

## DESTILLERAT

### MAGNUS HAR ORDET

Så här ett par veckor efter den välbesökta årsstämman smakar jag fortfarande på insikten vi kom fram till i frågestunden efter formalian: Samhörigheten hos Mackmyras fatägare. En samhörighet kring whiskyn som håller på bli ovanligt stark. Kanske jämförbar med vad datorspelare upplever eller vad HD-åkare kan känna.



Vi träffas under t ex fatfyllningar, provningar i landet och vid sommarbesöken på destilleriet eller Fjäderholmen. Och nu senast även i butiken vid köpet av vår whisky hos Juuls i Köpenhamn.

Intressant i framtiden är att kunna hitta former där Mackmyrawhisky kan byta ägare samlare emellan. En flaska Reserve 02 mot en Preludium:02. Problemet att lösa är hur det kan utföras lagligt.

Under tiden kan jag tipsa om tre givna användningsområden för Mackmyra whisky. Min första buteljerade Reserve låda om 12 flaskor elegant bourbon 02 som jag köpte ut i mars är nämligen snart slut:

- Att njuta under dina egna stunder.
- Högtidsskålen till maten på Sveriges nationaldag
- Present till svågerns doktorering, bröllopet, 50-årsdagen, mm

Jag upptäckte finessen med den lilla "tagen" på etiketten. Ta av den och klistra in i Reservepärmerna och notera var flaskan tagit vägen. Det blir en mycket fin historisk logg för ditt fat.

**MAGNUS DANDANELL**  
VD Mackmyra Svensk Whisky

### SNART DAGS FÖR PRELUDIUM:02

*Måndag den 7 augusti kommer nästa parti med svensk maltwhisky till Systembolaget. Det är dags för Mackmyra Preludium:02 att möta världen.*

Vår andra utgåva i Preludiumserien har underrubriken "Den svenska eken" och som namnet antyder kommer den att ha smak av svensk ek. Basen till Preludium 02 är lagrad på first fill-bourbonfat men i ambitionen att skapa en fyllighet i whiskyn har vi tillsatt en stor mängd av fat tillverkade av Visingsö-ek, som får dominera smakbildningen i whiskyn.



Att vi använder ek från just Visingsö till våra svenska ekfat är Jonas Bergs förtjänst. Jonas är en av företagets grundare och den som ansvarade för destilleringarna under utvecklingsfasen och även för byggandet av destilleriet. Tanken att använda svensk ek i faten kom tidigt hos grundarna. En av grundtankarna var att hitta det genuina svenska att använda i whisky tillverkningen för att få fram det "egna" i Mackmyras whisky. Även dryckesprofessorn Urban Laurin förordade lagring på



fat av svensk ek, som han ansåg passade utmärkt för lagring av spritdrycker. Men var eken skulle köpas fanns inga färdiga planer på.

– Det var vid ett besök på briggen Gerda i Gävle 2001 som jag fick höra att man faktiskt skördade ekar på Visingsö, berättar Jonas, men att det bara var vissa speciella projekt som fick köpa trä därifrån, bland annat Gerda. Jag hade varit på Visingsö tidigare och åkt remmalag (stora hästdragna vagnar) bland ekarna på väg till ett bröllop, men inte tänkt på att vi skulle kunna använda Visingsö-eken till våra fat.

– Jag ringde skogvaktaren på Visingsö, Jan Christer Myrman, och frågade om vi kunde få köpa av hans ekar, fortsätter Jonas. Och det gick bra! Sen pratade jag med vår tunnbindare Johan Thorslund, och han tyckte att det var perfekt material till våra fat.

Vid tillverkningen av fat är det viktigt att det inte finns kvistar eller annan "oro" i barken, för då blir det svårt att få bra kvalitet på faten. Men på Visingsö har träden skötts med varsam hand sedan de börja-

forts. på sid 2

de planteras på 1830-talet och har även stamkvistats för att bli långa och raka, och passar därför utmärkt för fattillverkning.

Det kommer att finnas något fler Preludium att köpa på Systembolaget nu i augusti jämfört med premiären i mars. Systembolaget har denna gång valt att köpa in 4536 flaskor Preludium:02.

