finished spirit. For instance, Scotch single malt whisky is almost always double distilled (two pot still distillations), while Irish pot still whiskey tends to be triple distilled so producing a lighter whiskey.

Ageing (maturation)

The spirit leaving the still is crystal clear and lacks many of the complex flavours associated with whiskey. Much of the flavour and colour are imparted to the whiskey by ageing in oak casks (some caramel is also be added to enhance/standardise the whisky's colour). The type of oak cask, the length of ageing and even the temperature and humidity of the place where the casks are stored will contribute to the character of the whiskey. For example, bourbon receives much of its characteristic sweetness and flavour from ageing in new charred oak casks. Once used these casks may then be shipped to the Irish or Scottish to age their whiskey. While U.S. law dictates that 'straight bourbon whiskey' must be aged in new charred oak barrels, the thrifty Scots and Irish refill these used American barrels at least three times, often then scrapping the insides, re-charring and using another three times.

How new or 'active' the wood and the amount of flavour it imparts to the spirit will greatly affect the character of the finished whiskey. The type of oak and size of cask will also influence the flavour. Two different types of oak wood are typically used in whiskey maturation, American White Oak (used for bourbon production) and European Oak (synonymous with sherry). These two species of oak influence the spirit very differently with American oak imparting coconut and vanilla while European oak tends to give flavours of rich dried fruit cake, currents and dates. The ageing process is the make or break of any whiskey. More flavour is imparted by this process than any other.

Blending

Even single-malt whiskies are blended from different barrels from the same distillery - although some producers now also make 'single cask/barrel whiskies'. The flavour of a finished product is created from a selection of different whiskies - and whiskies are sometimes aged again after blending.

Bourbon

All bourbon is whiskey, but not all whiskey is bourbon. A strict set of standards from the government regulates what's what. Let's learn more about what defines "America's native spirit" and the difference between bourbon and whiskey below.

1. Made in United States of America (not Kentucky)
2. Product from a fermented mash of 51% corn at least.
3. Distilled at no more than 160 proof
4. Stored at no more than 125 proof in new, charred oak barrels.
5. Aged for minimum two years.
6. Free from additives.

Because of this all bourbon is whiskey, not all whiskey can be called bourbon.

AT LEAST 51% CORN

Imagine you’re enjoying a little corn on the cob. It’s sweet, right? That sweetness is what makes bourbon “whiskey’s sweet spot.” And being made from at least 51% corn means all bourbons will have a delightful sweetness that can’t be found in most barley- and rye-based whiskeys.

MAXIMUM PROOF.

Each time any type of alcohol is distilled, it comes off the still at a higher proof. But the process also removes anything that isn’t alcohol from the liquid, including flavor. This is why vodka is essentially tasteless. Having a maximum proof means that bourbon maintains more of the flavors from the mash bill that would be lost with further distilling.

NEW, CHARRED-OAK BARRELS

This style of barrel aging, as opposed to toasted barrels or used barrels, imparts a richer flavor and deeper color. For example, Jim Beam is aged in new, level-4 char American White Oak barrels for a smooth, mellow flavor with hints of vanilla and caramel. When we’re done with those barrels, some other whiskeys, scotches, wines and even beers have been known to use them in hopes of “borrowing” some of the deep and complex bourbon deliciousness trapped inside the wood.

AGED AT LEAST TWO YEARS

In general, the longer bourbon ages in charred-oak barrels, the more mellow it becomes. The law says bourbon must be aged for at least two years, but time is only one variable that affects how whiskey ages. For example, due to the extreme temperature differences between seasons, a whiskey

aged in Kentucky will mature much faster than one aged somewhere with a more temperate climate, like Scotland. In fact, one might say that a couple years in Kentucky is equal to twice that long in Scotland.

NO ADDITIVES

Many whiskey-makers will add flavoring or caramel coloring to their whiskeys. But, even if they follow all of the other rules of bourbon, they can't call their whiskey "bourbon." The only thing that can be added to bourbon is water (and that's only to bring down the proof).

How is bourbon made

A whisky distiller must first determine the 'mash bill', essentially a recipe of different grains from which the whiskey is to be made, literally meaning 'the bill of goods to cook'. In the case of bourbon this must consist of a minimum of 51% corn (but is usually around the 70% mark) with the balance made up by 'small grains', usually malted barley and either rye or wheat.

Rye is the grain that packs the punch: it's peppery, spicy in character, and I have heard its flavour in a whiskey described as being like a tortilla chip back of your throat. Use more rye in the mash bill and you will produce a heavier whiskey such as Old Grand-Dad; opt for more wheat (which incidentally smells like a pampered baby when freshly ground) and you impart a sweetness that results in a lighter bourbon such as Maker's Mark. Malted barley adds bolder characteristics and aids the fermentation process.

The process begins with the grains (corn, rye, wheat, malted barley) being coarsely ground and mixed with water. (Producers usually using a hammer mill, though Maker's Mark uses a roller mill). This mixture is then heated so enabling Alpha Amylase enzymes naturally present in the grains to hydrolyse (break down) starch in the grain into fermentable (simple) sugars.

Amylase is present in seeds containing starch and enable plants to convert its food reserve - starch. Malted barley is a particularly good source of Amylase, hence its use is mash bills. Malted barley is produced by encouraging the barley grain to germinate (sprout) under controlled conditions, before drying it to obtain higher levels of the enzyme. Some distillers also add commercially prepared enzymes to ensure an efficient conversion to fermetable sugars.

Corn is mixed with water and cooked first, the temperature is dropped and either rye or wheat added. Lastly barley is added to the mix and cooked at the lowest temperature. Cooking is sometimes under pressure and importantly paddles agitate the mix throughout. Americans are the only whiskey makers to cook different grains together. Other whiskey makers around the world making multi grain whiskey, such as blended Scotch whisky, blend the different spirits after distillation.

Around 95 per cent of all bourbon is produced in Kentucky and the state's nine bourbon distilleries lie within about 40 miles of each other, partly due to the limestone-rich waters in the area around Louisville. The limestone aquifer that underlies Kentucky's Bluegrass region acts as a natural water filter, removing iron salts and adding minerals, particularly magnesium and calcium. This unique, sweet-tasting hard water is perfect for distilling, as the lack of iron and the presence of calcium benefits the yeast during fermentation.

After cooking, whiskey producers in other parts of the world separate the sugary liquid, called wort, from the solids in the mash and send only the wort to the fermentation tanks. In Bourbon, and indeed all American whiskey production, the entire mash, solids included is pumped to a fermentation vat where yeast is added, along with modern American whiskey's essential ingredient - 'sour mash'. This refers to what distillers call 'set-back' (or backset) being added to the mash. 'Set-back' is the residue or spend mash that remains from the previous distillation. The term 'sour mash' is a reference to the sour taste of this acidic ingredient.

One of the main challenges of fermentation is the need to control bacteria in the fermenter. Set-back lowers the pH of the mash so preventing the growth of bacteria and giving the yeast a competitive advantage. (Yeast also suffers from the low pH but not nearly as much as the bacteria).

Some American whiskey brands use the term 'sour mash' on their labels, perhaps suggesting that this is a unique selling point. To the contrary, sour mash is now standard practice in pretty much all bourbon production, to the extent that its absence has become a USP in certain top-shelf bottlings, such as in Woodford Reserve's 1838 Sweet Mash Bourbon.
Unless a bourbon's label specially says 'sweet mash' you should assume it is made using sour mash. Historically, sweet mash would have been used to make all bourbons but the practice of sour mashing quickly took over when the benefits of set-back were discovered in around 1823 by Dr James Christopher Crow, a Scottish distiller (who established what is now the Woodford Reserve

Distillery) in Kentucky. Prior to the use of sour mash, hops were often added to help sterilise the mash.

The mash, a beer-like fermented slurry, is then distilled. Most bourbons are distilled twice, usually once in a column still (beer still) which takes the strength up to approximately 50-60% abv and then again in direct heated copper pot stills known as 'doublers' (or 'thumpers' if the still is steam heated so emitting a thumping sound), which continue to remove fusil oils and impurities and also further increases the strength to around 63-70% abv. (Few bourbons are triple distilled). Unusually for pot stills, these doublers are often continually fed so operate semi-continuously.

After the second distillation the spirit produced is sometimes called 'white dog', and in recent years some distillers have started to bottle and sell it as it is. A few refer to white dog as being 'unaged whisky', which is both a misleading term and not permitted in Europe. Whisky is a term for an aged spirit so it is not possible to have an unaged whisky. It's like calling dough 'unbaked bread'.

Perhaps the most important part of bourbon making is the barrel aging process. White dog must be aged for at least two years in a new charred oak barrel before it can be called straight bourbon. A general misconception is that bourbon must be aged in American white oak barrels. While bourbon distillers almost always do use this excellent home-grown variety, no particular type of oak is specified in the law and several distillers are experimenting with small numbers of French oak casks.

American white oak grown in forests in colder regions such as northern Minnesota are preferred for barrel making as climatic conditions cause the trees to grow more slowly so consequently have a tighter grain.

The oak used to make the barrels is split and sawn into blanks that are stacked and left exposed to the elements for at least six months. The weathering bleaches and washes out bitter tannins in the oak and allows the development of vanillin. Steam and toasting over gentle flames helps shape the staves and also converts some of the starches in the wood into sugars. Finally, regulations dictate that the barrels must be charred and burning of the inside of the barrel caramelises these sugars. This layer of charred oak adds vanillin and caramel flavours to the whiskey and also gives bourbon its distinctive brown-amber colour. Distillers can choose the degree of charring from one (light char) to four (deep char) depending on how they want the barrel to affect their bourbon.

Due to being hand-made, the size of each barrel varies slightly, but the standard size is 263 litres (or 53 gallons) capacity, standing 86cm (or 34 inches) high, with the 'heads' (top and bottom) measuring 53cm (21 inches) in diameter. An empty whiskey barrel weighs about 45kg (100 lbs); when it's full, a weighty 225 kg (500 lbs).

White dog must be diluted to 62.5% alc./vol. or below before barrel filling, using demineralised water. It is commonly accepted that lower maturation strengths elicit better extraction of flavours from the cask, but this results in more spirit to mature, a need for more barrels, more manpower to move those barrels and more facilities in which to age them.

The sheds in which barrels are matured are known as rickhouses and these large buildings, which can be built of masonry, wood or tin sheet-clad wood, are a distinctive feature of the Kentucky landscape. Different distillers paint their warehouses various colours so as to affect the convection of the sun's heat - black, brown, cream and red are popular hues. During the summer the sun's heat will be retained in the barrels so that in winter the temperature will be warmer inside than out.

America's whiskey belt happens to sit in the part of the country known as Tornado Alley so dispersing rickhouses over a large area also spreads the risk of tornado or fire damage. In addition, barrels from the same year are dispersed among several different rickhouses: a fire or some other sort of accident that wiped out a whole year's batch of whiskey would be an economic disaster and this dispersal lessens the risk.

