

Highland Herold

Whiskymagazin

Ausgabe #61

COLUMN STILLS

Arbeitspferde

WHISKY DEL VENETO

Segretario di Stato

PARTS PER MILLION

Kolorimetrie vs. HPLC

Our World of Whisk(e)ys



MORRISON
MAC-TALLA
ISLAY SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY

CÀRN MÒR
SINGLE MALT SCOTCH WHISKY

BELLEVOYE
LE WHISKY DE FRANCE



FILEY BAY
YORKSHIRE
SINGLE MALT WHISKY

OLD PERTH
1908
FAIR CITY
BLENDED MALT
SCOTCH WHISKY

HEAVEN'S DOOR

EXCLUSIVELY FIRST-FILL CASK MATURED
BENROMACH
SPEYSIDE SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY

HINCH
COUNTY DOWN
DISTILLERY CO

KAVAN
LAN
SINGLE MALT
WHISKY

Blanton's



Vertrieb Deutschland: schlumberger.de

@schlumbergerspirits
 @schlumbergerwhisky

Inhalt

- 04** AUTORINNEN U. AUTOREN IMPRESSUM
- 04** WHISKY ET CETERA Kurze Artikel
- 12** BUCHREZENSION Japanese Whisky Yearbook
- 14** COLUMN STILLS Arbeitspferde
- 20** SEGRETARIO DI STATO Whisky del Veneto
- 22** PARTS PER MILLION Messmethoden
- 24** DRINK RESPONSIBLY Ethanol im Organismus
- 26** JUST BOTTLED Neue Abfüllungen
- 32** FACHHANDEL TASTINGS & EVENTS

Vorwort

Seien wir ehrlich: Beim Begriff „Whiskybrennerei“ denken wir sofort an den wohligen Duft von würziger Maische und an einen strahlend glänzenden Spirit-Safe aus poliertem Messing, der gülden im Sonnenlicht strahlt. Und natürlich entstehen Bilder vom Herzstück der Brennereien: von eleganten, wunderschön gerundeten, warm und rölich glänzenden Kupferbrennblasen. Mir geht es jedenfalls so.

Mit all den romantischen Eindrücken im Sinn vergesse ich ab und zu, dass der überwiegende Teil des weltweit produzierten Whisky New Makes nicht im Pot-Still-Verfahren, sondern in Kolonnenbrennanlagen entsteht. Das in Column Stills gewonnene Destillat ist nicht nur Basis für Grain Whiskys, die für die spätere Vermählung zur Blend-Herstellung benötigt werden. Insbesondere in den Vereinigten Staaten spielt diese Produktionsart eine erhebliche Rolle. Sie ermöglicht eine effiziente Destillation und steht gleichzeitig für hohe Qualitätsstandards.

Und um Ihnen den Einstieg in die Welt der Kolonnen zu erleichtern, beschäftigt sich Felix Nourney in dieser Ausgabe mit dem Brennverfahren, das die Spirituosenherstellung seinerzeit revolutionierte.

Zum Abschluss möchte mich herzlich bei Ihnen, liebe Leserinnen und Leser, für Ihr Interesse, Ihre konstruktive Kritik und positiven Rückmeldungen bedanken. Mein Dank gilt ebenso den Autorinnen und Autoren sowie dem Redaktions-Team, die mit akribischen und zeitaufwändigen Recherchen und whiskologischer Begeisterung für die hohe fachliche Qualität sorgen.

Ich wünsche Ihnen alles Gute und freue mich auf ein „Wiederlesen“ im Jahr 2024.

Thorsten Herold, Herausgeber

Anzeige

15 YEARS OLD
OLOROSO SHERRY CASKS

UNRAVEL SUBTLETIES OF SMOKE, CHARACTERFUL CASKS AND THE MASTERY OF MATURATION



GÚ RÓGAN

AUTORINNEN UND AUTOREN DIESER AUSGABE

**Michaela Habel**

2011 stieg sie in den Familienbetrieb *Destillerie & Brennerei Heinrich Habel* ein, wo sie unter anderem für die Whisky-Marke *Hillock* verantwortlich ist. 2018 wurde sie zur Präsidentin des Verbands deutscher Whiskybrenner e.V. gewählt und genießt auch privat gerne mal einen Dram. | S. 21

**Christian Lellek**

Der Heilpraktiker, Osteopath und Physiotherapeut kennt den menschlichen Körper im Detail. Außerdem ist er Whiskyfan und befasst sich für den *Highland Herold* mit der Wirkung, die das *Aqua Vitae* auf den Organismus hat. | S. 24–25

**Gerhard Liebl**

Der Kaufmann beendete 2009 seine weitere Ausbildung zum Brenner. Seit 2010 ist er Sommelier für Edelbrände und seit 2012 landwirtschaftlicher Brennmeister. Unter seiner Regie entsteht in der Spezialitäten Brennerei & Whisky Destillerie *Liebl* der *Coillmór* Single Malt Whisky. | S. 21

**Felix Nourney**

Seit 2015 arbeitet er hauptberuflich mit Spirituosen, seine Schwerpunkte liegen dabei auf Gin und Whisk(e)y. Als selbständiger Destillateur sowie Consultant ist er international für große und kleine Brennereien tätig sowie als Juror bei Spirituosen-Wettbewerben geladen. | S. 14–27

**Julia Nourney**

Die Fachfrau für Spirituosen hält international Fortbildungen und Seminare und publiziert in Fachmedien. Als selbständige Beraterin und Contract Blender arbeitet sie für Spirituosenhersteller in verschiedenen Ländern und ist Jurorin bei mehreren Wettbewerben. | S. 7, 10–11

**Ernst J. Scheiner**

Ernie hat über 150 Distillieren besucht und beschrieben. Seit seinem Studium an der University of Edinburgh befasst er sich mit Whisky. Er publiziert auf seinen eigenen Webseiten whisky-distilleries.net und whiskydrinks.net sowie in Fachmedien zum Thema. | S. 8

**Dr. Heinz Weinberger**

Der promovierte Chemiker, Autor und passionierte Whisky-Connoisseur beschäftigt sich intensiv mit dem Thema „Whisky und Chemie“. Er ist bei den *St. Kilian Distillers* für die Bereiche *Communication & Science* zuständig. | S. 22–23

**Frank Winter**

Der Germanist, Redakteur und Autor begeistert sich seit Beginn der 1990er für Schottland und seine Kultur, zu der natürlich auch Whisky gehört. Er veranstaltet Tastings und schrieb unter anderem das preisgekrönte Kochbuch „Schottisch kochen“ sowie sieben Schottland-Krimis. | S. 12–13

IMPRESSUM

Highland Herold – Whiskymagazin, Ausgabe #61, Dez. 2023 | Redaktionsanschr.: Verlag Dollinger & Stein GbR, Gutenbergstr. 5, 65830 Kriftel, Tel.: 06192 9211944, E-Mail: kontakt@highland-herold.de | Redaktion (v.i.S.d.P.), Anzeigen, Layout, Satz, Grafik: Sebastian Stein (st) | Herausgeber: Thorsten Herold (th) | Fotos, Grafik: Philipp Rieß (ri) | Redaktionelle Mitarbeit: Christina Hintze (ch) | Wort- und Bildbeiträge: Shane Carberry (Titelfoto), Michaela Habel (Blindverkostung), Christian Lellek (Text), Gerhard Liebl (Blindverkostung), Felix Nourney (Text, Foto), Julia Nourney (Text, Verkostung, Foto), Ernst J. Scheiner (Text, Foto), Viktor Talashuk auf Unsplash (Foto), Dr. Heinz Weinberger (Text, Foto), Frank Winter (Text) | Fachberatung Whisky u. Destillation: J. Nourney, E. J. Scheiner | Druck: Offsetdruck Ockel GmbH, Kriftel

Alle Texte, insbesondere Verkostungsnotizen, geben die persönliche Sinneswahrnehmung und Meinung des jeweiligen Verfassers wieder. | Nachdruck und elektronische Vervielfältigung zur eigenen Veröffentlichung nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung des Verlages. | Alle Preisangaben im Heft sind rein informativ und auf dem Stand bei Redaktionsschluss. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

DORNOCH

Die Brüder Philip und Simon Thompson wollen die Produktionskapazität ihrer Dornoch Distillery, gelegen im Norden Schottlands in der Nähe des Dornoch Castles, von rund 21000 auf 315000 Flaschen Whisky erhöhen. Das sieben Million Pfund teure Projekt sieht einen Neubau der Brennerei mit Besucherzentrum und Tasting-Räumen vor. Das Highland Council erteilte die Planungsgenehmigung im November 2023. Wird auch die Baugenehmigung erteilt, sollen im Sommer 2024 die Arbeiten starten und eine umweltfreundliche Destillerie hervorbringen, die ohne externe Energieversorgung auskommt. Geplant sind beispielsweise Solaranlagen auf den Dächern des zweistöckigen Produktionsgebäudes und der Lagerhäuser. Für die Finanzierung sucht man aktuell Geldgeber, Crowdfunding wird nicht ausgeschlossen.

Die Thompson-Brüder betreiben ihre Mikro-Destillerie seit 2017, ihr Hauptgeschäft ist zurzeit noch das unabhängige Abfüllen, während der eigene Whisky in den Fässern reift. Auf einer kleineren Anlage wird außerdem eigener Gin produziert. /ri

IRISH WHISKEY AWARDS

Am 29. November 2023 wurden in Dublin zum zehnten Mal die Irish Whiskey Awards vergeben. Die Gewinner des Jahres 2023 erhielten ihre Auszeichnungen, gestiftet vom irischen Glashersteller Tuath, in einem Festakt in der Jameson Bow Street Distillery.

Die Preisträger wurden bereits im August in Blindverkostungen sowohl in Dublin als auch an den Standorten verschiedener irischer Whiskey Societies von deren Mitgliedern ermittelt. In insgesamt 20 verschiedenen Whiskey-, Likör-, Gin- und Wodka-Kategorien gab es Bronze-, Silber- und Gold-Medaillen. Das Produkt mit den meisten Punkten in der jeweiligen Kategorie wurde zum Trophy-Gewinner gekürt. In der Kategorie „Single Pot Still 11 and Under“ ging die Trophy beispielsweise an den *Drumshanbo* Pinot Noir Cask, in der Kategorie „Single Pot Still 12 Year and Over“ gewann sie der *Red Spot 15 Year Old*.