Totalt buteljerar vi cirka 8 000 flaskor och de som inte hamnar på Systembolaget säljs till restauranger och exporteras till bland annat Danmark, Storbritannien och Tyskland. Tyvärr är våra lager av mogen whisky ännu begränsade så vi kan inte buteljera större volymer än. Det nuvarande destilleriet på Mackmyra bruk stod klart i november 2002, så vi har bara haft en ordentlig produktion i tre och ett halvt år, men vi hoppas att inom en snar framtid kunna sälja fler flaskor.

#### FAKTA OM EKSKOGEN

Ekskogen på Visingsö planterades 1831 – 1850 av Kronan för framtida fartygsbyggande. De första tio åren planterades 300 000 ekar.

Idag finns cirka 17 000 ekar på en yta av 360 hektar. Ekskogen på Visingsö är Europas största sammanhängande ekskog.

#### SOMMARNYTT!



Klä dig sommarfint i våra nya T-shirts! Herr (svart), i storlek S, M, L & XL Dam (ljusblå), i storlek S, M, L

Pris: 200 kr/st. T-shirts och andra handelsbodsvoror finns att köpa på Destilleriet, Fjäderholmarna samt på kontoret i Stockholm. Hör av dig innan och boka tid.

#### VÅRA FAT, DEL 1:



#### BOURBON WHISKY & EX-BOURBON BARRELS

*Mackmyra Svensk Whisky använder idag tre olika sorters fat för lagring av whisky: ex-bourbonfat, ex-sherryfat och nytillverkade fat av svensk ek. Här kommer den första artikeln i en serie på tre som berättar mer om faten och hur de påverkar whiskyns utveckling och egenskaper. Vi startar med bourbonfatet.*

De amerikanska och kanadensiska whiskeys tillverkarna använder oftast nya fat i tillverkningen. När man som sprittillverkare använder ett helt nytt fat får den lagrade spriten en mycket intensiv färg och smak av fatet. Gör man dessutom whisky enligt den största kategorin straight bourbon, måste man enligt de amerikanska whiskyreglerna använda helt nya fat.

De typiska faten som bourbontillverkarna använder kallas bourbon barrel och innehåller 180-200 liter. När faten har använts en gång, kallas dom för First Fill Ex-bourbon. De säljs då till Skottland och Europa för användning i den europeiska whiskeys tillverkningen. Idag lagras cirka 85% av alla fat i Skottland på ex-bourbonfat, så det är basen för den skotska och irländska whiskyns karaktär. Även Mackmyra lagrar en majoritet av whiskyn på ex-bourbonfat. Trots att de är nytömda och använda en gång ger de fortfarande en trevlig och mjuk karaktär samt ger en del färg till whiskyn - dock

mindre än när de var nya. Varefter faten används lakas de ur av den starka spriten. Men det är inte den amerikanska whiskyn som ger smak åt faten eller den efterkommande maltwhiskyn. Däremot kan man säga att en First Fill maltwhisky kan likna en bourbon på ekigheten - båda har en fin färg samt en del nyare söta vaniljtoner i sig.

Fortsättningsvis så ger även äldre fat, Second Fill och sedan Refill fortfarande en trevlig whisky, om än med något mindre färg och med mildare vaniljtoner. Man använder ofta faten i många år, ibland upp till 100 år - allt efter fatpolicy hos olika tillverkare.

I tillverkningen av nya fat bränner man dem invändigt; man säger att man kolar faten. I vin-världen sker detta på samma sätt men oftare i en lättare rostningsskala. Rostningen eller kolningen har flera syften för en tillverkare; ett syfte är att täppa till porerna så att de hårda träsyror inte lakas ur på en gång i den starka spriten. Man vill att träsyror sakta ska ta sig ut i whiskyn och lite i taget tillsammans med de söta sockerarterna. Ett annat syfte är att "steka" vanillinet på ytan för att få en fint bränd liten knäck-ton, som av bränt socker, till whiskyn. Det är inte rostningen som påverkar färgen på whiskyn - det är fatets egna färgämnen som ger all färg. ■

*Mackmyras bourbonfat kommer från Jack Daniel's i USA, Tennessee, och tillverkas av Blue Grass Cooperage i grannstaten Kentucky. För att med egna ögon se tillverkningen av våra fat, och för att se hur de börjat sina dagar, åkte vår lagerförman, Bo Söderborg, till Bourbon-land i maj. Här är hans reseberättelse.*

### LÖRDAG 6 MAJ

Äntligen framme i Louisville, Tennessee, efter en lång flygresor från Sverige. Trötta efter den långa resan (trots att vi åker bekvämare än våra fat) tar vi in på ett motel, och hinner med en bourbon innan vi somnar.