Temperature variations vastly affect maturation. When the wood expands with heat the whiskey seeps into the wood; conversely when the temperature drops and the wood contracts the whiskey is forced out of the wood. This action is referred to as a cycle. Mother Nature provides around four cycles per year due to seasonal changes. Some distilleries artificially heat their rickhouses to increase the number of cycles - some obtain around 11 cycles per year, giving the whiskey more flavour and colour.

Rickhouses can be anything from a single storey to ten high, with barrels typically stacked three high on each floor, resting on wooden racks, or 'ricks'. The temperatures within multi-storey rickhouses can differ by as much as 35°C (95°F) between the top and the bottom floors, and the differences in barrel position and the degree of charring of that barrel will greatly affect the flavour of the finished bourbon. The top floors of the rickhouse are dry and hot and here the barrels lose the

most water, so gain a couple of per cent in alcohol strength. Conversely the bottom floors are cooler and moist: here the barrels evaporate more alcohol than water so lose strength.

Sometimes you see bourbons bottled at 'barrel proof' with a strength exceeding the 62.5% alc./vol. legal limit for barrelling bourbon. The reason is that although the whiskey may have gone into the barrel at 62.5% alc./vol. it has gained strength due to water evaporation during the aging process. Although the minimum bottling strength is 40% alc./vol. there is no maximum strength stipulated.

An analogy to help remember the effects of the different rickhouse floors references the spirit lost to evaporation during aging, known as the 'angels share'. "The angels at the top of the rickhouse are hot and dry so drink water from the barrels while those in the moist cool conditions at the bottom drink alcohol to alleviate their rheumatism. The lucky angels in the middle drink a cocktail of water and alcohol from the barrels."

Some distillers, most notably Maker's Mark, move barrels between different floors of their rickhouses to help balance the effects of temperatures on different levels. Others blend from barrel to barrel. While most rickhouses tend to be six to nine floors high to better make use of land, Four Roses has low, single storey rickhouses for more even maturation profiles across its aging barrels.

Bourbon will typically be blended from around 150 casks. These will be drawn from various floors of several different rickhouses, according to tastings of those casks and the master distiller's experience. Each 150 barrel blend will fill around 3,000 cases.

Prior to bottling it is common to chill filter bourbon to remove long-chain protein molecules which can precipitate out of the spirit. In other words they change from being dissolved in the liquid into solids again. If these are not removed the bourbon could become hazy when stored at low temperatures and/or diluted with water. The bourbon is chilled down to temperatures between -2°C and as low as -12˚C, causing the protein to precipitate and so allowing it to be filtered out using particle filters. However, some claim that chill filtration strips out mouth-feel and flavour provided by the fatty acids, so some premium bottlings proudly declare a lack of chill-filtration on their label.

Whiskies termed 'small batch' are currently in vogue. These tend to be bottled from barrels stored in one particular section of the warehouse, or even from an individual barrel. As mentioned above, the position of a barrel in the warehouse can greatly affect its maturity, as will the level of charring. Some small batch bourbons will also be characterised by differing proportions of grain from the

standard mash bill. Whilst small producers may produce small-batch bottlings from less than a dozen barrels, larger volume small-batch bourbons are usually made by taking selected barrels from specific areas of the warehouse which are then blended together to achieve a taste that is consistent.

The 'small batch' category is still to be recognised in law and is a concept rather than a specific term where legislation can be enforced. This is not helped by the fact that the many different bourbon producers have not agreed, and probably never will, on a specific number of litres and barrels to determine what constitutes 'small batch'.

'Single barrel' whiskies drawn from one barrel tend to have no age statement as the distiller will have to keep sampling the contents to find when the spirit has reached the appropriate maturity.

Rickhouses are actually bonded - i.e. government-supervised - warehouses and the barrels must be government stamped, and revenue must be paid twice yearly on each barrel. Regulations dictate that only new oak barrels can be used to make bourbon. However, after use the barrels are not discarded: instead they are sold on for aging other spirits, mainly Scotch whisky and rum.

ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ

Whisk(e)y

Η λέξη «whiskey» προέρχεται από το γαελικό «uisque beatha», που σημαίνει «νερό της ζωής». Η απόσταξη του ουίσκι είναι μια διαδικασία γνωστή σε πολλές χώρες σε όλο τον κόσμο, συμπεριλαμβανομένης της Σκωτίας, της Ιρλανδίας, των ΗΠΑ, του Καναδά, της Αυστραλίας και της Ιαπωνίας. Η ορθογραφία της λέξης «whiskey» διαφέρει από χώρα σε χώρα με το «e» να παραλείπεται κάποιες φορές (ωστόσο, η λέξη «whiskey» χρησιμοποιείται γενικά για όλα τα ουίσκι). Κάθε χώρα παραδοσιακά παράγει διαφορετικούς τύπους ουίσκι χρησιμοποιώντας ελαφρώς διαφορετικές μεθόδους. Ωστόσο, όλα τα ουίσκι παράγονται από δημητριακά. Ένα υγρό, το οποίο είναι παρόμοιο με την μπύρα και ονομάζεται «wash», παράγεται κατά τη διάρκεια της διαδικασίας ζύμωσης από δημητριακά και μαγιά και στη συνέχεια αποστάζεται για να δημιουργήσει ένα απόσταγμα (spirit). Μετά από μια περίοδο ωρίμανσης σε ένα ξύλινο βαρέλι, το υγρό αυτό γίνεται ουίσκι, το οποίο στη συνέχεια σχεδόν πάντα αναμειγνύεται με το περιεχόμενο άλλων βαρελιών για να δημιουργήσει το τελικό προϊόν. Η γεύση του κάθε ουίσκι διαφέρει από τόπο σε τόπο καθώς επηρεάζεται από παράγοντες όπως το νερό, ο τύπος των δημητριακών, ο τρόπος επεξεργασίας τους, η μέθοδος απόσταξης, η διαδικασία ωρίμανσης και, φυσικά, η ανάμειξη (blending). Άλλοι

παράγοντες, όπως η μαγιά που χρησιμοποιείται, παίζουν επίσης ένα ρόλο, αλλά οι βασικοί παράγοντες που επηρεάζουν τη γεύση εξηγούνται παρακάτω.

Νερό

Το νερό αναμειγνύεται με βυνοποιημένο σιτάρι για να δημιουργηθεί η μπύρα από την οποία θα αποσταχθεί το ουίσκι. Τα περισσότερα ουίσκι αποστάζονται σε περίπου 60-80% αλκοολικούς βαθμούς και στη συνέχεια αραιώνονται για να φτάσουν στην επιθυμητή ένταση εμφιάλωσης. Το νερό διαδραματίζει βασικό ρόλο σε ολόκληρη τη διαδικασία παραγωγής του ουίσκι και συμβάλλει σε τέτοιο βαθμό στη δημιουργία του τελικού προϊόντος που θα προκαλούσε έκπληξη αν δεν «προσέφερε» έστω και κάτι στη γεύση του. Ωστόσο, μην ξεγελιέστε από τη διαφημιστική εκστρατεία του μάρκετινγκ - μια γενναία ποσότητα αυτού του νερού προέρχεται συχνά από τη βρύση (αφού έχει υποστεί επεξεργασία) κι όχι από τις τρεχούμενες πηγές των κοιλάδων της Σκωτίας.

Δημητριακά

Ο τύπος των δημητριακών που χρησιμοποιείται- είτε σίκαλη, είτε κριθάρι είτε καλαμπόκι - επηρεάζει τη γεύση του τελικού προϊόντος. Συνήθως χρησιμοποιείται ένα μείγμα (mash bill) διαφορετικών τύπων δημητριακών για να δώσει στο ουίσκι τον επιθυμητό χαρακτήρα του. Ο τρόπος που πραγματοποιείται η διαδικασία της ξήρανσης των σπόρων έχει εξίσου τεράστια επίδραση στη γεύση. Ένας λιγότερο «ψημένος» σπόρος, κατά τη διάρκεια της ζύμωσης, θα παραγάγει μια μπύρα με απαλό χρώμα, ενώ ένας καλά ψημένος σπόρος με καψαλισμένο φλοιό θα παραγάγει μια μπύρα με σκούρο χρώμα. Η γεύση της μπύρας και συνεπώς του ουίσκι μπορεί να επηρεαστεί περαιτέρω από το καύσιμο που χρησιμοποιείται για την παραγωγή της θερμότητας κατά την ξήρανση του σπόρου. Η τυρφώδης γεύση, συνώνυμη του σκωτσέζικου ουίσκι, είναι αποτέλεσμα του καπνού της τύρφης που διαπερνά τους σπόρους. Αυτό ελευθερώνει φαινόλες που δίνουν στη μπύρα την καπνιστή της γεύση.

Απόσταξη

Ο τύπος του αποστακτήρα που χρησιμοποιείται, ο αριθμός των αποστάξεων και η ένταση στην οποία αποστάζεται το αλκοολούχο ποτό κατά τη διάρκεια κάθε απόσταξης επηρεάζουν σε μεγάλο βαθμό το τελικό spirit. Για παράδειγμα, το Scotch single malt whisky αποστάζεται σχεδόν πάντα δύο φορές (σε άμβυκα διπλής απόσταξης), ενώ το single pot still Irish whiskey αποστάζεται συνήθως τρεις φορές, παράγοντας έτσι ένα πιο ελαφρύ ουίσκι.

Ωρίμανση

Το spirit μετά την απόσταξη είναι διάφανο και στερείται πολλών από τις σύνθετες γεύσεις που συνδέονται με το ουίσκι. Μεγάλο μέρος της γεύσης και του χρώματος προσδίδεται στο ουίσκι με την ωρίμανσή του σε δρύινα βαρέλια (μπορεί επίσης να προστεθεί καραμέλα για την ενίσχυση/σταθεροποίηση του χρώματος του ουίσκι). Ο τύπος του δρύινου βαρελιού, ο χρόνος της ωρίμανσης, ακόμη και η θερμοκρασία και η υγρασία του χώρου αποθήκευσης των βαρελιών, συμβάλλουν στον χαρακτήρα του ουίσκι. Για παράδειγμα, το bourbon παίρνει ένα μεγάλο μέρος της χαρακτηριστικής του γλυκύτητας και γεύσης από την ωρίμανσή του σε ολοκαίνουρια καψαλισμένα δρύινα βαρέλια. Τα βαρέλια αυτά μπορούν να χρησιμοποιηθούν μόνο μία φορά κι έπειτα στέλνονται στην Ιρλανδία ή στην Σκωτία για να τα χρησιμοποιήσουν στην ωρίμανση των δικών τους ουίσκι. Ενώ η νομοθεσία στις Ηνωμένες Πολιτείες ορίζει ότι το «straight bourbon whiskey» πρέπει να ωριμάσει σε καινούρια καψαλισμένα δρύινα βαρέλια, οι «τσιγκούνηδες» Σκωτσέζοι και Ιρλανδοί ξαναχρησιμοποιούν τα αμερικανικά βαρέλια τρεις φορές τουλάχιστον. Έπειτα, συχνά «ξύνουν» το εσωτερικό τους και τα ξανακαψαλίζουν για να τα χρησιμοποιήσουν ακόμα άλλες τρεις φορές.