Die 2023er-Trophy „Best Irish Whiskey“ erhielt das Produkt mit dem höchsten Bewertungsergebnis aller Juroren: die auf 300 Flaschen limitierte Einzelfass-Abfüllung *Distillery Only* der Connacht Distillery, gleichzeitig Trophy-Gewinner in der Kategorie „Cask Strength“.

Alle Gold- und Trophy-Gewinner sind auf der Webseite der Awards gelistet: www.irishwhiskeyawards.com /st

AUF DIE FREUNDSCHAFT

Eine Brennerin, vier Brenner und ein vielversprechendes Projekt

„*Malts of Germany* ist ein unabhängiger Abfüller, der nur in Deutschland hergestellten Whisky zum Whiskygenießer bringt. Dazu werfen wir einerseits die unterschiedlichen Kompetenzen und Schwerpunkte unserer befreundeten Destillieren zusammen. Andererseits halten wir überall im Land Ausschau nach interessanten Brennereien und ihren Whiskys [...]“ Dieses Statement auf www.maltsofgermany.com beschreibt kurz und treffend den Plan der Gruppe, die das Projekt Anfang 2023 startete.

In Deutschland gibt es mehr als 250 aktive Whiskybrennereien. Die EU-Spirituosenverordnung lässt ihnen Spielraum bei den Rohstoffen, der Destillationsmethode und der Holzart für die Reifefässer. Viele Destillieren mit vielen Möglichkeiten sorgen also für eine riesige Bandbreite an unterschiedlichen New Makes und Fasskulturen. Unabhängige Abfüllungen sorgen dafür, dass interessante Whiskys erscheinen, die sonst im Vatting für eine Originalabfüllung untergehen. Das könnten etwa Vollreifungen in ausgefallenen Holzarten oder besonders alte Whiskys sein, von denen bisher nur einzelne (kleine) Fässer existieren. /st



Foto: Malts of Germany

Die Köpfe hinter *Malts of Germany* (von links): Gregor Schraml (Stonewood), Bernd Ehbrecht (Nine Springs), Steffi Klöckner (Fading Hill), Hans-Jürgen Filp (Singold) und Thomas Lesniowski (Thousand Mountains). Auf der Prowein in Düsseldorf präsentierten sie ihr Projekt im März 2023 erstmals der breiten Öffentlichkeit. Das MoG-Motto ist gleichzeitig der Trinkspruch der Beteiligten: „Auf die Freundschaft“.

Anzeige



SKELLIG SIX 18 DISTILLERY

DISCOVER SKELLIG

AWARD-WINNING WHISKEY,
ATLANTIC AGED ON
THE RING OF KERRY, IRELAND

NOW AVAILABLE IN GERMANY



CAHERSIVEEN, CO. KERRY, IRELAND • SKELLIGSIX18DISTILLERY.IE



FINISHINGS ERKUNDEN



Foto: Sebastian Stein

Für eine Reihe eigener Abfüllungen in Kleinauflage teilten Manuela und Holger Spahn (Spahn Scotchwarehouse GbR) einen vorgereifen, getorften Single Malt Whisky aus einem 210-Liter-Bourbon-Cask auf sieben Portionen auf. Sechs davon lagerten sie in Deutschland für etwa zweieinhalb Monate in kleinen Fässern nach, die zuvor verschiedene Seasonings erhielten. Die sieben Abfüllungen der Spahn-Serie sind nach Fischen benannt, deren Abbilder auch das Etikett zieren.

Der Grundwhisky kam als *Balla* in die Flasche. Unter den Finishing-Fässern der übrigen Abfüllungen waren etwa ein Stout Cask (*Catfish*) oder ein Malaga Cask (*Easgann*). Das Stout Cask hatte 20 Liter, die anderen 30 Liter. Das Seasoning dauerte jeweils etwas weniger als ein Jahr. Der *Breac* mit Rum Finish war im Dezember bereits ausverkauft. Der Set-Preis für alle sechs noch verfügbaren Spahn-Fische liegt bei 220 Euro. /st

Balla 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91, 60 Flaschen | 62,9 % vol | 0,5 Ltr. | 38 €

Breac 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91 + Rum Finish, 43 Fl. | 63,0 % vol | 0,5 Ltr. | ausverkauft

Carp 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91 +PX Finish, 58 Fl. | 62,1 % vol | 0,5 Ltr. | 42 €

Catfish 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91 + Stout Finish, 35 Fl. | 60,2 % vol | 0,5 Ltr. | 42 €

Easgann 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91 + Malaga Finish, 58 Fl. | 60,0 % vol | 0,5 Ltr. | 42 €

Pic 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91 + Port Finish, 57 Fl. | 60,9 % vol | 0,5 Ltr. | 42 €

Spiris 2017/2023, 5 yo

Bourbon Cask #91 + Calvados Finish, 52 Fl. | 62,7 % vol | 0,5 Ltr. | 42 €

Anzeige

DIE ZEITSCHRIFT FÜR SCHOTTLANDFANS

Die Highlands warten schon auf Dich.



www.schottland.co

Telefonische Bestellung: **0152 3676 2040**, Jetzt als Abonnement: redaktion@schottland.co

TABEA FÜLLT AB

Ihre erste eigene Abfüllung veröffentlichte Tabea Dalfuß unter dem Label *Tabea's Secrets* am 16. April 2023, ihrem 30. Geburtstag. Die *Lady of the Blend* war ein zehn Jahre alter Blended Malt mit 58,5 % vol Alkohol. Nach dem Verschnitt lagerte die Abfüllerin den Whisky in einem 40-Liter-Rückbaufass aus Akazienholz nach. Es stammt aus Slowenien und wurde leicht getoastet. Die 77 Flaschen der Erstabfüllung zu je 0,5 Liter waren in vier Stunden ausverkauft.

Im September folgte *T.A.B.E.A.* (0,5 Liter, 50,5 % vol, ca. 80 Euro). Dieser Blend of Malts ist sieben Jahre alt und erhielt sein Finish in dem selben Akazienholzfass, das zuvor schon *Lady of the Blend* prägte. Diesmal ergab die Abfüllung 81 Flaschen. Die Komponenten brachten neben Bourbon- auch Portwein- und Madeira-Einflüsse mit. Die Rezeptur im Detail: 13 Prozent Tormore 7 yo (57,5 % vol), 28 Prozent Aultmore 9 yo (46 % vol), 15 Prozent Blair Athol 8 yo (58,6 % vol), 18 Prozent Edradour 10 yo (58,9 % vol) und 26 Prozent Auchroisk 12 yo (56,6 % vol). /st

T.A.B.E.A. – Verkostungsnotizen von Julia Nourney

Geruch: mürber Apfel, Holzbirne und Dörrzwetschgen, weiche Malznoten mit etwas Malzzucker, Milkschokolade mit Mandeln, etwas Vanille und Melasse, dezente florale Noten im Hintergrund

Geschmack: üppige Trockenfruchtaromen von Dörrzwetschgen, Feigen und saftigen Rosinen, dezente Zestennoten von Pink Grapefruit und Orange, Malz mit deutlichen Röstnoten, Para- und Walnüsse, warme, fast weihnachtliche Würznoten wie Leder und Tabak mit einer Spur Vanille

Nachklang: Die Würznoten werden wärmer und klingen mit einer leichten Bitternote aus.

Bemerkung: Der Whisky ist sehr weich und deshalb trotz der 50,5 % vol Alkohol leicht ohne Verdünnung trinkbar. Die Vorteile der Vermählung zahlreicher Malt Whiskys zeigen sich hier mit einem komplexen, abwechslungsreichen Geschmacksprofil.

Crossover-Tipp: Die Paarung mit einem Stückchen Nougat mit Salzkristallen (zum Beispiel *Majani Sale*) ist eine hervorragende Kombination, die zu einer Art Aromenwelle führt, das heißt geschmacklich wechseln sich die Noten des Whiskys und des Nougats mehrfach ab.



Foto: Sebastian Stein

Tabea Dalfuß auf dem Whisk(e)y Pur Festival 2023. *Tabea's Secrets* waren dort am Stand des Veranstalters Celtic Events zu finden. Ihre Abfüllungen vertreibt sie in Kooperation mit Celtic Events über deren Onlineshop auf www.celtic-events.de.

Im Bild präsentiert Tabea ihr drittes Produkt, den Single Malt Whisky *Firefly* (0,7 Liter, 51,6 % vol, ca. 120 Euro). Die Basis für „Tabea's Weihnachtswhisky“ ist ein elfjähriger Mannochemore mit Ruby Port Finish. Für ein zweites, eigenes Finish aromatisierte sie zunächst ein stark getoastetes 100-Liter Rückbaufass aus Eichenholz über vier Monate mit *Fireball* Cinnamon Whisky Liqueur. Dieses Zimtkörfass diente dann zur viermonatigen Nachlagerung des Whiskys.

Anzeige

Zum 50. Jubiläum unseres Betriebes haben wir den auf 500 Flaschen limitierten *gilors No. 1* abgefüllt.

Vier Fässer der ersten Produktionsjahrgänge wurden harmonisch miteinander vermählt, bevor sie für zwei weitere Jahre in Bourbon Barrels reiften: ein Sherry und ein Port Cask (je 50 Liter, 2008), ein PX Sherry Hogshead (250 Liter, 2009) und ein Oloroso Barrique (225 Liter, 2010) bringen ihre individuellen Noten mit und verleihen unserem *gilors No. 1* seine beachtliche Komplexität.



**BRENNEREI
HENRICH**

Auf der Hohlmauer 2
65830 Kriftel
www.brennerei-henrich.de

WHISKY BRENNT

Leith war einst der Whisky Hub von Edinburgh. Namen wie Mackinlay, Sanderson, Crabbie oder Haig schmückten Fassaden.

Ihre Warehouses wandelten sich zu Wohnungen oder machten Platz für Offices des Scottish Government. Die Brennereigründungen Lind & Lime, Bonington oder Port of Leith bringen neue Impulse in die Harbour Area. An die Blütezeit der Distiller, Blender und Bottler knüpfen Blackadder, Woodrow, Woven an.