### SÖNDAG 7 MAJ

Vi börjar dagen med att leta efter Blue Grass Cooperage, som vi ska besöka imorgon. Det var inte lätt att hitta men efter mycket letande och frågande hittar vi rätt plats. Under dagen hinner vi med att besöka Jim Beam (fast de har bara butiken öppen) och Oscar Getz whiskymuseum, som är ett intressant ställe att besöka. På hemfärden missar vi en avtagsväg, hamnar i Springfield, en felåkning på nästan 50 kilometer. Trötta efter bilfärden piggar vi upp oss med ett glas god whisky och kortspel.



Kolning av fat i Blue Grass Cooperage

### MÅNDAG 8 MAJ

Hos vår fattillverkare Blue Grass Cooperage träffar vi vår kontaktperson John Niehoff, som får en Mackmyra Preludium:01 i present. Därefter går vi för att se en film om företaget. Efter några frågor om Mackmyra börjar han att guida oss genom hela företaget. Totalt arbetar 347 personer på företaget; från virkestorken till slutkontrollen och kontor.

Träden som Blue Grass använder till våra bourbonfat är amerikansk vit-ek som huggs när de uppnått en ålder av ungefär 70 år. Ekvirket torkar först i cirka sex veckor i ett torkrum med fläktar som blåser luft som håller 25° C, och sedan två veckor i ett torkrum med 65° C. Det tar knappt en och en halv timme att göra en "barrel" från det att virket kommer in och till fatet är klart. Därefter provtrycks faten med ett tryck av 5,5 kilo. De fat som inte godkänts går vidare till en reparationslina.



På eftermiddagen åkte vi vidare mot Lawrenceburg. Vi åt en utsökt middag på Longhorn där vi blev serverade av Vanessa som var pratglad. Maten blev "Texas T-bone Steak". Vanessa var lite fundersam när jag beställde in ytterligare en T-bone steak. Hon frågade om jag skojade, jag svarade naturligtvis nej.

Till maten drack vi öl, och till kaffet beställde vi en "Grand Old Dad Whisky". Det var en underbart god whisky. Vi avslutade kvällen på vårt rum med ett glas Jack Daniel's och lite kortspel.

### TISDAG 9 MAJ

Tisdagen börjar med besök hos tillverkaren Buffalo Trace, som bland annat tillverkar Van Winkle. Buffalo Trace har 250 anställda och de buteljerar 2400 flaskor om dagen i sina egna buteljeringslinor (arbetsgången liknar vår buteljeringslinor av Reserve, bara antalet anställda var betydligt fler). De lagrar sina fat i stora lagerbyggnader och vår guide berättar att de fat som ligger i mitten av ett lager får den bästa kvaliteten. Det beror på att faten som finns mot ytterväggen får större "angels share" på grund av värmen från solen som värmer upp väggarna. Detta problem har ju inte vi eftersom vi lagrar våra fat på betydligt tryggare och svalare plats.

### ONSDAG 10 MAJ

Dagens besök är på Heaven Hill, en av USA:s största familjeägda sprittillverkare, där vi får prova en 18-årig Elijah Craig samt en 10-årig Evan Williams Single barrel. När vi frågade om den stora lagerbranden 1996 då flera lagerhus med tusentals fat brann upp, så dom att det fanns en bild på branden på ett annat (undanskymt) ställe. Ingen ville prata om branden, det verkade som de vill glömma den. Och jag kan förstå dem.



### TORSDAG 11 MAJ

Idag är det dags för besök på Jack Daniel's, med 400 anställda, där vi ska träffa vår kontakt Betsy Moyers.

forts. på sid 4

På rundturen där vi ser hur våra fat tillbringa några år i de stora lagerhusen passerar vi den naturliga vattenkällan som förser destilleriet med vatten, och vi får lära oss konsten att dricka en Tennessee-whiskey: Tag whiskyglaset i din högra hand och ett glas vatten i din vänstra hand. Höj den högra handen och töm glaset i munnen. För tillbaka handen mot utgångsläget och för din vänstra hand mot din vänstra axel och släng detta vatten över axeln...!

Efter lunch åker vi med Betsy till urtömningshallen där våra fat töms på bourbon. I hallen finns fyra par långa skenor som faten rullas fram på och töms ur för buteljering i de fem buteljeringlinor som finns. Det är en imponerande syn att se alla linor igång samtidigt. Utanför ligger lastningsbryggan där de lastar våra fat. All lastning sker för hand, även där det är både två och tre fat ovanpå varandra. Men vi ser ändå att våra fat får en trygg start på resan till Mackmyra.