Ο χαρακτήρας του τελικού αποστάγματος επηρεάζεται σημαντικά από το πόσο καινούριο ή «ενεργό» είναι το ξύλο του βαρελιού το οποίο προσδίδει και την ανάλογη γεύση στο spirit. Ο τύπος δρυός και το μέγεθος του βαρελιού επηρεάζουν επίσης τη γεύση. Δύο διαφορετικοί τύποι ξύλου δρυός χρησιμοποιούνται συνήθως στην ωρίμανση ουίσκι: αμερικανική λευκή δρυς (για την παραγωγή bourbon) και ευρωπαϊκή δρυς (για την παραγωγή sherry). Αυτοί οι δυο τύποι δρυός έχουν πολύ διαφορετική επίδραση στο απόσταγμα. Η αμερικανική δρυς δίνει γεύσεις καρύδας και βανίλιας, ενώ η ευρωπαϊκή δρυς τείνει να δίνει γεύσεις αποξηραμένων φρούτων, φραγκοστάφυλου και χουρμάδων. Η διαδικασία ωρίμανσης μπορεί είτε να ωφελήσει είτε να καταστρέψει οποιοδήποτε ουίσκι. Καμία άλλη διαδικασία δεν επηρεάζει τόσο τη γεύση του ουίσκι όσο αυτή.

Ανάμειξη (Blending)

Ακόμη και τα single-malt whiskies είναι αποτέλεσμα ανάμειξης από διαφορετικά βαρέλια από το ίδιο αποστακτήριο - αν και ορισμένοι παραγωγοί εισάγουν τώρα και τα «single cask/barrel whiskies». Η γεύση ενός τελικού προϊόντος δημιουργείται από μια ποικιλία διαφορετικών ουίσκι. Τα ουίσκι μερικές φορές ωριμάζουν ξανά μετά από την ανάμειξη (blending).

Bourbon

Όλα τα bourbon **είναι ουίσκι, αλλά δεν είναι όλα τα ουίσκι** bourbon**.** Μια αυστηρή νομοθεσία από την κυβέρνηση καθορίζει τι είναι τι. Ας μάθουμε περισσότερα παρακάτω για το πως ορίζεται το «εθνικό ποτό της Αμερικής» και τη διαφορά μεταξύ bourbon και ουίσκι. Το bourbon:

1. Παράγεται στις Ηνωμένες Πολιτείες της Αμερικής (κι όχι απαραίτητα στο Kentucky).
1. Αποτελείται από ένα μείγμα σιτηρών (mash bill) το οποίο, είναι προϊόν ζύμωσης και προέρχεται από 51% καλαμπόκι.
2. Αποστάζεται σε λιγότερο από 80% ABV (160 proof).
3. Αποθηκεύεται σε λιγότερο από 62,5% ABV (125 proof) σε καινούρια, καψαλισμένα δρύινα βαρέλια.
4. Ωριμάζει για τουλάχιστον 2 χρόνια.
5. Δεν περιέχει πρόσθετα.

Για όλα τα παραπάνω, όλα τα bourbon είναι ουίσκι, αλλά όχι όλα τα ουίσκι bourbon.

ΑΠΟΤΕΛΕΙΤΑΙ ΑΠΟ ΤΟΥΛΑΧΙΣΤΟΝ 51% ΚΑΛΑΜΠΟΚΙ

Φανταστείτε ότι τρώτε ψητό καλαμπόκι. Είναι γλυκό, σωστά; Αυτή η γλυκύτητα είναι αυτή που κάνει το bourbon «τη γλυκιά νότα του ουίσκι». Κι αφού είναι, λοιπόν, φτιαγμένο από τουλάχιστον 51% καλαμπόκι σημαίνει ότι όλα τα bourbons θα έχουν μια ευχάριστη γλυκύτητα που δεν συναντάται στα περισσότερα ουίσκι με βάση το κριθάρι και τη σίκαλη.

ΑΛΚΟΟΛΙΚΟΙ ΒΑΘΜΟΙ

Κάθε φορά που αποστάζεται οποιοδήποτε είδος αλκοόλ, όταν «βγαίνει» από τον αποστακτήρα, έχει υψηλή περιεκτικότητα σε αλκοόλ. Ωστόσο, η διαδικασία αυτή αφαιρεί επίσης οτιδήποτε δεν είναι αλκοόλ από το απόσταγμα, συμπεριλαμβανομένης και της γεύσης. Γι 'αυτό η βότκα είναι ουσιαστικά άγευστη. Το bourbon, έχοντας μια μέγιστη περιεκτικότητα σε αλκοόλη, διατηρεί περισσότερες γεύσεις από το mash bill, οι οποίες θα χάνονταν με την περαιτέρω απόσταξη.

ΚΑΙΝΟΥΡΙΑ ΚΑΨΑΛΙΣΜΕΝΑ ΔΡΥΙΝΑ ΒΑΡΕΛΙΑ

Η ωρίμανση σε βαρέλια αυτού του είδους, σε αντίθεση με τα «ψημένα» ή τα χρησιμοποιημένα βαρέλια, προσδίδει μια πιο πλούσια γεύση και βαθύτερο χρώμα. Για παράδειγμα, το Jim Beam παλαιώνει σε καινούρια βαρέλια αμερικανικής λευκής δρυός, με επιπέδο καψαλίσματος char 4, για μια απαλή, μεστή γεύση με νότες βανίλιας και καραμέλας. Όταν πραγματοποιηθεί η ωρίμανση του bourbon, τα βαρέλια αυτά συνήθως επαναχρησιμοποιούνται για την παραγωγή άλλων ουίσκι, κρασιών ακόμη και μπύρας με την ελπίδα να «δανειστούν» μερική από τη βαθιά και πολύπλοκη νοστιμιά του bourbon που βρίσκεται παγιδευμένη μέσα στο ξύλο.

ΩΡΙΜΑΖΕΙ ΓΙΑ ΤΟΥΛΑΧΙΣΤΟΝ 2 ΧΡΟΝΙΑ

Γενικότερα, όσο μεγαλύτερο χρονικό διάστημα ωριμάζει το bourbon σε καψαλισμένα δρύινα βαρέλια, τόσο πιο μεστό γίνεται. Η νομοθεσία ορίζει ότι το bourbon πρέπει να έχει ωριμάσει για

τουλάχιστον δύο χρόνια, αλλά ο χρόνος είναι απλώς μια μεταβλητή που επηρεάζει τον τρόπο με τον οποίο το ουίσκι ωριμάζει. Για παράδειγμα, λόγω των ακραίων διαφορών θερμοκρασίας μεταξύ των εποχών, ένα ουίσκι που ωριμάζει στο Kentucky θα ωριμάσει πολύ πιο γρήγορα από ότι κάποιο που ωριμάζει κάπου με πιο εύκρατο κλίμα, όπως η Σκωτία. Στην πραγματικότητα, θα μπορούσαμε να πούμε ότι δύο χρόνια στο Kentucky ισούνται με τα διπλάσια στη Σκωτία.

ΧΩΡΙΣ ΠΡΟΣΘΕΤΑ

Πολλοί παραγωγοί προσθέτουν στο ουίσκι τους αρωματικές ουσίες ή καραμελόχρωμα. Αλλά, ακόμη και αν ακολουθούν όλους τους άλλους κανόνες του bourbon, δεν μπορούν να αποκαλούν το ουίσκι τους bourbon, καθώς το μόνο που μπορεί να προστεθεί σε αυτό είναι νερό (και αυτό μόνο για να μειώσει την περιεκτικότητά του σε αλκοόλ).

Πώς παράγεται το bourbon

Ο αποσταγματοποιός ουίσκι πρέπει πρώτα να καθορίσει το «mash bill», ένα μείγμα ουσιαστικά διαφορετικών δημητριακών από τα οποία πρόκειται να παρασκευαστεί το ουίσκι. Απλοϊκά θα λέγαμε ότι πρόκειται δηλαδή για τη «λίστα» των δημητριακών που θα χρησιμοποιηθούν στο «μαγείρεμα». Στην περίπτωση του bourbon, πρέπει να αποτελείται από τουλάχιστον 51% καλαμπόκι (αλλά συνήθως κυμαίνεται γύρω στο 70%) με το υπόλοιπο να αποτελείται από σιτηρά σε «μικρούς κόκκους», συνήθως βυνοποιημένο κριθάρι και σίκαλη ή σιτάρι.

Η σίκαλη είναι ο σπόρος με τον πιο έντονο χαρακτήρα: είναι πιπεράτη, πικάντικη και η γεύση της σε ένα ουίσκι θυμίζει αυτήν που αφήνουν τα nachos στον ουρανίσκο μας. Αν το «mash bill» αποτελείται από περισσότερη σίκαλη τότε το αποτέλεσμα θα είναι ένα πιο βαρύ ουίσκι, όπως το Old Grand-Dad. Αν όμως αποτελείται από περισσότερο σιτάρι (το οποίο παραδόξως όταν είναι φρεσκοαλεσμένο, έχει μια μωρουδίστικη μυρωδιά) τότε προσδίδει μια γλυκύτητα που έχει ως αποτέλεσμα ένα ελαφρύτερο γευστικά bourbon, όπως το Maker's Mark. Το βυνοποιημένο κριθάρι προσθέτει πιο έντονα χαρακτηριστικά και βοηθά στη διαδικασία ζύμωσης.

Η διαδικασία ξεκινάει με τα σιτηρά (καλαμπόκι, σίκαλη, σιτάρι, βυνοποιημένο κριθάρι) να αλέθονται σε χοντρά κομμάτια και να αναμειγνύονται με νερό. (Οι παραγωγοί χρησιμοποιούν συνήθως σφυρόμυλο, αν και για την παραγωγή του Maker's Mark χρησιμοποιείται κυλινδρόμυλος). Έπειτα αυτό το μείγμα θερμαίνεται έτσι ώστε το ένζυμο α-αμυλάση να εμφανίζεται φυσικά στους κόκκους προκειμένου να γίνει υδρόλυση (διάσπαση) του αμύλου στο σιτάρι σε ζυμώσιμα (απλά) σάκχαρα.