Mit der Port of Leith Distillery verwirklichten Ian Stirling und Paddy Fletcher ihren Traum. Die Royal Yacht Britannia mit ihren 400000 Besucherinnen und Besuchern im Jahr wies ihnen den Standort zu. Während schottische Brennereien konventionell in die Fläche bauten, mussten die Founder in die Höhe, denn ihnen verblieben am Ocean Terminal nur 1400 Quadratmeter. Aus einem anfänglichen Ein-Million-Pfund-Projekt im Jahr 2010 entwickelte sich eine zwölf Millionen Pfund teure Turmbrennerei mit neun Etagen. Crowd Funding Rounds legten das finanzielle Polster mit 13 Millionen Pfund. Equity Funds sind nicht dabei.

Nicht nur die Fundamente forderten die Architekten heraus. Ian Stirling: „Wir bauten direkt neben einer Hafenanlage. Das ist eine massive Betonmauer, die das Wasser zurückhält, mit Stahlstangen, die von der Mauer bis unter unsere Baustelle reichen. Als es darum ging, die Stützpfeiler für die Unterkonstruktion zu bauen,

konnten wir sie nicht dort platzieren, wo wir wollten, sondern nur dort, wo es möglich war.“ Das Turmstahlgerüst mussten sie neu planen und aufwendig entwerfen. Aus dünneren Stahlprofilen wurden dickere und zahlreichere. Die Kosten wuchsen über die Planung von fünf Millionen Pfund hinaus. Doch sie hatten Glück, dass der Kauf von Stahl vor der Pandemie zu günstigeren Preisen erfolgte. „Hätten wir das nicht getan, stünde die vertikale Brennerei nicht“, betont Stirling.

Den Bauantrag für eine 400000 Liter reinen Alkohol im Jahr produzierende Brennerei bearbeitete das Edinburgh City Council. Brandschutzauflagen, die nach dem London Grenfell Desaster 2017 eingeführt wurden, musste die Produktionsstätte erfüllen, die anfänglich 25000, zukünftig 160000 Interessierte jährlich besuchen sollen. Die Bestimmungen der *Practical Fire Safety Guidance for Factories and Storage Premises*, die *Dangerous Substances and Explosive Atmospheres Regulations* sowie die EU-ATEX-Richtlinie für explosive Stoffe sollten sie umsetzen. Denn Whisky ist ein Gefahrstoff mit zündendem Potential: Da sind die entflammenden Dämpfe sowie Kohlendioxid, die während der Gärung hervorgehen. Alkoholische Gase, die aus den Pot Stills treten und beim Abfüllen des New Makes oder Blenden von Whiskys entstehen und durch Funken oder heiße Flächen eine Explosion auslösen könnten. Mehlstaub beim Schroten und Schmutzstaub stellten für die Behörde weitere Gefahrenquellen dar. Aufmerksame Augen entdecken in den Produktionsbereichen explosionsgeschützte Schalter und Lampen. Und dann ist da die dunkelgraue Farbe auf den überall sichtbaren Stahlträgern, „diese ist teurer als Gold“, sagt Guide Elly. „Wir mussten über 1,5 Millionen Pfund für Brandschutzfarben zusätzlich ausgeben, der finanzielle Druck stresste uns gehörig.“ /Ernie – Ernst J. Scheiner



Brandschutz: Die Fassade des Gebäudes erfüllt mit ihren passiven Schutzmaßnahmen die strengen Auflagen für Produktionsstätten, in denen mit explosiven Stoffen gearbeitet wird. Die Stahlträger im Gebäude schützt ein spezieller Anstrich: Bei Hitze quillt ein Intumeszenzmittel in der Farbe auf und verzögert durch eine entstehende Kohlenstoffschicht das Schmelzen des Metalls. Das „Sicherheitstreppehaus“ ist großzügig bemessen, die Stufen und Geländer sind aus Stahl gebaut. Alle diese Vorkehrungen geben im Brandfall mehr Zeit für eine Evakuierung und mindern die Ausbreitung von Feuer und Rauch.

TRINKSTARK EINGELAGERT

Stefan Marder gibt „kein neues Wasser zum alten Whisky“.

Im September 2023 veröffentlichte die Marder Distillery aus Albruck im Schwarzwald ihren ersten zwölfjährigen Whisky und eine neue Einzelfassabfüllung *Aged in a Sherry Cask*.

Maischen und Läutern überlässt Stefan Marder der Privatbrauerei Waldhaus. Aktuell setzen die Braumeister des Familienunternehmens dreimal im Jahr einen eigenen Sud für die Marder-Würze an. 10 000 Liter Würze werden frisch abgeläutert in 1000-Liter-Container gefüllt. Die Temperatur wird abhängig von der Jahreszeit so eingestellt, dass die Würze nach der rund fünf Kilometer weiten Fahrt zur Brennerei in der passenden Temperatur ankommt, um die Hefe aufzunehmen. Danach arbeitet die Trockenreinzuchtheife *Whisky Select* von Schliessmann für drei bis vier Tage, bis ein Alkoholgehalt von 5,8 % vol bis 6 % vol erreicht ist. Anschließend wird die vergorene Würze in Chargen ein erstes Mal destilliert.

Ende 2008 fertigte Kothe in Eislingen dafür eine Brennanlage. In dem 350-Liter-Kessel wollte Stefan Marder neben Obstbränden, seinem Kerngeschäft, New Make für Whisky brennen. Deshalb steht eine Rektifikationskolonne mit drei Böden separat und er kann sie abkoppeln, sodass der Rohbrand nach einer einfachen Pot-Still-Destillation mit Alkoholwerten zwischen 22 % vol und 27 % vol aus dem Kondensator in verplombte Sammelbehälter läuft. Nachdem der Zoll die Alkoholmenge gemessen hat, wird der Rohbrand aus den Sammelbehältern in kleinen Chargen entnommen und in einer zweiten, nur 150 Liter fassenden Pot Still feingebrannt. Nach der etwa vierstündigen zweiten Destillation hat der New Make einen Alkoholgehalt von 80 % vol bis 82 % vol.



Links der Marder Distillery Standard, in der Mitte der neue und bisher älteste erhältliche Marder Whisky. Destilliert 2011 lagerte dieser in drei Fässern, die Stefan Marder (Bild rechts) Anfang August 2023 in einen 600-Liter-Stahltank entleerte. Der Verschnitt ruhte darin bis zur Flaschenfüllung Mitte Oktober. Die Komponenten reifen zuvor in einem Jack Daniel's Bourbon Barrel, einem Barrique aus neuer Amerikanischer Eiche und einem second fill Port Cask. Durch niedrige Fassfüllstärken kommt die Abfüllung mit einer Natural Cask Strength von 42,7 % vol auf den Markt. Rechts steht der neue fünfjährige Sherry-Whisky aus Fass Nummer 217. Zwei weitere Fässer dieser Art, 218 und 219, reifen noch. Fass Nummer 219 ist im Bild rechts zu sehen.

Die Cut Points setzt Stefan Marder sensorisch. „Der Vorlauf kommt weg und bleibt weg. Anfangs war das mit dem Nachlauf auch so. Inzwischen setze ich den zweiten Trennpunkt aber später. Aus der Sicht eines Obstbrenners ist der Feinbrand dadurch relativ dreckig. Ich finde aber, dass es dem Whisky später gut tut.“

Vor der Fasslagerung reduziert Stefan Marder die New Makes auf „Trinkstärke“. Damit meint er 45 % vol bis 50 % vol. Mit dieser Vorgehensweise habe er bereits bei fassgereiften Obstbränden gute Erfahrungen gemacht und sie für seinen Whisky übernommen. „Die Reifung verläuft gleichmäßig und ich muss später kein neues Wasser zum alten Whisky geben.“ Manchmal liegt die Fassfüllstärke höher, bis zu 55 % vol, wie beim Sherry Cask Nummer 217, dessen Inhalt im September 2023 in die Flaschen kam.

An drei Lagerorten reiften im November 2023 insgesamt etwa 230 Fässer, darunter Bourbon Barrels, Cognac, Rum, Tequila und Sherry Casks, sowie selbst importierte Portweinfässer. Im kleinen Lagerkeller und dem 2019 errichteten Schaulager, das an den Verkostungsraum anschließt, ist es relativ warm und trocken. In einer umgewidmeten Obstlagerhalle mit Steinboden hingegen herrscht ein kühles Klima mit höherer Luftfeuchtigkeit. Die Kombination der Lagerbedingungen hält den Angels' Share im Gesamtdurchschnitt unter vier Prozent pro Jahr und wirkt einem sinkenden Alkoholgehalt entgegen. /st



Fotos: Marder Distillery

FERCULLEN FIRST RELEASE

Wenn neue Destillereien ihr erstes eigenes Produkt auf den Markt bringen, ist das immer ein besonderer Moment.

Üblicherweise läuft vor diesem Meilenstein eine gewaltige Marketingmaschinerie an, welche die sozialen Netzwerke schon Monate im Voraus häppchenweise befeuert und Newsletter im Wochentakt verschickt. Die so beworbenen Erstaussgaben kosten meist deutlich mehr als die folgenden Abfüllungen.

Nicht so bei der irischen Powerscourt Distillery. Der große Tag der Erstveröffentlichung war Donnerstag, der 27. April 2023. Die Gästeliste war übersichtlich und das zu erwartende Presse-Tamtam blieb völlig aus. Wäre die Autorin an diesem Tag nicht zufällig vor Ort gewesen, hätte sie von der Markteinführung vermutlich erst aus einer knappen Pressemitteilung erfahren, die am darauffolgenden Tag in den Fachmedien platziert wurde. Das Team der Brennerei hatte vorher schon so viele Launch-Events mit ihren Fercullen-Whiskeys erlebt, dass es diesen gelassen zelebrierte.

Die bisherigen Powerscourt-Abfüllungen, die aufgrund der Namensähnlichkeit mit einer großen irischen Whiskeymarke nicht

Nach dem *Fercullen First Release* (unten rechts im Bild) erschien im Juli ein weiterer eigener Single Malt: *Fercullen The Gate Estate Series 3* aus Bourbon und Amarone Casks (7400 Flaschen, 0,7 Liter, 46 % vol, ca. 65 Euro).

Die Powerscourt Distillery (rechts oben) liegt wie das Fasslager südlich von Dublin auf dem Powerscourt Estate. Ihre drei Forsyths Stills (unten rechts) werden auch für traditionellen Irish Pot Still Whiskey eingesetzt.