Vi besöker även demonteringshallen där de plockar isär många av de begagnade faten, totalt tar de hand om 2000 fat per dag. Alla kasserade stavar samt alla "heads", vi säger bottnar, går till en flisma-skin där de tillverkar grillkol. Några kunder vill ha sina fat isärtagna, det går ju in fler fat i en container när de kommer i buntar. Men det gäller inte Mackmyras fat. Våra kommer direkt från tömning, så kallad "Number 1 Selects", och skickas i container till Mackmyra Destilleri

för fyllning med vårt nydestillat, eller för transport till Johan Thorslund som bygger om dem till 30-liters Reserve-fat.

#### FREDAG 12 MAJ

Innan vi åker hem hinner vi med en tur på Graceland och Elvis gamla hemtrakter.

Det har varit en intensiv, men spännande och lärorik, resa där vi har fått följa våra fat från födseln i Blue Grass Cooperage, via lagringen i Jack Daniel's, till urtömning och lastning för avfärd hem till Mackmyra. Och av det jag sett kan jag garantera att våra leverantörer håller en mycket hög kvalitet, så vi kan tryggt låta våra fat ligga och mogna, vare sig de ligger i Bodås Gruvlager, på Fjäderholmarna eller snart i Häckeberga Slottslager. Det har varit en härlig resa och jag kan verkligen rekommendera en tur här för alla som är intresserade av whisky. ■

#### BO SÖDERBORG

Lagerförman



Också vår eget varumärke spreds i USA, här i form av en keps till Woodfords Kevin Curtis

## NY PÅ MACKMYRA



Hej, jag heter Lars Lindberger och jag jobbar på Mackmyra sedan januari i år. Du har säkert sett mitt namn i e-post och nyhetsbrev sedan januari då Susanne Hagdorn gick på föräldradighet. Jag har även skrivit en del frilansmaterial åt Mackmyra tidigare.

Mina första kontakter med Mackmyra Svensk Whisky hade jag redan 1999 när Jonas Berg (en av MSW:s grundare) visade upp ett prospekt på ett svensk whiskybolag. Då trodde jag inte att det skulle bli något av det, men två år senare var jag och hälsade på uppe på Mackmyra Bruk där Jonas och Annika Berg (en annan av grundarna) höll på att projektera destilleriet, och att det skulle fungera var inte något jag tvivlade på längre.

Jag har en bakgrund som journalist och webbredaktör från bland annat Rapport, Ekot och Cancerfonden. Här på Mackmyra är jag ansvarig för vår kommunikation, främst via nyhetsbrev och e-post men även i andra kanaler.

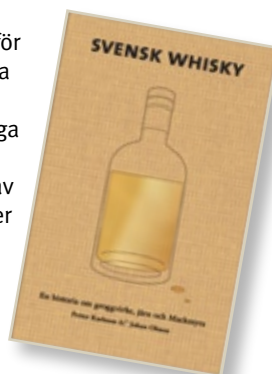
Hör gärna av dig till mig om du har synpunkter eller förslag på innehåll på hemsidan eller nyhetsbrev: [lars@mackmyra.se](mailto:lars@mackmyra.se). ■

## BOKEN OM MACKMYRA SVENSK WHISKY

I höst kommer boken "Svensk whisky – en historia om groggvirke, järn och Mackmyra" där du kan läsa hela historien om åtta civilingenjörer som for till en stuga i Sälen och kom hem med en revolutionerande företagsidé: Mackmyra Svensk Whisky! Det är också historien om 15-åringen som blev besatt av tunnor, om brukspatronen som bytte järn mot alkohol och om Povel Ramels och spanska bönders betydelse för våra smaklökar.

Boken är skriven av författaren Peter Karlsson som tidigare publicerat

böcker som *Till bords med Evert Taube* och *Drömelvan*. Bilderna är fotograferade av Johan Olsson, känd för sina närgångna porträttserier och egensinniga bildlösningar. Boken ges ut av Sellin & Partner och kommer att finnas i bokhandeln 21 /9.