Η αμυλάση υπάρχει στους σπόρους που περιέχουν άμυλο και επιτρέπει στα φυτά να μετατρέπουν το απόθεμα τροφής τους σε αυτό. Το βυνοποιημένο κριθάρι είναι μια ιδιαίτερα καλή πηγή αμυλάσης, συνεπώς χρησιμοποιείται στο «mash bill». Το βυνοποιημένο κριθάρι παράγεται υπό ελεγχόμενες συνθήκες προκειμένου να βλαστήσει ο σπόρος κριθαριού πριν γίνει η ξήρανσή του ώστε να επιτευχθούν υψηλότερα επίπεδα του ενζύμου. Ορισμένοι αποσταγματοποιοί προσθέτουν επίσης παρασκευασμένα ένζυμα του εμπορίου για να εξασφαλίσουν μια αποτελεσματική μετατροπή σε ζυμώσιμα σάκχαρα.

Αρχικά, το καλαμπόκι αναμειγνύεται με νερό και «μαγειρεύεται». Έπειτα, πρέπει να πέσει η θερμοκρασία για να προστεθεί σίκαλη ή σιτάρι. Τέλος, προστίθεται το κριθάρι στο μείγμα και «μαγειρεύεται» στη χαμηλότερη δυνατή θερμοκρασία. Το «μαγείρεμα» γίνεται μερικές φορές υπό πίεση, ενώ μεγάλοι αναδευτήρες ανακατεύουν το μείγμα καθ'όλη τη διάρκεια. Οι Αμερικανοί είναι οι μοναδικοί παραγωγοί ουίσκι που μαγειρεύουν διαφορετικά είδη σιτηρών μαζί. Άλλοι αποσταγματοποιοί σε διάφορα μέρη στον κόσμο, που παράγουν ουίσκι από ποικίλα σιτηρά, όπως το blended Scotch whisky, αναμειγνύουν τα διαφορετικά spirits μετά την απόσταξη.

Περίπου το 95 τοις εκατό όλου του bourbon παράγεται στο Kentucky και τα εννέα αποστακτήρια της πολιτείας βρίσκονται σε περίπου 65 χιλιόμετρα απόσταση το ένα από το άλλο, εν μέρει λόγω του πλούσιου σε ασβεστόλιθο νερού στην περιοχή γύρω από το Louisville. Τα υπόγεια ύδατα πλούσια σε ασβεστόλιθο στην περιοχή Bluegrass του Kentucky λειτουργούν ως φυσικό φίλτρο νερού, αφαιρώντας άλατα σιδήρου και προσθέτοντας ανόργανα άλατα, ιδιαίτερα μαγνήσιο και ασβέστιο. Αυτό το μοναδικό, γλυκό, υψηλής σκληρότητας νερό είναι ιδανικό για την απόσταξη, καθώς η έλλειψη σιδήρου και η παρουσία ασβεστίου ωφελούν τη μαγιά κατά τη διάρκεια της ζύμωσης.

Μετά το «μαγείρεμα», οι παραγωγοί ουίσκι σε άλλα μέρη του κόσμου διαχωρίζουν το ζαχαρούχο αυτό υγρό, το οποίο ονομάζεται γλεύκος (wort), από τα στερεά κατάλοιπα του μείγματος (mash) και στέλνουν μόνο το γλεύκος στις δεξαμενές ζύμωσης. Αντίθετα, στο bourbon, και μάλιστα σε όλη την παραγωγή αμερικανικού ουίσκι, ολόκληρο το μείγμα, συμπεριλαμβανομένων των στερεών κατάλοιπων, αντλείται σε μια δεξαμενή ζύμωσης όπου προστίθεται μαγιά, μαζί με το βασικό συστατικό του σύγχρονου αμερικανικού ουίσκι - το όξινο ίζημα (sour mash). Οι αποσταγματοποιοί αναφέρονται σε αυτό ως «set-back» (ή «backset»). Ο όρος «set-back» αναφέρεται στα υπολείμματα της προηγούμενης απόσταξης, ενώ ο όρος «sour mash» αναφέρεται στην όξινη γεύση αυτού του συστατικού.

Μία από τις βασικές δυσκολίες της ζύμωσης είναι η ανάγκη ελέγχου των βακτηρίων στον ζυμωτήρα. Η τεχνική του «set-back» μειώνει το pH του mash, εμποδίζοντας έτσι την ανάπτυξη βακτηρίων και βοηθώντας τη δράση της μαγιάς. (Η μαγιά επίσης έχει χαμηλό pH αλλά όχι όσο τα βακτήρια).

Ορισμένα brand αμερικανικού ουίσκι χρησιμοποιούν τον όρο του «sour mash» στην ετικέτα τους, υποδηλώνοντας ίσως με αυτόν τον τρόπο ότι είναι μοναδικά στην αγορά. Αντίθετα, το sour mash είναι πλέον συνήθης τεχνική σε όλη σχεδόν την παραγωγή bourbon, σε βαθμό που η απουσία του έχει γίνει USP[1] σε ορισμένα ουίσκι κορυφαίων πωλήσεων, όπως το Woodford Reserve's 1838 Sweet Mash Bourbon. Εκτός αν η ετικέτα του bourbon αναγράφει συγκεκριμένα «sweet mash», διαφορετικά θα πρέπει να υποθέσουμε ότι έχει παραχθεί με sour mash. Ιστορικά, το sweet mash θα χρησιμοποιούταν για να φτιάξει όλα τα bourbons, αλλά τελικά το sour mash επικράτησε όταν τα οφέλη της τεχνικής «set-back» ανακαλύφθηκαν γύρω στο 1823 από τον Δρ. James Christopher Crow, έναν αποσταγματοποιό στη Σκωτία (ο οποίος ίδρυσε το σημερινό Woodford Reserve Distillery) στο Kentucky. Πριν από τη χρήση του sour mash, προστίθεταν συχνά λυκίσκος για τη μείωση του pH του μείγματος.

Στη συνέχεια το mash, δηλαδή ένας ζυμωμένος πολτός μπύρας, αποστάζεται. Τα περισσότερα bourbon αποστάζονται δύο φορές, συνήθως μια φορά σε αποστακτήρα συνεχούς απόσταξης (beer still) ο οποίος δίνει μια ένταση στο προϊόν μέχρι περίπου 50-60% ABV και στη συνέχεια για δεύτερη φορά σε χάλκινο άμβυκα ασυνεχούς απόσταξης γνωστό ως «doubler» (ή «thumper» αν θερμαίνεται με ατμό, εκπέμποντας έτσι έναν παλλόμενο ήχο), ο οποίος συνεχίζει να απομακρύνει τα ζυμέλαια και τις ξένες ύλες και επίσης αυξάνει περαιτέρω την ένταση σε περίπου 63-70% ABV. (Κάποια bourbon αποστάζονται τρεις φορές). Αν και σπάνιο για άμβυκες, οι doublers συχνά τροφοδοτούνται χωρίς διακοπή, λειτουργώντας έτσι ως ημισυνεχείς αποστακτήρες.

Μετά τη δεύτερη απόσταξη το παραγόμενο spirit ονομάζεται μερικές φορές «white dog» και τα τελευταία χρόνια ορισμένοι αποσταγματοποιοί έχουν αρχίσει να το εμφιαλώνουν και να το πωλούν όπως είναι. Κάποιοι αναφέρονται στο white dog ως ουίσκι που δεν έχει ωριμάσει (unaged whisky), το οποίο είναι παραπλανητικός όρος και η χρήση του δεν επιτρέπεται στην Ευρώπη. Ο όρος ουίσκι χρησιμοποιείται για ένα παλαιωμένο spirit, οπότε δεν είναι δυνατό να έχουμε ένα unaged whisky. Είναι σαν να αποκαλούμε τη ζύμη «άψητο ψωμί».

Ίσως το πιο σημαντικό μέρος της παραγωγής bourbon είναι η διαδικασία ωρίμανσης στο βαρέλι. Το white dog πρέπει να ωριμάσει για τουλάχιστον δύο χρόνια σε καινούρια δρύινα καψαλισμένα

βαρέλια, προτού ονομαστεί «straight bourbon». Μια γενική παρανόηση είναι ότι το bourbon πρέπει να ωριμάσει σε βαρέλια αμερικανικής λευκής δρυός. Παρά το γεγονός ότι οι αποσταγματοποιοί bourbon σχεδόν πάντοτε χρησιμοποιούν αυτήν την εξαιρετική εγχώρια ποικιλία, δεν ορίζεται από το νόμο συγκεκριμένος τύπος δρυός και αρκετοί αποσταγματοποιοί πειραματίζονται με βαρέλια γαλλικής δρυός.

Η αμερικανική λευκή δρυς που καλλιεργείται σε δάση σε περιοχές με ψυχρότερο κλίμα, όπως η βόρεια Μινεσότα, προτιμάται για την παραγωγή βαρελιών καθώς οι κλιματολογικές συνθήκες κάνουν τα δέντρα να αναπτύσσονται πιο αργά, και συνεπώς έχουν πιο σφιχτό καρπό.

Η δρυς που χρησιμοποιείται για την κατασκευή των βαρελιών κόβεται και τεμαχίζεται σε ακατέργαστα κομμάτια που στοιβάζονται και αφήνονται εκτεθειμένα στον ήλιο, στη βροχή και τον αέρα για τουλάχιστον έξι μήνες. Οι καιρικές συνθήκες φθείρουν τις πικρές τανίνες στη δρυ, επιτρέποντας την ανάπτυξη βανιλίνης. Ο ατμός και το ψήσιμο πάνω από σιγανές φλόγες βοηθούν στη διαμόρφωση του ξύλου, μετατρέποντας επίσης ορισμένα από τα άμυλά του σε σάκχαρα. Τέλος, η νομοθεσία υπαγορεύει ότι τα βαρέλια πρέπει να καψαλίζονται, καθώς το καψάλισμα του εσωτερικού του βαρελιού καραμελώνει αυτά τα σάκχαρα. Αυτό το στρώμα καψαλισμένης δρυός προσθέτει γεύσεις βανιλίνης και καραμέλας στο ουίσκι και επίσης δίνει στο bourbon το χαρακτηριστικό κεχριμπαρένιο χρώμα του. Οι αποσταγματοποιοί έχουν τη δυνατότητα να επιλέξουν το επίπεδο καψαλίσματος του βαρελιού, το οποίο κυμαίνεται από το επιπέδο 1 char (ελαφρύ καψάλισμα) έως το επίπεδο 4 (βαθύ καψάλισμα) ανάλογα με το πώς θέλουν το βαρέλι να επηρεάσει το bourbon.

Χάρη στο ότι είναι χειροποίητο, το μέγεθος κάθε βαρελιού ποικίλλει ελαφρώς, αλλά το σύνηθες μέγεθος είναι τα 263 λίτρα χωρητικότητα (53 γαλόνια), 86 εκατοστά (34 ίντσες) ύψος, 53 εκατοστά (21 ίντσες) διάμετρος (πάτος και «καπάκι»). Ένα άδειο βαρέλι ζυγίζει περίπου 45 κιλά (100 λίβρες), ενώ όταν είναι γεμάτο έχει βάρος 225 κιλά (500 λίβρες).