Foto: Sebastian Stein

den Namen der Brennerei, sondern den Markennamen *Fercullen* tragen, stammten alle aus der Cooley-Brennerei. Noel Sweeney, der seit den Anfangstagen der Powerscourt-Distillery die technische und geschmackliche Ausrichtung der Brennerei bestimmt hatte, war vordem fast 28 Jahre lang als Master Distiller und Master Blender bei Cooley tätig und wusste somit genau, welche Fässer er auswählen musste, um sie unter dem neuen Label auf den Markt zu bringen.

Ebenfalls als *Fercullen* ist nun der erste zu 100 Prozent selbst produzierte Whiskey der Powerscourt Distillery erschienen. Es ist ein dreifach destillierter Single Malt, der ausschließlich in ehemaligen Bourbon-Fässern reifte. Der enthaltene Whiskey stammt aus Fässern, die drei bis viereinhalb Jahre lagerten, denn die Produktion startete im August 2018. Die Abfüllung ist limitiert auf 6000 nummerierte Flaschen. Der Preis dieses First Releases mit 46 % vol Alkohol lag im November 2023 bei verträglichen 50 Euro je 0,7-Liter-Flasche.

Da Noel Sweeney Powerscourt inzwischen verlassen hat, traf sein Nachfolger Paul Corbett, früher bei der Clonakilty Distillery tätig, die Fassauswahl. Ihm war es wichtig, den Brennereicharakter mit dieser Erstabfüllung unverfälscht darzustellen und dafür eignen sich Bourbon-Fässer einfach am besten. /Julia Nourney



Foto oben: Powerscourt Distillery | Foto unten: Mareike Spitzer

OCEAN FUSED

Umiki, ein neuer japanischer Blended Whisky, ist jetzt in Deutschland verfügbar. Was sich zunächst unspektakulär liest, wird auf den zweiten Blick interessant.

Der Blend besteht aus japanischen Malt Whiskys, die nicht genauer spezifiziert werden, sowie aus importiertem Grain Whisky. Während diese Vorgehensweise beispielsweise in Schottland und Irland automatisch dazu führt, dass die Begriffe „Scotch“ beziehungsweise „Irish“ vom Etikett verbannt werden, lässt es die japanische Gesetzgebung dennoch zu, diesen Whisky als „japanisch“ zu bezeichnen.

Noch interessanter lesen sich die Informationen zur Reifung und Abfüllung des Whiskys, denn hier kommen die japanische Philosophie sowie das Terroir ins Spiel. Nach dem Blenden der Malt und Grain Whiskys erhält der *Umiki* ein Finish in lokal hergestellten Fässern aus Kiefernholz. Die japanische Schwarzkiefer erfreut sich aufgrund ihrer flexiblen Anpassung an unterschiedliche Klimazonen großer Beliebtheit und Verehrung in Japan. Sie gilt als Symbol des Lebens und der Ewigkeit. Die Wertschätzung, welche die Schwarzkiefer genießt, zeigt sich in Literatur und Kunst, in der Gestaltung von Ziergärten und der Züchtung von Bonsai-Bäumen.

Für die Herabsetzung auf Trinkstärke wird ausschließlich entsalztes Meerwasser verwendet. Das und die außergewöhnlichen Reifefässer führten zum Namen des Whiskys: das Wort *umi* bedeutet im japanischen „Ozean“, während *ki* für „Baum“ steht.

Die Nachreifung des Whiskys in Kiefernfüßern erzeugt geschmacklich eine leichte Harzigkeit, während das Wasser für die Verdünnung einen leicht maritimen Eindruck beisteuert. Spannend! Nicht nur wegen seiner ungewöhnlichen Produktion, sondern auch wegen seines Geschmacks. Mit rund 45 Euro für 0,5 Liter ist das Vergnügen auch noch erschwinglich. /Julia Nourney



Foto: Julia Nourney

Anzeige



Arran

Single Malt

A Breath of Fresh Arran

Every drop of Arran Single Malt starts its life as Scottish rainwater, which pools at Loch Na Davie in the beautiful hills high above the distillery.

IN EINEM WORT – GELUNGEN!

Die Zeiten werden für Whiskysfans zweifellos immer besser, und damit meinen wir nicht die Fülle an Abfüllungen aus aller Herren Länder. Nein, um die Literatur geht es einmal mehr. Widmen wir uns dem „Japanese Whisky Yearbook 2023“. Es erscheint zum ersten Mal und Sie haben es erraten: Jedes Jahr soll ein neuer Band folgen. Wie auch anders?

Tatsächlich wurde bereits parallel an der Ausgabe für 2024 gearbeitet. So wird das aktuelle Buch beworben: „A must-have for whisky fans, bartenders, liquor industry professionals, and journalists alike: the ultimate guidebook to Japanese whisky distilleries compiled into one definitive volume!“ In diesem Fall stimmt die Werbung exakt mit der Realität überein.

Herausgeber ist das Japanese Whisky Research Centre. Dabei handelt es sich um eine Gruppe von gleichgesinnten Whiskysfans und -experten. Die Mitglieder sammeln und verbreiten Informationen zum Thema Whisky, nicht nur japanischem. Auch Messen, Festivals und Tests werden organisiert. Zudem publiziert die Gruppe Japans einziges Whiskymagazin, *Whisky Galore*. Hier grüßt das schottische Vorbild, ist es doch der Titel eines Buches und mehrerer Verfilmungen.

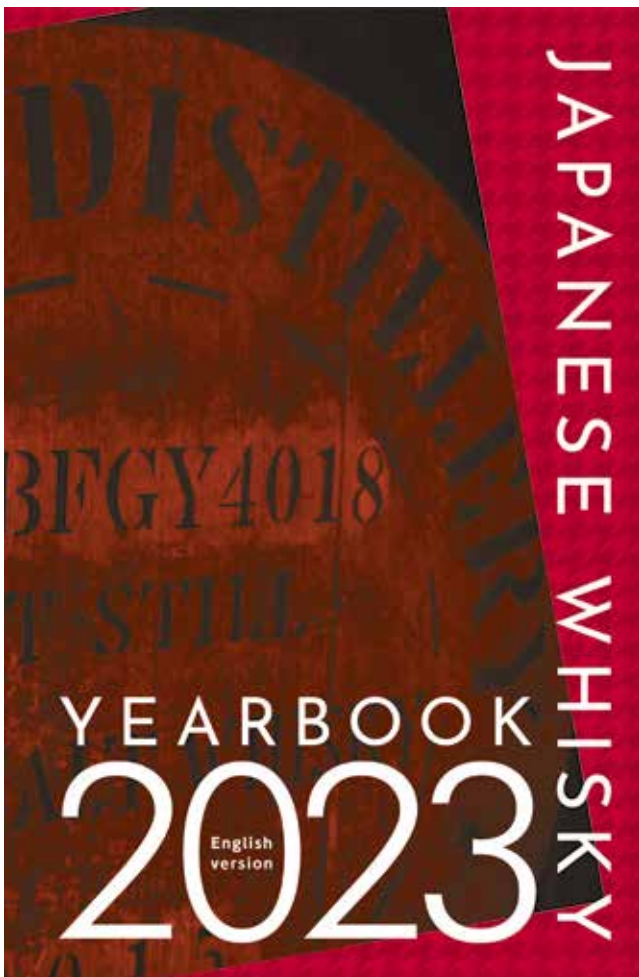
Federführend beim Research Centre und Buch ist Mamoru Tsuchiya, renommierter Whiskykritiker und Autor. Er hat mehr als 50 Bücher publiziert, und bereits sein erstes Werk handelte von Whisky, schottischem Single Malt.

Übersetzer Liam McNulty (das japanische Original erschien im Dezember 2022), ursprünglich aus den USA, studierte in Japan und lebt seit 2008 in Tokio. Er begeistert sich für Japans Whisky sowie seine weiteren Spirituosen wie Gin und Shochu.

Was uns erwartet

Auf ein kurzes Vorwort folgt das Kapitel „The State of Japanese Whisky by the Numbers“. Höchst instruktiv ist die Tabelle mit Exportzahlen: Im Jahr 2020 überholte Whisky zum ersten Mal Sake mit einem Gesamtwert von 27 Milliarden Yen (entspricht 2020 etwa 223 Millionen Euro). China nimmt beim Import den ersten Platz ein. Mengenmäßig liegt das Land aber nur auf dem dritten Platz. Hiermit wird das Klischee widerlegt, dass aufsteigende Nationen bevorzugt billigen Blend trinken und in fortgeschrittenen Wirtschaften vor allem teurer Single Malt konsumiert wird. Mamoru Tsuchiya erwähnt auch, dass mehr und mehr Chinesen japanische Destillieren und Festivals besuchen. Als er bei einer dieser Gruppen anregte, in China eine Craft Distillery zu errichten, schüttelten die Teilnehmer den Kopf: „Chinesen trauen keinen Dingen, die andere Chinesen fabrizieren.“

Im Hauptteil des Buches werden dann 80 Destillieren vorgestellt, Malt- wie Grain-Betriebe, etwas mehr als 50 davon ausführlich auf mehreren Seiten mit Farbfotos. Dann folgen auf zwei Doppelseiten kleinere Unternehmen, die hauptsächlich Sake und Shochu herstellen, solche, die noch im Bau sind, sowie andere, die (noch) keine detaillierten Angaben machen.



Mamoru Tsuchiya (links), Herausgeber des Jahrbuchs, und Liam McNulty (rechts), der es aus dem Japanischen ins Englische übersetzte.

Japanese Whisky Yearbook | Japanese Whisky Research Centre | Hardback, 210 S.
Bezugsquellen: E-Book bei amazon.de (ca. 27 Euro), Printversion zum Beispiel über www.whiskyboeken.nl (ca. 25 Euro) oder www.amazon.co.jp (2200 Yen)

Die niederländische Firma Whiskyboeken.nl ist spezialisiert auf „boeken voor de whisky liefhebber“, was sich auch ohne Übersetzung leicht erschließt. Im Online-Shop gibt es eine ansehnliche Auswahl lezenswerter englischer Titel. In der Kategorie „Japan“ ist auch Masataka Taketsurus *On the Production Methods of Pot Still Whisky* (Rezension in Ausgabe #56) als Soft- oder Hardcover zu finden.