## ISLAY + MACKMYRA = SANT!

De flesta av mina besök på Islay, sedan första gången 1994, har varit som reseledare, några av besöken var av privat natur och några var tillfällen då jag gjort en så kallad "working experience" på ett par av Islays destillerier. Men de flesta gånger har jag haft privilegiet att få guida folk till denna magiska whisky-ö. Varje gång jag varit där har det känts som att nästa gång kan det inte bli bättre – men det har det blivit. Vad beror det på? Jag tror att det är för att allt harmonierar; människorna, miljön, naturen, destillerierna och whiskyn.

Även den här gången var jag bokad som reseledare – men denna gång var en extra spännande resa; jag skulle vara reseledare för mina egna arbetskamrater på Mackmyra Destilleri, och det med inte mindre än åtta killar och en tjej från produktionsteamet.

Vårt besök på ön handlade förutom om att ha ett par trevliga dagar tillsammans även om att träffa andra tillverkare och personal på produktionsidan, och inte minst att se hur man samordnar besök och tillverkning. Vi hade bokat in oss på tre av destillerierna på ön: Bowmore, Bruichladdich och Ardbeg - och på dessa var man mycket spända på att få besök av de första svenska maltwhiskydestillatörerna. De flesta i gänget hade varit i Skottland någon gång tidigare – men ingen hade varit på Islay.



## PRIVATFLYG

Från Prestwick Airport, utanför Glasgow, åkte vi i ett specialchartrat plan över till Islay. Har man tur, som vi hade, får man också en fantastisk åktur på lite mer än de tjugo minuterna det egentligen tar att flyga över. Från fastlandet flyger man på en höjd på cirka 650 meter över havet, ut över Isle of Arran och halvön Campbeltown. Efter fem minuter av blått hav dyker Isle of Jura upp och dess toppiga berg på styrbordssidan. Man girar sedan in babord över Islays södra stränder och in över Ardbeg, Lagavulin och Laphroaig Distillery. Man fortsätter sedan in över byn Port Ellen och ser röken som kommer ut ur gamla destilleriet som numera är ett mälteri, innan man sedan fortsätter norrut och bort

mot Loch Indaal, bukten där Bowmore och Bruichladdich ligger mitt emot varandra och skiner ikapp. Har man dessutom en pilot som är på gott humör, får man sig kanske även en tur mot naturreservatet Loch Gruinart med mängder av sällsynta fåglar, kritvita stränderna och ostronodlingar.



## BOWMORE

Vi åkte direkt till Bowmore Distillery efter att ha blivit upphämtade av Fionas taxi på flygplatsen. Där fick vi klartecken att guida oss själva (jag har ju jobbat där så det var självklart att vi inte behövde någon babysitter) innan vi träffade Ginger Willy och David P i mältningslokalerna. Där övade vi lite traditionell golvmältnings-teknik, hoppade i kölnan (förste malttykare där var rök-Leffe, så klart), snackade destillering med Angus innan vi blev upplockade av Eddie som tog oss med ner i The Vaults: lagerlokal nummer 1 på destilleriet. Där fick vi en förevisning av traditionella redskap, smaka av flera olika fat samt lära oss att kontrollera och knacka fat på klassiska skotska maner.

Middagen intogs på Lochside Hotel i Bowmore, där vi hade mycket gott sällskap av några av destilleriarbetarna från destilleriet i Bowmore tillsammans med destillerimamman Christine Logan (ex-Bowmore). Angus, destilleringsmannen, lockade efter middagen fram en barkollega, ett dragspel och den stora sångrösten. Han sjöng fina traditionella Islay-sånger för oss och vi vaggas av utsikten, sällskapet och musiken och hela Mackmyrasällskapet satt som förtrollade. Under kvällen träffade vi flera svenska gäng på besök – alla vetgiriga och mycket intresserade av både svensk och skotsk whisky.

## BRUICHLADDICH

På fredagen stod Jim McEwan, den store destillerigurun på Bruichladdich, redo för Mackmyragänget – han berättade direkt att han tycker att vi har gjort ett fantastiskt jobb med att tillverka den första svenska maltwhiskyn – sen tog han oss på en sagolik tur runt destil-

forts. på sid 6

leriet. Jag vill poängtera sagolik – för att det inte finns någon som är så inspirerande i whiskybranschen och ingen annan kan berätta historier som Jim kan.

Vi började vid buteljeringlinan, fortsatte till fat-tömningsavdelningen och den gamla fina kvarnen där man inom en vecka skulle rusta för fest på den kommande Islayfestivalen. Under hela turen runt destilleriet berättade Jim dess historia och ett otal anekdoter om allt mellan himmel och jord.