Το white dog πρέπει να αραιωθεί στους 62,5% alc./vol. ή και λιγότερο, πριν γεμίσει το βαρέλι, χρησιμοποιώντας απιονισμένο νερό. Γενικά, τα χαμηλότερα επίπεδα ωρίμανσης διευκολύνουν την εξαγωγή των γεύσεων από το βαρέλι, αλλά αυτό έχει ως αποτέλεσμα την ωρίμανση μεγαλύτερου μέρους του spirit, την ανάγκη για περισσότερα βαρέλια, περισσότερο ανθρώπινο δυναμικό για τη μετακίνηση αυτών των βαρελιών και περισσότερες εγκαταστάσεις για την ωρίμανσή τους.

Οι αποθήκες που ωριμάζουν τα βαρέλια είναι γνωστές ως «rickhouses». Πρόκειται για μεγάλα κτίρια, τα οποία μπορούν να κατασκευαστούν από τούβλα, ξύλο ή λαμαρίνα κι είναι χαρακτηριστικά του τοπίου του Kentucky. Διάφοροι αποσταγματοποιοί βάφουν τις αποθήκες τους σε διάφορα χρώματα, έτσι ώστε να επηρεάζουν την ποσότητα της θερμότητας του ήλιου που απορροφάται. Οι πιο συχνές αποχρώσεις είναι το μαύρο, το καφέ, το μπεζ και το κόκκινο. Κατά τη διάρκεια του καλοκαιριού η θερμότητα του ήλιου διατηρείται στα βαρέλια, έτσι ώστε τον χειμώνα η θερμοκρασία να είναι υψηλότερη στο εσωτερικό απ'ότι στο εξωτερικό.

Η ζώνη παραγωγής ουίσκι στην Αμερική τυχαίνει να βρίσκεται στο τμήμα της χώρας γνωστό ως Tornado Alley, γεγονός που αυξάνει τον κίνδυνο ανεμοστρόβιλου ή πυρκαγιάς. Έτσι, οι αποθήκες είναι διασκορπισμένες στο εύρος μιας μεγάλης περιοχής. Επιπλέον, τα βαρέλια του ίδιου έτους είναι μοιρασμένα σε διάφορα rickhouses για τον εξής λόγο: αν μια πυρκαγιά ή οποιαδήποτε άλλο ατύχημα εξαφάνιζε μια ολόκληρη παρτίδα ουίσκι, αυτό θα αποτελούσε οικονομική καταστροφή. Συνεπώς, αυτή η διασπορά των βαρελιών μειώνει τον κίνδυνο.

Οι διακυμάνσεις της θερμοκρασίας επηρεάζουν σημαντικά την ωρίμανση. Όταν το ξύλο διογκώνεται λόγω της θερμότητας, το ουίσκι εισχωρεί σε αυτό. Αντίθετα όταν η θερμοκρασία πέφτει και το ξύλο συστέλλεται το ουίσκι ωθείται έξω από αυτό. Αυτή η ενέργεια ονομάζεται κύκλος. Η Μητέρα Φύση παρέχει περίπου τέσσερις κύκλους ετησίως λόγω εποχιακών αλλαγών. Ορισμένα αποστακτήρια θερμαίνουν τεχνητά τις αποθήκες τους για να αυξήσουν τον αριθμό των κύκλων - μερικοί πετυχαίνουν γύρω στους 11 κύκλους ετησίως, δίνοντας έτσι στο ουίσκι περισσότερη γεύση και χρώμα.

Τα rickhouses μπορεί να αποτελούνται από έναν έως δέκα ορόφους, με τα βαρέλια να τοποθετούνται σε τρεις οριζόντιες σειρές σε κάθε όροφο, πάνω σε ξύλινα ράφια (ricks ή racks)[2]. Η θερμοκρασία των πολυόροφων rickhouses μπορεί να διαφέρει κατά 35 ° C (95 ° F) μεταξύ του πρώτου και του τελευταίου ορόφου. Οι διαφορές στη θέση του βαρελιού καθώς κι το επίπεδο καψαλίσματος του βαρελιού επηρεάζουν σημαντικά τη γεύση του τελικού προϊόντος. Οι τελευταίοι όροφοι του rickhouse είναι ξηροί και καυτοί και εδώ τα βαρέλια χάνουν το μεγαλύτερο μέρος του νερού τους, κερδίζοντας έτσι μεγαλύτερη περιεκτικότητα σε αλκοόλ. Αντίθετα οι πρώτοι όροφοι είναι πιο δροσεροί και υγροί. Εδώ εξατμίζεται περισσότερο αλκοόλ από ότι νερό από τα βαρέλια, κι έτσι το τελικό προϊόν χάνει ως προς την περιεκτικότητά του σε αλκοόλ.

Μερικές φορές τα bourbons εμφιαλώνονται ως «barrel proof» με περιεκτικότητα που ξεπερνά το 62,5% alc./vol. το οποίο είναι το νόμιμο όριο της εμφιάλωσης του bourbon. Ο λόγος είναι ότι

παρόλο που το ουίσκι μέσα στο βαρέλι μπορεί να έχει φτάσει στο 62,5% alc./vol. έχει μεγαλύτερη περιεκτικότητα σε αλκοόλ λόγω της εξάτμισης του νερού του κατά τη διάρκεια της διαδικασίας της ωρίμανσης. Αν και η ελάχιστη ένταση εμφιάλωσης είναι 40% alc./vol. δεν προβλέπεται μέγιστη.

Ένας όρος που μας βοηθά να θυμόμαστε τις επιδράσεις των διάφορων ορόφων ενός rickhouse στο spirit είναι το «μερίδιο των αγγέλων» («angels share»), το οποίο αναφέρεται στην απώλεια ενός μέρους του αποστάγματος εξαιτίας της εξάτμισής του κατά τη διάρκεια της ωρίμανσης. «Οι άγγελοι στους τελευταίους ορόφους του rickhouse είναι διψασμένοι και ζεσταίνονται πολύ, έτσι πίνουν το νερό από τα βαρέλια ενώ εκείνοι στους πρώτους ορόφους λόγω της υγρασίας που επικρατεί εκεί πίνουν το αλκοόλ προκειμένου να ανακουφίσουν τους ρευματισμούς τους. Οι άγγελοι στους μεσαίους ορόφους είναι τυχεροί, καθώς πίνουν ένα «κοκτέιλ» από νερό και αλκοόλ από τα βαρέλια».

Ορισμένοι αποσταγματοποιοί, κυρίως ο Maker's Mark, μεταφέρουν τα βαρέλια μεταξύ των διαφόρων ορόφων των rickhouses για να βοηθήσουν στην εξισορρόπηση των επιδράσεων της θερμοκρασίας σε διαφορετικά επίπεδα. Άλλοι αναμειγνύουν το περιεχόμενο ενός βαρελιού με ένα άλλο. Παρά το γεγονός ότι τα περισσότερα rickhouses τείνουν να έχουν έξι έως εννέα ορόφους για καλύτερη εξοικονόμηση χώρου, το Four Roses έχει χαμηλά rickhouses ενός ορόφου προκειμένου να πετύχει μεγαλύτερα επίπεδα ωρίμανσης σε όλα τα βαρέλια.

Το bourbon συνήθως είναι προϊόν ανάμειξης 150 περίπου βαρελιών. Αυτά προέρχονται από διαφορετικούς ορόφους διαφορετικών rickhouses, ανάλογα με τη γεύση του κάθε βαρελιού και την εμπειρία του Master Distiller. Κάθε μείγμα από τα 150 αυτά βαρέλια αντιστοιχεί σε περίπου 3.000 μπουκάλια.

Πριν από την εμφιάλωση είναι σύνηθες το bourbon να ψύχεται και να φιλτράρεται για να αφαιρεθούν τα μόρια πρωτεΐνης μακράς αλυσίδας που μπορούν να προκαλέσουν θόλωμα στο απόσταγμα. Εν ολίγοις μετατρέπονται από υγρά σε στερεά ξανά. Εάν αυτά δεν αφαιρεθούν, το bourbon μπορεί να είναι θολό όταν φυλάσσεται σε χαμηλές θερμοκρασίες ή κι όταν αραιώνεται με νερό. Το bourbon ψύχεται σε θερμοκρασίες μεταξύ -2°C και -12°C, προκαλώντας ένα ίζημα πρωτεΐνης και επιτρέποντας συνεπώς να φιλτραριστεί χρησιμοποιώντας φίλτρα σωματιδίων. Ωστόσο, κάποιοι ισχυρίζονται ότι το ψυχρό φιλτράρισμα αλλοιώνει την υφή που έχει το ουίσκι στο στόμα και τη γεύση που προσφέρουν τα λιπαρά οξέα, έτσι ορισμένα premium μπουκάλια δηλώνουν υπερήφανα στην ετικέτα τους ότι το ουίσκι τους δεν έχει περάσει την διαδικασία ψυχρού φιλτραρίσματος.

Τα ουίσκι που φέρουν την ονομασία «small batch» είναι στη μόδα τον τελευταίο καιρό. Αυτά συνήθως εμφιαλώνονται από βαρέλια που είναι αποθηκευμένα σε ένα συγκεκριμένο τμήμα της αποθήκης ή ακόμη και από ένα μοναδικό βαρέλι. Όπως αναφέρθηκε παραπάνω, η θέση ενός βαρελιού στην αποθήκη, όπως και το επίπεδο του καψαλίσματος μπορούν να επηρεάσουν σημαντικά την ωρίμανση του αποστάγματος. Ορισμένα bourbons που προέρχονται από small batch χαρακτηρίζονται επίσης από διαφορετικές αναλογίες σιτηρών από αυτές που περιέχει ένα συνηθισμένο mash bill. Αν κι οι μικροί παραγωγοί μπορούν να παράγουν «small batch» μπουκάλια από λιγότερα από δώδεκα βαρέλια, οι μεγαλύτεροι παραγωγοί «small batch bourbon» συνήθως παράγουν το απόσταγμά τους από επιλεγμένα βαρέλια που βρίσκονται σε συγκεκριμένα σημεία της αποθήκης, τα οποία στη συνέχεια αναμειγνύονται μεταξύ τους για να επιτευχθεί μια σταθερή γεύση.

Η κατηγορία «small batch» δεν έχει αναγνωριστεί ακόμα από το νόμο και είναι περισσότερο μια ιδέα παρά ένας συγκεκριμένος όρος, όπου η νομοθεσία μπορεί να εφαρμοστεί. Αυτό οφείλεται στο γεγονός ότι πολλοί παραγωγοί bourbon δεν έχουν συμφωνήσει, και ούτε πρόκειται μάλλον, σε ένα συγκεκριμένο αριθμό λίτρων και βαρελιών προκειμένου να καθορίσουν τι ακριβώς συνιστά τον όρο «small batch».