Chichibu Distillery setzt Maßstäbe

Widmen wir uns einer beispielhaften Destillerie, Chichibu. Gründer Ichiro Akuto stammt aus einer Familie von Sake-Brennern. Bereits 1625 besaß jene in Chichibu ein Unternehmen. Der Großvater produzierte als erster in der Familie Whisky, beispielsweise ein beliebtes Label namens „Golden Horse“. Leider war dem Unternehmen langfristig kein Erfolg beschert. Akuto kaufte bei der Auflösung mehrere hundert Fässer auf, darunter fast 20 Jahre alte Whiskys. Um diese Schätze zu veräußern, gründete er 2004 die Firma Venture Whisky. Ein Jahr später erschien die erste Flasche seiner inzwischen legendären Spielkartenserie. Bis 2014 waren es 58 Flaschen und sieben Jahre später wurde ein komplettes Set schon für 100 Millionen Yen verkauft (damals rund 771.000 Euro).

Auch die größten Bestände gehen irgendwann zur Neige, vor allem, wenn sie sehr beliebt sind. Ichiro Akuto kaufte ein fast 10.000 Quadratmeter Stück großes Land und baute 2007 seine erste Destillerie, obwohl in Japan damals nur ein Sechstel der Whiskymenge der frühen 1980er konsumiert wurde. Ein Jahr später floss der erste Spirit. Akutos Mut lohnte sich: Chichibu ist mit verantwortlich für den Erfolg der japanischen Craft-Whisky-Bewegung. Die Brennblasen stammen von Forsyths und haben ein Volumen von je 2000 Litern. 400 Batches gibt es pro Jahr. Der jährliche Ausstoß liegt bei 52.000 Litern reinem Alkohol. Verarbeitete Gerstensorten: ungetorft aus Deutschland und England, schottisches Torfmalz, plus drei heimische Varianten.

Permanente Innovation

Im Jahr 2013 ließ Akuto auf dem Gelände eine Küferei errichten. In ihr werden alte Fässer repariert und neue hergestellt, darunter mehr als 100 Mizunarafässer jährlich. Der Destilliergründer reist jedes Jahr auf die Insel Hokkaido, um bei Auktionen Mizunara-Eiche zu erstehen! Seit 2015 wird auch im Haus Gerste gemälzt. Natürlich geschah das nicht aus dem Stand: Ein Team besuchte seit 2008 jährlich Großbritannien, um sich das nötige Wissen anzueignen.

Im Jahr 2019 schließlich wurde die Chichibu Daini Distillery eröffnet. Eine neue Brennerei, nur 600 Meter von der ersten entfernt, mit einer Kapazität, die fünfmal so groß ist. Die fünf Washbacks wurden aus französischer Eiche hergestellt. Die Brennblasen werden direkt mit Gas befeuert, ein Herzenswunsch von Akuto, der ein Aromenprofil wie in der guten, alten Zeit wünschte.

Wunschlos glücklich

Selbstverständlich werden im Buch die Pioniere Yamazaki und Yoichi mit ihren weiteren Destillieren vorgestellt, am Ende dann noch 14 Seiten zur Geschichte des japanischen Whiskys. Schön, dass sich nun zum unverzichtbaren *Malt Whisky Yearbook* von Ingvar Ronde jährlich ein japanischer Band gesellt. Well done, Mister Tsuchiya and Mister McNulty! /Frank Winter

Anzeige

WHISKY MERCH
MADE FOR WHISKY LOVERS

WHISKY
MAKING PEOPLE
LESS BORING
SINCE ROUGHLY THE
15TH CENTURY

WHISKY
IS
SUNLIGHT
HELD TOGETHER BY
WATER

WHISKY, WISDOM & WEIRDNESS

I HAVE A PROFOUND RESPECT FOR OLD AGE Especially if it is bottled!

ROSES ARE RED I REALLY SUCK AT POEMS WHISKY

WELCOME TO DRAM CLUB

It's not hearing if it's Whisky It's a collection

HOLLA DIE MALT FEE

Oh my SCOTCH!

FASHION UND MEHR
FÜR WHISKYFANS!

WWW.WHISKYMERCH.DE

Powered by Spreadshirt

Project of Highland Herold
Design by Federfuchs.com

Find us on facebook:
www.facebook.com/whiskymerch





VIelfACH DESTILLIERT

Text: Felix Nourney

Wie die Pot Still das traditionelle Brennverfahren à la Alembik verkörpert, so ist die Column Still ein Paradebeispiel für technischen Fortschritt und effiziente Produktion.

Gerne stellt das Whisky-Marketing wunderschöne Kupferpötte zur Schau, Sinnbilder schottisch-irischer Brenntradition. Währenddessen arbeiten die modernen Kolonnenanlagen ohne viel Aufmerksamkeit zu genießen im Hintergrund. Dabei haben die Column Stills ihre eigene Historie, die nicht minder interessant ist. Ihre Entwicklung im modernen Zeitalter hat den heutigen Whisky- und Spirituosenmarkt mehr als nur geprägt.

Column Stills können kontinuierlich hochkonzentrierten Alkohol destillieren, also ohne dass der Prozess zum Nachfüllen eines Kessels unterbrochen werden muss. Eine Kolonne kann aber auch in Chargen arbeiten oder in einer Hybrid-Anlage mit einem Brennkessel verbunden sein. Ihre Dimensionen reichen vom

Fabriklevel bis zum Labormaßstab und sie werden nicht nur zur Alkoholproduktion, sondern auch in vielen anderen Industriezweigen eingesetzt. Eine Ö Raffinerie arbeitet beispielsweise nach dem gleichen Prinzip.

La Colonne Belge

Aeneas Coffey: Ein irischer Name, der vielen Whiskifans bekannt, der aber nicht unbedingt der wichtigste in dieser Geschichte ist. Als er 1830 sein Patent anmeldete, handelte es sich dabei um die Weiterentwicklung eines bereits existierenden Systems von Robert Stein. Dieser hatte seine Technik bereits vier Jahre zuvor in Schottland patentieren lassen. Es herrschte förmlich Goldgräberstimmung im

Destillationssektor, da diese kontinuierlich arbeitenden Anlagen verglichen mit sogar den größten Pot Stills eine 30-fache Jahresproduktion versprachen.

Wie war es dazu gekommen? Vor allem in Frankreich, wo die Brenntechnik Anfang des 19. Jahrhunderts große Sprünge machte, waren die neuen Anlagen als *la Colonne Belge* („die Belgische Kolonne“) bekannt. Die Belgier dieser Zeit, geleitet vom Franzosen Jean-Baptiste Cellier-Blumenthal, der 1820 nach Koekelberg zog, galten als die Early Adopters der Destillationskolonne. Der Entwurf von Blumenthal war der erste, welcher mehrere Böden nachwies und diese zur Rektifizierung benutzte. Verwendung fanden diese noch diskontinuierlich arbeitenden Anlagen vor allem in den Bereichen Wein oder Zuckerrübe, bevor sie über den Kanal zu den eher getreidelastigen Alkoholindustrien gelangten. Um der Überreste, welche beim Brennen in der Brennanlage zurückbleiben, Herr zu werden, mussten neue Entwürfe her. Es betraten die Bühne: Stein und Coffey.

Im direkten Kontrast zueinander – rechts die kontinuierliche Anlage von Girvan, hochmodern und mit Vakuumkammern ausgestattet, und links die alte kontinuierlich arbeitende Coffey Still aus Holz, welche in Georgetown, Guyana steht und für die Diamond Distillery Rum destilliert. Dort stehen auch mehrere hölzerne Pot Stills aus dem gleichen guyanischen Hartholz, genannt „Greenheart“. Aufgrund seiner Qualitäten bei konstanter Nässe wurde es auch für Hafenanlagen verwendet. Diese bereits 1880 gebaute Coffey Still ist wohl die älteste kontinuierliche Kolonnenbrennanlage der Welt, die noch kommerziell arbeitet. Der international vertriebene Rum der Marke *El Dorado* ist ein Produkt, welches zumindest anteilig Destillate enthält, die in dieser historischen Brennanlage entstanden sind. In der Diamond Distillery sind auch andere zeitgenössische Stills, etwa im Design von Armand Savalle zu sehen.



Foto: Diamond Distillery



Foto: Julia Nourney

Aeneas Coffey hatte zuvor für das Excise Department gearbeitet und Brennereien kontrolliert (in Deutschland übernimmt diese Aufgabe heutzutage der Zoll). Er hatte dadurch Erfahrung sowohl im technischen als auch im rechtlichen Bereich. 1822 sah er in Cork County die erste Column Still Irlands, welche wohl als Vorlage für seinen Entwurf diente. Nachdem er seinen Dienst 1824 beendet hatte, machte er sich an die Details.

Fast zeitgleich entwickelte der Schotte Robert Stein seine eigene Anlage auf der anderen Seite der Irischen See. Steins Design war wichtig für die kontinuierliche Destillation: Aktive Pumpen führten die bereits verarbeitete Flüssigkeit ab, größtenteils Wasser und Hefereste, und leiteten frische Wash in den Kessel.

Dieses Konzept fand seinen Weg zurück zu Aeneas Coffey, welcher es mit seinem Doppelkolonnensystem kombinierte und so den finalen Entwurf lieferte, den er 1830 zum Patent anmeldete. Bestehende Anlagen waren mit einer einzelnen Kolonne konzipiert. Die Coffey Still konnte mit zwei Säulen und durch eine clevere Wiederverwertung und Rückführung alkoholischer Gase einen Alkoholgehalt von

circa 60 % vol konstant erreichen. Zusätzlich trennte sie die Fuselöle besser ab.

Leider verstarb Aeneas Coffey im Jahr 1839, sein Vorgänger Blumenthal ein Jahr später – nur kurze Zeit, bevor weitere Erfindungen wie das Sicherheitsventil für Dampfkessel die Coffey Still, zu diesem Zeitpunkt auch als Patent Still bekannt, in den Vordergrund rückten.

Arbeitspferd

Die grundsätzliche Funktionsweise der Destillationskolonnen hat sich seit der Coffey Still kaum verändert. Nach wie vor basiert ein Großteil ihrer Effizienz auf dem Rückfluss des Destillates und der Rückgewinnung der zum Heizen benötigten Energie innerhalb des Systems. Zwei Kolonnen, eine Trennkolonne für den Rohbrand und eine Rektifikationskolonne für den Feinbrand, spielen dabei zusammen.

In einem Durchlauf wird das traditionelle mehrfache Brennverfahren nachgeahmt.