### DESTILLERAD FYRA GÅNGER

Vi fick även en fin rundtur runt lagerlokalerna där vi smakade på flera fantastiska whiskies av olika åldrar och stilar. Bland annat så fick vi smaka på den nya 4X som är destillerad fyra gånger. Mycket mjuk och fin. Det var svårt att tänka sig att ett destillat som passerat fyra gånger genom pannorna kunde vara så elegant och fruktigt. Eftersom destilleriet nuförtiden tillverkar hela sju stycken olika destillat fanns det mycket att lära om alla olika tekniker och tillverkningsätt.

Vi fick också lära oss att Bruichladdich använder sig av en malt som är importerad till Islay. Jim berättade att trots fraktkostnader så blir det nästan 375 kr billigare per ton malt att själva importera den än att köpa från mälteriet i Port Ellen, där alla på destillerierna på ön annars köper sin malt.

Känslan efter besöket på Bruichladdich är att det är ett destilleri som liknar Mackmyra i många aspekter: ett litet företag där alla hjälps åt med det mesta och där utveckling är nyckelordet, gamla fina byggnader som bevaras och restaureras i fin kombination med ny och gammal teknik och utrustning.

Vi avslutade med att tacka Jim för den fantastiska dagen med en flaska Preludium:01 och en inbjudan



till att komma och besöka Mackmyra när han så önskar. Ett erbjudande han direkt tackade ja till – det återstår bara att bestämma när.

### KILCHOMAN

Mackmyrafärden fortsatte sedan till Kilchoman Farm, Islays åttonde destilleri som ligger längst ute på Islays västkust. Ägaren Anthony Wills tog emot och visade oss runt. Årsproduktionen på cirka 35 000 är cirka en tiondel av det minsta destilleriet i Skottland, men här tänker man göra allt på plats – även odla sitt eget korn. Inne i lagerbyggnaden låg endast några tiotal nyfyllda fat – och här kände vi att Kilchoman var de riktiga nybyggarna. Mackmyra Svensk Whisky var jämförelsevis gammal i gemet!

### ARDBEG

Avslutningsvis så åkte vi till Ardbeg och där höll man på att rusta till bröllop och alla var mycket upptagna. Stuart Thomson, destillerichefen, var ändå väldigt glad att få träffa oss och hjälpte oss att komma in i en lagerlokal – där han sedan lämnade oss med en valinch\*, ett provrör av gigantiska mått och några öppna fat. Det var visst något besök av myndighetspersoner han behövde ta hand om, så Stuart sa: please help yourself, jag återkommer om en halvtimme. Snacka om förtroende! ■

### ANGELA FORSGREN D'ORAZIO

Whiskykonsult

*\*En valinch är en jättepipett, oftast tillverkad i koppar som man använder för att suga upp whisky ur faten med i Skottland.*



## SOMMARBESÖK HOS MACKMYRA

### DESTILLERIET

Är du i Gästrikland under sommaren tycker jag att du ska passa på att besöka vårt fina destilleri, provsmaka Mackmyra Reserve och kanske träna swingen på Mackmyra Golf eller bara ta en promenad genom vackra Mackmyra Bruk.

### SKÄRGÅRDSLAGRET

Om du inte har vägarna förbi Valbo och Mackmyra utan spenderar sommaren i Stockholmstrakten kan jag rekommendera en båttur ut till vårt lager och

vår utställning på Fjäderholmarna, även där kan du provsmaka vår whisky. På Fjäderholmarna finns även restauranger och fina badmöjligheter.

### SLOTTSLAGRET

Är du i Skåne och vill prova vår whisky ska du ta dig till Häckeberga Slott där vi har vårt senaste whiskylager. I praktfull slottsmiljö kan du prova hela vår kollektion och även titta in i det nya lagret.

Läs mer om våra besöksmål på [www.mackmyra.se](http://www.mackmyra.se). ■



[www.mackmyra.se](http://www.mackmyra.se)

[info@mackmyra.se](mailto:info@mackmyra.se)

Mackmyra Svensk Whisky  
Hantverkargatan 5, hus 5  
112 21 Stockholm

Tel: 08-55 60 25 80  
Fax: 08-55 60 25 81

Mackmyra Destilleri  
Bruksgatan 4  
818 32 Valbo

Tel: 026-54 18 80  
Fax: 026-54 18 81