Τα «single barrel» ουίσκι που προέρχονται από ένα βαρέλι συνήθως δεν αναγράφουν την ηλικία τους, καθώς ο αποσταγματοποιός πρέπει να δοκιμάζει συνεχώς το περιεχόμενο για να διαπιστώσει πότε το αλκοόλ έχει φτάσει στην επιθυμητή ωρίμανση.

Τα rickhouses είναι στην πραγματικότητα τελωνειακές αποθήκες- δηλαδή ελέγχονται από το κράτος. Τα βαρέλια πρέπει να φέρουν κρατική σφραγίδα και τα απαιτούμενα ποσά πρέπει να καταβάλλονται δύο φορές το χρόνο για κάθε βαρέλι. Η νομοθεσία υπαγορεύει ότι για την παραγωγή bourbon μπορούν να χρησιμοποιηθούν μόνο καινούρια δρύινα βαρέλια. Ωστόσο, μετά τη χρήση τους τα βαρέλια δεν αχρηστεύονται: αντιθέτως πωλούνται για την ωρίμανση άλλων αποσταγμάτων, κυρίως σκωτσέζικου ουίσκι και ρούμι.

[1]ΣτΜ: USP (Unique Selling Proposition) είναι αυτό που διαφοροποιεί την επιχείρηση και μπορεί να το χρησιμοποιήσει ο ιδιοκτήτης- επιχειρηματίας για να ξεχωρίσει από τον ανταγωνισμό. Με άλλα λόγια το USP σημαίνει τα οφέλη που μόνο μια συγκεκριμένη επιχείρηση παρέχει στους πελάτες της σε σχέση με τον ανταγωνισμό.

[2]ΣτΜ: Εξού και η λέξη rickhouse ή αλλιώς rackhouse.

ΣΧΟΛΙΑΣΜΟΣ

Το προς μετάφραση κείμενο ονομάζεται «Whisk(e)y» και αποτελεί σύνθεση τριών διαφορετικών άρθρων, που αφορούν το αλκοολούχο ποτό του ουίσκι. Τα δύο από αυτά προέρχονται από την ιστοσελίδα https://www.diffordsguide.com/, η οποία απευθύνεται σε επαγγελματίες στον χώρο του μπαρ, και το τρίτο άρθρο προέρχεται από την επίσημη σελίδα του Jim Beam Straight Kentucky Bourbon Whiskey (https://www.jimbeam.com/behind-the-bourbon/bourbon-vs-whiskey). Θεματική του κειμένου αποτελεί το ουίσκι και η παραγωγή του γενικότερα, εστιάζοντας όμως σε ένα συγκεκριμένο είδους ουίσκι, αυτό του bourbon. Το είδος του κειμένου είναι τεχνικό και αφορά τον κλάδο της παραγωγής αποσταγμάτων.

Η λειτουργία του κειμένου είναι αναφορική, καθώς περιέχει αναφορές σε φαινόμενα και αντικείμενα του πραγματικού κόσμου (το ουίσκι και η διαδικασία παραγωγής του), (Nord,1997: 98). Παραλήπτες του κειμένου πηγή είναι το αναγνωστικό κοινό που διαβάζει τα συγκεκριμένα άρθρα στο Διαδίκτυο. Οι συγκεκριμένες ιστοσελίδες απευθύνονται κυρίως σε επαγγελματίες στο χώρο του μπαρ και παραγωγούς αλκοολούχων ποτών. Συμπεραίνουμε, λοιπόν, ότι πρόκειται για εξιδεικεύμενο αναγνωστικό κοινό όσον αφορά τα παραπάνω θέματα. Χρόνος πρόσληψης του κειμένου πηγή είναι οποιαδήποτε στιγμή μπορεί να αναγνωστεί το ίδιο στο Διαδίκτυο. Το μέσο του κειμένου πηγή είναι το άρθρο.

Η δομή που ακολουθεί το κείμενο πηγή είναι η τυπική δομή ενός άρθρου. Περιλαμβάνει τον τίτλο («Whisk(e)y»), έναν πρόλογο αναφορικά με την προέλευση του ουίσκι και στη συνέχεια παρουσιάζονται τα επιμέρους θέματα, που αναλύονται στο άρθρο (η διαδικασία παραγωγής του ουίσκι γενικά, κι έπειτα οι κανονισμοί που διέπουν την παραγωγή ένος συγκεκριμένου είδους ουίσκι, του bourbon, και η διαδικασία παραγωγής του). Όσον αφορά το ύφος του κειμένου πηγή είναι επιστημονικό, καθώς γίνεται χρήση ορολογίας («mash bill», «Distillation», «two pot still distillations», «oak cask», «straight bourbon whiskey», «European Oak», «Blending», «single cask/ barrel whiskies», «hammer mill», «Amylase», «starch», «enzyme», «fermentation»), ωστόσο υπάρχουν στοιχεία προφορικού λόγου όπως η χρήση α' και β' προσώπου ή προστατικής («don't be fooled», «Let's learn more», «Imagine you're enjoying a little corn», «It's sweet, right?», «I have heard its flavour», «Use more rye in the mash bill and you will produce a heavier whiskey», «packs the punch», «It's like calling dough 'unbaked bread»), εκλαϊκεύμενης γλώσσας κι έντονη χρήση μεταφορών («America's native spirit», «whiskey's sweet spot», «with hints of vanilla and caramel»,

«in hopes of “borrowing”», «the deep and complex bourbon deliciousness trapped inside the wood», «described as being like a tortilla chip back of your throat», «gentle flames»).

Σύμφωνα με τις μεταφραστικές οδηγίες που έχουν δοθεί, το κείμενο στόχος πρόκειται να δημοσιευθεί στην αντίστοιχη ελληνική ιστοσελίδα του Difford's Guide (https://www.diffordsguide.com/el-gr). Δεδομένου ότι το αναγνωστικό κοινό εξακολουθεί να είναι ειδικευμένο στο θέμα των αποσταγμάτων και της παραγωγής τους η κειμενική λειτουργία του κειμένου στόχος δεν αλλάζει. Ο χρόνος πρόσληψης του μεταφράσματος παραμένει ο ίδιος. Το ύφος και η γλώσσα δεν διαφοροποιούνται ιδιαίτερα.

Συνεπώς, έχουμε να κάνουμε με μια ομοιολειτουργική εργαλειακή μετάφραση, διατηρώντας στο μετάφρασμα τον πληροφοριακό χαρακτήρα του κειμένου πηγή. Σύμφωνα με τη Nord (1997: 119), αυτή η περίπτωση αντιστοιχεί στην επικοινωνιακή μετάφραση όπου οι αναγνώστες δεν αντιλαμβάνονται ή αδιαφορούν για το γεγονός ότι το ανάγνωσμα αποτελεί μετάφραση. Στόχος, λοιπόν, του μεταφράσματος είναι η επίτευξη των λειτουργιών του κειμένου πηγή στον δέκτη, εστιάζοντας στις λειτουργικές μονάδες του κειμένου πηγή.

Από τη μεταφραστική διαδικασία προκύπτουν κάποια μεταφραστικά προβλήματα. Η κατηγοριοποίηση των προβλημάτων αυτών θα γίνει σύμφωνα με το μεταφραστικό μοντέλο της Nord (1997: 145). Ξεκινώντας από τα πραγματολογικά προβλήματα, που αφορούν τους εξωκειμενικούς παράγοντες (κειμενική λειτουργία, χρόνος, αιτία, μέσο, παραλήπτες), καταλήγουμε ότι στη συγκεκριμένη μεταφραστική διαδικασία δεν προκύπτουν σημαντικά προβλήματα σε αυτήν την κατηγορία, καθώς σύμφωνα με τις μεταφραστικές οδηγίες που έχουν δοθεί, γίνεται σαφές ότι η κειμενική λειτουργία, το μέσο κι ο χρόνος διατηρούνται, όπως και το γνωστικό υπόβαθρο των δεκτών του μεταφράσματος είναι ίδιο με αυτό των δεκτών του κειμένου πηγή.

Συνεχίζοντας στα πολιτισμικά προβλήματα, τα οποία απορρέουν από τις νόρμες και τις συμβάσεις που διέπουν τη λεκτική συμπεριφορά των δύο εμπλεκόμενων πολιτισμών (Nord, 1997: 149), στο εν λόγω μετάφρασμα παρατηρούνται αρκετά μεταφραστικά προβλήματα που μπορούν να ενταχθούν σε αυτήν την κατηγορία. Στο πλαίσιο των συμβάσεων, θα μπορούσαν να συμπεριληφθούν ζητήματα που αφορούν τις μονάδες μέτρησης. Για παράδειγμα, στο κείμενο πηγή η περιεκτικότητα του αλκοόλ μετριέται σε proof («Distilled at no more than 160 proof»), η οποία είναι μια μονάδα μέτρησης αλκοόλ γνωστή στην Αγγλία για ιστορικούς λόγους (τον 16ο αιώνα επιβάλλοταν φόρος στα αλκοολούχα ποτά που περιείχαν μεγαλύτερη περιεκτικότητα σε αλκοόλ, τα οποία ονομάζονταν «spirit proof»). Η συγκεκριμένη μονάδα μέτρησης της περιεκτότητας σε αλκοόλη δεν υιοθετείται

στο κείμενο στόχο γιατί δεν θα γίνοταν κατανοητή από το ελληνικό κοινό. Έτσι, στη θέση της χρησιμοποιείται η μονάδα μέτρησης περιεκτικότητας σε αλκοόλ ABV (alcohol by volume), η οποία μετριέται σε ποσοστό (%) κι είναι γνωστή διεθνώς.

Παραμένοντας στην ίδια κατηγορία, ένα ακόμα πρόβλημα που εντοπίζεται είναι κάποιοι όροι που αν προσπαθήσουμε να τους μεταφράσουμε ή ακόμα και να τους μεταφέρουμε αυτούσιους στο κείμενο στόχο, αυτοί δεν θα γίνονταν αντιληπτοί λόγω του διαφορετικού πολιτισμικού υπόβαθρου των παραληπτών. Για παράδειγμα, ο όρος «tortilla chip» είναι κάτι που δεν θα αντιλαμβάνοταν απευθείας το ελληνικό κοινό. Έτσι, κρίνεται καταλληλότερη η μετάφραση του συγκεκριμένου όρου ως «nachos», παρόλο που δεν πρόκειται για ελληνική λέξη, αλλά για ισπανική, είναι κάτι που είναι ευρέως γνωστό στο ελληνικό κοινό κι αποτελεί «συνώνυμο» του όρου «tortilla chip».