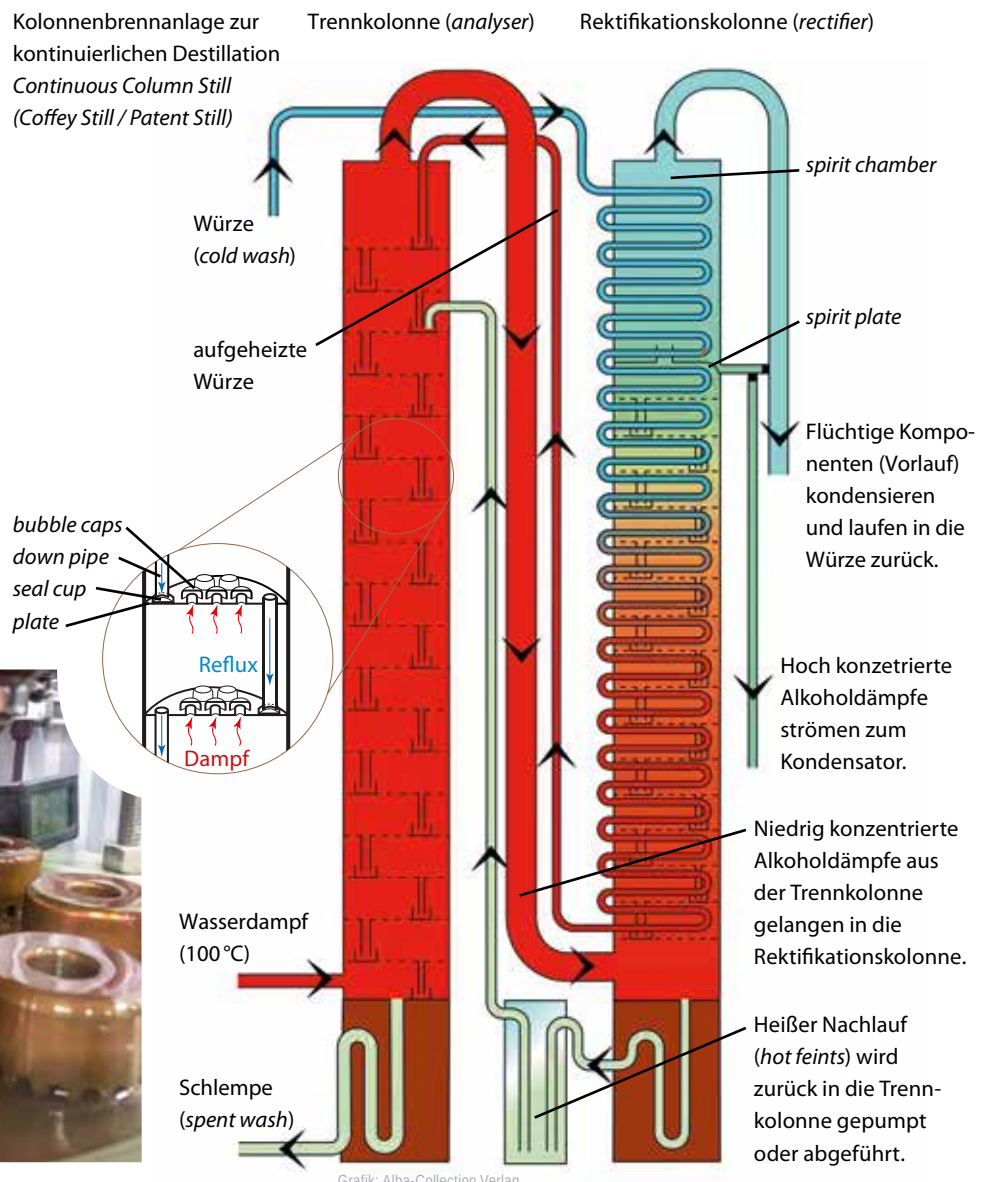
Der Fluss beginnt, entgegen der Erwartung, rückwärts: Kalte Würze wird durch ein Rohr über die aufsteigenden Dämpfe in der Rektifikationskolonne geleitet. Dies hat zwei Vorteile: Zum einen wird die Würze bereits vorgewärmt, was später Energie spart. Zum anderen agieren diese kühleren Rohre in der Rektifikationskolonne als extra Kondensationspunkt für die aufsteigenden Dämpfe. Wie im Wormtub, nur umgekehrt: Statt heißer Dämpfe, die durch ein Rohr strömen, das von kaltem Wasser umgeben ist, fließt in der Rektifikationskolonne kalte Würze durch ein Rohr, das von den heißen, alkoholhaltigen Dämpfen umströmt wird.

Die vorgeheizte Würze landet nun oben in der Trennkolonne. Darin fließt sie abwärts, bevor sie von unten auf Dampf trifft, der sie schnell auf Temperatur bringt.

Im Bild unten zu sehen ist ein Boden mit Bubble Caps innerhalb einer gläsernen Anlage. Bemerkenswert ist das Fehlen einer Down Pipe. Normalerweise dient dieses Rohr als Überlaufschutz, aber auch als Werkzeug, um die Menge Flüssigkeit pro Boden zu regulieren. Zu viel oder zu wenig kann sich negativ auf das Destillationsverhalten auswirken. Bei der abgebildeten Anlage ist dieses Rohr durch eine sehr dünne Spalte rund um den Rand ersetzt. Der Rand ist außerdem leicht erhöht, so kann sich eine fest definierte Flüssigkeitsmenge ansammeln.



Foto: Julia Nourney



Sobald der Siedepunkt von Ethanol (78,37°C) erreicht ist, erhitzt sich die Flüssigkeit nicht weiter. Stattdessen verdampft Alkohol und nimmt die überschüssige Energie mit nach oben. Die restliche Flüssigkeit sammelt sich an und fließt weiter nach unten, wo sie weiterhin auf heißen Dampf trifft. Der Prozess wiederholt sich so bis der gesamte Alkohol verdampft und nach oben aus der Kolonne getrieben ist.

Um zu verhindern, dass zu viel Wasser mitgetragen wird, treffen die Dämpfe auf ihrem Weg immer wieder auf Hindernisse: die Böden (*plates*). Diese unterteilen die Destillationssäule in übereinanderliegende Kammern (*chambers*). Die Böden sind aus Kupfer, um den katalytischen Effekt dieses Metalls zu nutzen, der ungewünschte Schwefelverbindungen reduziert. Durch Löcher in den Plates gelangt der Dampf in die nächst höhere Kammer. Über den Löchern sitzen sogenannte Bubble Caps, daran kondensiert der Dampf. Das wieder flüssige Alkohol-Wasser-Gemisch sammelt sich auf dem Boden, wird erneut erhitzt und verdampft ein weiteres Mal. Steigt die Flüssigkeit zu hoch, läuft sie gewöhnlich durch eine Röhre (*down dipe*) in die darunter liegende Kammer. Das geschieht so oft, bis es genügend Alkoholdämpfe über den Lyne Arm in die zweite Kolonne schaffen.

In zwei aufgeteilt benötigt das System kein so hohes Gerüst beziehungsweise Gebäude. Wichtiger ist allerdings, dass

durch den Übertritt in die zweite Trennkolonne ein weiterer Trennpunkt für den Rückfluss, auch Reflux genannt, entsteht. Dieser Punkt ist eine wichtige Zwischenkontrollstelle, die in modernen Anlagen meist elektronisch überwacht wird. Flüssigkeit, welche hier nicht mehr heiß genug oder in der Alkoholkonzentration hoch genug ist, um zu verdampfen, wird abgezweigt und zurück in die Trennkolonne gepumpt. So muss sie den gesamten Prozess ein weiteres Mal durchlaufen.

Die zweite Säule, Rektifikationskolonne genannt, erhöht den Alkoholgehalt schrittweise weiter, bis die gewünschte Konzentration erreicht ist. Bei der Produktion von Neutralalkohol etwa geht es bis 96,4 % vol. Bei Whisk(e)y oder Rum endet die Destillation deutlich früher, um Geschmack zu erhalten, denn jeder Prozent Alkohol ersetzt Wasser und Aromakomponenten. Verteilt auf beide Kolonnen kommen Industrieanlagen auf über 40 Böden. Jeder dieser Böden kann als eine Art „Mini-Destillation“ gesehen werden, weswegen manche Firmen ihre Spirituosen als „40-fach destilliert“ vermarkten.

Während des gesamten Prozesses werden Wasser sowie weniger flüchtige Bestandteile zurückgelassen. Doch was geschieht mit den leichter flüchtigen Komponenten wie etwa Methanol? Anders als bei Batch-Arbeit besteht bei der kontinuierlichen Destillation nicht die Möglichkeit einen Cut, zu Deutsch: Partition, zu setzen

und diese Komponenten als Vorlauf abzutrennen. Stattdessen sitzt ganz oben in der Rektifikationskolonne eine Kammer (*spirit chamber*), in der die flüchtigeren Komponenten eine Chance haben zu entweichen. Manche Systeme verfügen an dieser Stelle über einen Dephlegmator: Röhren umgeben von einem Wasserbad, dessen Temperatur geregelt werden kann, um die finale Menge Reflux zu bestimmen. Danach werden die flüchtigen Alkohole je nach Design entweder zurück in die erste Kolonne gepumpt oder abgeführt.

Thumper und Doubler

Nach ihrer Erfindung beziehungsweise Entwicklung in Europa verbreitete sich die effiziente Kolonnentechnik überall in der Welt und wurde an die jeweiligen Bedürfnisse angepasst. Im Whiskybereich findet man sie beispielsweise in den Grain Distilleries in Schottland und Irland oder in vielen Bourbon-Brennereien der USA. Dort wird sie vor allem für ihre gleichmäßige Qualität geschätzt. Hersteller wie die Vendome Copper & Brass Works in Louisville Kentucky oder die kanadische Specific Mechanical Systems Ltd. fertigen kleine und große Kolonnenanlagen nach den individuellen Anforderungen der Brennereien.

Anders als die kontinuierlich produzierten Destillate in Europa, die über 90 % vol Ethanol aufweisen, darf New Make für

Michter's produziert in zwei Brennereien in Louisville, Kentucky (siehe Ausgabe #49). Die Vendome Copper & Brass Works, ebenfalls ansässig in Louisville, lieferten die Brennanlagen für beide Standorte. In der Fort Nelson Distillery arbeiten die alten Pot Stills von 1976 (Wash Still 2082 Liter, Spirit Still 416 Liter), in der Shiveley Distillery steht das heutige Main Distillation System, Baujahr 2014: eine 14 Meter hohe Brennkolonne aus Kupfer mit 81 Zentimetern Durchmesser (Bild links) und ein Pot Still Doubler mit 946-Liter-Kessel (Bild rechts).

Michter's Master of Maturation Andrea Wilson: „Wir verwenden unsere Column Still sowohl für Kentucky Bourbon als auch für Rye Whiskey. [...] Bei der Produktion pumpen wir das Distiller's Beer, also die fermentierte Maische mit flüssigen und festen Bestandteilen, oben in die Kolonne. Es fließt über die Böden nach unten, während Wasserdampf von unten aufsteigt und durch die Löcher der Böden dringt. Das Distiller's Beer läuft nicht durch die Löcher, sondern über den Boden und hinunter zum nächsten und so weiter. Dabei wird es immer weiter aufgeheizt, sodass immer mehr Alkohol verdampft und nach oben Richtung Kondensator strömt. Der kondensierte Spirit wird dann in einen Pot Still Doubler geleitet, um ihn zu verfeinern, weitere Verunreinigungen zu entfernen und den Alkoholgehalt zu erhöhen. [...] In Fort Nelson sind wir in der Lage, etwa 56000 Liter reinen Alkohol pro Jahr zu produzieren, möglicherweise sogar mehr, je nach Rezeptur und Betriebstagen. In Shiveley liegt unsere Kapazität jährlich bei etwa 5,5 Millionen Litern.“



Fotos: Michter's Distillery

Bourbon nur bis 80 % vol destilliert werden. Eine Anlage nach dem Prinzip von Coffey wäre zu effizient und damit überflüssig. In den USA nutzt man stattdessen Brennanlagen mit einer einzelnen Kolonne, sogenannte Beer Stills. Denn wo Continuous Stills heutzutage oft nur einen Sammeltank für angewärmte, bereits vorfiltrierte Wash haben, sitzt in den USA der Fermenter. Die Flüssigkeit, welche von dort praktisch direkt in die Kolonne fließt, ist also beladen mit Feststoffen des Getreides. Diese Mischung sickert langsam nach unten, trifft auf den Dampf und erwärmt sich, sodass der Alkohol abgetrennt wird.

Neuerungen wie Thumper oder Doubler, eingeführt Anfang des 20. Jahrhunderts mit den ersten größeren Column Stills, sehen Pot Stills ähnlich, die an das Ende einer Kolonne angeschlossen sind. Kosteneinsparungen bei der Konstruktion früher Column Stills hatten dazu geführt, dass die Bubble Caps Nordamerikas zu jener Zeit größtenteils aus Stahl waren, wodurch viel Kupferkontakt fehlte. Um das auszugleichen wurden zunächst die Thumper entwickelt. In diesen Kupferkesseln kondensiert der Ethanol, sammelt sich an und wird ein letztes Mal destilliert.

Benannt wurden die Thumper nach dem lauten Klopfen, das entsteht, wenn der Dampf schlagartig abkühlt und einen Unterdruck im Kessel erzeugt.

Der Thumper arbeitet mit der Restwärme der vorangestellten Kolonne. Der Doubler erfüllt prinzipiell die gleiche Aufgabe, wird jedoch durch externen Dampf kontrolliert erhitzt. Dadurch liefert er unterschiedliche Einstellmöglichkeiten für die Rückflussmenge. Die Dampfzugabe benötigt allerdings zusätzliche Energie, was zu höheren Betriebskosten führt.

New Make Spirit

Das finale Produkt findet reichlich Anwendungen. Der aus der kontinuierlichen Destillation stammende hochprozentige Alkohol kann, wenn Getreide der Grundrohstoff ist, als Whisky New Make durchgehen. Im Detail kommt es dann auf die jeweiligen Regelungen im Produktionsland an.

Nach den Spezifikationen der Scotch Whisky Association (SWA) entsteht, unabhängig vom verwendeten Getreide, in Kolonnenanlagen New Make, der für mindestens drei Jahre in Eichenholzfässern zu Grain Scotch Whisky reifen kann. In der Europäischen Spirituosenverordnung

hingegen sind die Destillationstechnik und die Holzart der Reifefässer für Whisky nicht genauer bezeichnet. Solange der New Make mit weniger als 94,8 % vol und aus den richtigen Rohstoffen gebrannt wurde, kann er nach drei Jahren in beliebigen Holzfässern zu Whisky (Getreide) beziehungsweise Malt Whisky (gemälzte Gerste) reifen.

Wird noch weiter destilliert, entsteht Neutralalkohol – oder „Ethylalkohol landwirtschaftlichen Ursprungs“, wie er rechtlich bezeichnet wird. Die EU-Verordnung 2019/787 schreibt einen Mindestalkoholgehalt von 96 % vol vor, benennt Grenzwerte für diverse Stoffe, die während der Fermentation entstehen, und fordert, dass die Flüssigkeit „keinen feststellbaren Fremdgeschmack“ hat.

Hierzulande ist es durch die gesetzlichen Anforderungen meist unumgänglich, als Grundlage für Spirituosen wie Wodka oder Gin den Neutralalkohol aus einer industriellen Anlage zu beziehen. In anderen Gesetzgebungen, etwa in den USA, wo die Mindestalkoholforderung nur bei 95 % vol liegt, reichen die Column Stills kleiner Destilleries aus. Obwohl nur ein Volumenprozent mehr Alkoholkonzentration erreicht werden muss, sind dafür exponentiell mehr Böden nötig.

„Landwirtschaftlicher Ursprung“ ist definiert, aber in jedem EU-Land ein wenig unterschiedlich. Die Vorschriften orientieren sich an den regional vorherrschenden

Beispiele für nicht-kontinuierliche Kolonnenanlagen wie sie in Amerika häufig anzutreffen sind: Bei der Brennanlage der New Deal Distillery (links), Portland, Oregon, ist rechts im Bild ist der klassische Kupfer-Pot zu sehen, an welchen eine Serie verschiedener Kolonnen anschließt. Diese variieren im Durchmesser der Säule sowie in der Anzahl der Böden, um unterschiedlich starken Reflux zu erzeugen. Die Bainbridge Distillery (rechts), Washington, arbeitet mit einer auf den Kessel aufgesetzten Kolonne.



Rohstoffen. So können in Deutschland neben Gerste und Weizen auch Zuckerrüben als Grundstoff dienen. In Frankreich, Italien und Spanien darf Neutralalkohol aus Trauben und Weinresten entstehen. In Irland ist neben Getreide Molke zugelassen, die aufgrund der Milchproduktion des Landes in großen Mengen anfällt. Viele irische Gins und Wodkas verwenden Molke-destillate als Basis.

Alternativen

So effizient und imposant kontinuierliche Kolonnenanlagen sind, so kosten- und platzaufwendig sind sie auch. Für viele Unternehmen ist es nicht wirtschaftlich, sich einen solchen Koloss anzuschaffen. Um die Stärken der Kolonne trotzdem zu nutzen, wurden zum Beispiel die

Hybrid-Stills entwickelt. Diese können zwar nicht ohne Unterbrechungen arbeiten, aber sie beinhalten den Rektifizierungsteil, die Kolonne. Die Säule mit den Böden ist entweder direkt auf einen Kessel gesetzt oder als separate Apparatur einer Pot Still nachgeschaltet. So erhält man einen handlichen Kompromiss, der eine höhere Alkoholanreicherung pro Destillationsdurchgang erlaubt.

Die Böden der Rektifikationssäulen können geöffnet oder geschlossen werden, um mehr oder weniger Reflux zu erzeugen. Manchmal ist es auch möglich, die Säule durch einen Bypass ganz zu umgehen. Dann kann eine Hybrid-Anlage als reine Pot Still arbeiten. Diese Flexibilität gibt Brennerinnen und Brennern mehr Stellschrauben, mit denen sie ein Produkt genau wie erwünscht erschaffen können.

Die Kolonne selbst hat auch einige Neuerungen erfahren. Etwa sogenannte Packed Columns (Bilder unten auf dieser Seite), die ohne Böden auskommen. Oder Systeme, die ein „Vakuum“ in den Kammern erzeugen, wie das der schottischen Girvan Distillery. Durch den Unterdruck wird der Siedepunkt des Ethanol gesenkt. Das spart Energie beim Erhitzen und bietet eine weitere Stellschraube, um mit höherer Genauigkeit den Ethanol von anderen Stoffen zu trennen. Dies kann sogar einen spürbaren Einfluss auf den Geschmack haben. Die Vakuumtechnik kommt ursprünglich aus dem Labor, wo sie für kleinere Trennvorgänge genutzt wird. Sie hat sich aber, vor allem in den letzten Jahren, erheblich im Spirituosensektor ausgebreitet.



Die Destillerie & Brennerei Heinrich Habel in Sprockhövel ist seit 1878 im Besitz der Familie Habel. Michael Habel erbt das Unternehmen in den 1960er-Jahren von seinem Vater und destillierte bereits 1977 erste Whisky New Makes. Die regelmäßige Produktion von Gerstenmalzdestillaten sollte aber erst später beginnen. 2011 stieg seine Tochter Michaela Habel als vierte Generation ein. Unter ihrer Regie wuchs das Whiskyangebot der Marke *Hillock* stetig an. Im Jahr 2013 errichteten die Habbels für die Whiskyproduktion die Hillock Park Distillery. Deren Gebäude beherbergt eine nach Michael Habbels Plänen von Arnold Holstein gefertigte Pot Still (Bild oben). An den indirekt dampfbeheizten Kessel mit 1700 Litern Volumen schließt eine Rektifikationskolonne mit neun steuerbaren Böden und Bypass an. Im Oktober 2020 übernahm Brennmeister Pascal Marré die Aufgaben des Head Distillers und erklärt: „Beim Rohbrand nutzen wir alle Böden, bei der zweiten Destillation schalten wir einige ab, je nach Bedarf. Unser New Make kann bis zu 85 % vol Alkohol erreichen. Meistens liegen wir aber zwischen 76 % vol und 79 % vol. In diesem Bereich erhalten wir das beste aromatische Ergebnis.“



Auf dieser kleinen Anlage (Bilder links) brennen die Alchemist Distillers in Kanada ihre Apfelfeststoffe. Der Rohbrand aus dem Kessel wird durch eine „Packed Column“ rektifiziert. Diese Technik ist seit einigen Jahren vor allem im Craft-Distilling-Bereich immer häufiger zu sehen. Sie wird als Alternative zu Böden mit Bubble Caps angeboten. Eine Packed Column ist wesentlich günstiger, schafft aber trotzdem eine große Kuperfläche zum wiederholten Kondensieren des Alkohols. Dies wird durch das Füllen der Säule mit vielen kleinen Teilen in verschiedenen Formen erreicht – das wichtigste ist eine große Oberfläche. Der Nachteil ist eine zufällige Kondensation. Es ist möglich, dass alkoholische Dämpfe von schwankender Konzentration durch die Säule gelangen, ohne mehrfach zu kondensieren. Traditionelle Kolonnen werden auch „Forced Reflux Column“ genannt, weil deren Kammern die Kondensation des gesamten Dampfgemisches systematisch erzwingen.