Ως γνωστόν, κάτι που διαφέρει από πολιτισμό σε πολιτισμό είναι η αντίληψη των χρωμάτων. Στο κείμενο πηγή γίνεται αναφορά στο χρώμα του bourbon, το οποίο περιγράφεται ως «brown-amber», το οποίο μπορεί να αποδοθεί κατά λέξη ως «καστανοπορτοκαλί». Ο όρος «amber» περιγράφει μια ανοιχτή απόχρωση του πορτοκαλί, η οποία σε συνδυασμό με το καστανό χρώμα στην ελληνική γλώσσα θα μπορούσε να αποδοθεί ως «κεχριμπαρί/κεχριμπαρένιο χρώμα», περιγράφοντας ακριβώς το χαρακτηριστικό χρώμα του bourbon. Άλλο ένα παράδειγμα που αφορά την αντίληψη του κάθε πολιτισμού για τα χρώματα είναι ο όρος «cream» που συναντάμε στο κείμενο πηγή. Δεδομένου ότι στο συγκείμενο χρησιμοποιείται για να περιγράψει το χρώμα ενός τοίχου, ως καταλληλότερη μετάφραση κρίνεται ο όρος «μπεζ». Ο όρος «cream» θα μπορούσε να μεταφραστεί κι ως «κρεμ» αλλά δεδομένου ότι πρόκειται για ένα κείμενο το αναγνωστικό κοινό του οποίου είναι παραγωγοί αλκοολούχων ποτών και επαγγαλματίες του μπαρ αποτελούμενο σε μεγάλο ποσοστό απο αντρικό πληθυσμό, λόγω της δυσκολίας του αντρικού κοινού να αντιλαμβάνεται μεγαλό εύρος αποχρώσεων καταλήξαμε στην απόδοση του όρου ως «μπεζ», απόχρωση δηλαδή που είναι πιο διαδεδομένη στο ευρύ κοινό αλλά και παράλληλα σχεδόν πανομοιότυπη με την απόχρωση του «κρεμ».

Όσον αφορά τις συμβάσεις, πολύ σημαντικές κρίνονται οι γενικές υφολογικές συμβάσεις. Ακόμη και σε περιπτώσεις που υπάρχουν παρόμοιες διαθέσιμες δομές στις δύο γλώσσες, συχνά διαπιστώνεται ότι διαφέρουν στη χρήση τους, λόγω απόκλισης των συμβάσεων όσον αφορά το τι θεωρείται σωστό ύφος (Nord, 1997: 129). Για παράδειγμα, τόσο στην αγγλική όσο και στην ελληνική γλώσσα υπάρχουν παθητικές μετοχές. Ωστόσο η συχνότητα των παθητικών μετοχών στην αγγλική γλώσσα είναι πιο μεγάλη. Αντίθετα στην ελληνική γλώσσα είναι πιο διαδεδομένη η χρήση των αναφορικών προτάσεων. Παρατηρούμε, λοιπόν, στο κείμενο πηγή τη συχνή χρήση παθητικών μετοχών, όπως το «used» που αναφέρεται σε αρκετά σημεία του κειμένου. Ωστόσο, αν κι υφίσταται

η απόδοση του συγκεκριμένου όρου ως «χρησιμοποιημένος» ή «χρησιμοποιούμενος» είναι κάτι που δεν συνηθίζεται στην ελληνική γλώσσα. Για παράδειγμα, στην φράση «the type of grain used» η μετάφραση ως «ο τύπος των χρησιμοποιούμενων δημητριακών» θα ξένιζε στο ελληνικό κοινό. Γι'αυτό και επιλέγεται (όχι πάντα) η μετάφραση των παθητικών μετοχών στα ελληνικά ως αναφορικές προτάσεις, δηλαδή «ο τύπος των δημητριακών που χρησιμοποιείται». Στο κείμενο πηγή υπάρχουν πολλά τέτοια παραδείγματα όπως «aged», «prepared», «bottled», «stored», «diluted», τα οποία στο κείμενο στόχο αποδίδονται μέσω αναφορικών προτάσεων.

Κάτι ανάλογο συμβαίνει και σε περιπτώσεις παράθεσης επιχειρημάτων, αιτιών, γεγονότων κτλ. τα οποία απαριθμούνται. Στην προκειμένη, στο κείμενο πηγή απαριθμούνται οι κανονισμοί που καθιστούν ένα ουίσκι bourbon. Στην αγγλική γλώσσα είναι σωστό υφολογικά να χρησιμοποιούνται και σε αυτήν την περίπτωση παθητικές μετοχές. Για παράδειγμα «1. Made in United States of America», «3. Distilled at no more than 160 proof..», «4. Stored at no more than..», «5. Aged for minimum two years». Στην ελληνική γλώσσα δεν θα ήταν σωστό υφολογικά να διατυπώσουμε την εξής πρόταση: «Παραγώμενο στις Ηνωμένες Πολιτείες της Αμερικής». Αντίθετα, συνηθίζεται σε τέτοιες περιπτώσεις να χρησιμοποιείται το ρήμα σε οριστική ενεστώτα («παράγεται», «αποστάζεται», «αποθηκεύεται», «ωριμάζει»).

Ένα ακόμα πρόβλημα που μπορεί να ενταχθεί στην κατηγορία των πολιτισμικών προβλημάτων είναι οι τίτλοι και οι επικεφαλίδες (Nord, 1997: 150). Ο τίτλος του κειμένου πηγή είναι «Whisk(e)y». Με την τοποθέτηση του γράμματος «e» σε παρένθεση ο πομπός θέλει να δηλώσει ότι η συγκεκριμένη λέξη έχει δύο τύπους («whisky» και «whiskey») ανάλογα με την προέλευσή της. Για τον λόγο αυτό στο κείμενο στόχο επιλέγουμε να δανειστούμε τον συγκεκριμένο τύπο, μεταφέροντας τον αυτούσιο, διαφορετικά δεν θα ήταν εφικτή η απόδοση του νοήματος που προσδίδει ο πομπός στον όρο. Ωστόσο, στο υπόλοιπο μετάφρασμα επιλέγουμε να χρησιμοποιήσουμε τον όρο «ουίσκι», το οποίο αποτελεί δάνειο προσαρμοσμένο στις μορφολογικές και φωνολογικές δομές της γλώσσας αφετηρίας, για το λόγο ότι είναι αρκετά διαδεδομένο στο ελληνικό κοινό αλλά και για να μην έρθουμε αντιμέτωποι με το δίλλημα ποιον από τους δύο αγγλικούς όρους να χρησιμοποιήσουμε.

Μεταφραστικά προβλήματα μπορούν επίσης να προκύψουν από δομικές διαφορές στο λεξιλόγιο ή στη σύνταξη (Nord, 1997: 150). Τα προβλήματα αυτά ανήκουν στην κατηρορία των γλωσσικών μεταφραστικών προβλημάτων. Ένα τέτοιο πρόβλημα είναι η μετάφραση των μεταφορών ή κάποιων παγιωμένων εκφράσεων, οι οποίες άλλοτε μπορούν να μεταφραστούν κατά λέξη, κι άλλοτε είναι απαραίτητο να προσφύγουμε στην μέθοδο της προσαρμογής (Elham Rajab Dorri, 2018) με σκοπό

την έρευση αντίστοιχης έκφρασης στη γλώσσα αφετηρία. Για παράδειγμα, η πρόταση «in hopes of “borrowing” some of the deep and complex bourbon deliciousness trapped inside the wood» βρίθει μεταφορών. Ωστόσο, όλες οι λέξεις που στην προκειμένη χρησιμοποιούνται μεταφορικά («borrowing», «deep», «complex», «trapped»), μπορούν να αποδοθούν κατά λέξη στη γλώσσα αφετηρίας χωρίς να αλλάζει το νόημα που έχουν στο κείμενο στόχο. Στο κείμενο πηγή εντοπίζονται κι άλλα τέτοια παραδείγματα μεταφορικής χρήσης των λέξεων, οι οποίες μπορούν να μεταφραστούν κατά λέξη όπως «lighter whiskey», «the character of the finished whiskey», «America's native spirit», «delightful sweetness», «richer flavor», «smooth, mellow flavor», «it's peppery, spicy in character», «heavier whiskey», «America's whiskey belt». Ωστόσο, όπως αναφέρθηκε παραπάνω υπάρχουν λέξεις που χρησιμοποιούνται μεταφορικά ή εκφράσεις, οι οποίες δεν μπορούν να αποδοθούν κατά λέξη γιατί είτε δεν υφίστανται είτε δεν ταιριάζουν στο ύφος του κειμένου ή στο συγκείμενο γενικότερα. Για παράδειγμα η φράση «whiskey’s sweet spot» κατά λέξη και κυριολεκτικά θα μπορούσε να αποδοθεί ως «το γλυκό σημείο του ουίσκι», αλλά κάτι τέτοιο δεν ταιριάζει υφολογικά. Προκειμένου να διατηρήσουμε τον μεταφορικό χαρακτήρα της φράσης, που να ταιριάζει παράλληλα και στο συγκείμενο επιλέξαμε την εξής απόδοση: «γλυκιά νότα του ουίσκι». Κάτι ανάλογο παρατηρείται και στην παγιωμένη έκφραση «back of your throat», που συναντάμε στο κείμενο πηγή. Η κυριολεκτική της απόδοση ως «πίσω στο λαιμό» ή «στο πίσω μέρος του λαιμού» δεν χρησιμοποιείται στην ελληνική γλώσσα και θα αποτελούσε μεταφραστικό λάθος. Έτσι, προτιμάται η απόδοσή της με τη χρήση της λέξης «ουρανισκός» που συνδυάζεται συχνότερα με την λέξη «γεύση». Ένα ακόμα παράδειγμα αποτελεί η μεταφορά «gentle flames». Στην ελληνική γλώσσα δεν εφίστανται «ευγενικές φλόγες», αλλά «σιγανές φλόγες». Συνεπώς, κρίνεται αυτή η απόδοση του όρου ως καταλληλότερη για το κείμενο στόχο.

Παραμένοντας στο λεξιλόγιο, είναι ανάγκη να αναφερθούμε σε ένα ακόμα παράδειγμα που χρήζει σχολιασμού στο κείμενο πηγή. Η φράση «trickling from a glen» μεταφρασμένη κατά λέξη δεν θα ταίριαζε στο ύφος του κειμένου. Προτιμάται, έτσι, μια πιο ελεύθερη μετάφραση ως «τρεχούμενες πηγές των κοιλάδων της Σκωτίας». Η λέξη «glen» περιγράφει μια στενή κοιλάδα που συναντάται σε περιοχές όπως η Σκωτία ή η Ιρλανδία. Στην προκειμένη περίπτωση, χρησιμοποιήσαμε την χώρα της Σκωτίας, χωρίς να γίνεται αναφορά σε αυτήν στο κείμενο πηγή, για να τονίσουμε την υπερβολή που προσδίδει ο πομπός στη φράση, η οποία χρησιμοποιείται ειρωνικά, καθώς και για το λόγο ότι η Σκωτία φημίζεται για την παραγωγή ουίσκι. Όσον αφορά τον όρο «trickling» θα μπορούσε να αποδοθεί ως «τρεχούμενο (νερό)». Ωστόσο, για τους λόγους που αναφέραμε και παραπάνω προτιμάται η φράση «τρεχούμενες πηγές». Έτσι, επιτυγχάνεται το επιθυμητό ύφος, η υπερβολή και η ειρωνία αλλά και ταυτόχρονα σχηματίζεται η εικόνα των τρεχούμενων πηγών στις κοιλάδες της Σκωτίας στο μυαλό του δέκτη.

Στο σημείο «the bill of goods to cook» ερχόμαστε αντιμέτωποι με ένα πρόβλημα πολυσημίας του όρου «bill», ο οποίος έχει πολλαπλές σημασίες (λογαριασμός, χαρτονόμισμα, καταγραφή, κατάλογος, λίστα, αφίσα, ράμφος, πρόγραμμα κ.ά.). Από το συγκείμενο γίνεται αντιληπτό ότι ο κατάλληλος όρος στην προκειμένη περίπτωση είναι ο όρος «λίστα». Καταλήγουμε, συνεπώς, στην απόδοση της παραπάνω φράσης ως «η λίστα των δημητριακών που θα χρησιμοποιηθούν στο μαγείρεμα». Η λέξη «goods» αναφέρεται στη λέξη «δημητριακά», που χρησιμοποιείται στην προηγούμενη πρόταση και γι'αυτό προτιμάται η χρήση αυτού του όρου αντί για «αγαθά» ή «προϊόντα» που είναι η μετάφρασή του. Η παραπάνω μετάφραση της φράσης εξυπηρετεί το ύφος και τη λειτουργία του κειμένου. Ο πομπός προσπαθεί να εξηγήσει όσο πιο απλά γίνεται τον όρο «mash bill», να πληροφορήσει δηλαδή τον δέκτη για τον όρο αυτό, και δεδομένης της διατήρησης του ύφους και της λειτουργίας του κειμένου πηγή, τον ίδιο σκόπο προσπαθούμε να επιτύχουμε κι εμείς ως μεταφραστές.

Πέραν από τις μεταφορές ή τις παγιωμένες εκφράσεις μπορούν να προκύψουν κι άλλα μεταφραστικά προβλήματα που απορρέουν από το λεξιλόγιο. Για παράδειγμα, η φράση «top-shelf bottlings», αν και δεν αποτελεί μεταφορά, αν οι όροι της μεταφραστούν λέξη προς λέξη, το αποτέλεσμα θα έδινε απλώς μια ιδέα για το νόημα της φράσης χωρίς να το αποδίδει πλήρως και αυτό θα μπορούσε να οδηγήσει τον παραλήπτη σε παρανόηση. Γι'αυτό, μια ορθή απόδοσή της θα ήταν «ουίσκι κορυφαίων πωλήσεων», γεγόνος που γίνεται αντιληπτό από το συγκείμενο. Ανάλογο μεταφραστικό πρόβλημα παρατηρείται στη φράση «stacked three high», η οποία πάλι, αν και δεν αποτελεί ιδιωτισμό, αν μεταφραστεί λέξη προς λέξη δεν βγάζει απολύτως κανένα νόημα. Από το συγκείμενο, καταλαβαίνουμε ότι στόχος του πομπού είναι να περιγράψει μέσω αυτής της φράσης τον τρόπο με τον οποίο τοποθετούνται τα βαρέλια ωρίμανσης του ουίσκι στις αποθήκες. Συνεπώς, η μετάφραση που κρίνεται καταλληλότερη πραγματοποιείται μέσω ολόκληρης πρότασης: «με τα βαρέλια να τοποθετούνται σε τρεις οριζόντιες σειρές».

Όσον αφορά τις διαφορετικές δομές στη σύνταξη, παρατηρούμε ότι πραγματοποιούνται κάποιες αλλαγές, οι οποίες επιφέρουν διαφορές στο ύφος μεταξύ πρωτοτύπου και μεταφράσματος. Σε ορισμένα σημεία είναι απαραίτητο κάποιες μεγάλες περιόδοι να «σπάσουν» σε μικρότερες ώστε να γίνει πιο κατανοητό το νόημά τους. Για παράδειγμα η περίοδος «A whisky distiller must first determine the 'mash bill', essentially a recipe of different grains from which the whiskey is to be made, literally meaning 'the bill of goods to cook'» στο κείμενο στόχο θα μετατραπεί σε δύο περιόδους ως έξης: «Ο αποσταγματοποιός ουίσκυ πρέπει πρώτα να καθορίσει το «mash bill», ένα μείγμα ουσιαστικά διαφορετικών δημητριακών από τα οποία πρόκειται να παρασκευαστεί το

ουίσκι. Απλοϊκά θα λέγαμε ότι πρόκειται δηλαδή για τη «λίστα» των δημητριακών που θα χρησιμοποιηθούν στο «μαγείρεμα». Ωστόσο, μπορεί να συμβεί και το αντίθετο, η ένωση δηλαδή δύο περιόδων, όπως για παράδειγμα στην εξής περίπτωση: «'Set-back' is the residue or spend mash that remains from the previous distillation. The term 'sour mash' is a reference to the sour taste of this acidic ingredient». Στο κείμενο στόχο οι δύο αυτές περιόδοι ενώνονται, καθώς είναι απαραίτητη η προσθήκη της λέξης «όρος», για να επεξηγηθεί το «set-back». Η λέξη «όρος» χρησιμοποιείται στο πρωτότυπο στη δεύτερη περίοδο, οπότε αποτελεί συνδετικό δείκτη των δύο προτάσεων μετατρέποντας τες έτσι σε μία, με την προσθήκη του συνδέσμου «ενώ» («Ο όρος «set-back» αναφέρεται στα υπολείμματα της προηγούμενης απόσταξης, ενώ ο όρος «sour mash» αναφέρεται στην όξινη γεύση αυτού του συστατικού»).

Παρατηρείται ότι στο κείμενο πηγή γίνεται εκτεταμένη χρήση ορολογίας που αφορά ολόκληρη τη διαδικασία παραγωγής του ουίσκι, καθώς και η χρήση λέξεων που συνδέονται στενά με αυτό («distillation», «blending», «ageing», «yeast», «malted grain», «bottling strength», «dilution», «mash bill», «beer», «peat», «pot still», «charred oak casks», «single-malt whisky», «single cask/barrel whiskey», «malted barley», «fermentation», «starch», «fermetable sugars», «enzyme», «spirit», «wort», «set-back», «unaged whisky», «white dog», «tannin», «char», «barrel», «cask», «rickhouse», «maturation», «barrel proof», «angels share», «master distiller», «chill filter», «small batch»). Η ορολογία είναι ένα πρόβλημα, που στην προκειμένη περίπτωση αντιμετωπίστηκε κυρίως μέσω παράλληλων κειμένων, καθώς η μετάφραση ή επεξήγηση των παραπάνω είναι δύσκολο να βρεθούν σε κάποιο απλό ή ακόμα κι ειδικό λεξικό. Ωστόσο, κάποια συγκεκριμένα μεταφραστικά προβλήματα που αφορούν την ορολογία είναι ανάγκη να επισημανθούν. Για αρκετούς όρους δεν υπάρχει η ελληνική τους μετάφραση. Δεδομένου του γνωστικού επιπέδου του αναγνωστικού κοινού (πρόκειται για επαγγελματίες, όπως αναφέραμε και παραπάνω), προτιμήθηκε η αυτούσια μεταφορά των όρων στα αγγλικά με κάποια επεξήγηση τους σε ορισμένες περιπτώσεις («Ένα υγρό το οποίο είναι παρόμοιο με την μπύρα και ονομάζεται «wash», «Ένα μείγμα (mash bill) διαφορετικών τύπων δημητριακών», «Scotch single malt whisky», «straight bourbon whiskey», «master distiller», «small batch», «rickhouse», «barrel proof», «white dog»). Ωστόσο, για κάποιους όρους υπάρχει ελληνική μετάφραση, η οποία όμως δεν είναι ιδιαίτερα διαδεδομένη μεταξύ των επαγγελματιών του χώρου. Σε αυτήν την περίπτωση, στο κείμενο στόχο γίνεται αναφορά της ελληνικής μετάφρασης του όρου, για λόγους εξυπηρέτησης της λειτουργίας του κειμένου (διατηρείται η αναφορική λειτουργία, όπως αναφέραμε παραπάνω), αλλά σε περίπτωση επανάληψής του στο κείμενο προτιμάται ο αγγλικός όρος, όπως στα παρακάτω παραδείγματα: «το όξινο ίζημα (sour mash)», «ουίσκι που δεν έχει ωριμάσει (unaged whisky)», «spirit (απόσταγμα ή αλκοολούχο ποτό)», «brand». Σε κάποιους από τους όρους τίθεται ζήτημα πολυσημίας. Για

παράδειγμα η λέξη «yeast» μπορεί να σημαίνει και «ζύμη» και «μαγιά», όροι που αφορούν και οι δύο το ουίσκι και την παρασκεύη του. Από το συγκείμενο όμως γίνεται αντιληπτό («preventing the growth of bacteria and giving the yeast a competitive advantage») ότι ο κατάλληλος όρος είναι ο δεύτερος. Κάτι ανάλογο συμβαίνει και με τον όρο «spirit», ο οποίος κυριολεκτικά σημαίνει «πνεύμα» αλλά όταν χρησιμοποιείται σε τέτοιου είδους κείμενα σημαίνει επίσης και απόσταγμα ή αλκοολούχο ποτό.

Σύμφωνα με την Nord (1997: 161), δεδομένης της πολυπλοκότερης συντακτικής δομής των προτάσεων μιας γλώσσας όπως τα ελληνικά, προτιμούνται σαφείς ενδείκτες οργάνωσης. Στο κείμενο στόχος έγιναν αρκετές προσθήκες ενδεικτών οργάνωσης, οι οποίοι δεν υπήρχαν στο κείμενο πηγή («Κι αφού είναι, *λοιπόν*, φτιαγμένο από τουλάχιστον 51% καλαμπόκι», «*Έπειτα* πρέπει να πέσει η θερμοκρασία», «αλλά *τελικά* το sour mash επικράτησε», «το mash, *δηλαδή* ένας ζυμωμένος πολτός μπύρας»).

ΒΙΒΛΙΟΓΡΑΦΙΑ

Nord, Christiane. (1997). *Η μετάφραση ως στοχευμένη δραστηριότητα*. Αθήνα: Δίαυλος.

Dorri, Elham Rajab. (2018). “On the Study of Creativity in Translation: The Case study of Journalistic Text”. <Retrieved from https://www.translationjournal.net/July-2018/on-the-study-of-creativity-in-translation-the-case-study-of-journalistic-text.html> June 1, 2020