Foto oben: Brennerei Habel | Fotos unten: Alchemist Distillers



WHISKY DEL VENETO

Text: Sebastian Stein

Foto: Poli Distillerie

Im kleinen Dorf Schiavon im Herzen Venetiens brennt die Famiglia Poli in vierter Generation Grappa. Urgroßvater GioBatta Poli legte 1898 den Grundstein: Mit einem kleinen, selbstgebauten Destillierapparat montiert auf einem Handkarren zog er los, um bei den Familien zu Hause deren Weintrester zu brennen. Die Region ist heute berühmt für den Tresterbrand, der ebenfalls das Aushängeschild der Poli Distillerie ist. Diese entwickelte sich in ihrer langen Geschichte vom Ein-Mann-Karren-Kessel zu einem exportierenden Familienunternehmen mit 15 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. Die Liebe der Polis zum „einzig wirklich italienischen Destillat“, wie es auf grappa.com heißt, manifestiert sich in zwei Poli Grappa-Museen: Das erste im nahen Bassano del Grappa (seit 1993) und das zweite in Schiavon direkt neben der Brennerei (seit 2011).

Pure Malt Whisky

Im Oktober 2013 wurde Pietro Kardinal Parolin, ein Bürger Schiavons, zum Kardinalstaatssekretär des Heiligen Stuhls ernannt. Die damalige Bürgermeisterin Mirella Cogo regte gegenüber Jacopo Poli an, dieses Ereignis mit einem besonderen Destillat zu feiern.

Von links: Andrea, Barbara, Cristina und Jacopo Poli. Inhaber Jacopo leitet die Poli Distillerie zusammen mit seiner Frau Cristina (Grappa-Museum und Events), seinem Bruder Andrea (Produktion) und seiner Schwester Barbara (Verwaltung). Jacopo Poli: „Zusammen führen wir eine Tradition weiter. Wir wollen die Mühe, die Ausdauer und die Leidenschaft vermitteln, ohne die ein solches Resultat nie möglich wäre.“

„Oft war ich in Schottland und bewunderte die kupfernen Brennblasen dort. Genauso oft habe ich mich gefragt, ob wir einen guten Whisky machen könnten“, erinnert sich Jacopo Poli. „Nach langem Überlegen haben meine Geschwister und ich also beschlossen, zu Ehren Kardinal Parolins unseren ersten Whisky zu produzieren. Mit Bescheidenheit und Respekt näherten wir uns dieser alten Brenntradition.“

In einer Lern- und Testphase ermittelten sie die Malzrezeptur und anderen Parameter, die den Poli-Whisky später prägen sollten. Schließlich destillierten Jacopo und sein Bruder Andrea Anfang 2014 die ersten New Makes für das neue Produkt: einen „Pure Malt Whisky mit venezianischer Seele“, die durch ein Finish in Amarone-Fässern unterstrichen wird.

Produktname und Flaschendesign sind ganz dem Anlass der Entstehung gewidmet und genießen ein „formal blessing“: Das Staatssekretariat des Heiligen Stuhls genehmigte *Segretario di Stato* als Name sowie die Abbildung des Petersplatzes auf dem Etikett.

„Den New Make Spirit für unseren Whisky destillieren wir in kleinen Chargen mit ‚Athanor‘, einer klassischen Brennanlage aus zwei 1000-Liter-Wasserbad-Kesseln, an die jeweils eine Rektifikationskolonne mit acht Böden, davon vier verstellbar, anschließt. Die beiden Pot Stills arbeiten unabhängig voneinander in einem einzelnen Destillationsprozess“, erklärt Produktionsleiter Andrea Poli. „2016 modifizierten wir Athanor, um die Eigenschaften des Rohmaterials besser zu erhalten. Wir änderten beispielsweise den Durchmesser der Rohre sowie das Kühlsystem und installierten Sensoren, um den Druck, die Temperatur und die Dampfströme während des Destillationsprozesses genau steuern zu können.“

Spezielle Sensoren und Dichtemessgeräte erlauben es, die Cut Points zu kontrollieren. „Ein Standardrezept gibt es allerdings noch nicht, da wir noch experimentieren.“ Die abschließende Entscheidung treffen die Brüder Poli für jede einzelne Charge sensorisch. Vor- und Nachlauf werden normalerweise verworfen, aber es gab auch Versuche mit

Re-Destillation. „Da diese Chargen noch reifen, können wir noch nicht sagen, welche Methode uns besser gefällt.“ Ähnlich verhält es sich mit der Beschaffenheit des New Makes: „Wir probieren verschiedene Alkoholgehalte aus, von 68 % vol bis 86 % vol, sodass wir eine schöne Auswahl New Make Spirits erhalten. Wir sind noch dabei zu bewerten, welche Stärke optimal ist. Es wird Jahre dauern, bis wir uns eine Meinung bilden können.“ Aus dem gleichen Grund unterscheiden sich die

Fassfüllstärken der Batches und liegen zwischen 45 % vol und 60 % vol Alkohol.

Die Fässer lagern in Reifekellern unter der Brennerei. Den ersten Keller grub GioBatta Poli während des Ersten Weltkrieges, um seinen Grappa darin vor durstigen Soldaten zu schützen. Die folgenden Generationen erweiterten nach und nach auf heute neun Keller. Als jüngster Bestandteil des Sortiments füllen die Gerstenmalzdestillate für den *Segretario di Stato* nur einen kleinen Teil der insgesamt

rund 4000 Fässer, die Ende 2023 in den Kellern lagen.

Jacopo Poli: „Bei uns gibt es drei verschiedene Spirituosen nebeneinander: Grappa, Gin und Whisky. Alle drei sind durch die gleiche raffinierte Handwerkskunst und die über hundertjährige Erfahrung in der Destillation vereint.“ Gebrannt aus Gerstenmalz in der Poli Distillerie könnte übrigens Single Malt Whisky auf dem *Segretario*-Etikett stehen. Aber: „Uns gefiel ‚pure‘ einfach besser als ‚single‘.“

Segretario di Stato

Pure Malt Whisky (Italien) | ohne Farbstoff

French Oak Barriques, Amarone Cask Finish

Alkohol: 43,0 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 60–70 € (pro Liter: ~ 93 €)

Die Malzmischung für den *Segretario di Stato* enthält einen Anteil von 40 Prozent peated Malt, der Rest ist ohne Raucheinfluss. Nach der Maischearbeit in der Brennerei läutern die Polis die Würze ab und destillieren daraus in kleinen Chargen ihren Whisky New Make.

Die Erstauflage erschien mit 1898 Flaschen Ende 2021 in Italien. Aktuell im Handel ist das 2022 abgefüllte und hier verkostete Batch 2 mit fast 6000 Flaschen. Die ersten fünf Jahre verbrachte dieser Whisky in Barriques aus französischem Eichenholz. Dann folgte eine mindestens einjährige Nachreifung in first fill Amarone Casks aus europäischem Eichenholz. Diese 500 Liter großen Fässer wurden in Italien gefertigt.

Blindverkostungsnotizen von Michaela Habbel

Nase: Zunächst zeigen sich Aromen von verbranntem Gummi und verbranntem Holz. Nach einiger Zeit gesellen sich Vanilletöne hinzu.

Gaumen: Ein milder Anklang von rauchig-torfigen Aromen begrüßt die Zunge. Die Vanilletöne kommen auch geschmacklich deutlich zum Vorschein und werden im Abgang durch einen gewissen Bacon-Charakter, etwas leicht speckiges ergänzt.

Kommentar: Nach dem ersten Riechen hatte ich heftige Rauchdominanz erwartet, aber dieser Whisky ist voller Facetten: Trotz des Torfcharakters bringt er etwas sehr elegant-mildes mit. Die Vanille umspielt sowohl den Gaumen als auch die Nase auf eine sehr schöne Art. Mit diesem Dram kann man sich wirklich einige Zeit beschäftigen und findet immer wieder Neues.

Blindverkostungsnotizen von Gerhard Liebl

Nase: Das Bukett wartet mit sehr eleganten und animierenden Rauchnoten, mit feinem Torf und Jodanklängen auf. Hinzu kommen zarte Honigtöne mit etwas fruchtiger Aprikose, was in der Summe zu einem ausgewogenen, stimmigen Gesamtduftwerk führt.

Gaumen: Der Alkohol ist sehr gut eingebunden. Eine Kombination aus Rauch, Torf, Jod und leichten Seetang-Noten entfaltet sich. Das Holzfass brachte in den Jahren der Lagerung eine feine und elegante Aromatik in diesen Whisky ein. Er präsentiert sich reif mit sehr gut eingebundener Süße, einer breiten, ausbalancierten öligen Fülle sowie einer elegant-torfigen Struktur.

Persistenz: Der Geschmack klingt mit einer lang anhaltenden Fülle harmonisch nach. Dabei ist der Alkohol sehr weich und gut gebunden mit Kraft und Ausdruck.

Kommentar: Dieser Whisky hat mich überzeugt und trifft meinen Geschmack, davon würde ich eine Flasche kaufen. Nach zehn Minuten sind im leeren Glas noch langanhaltende Aromen zu finden.



Foto: Philipp Rieß

PARTS PER MILLION

Text: Dr. Heinz Weinberger

Foto: Viktor Talashuk auf Unsplash

Kolorimetrie vs. HPLC – Chemische Analysen von Phenolen im Torfrauchmalz

Wird Gerstenmalz über Torffeuer gedarrt, nehmen die noch feuchten Malzkörner dabei den aromareichen Rauch auf. Das auf diese Weise getrocknete Torfrauchmalz zeichnet sich durch einen charakteristischen Geruch und Geschmack aus. Diese sind auf verschiedene Phenole zurückzuführen, die im Torfrauch enthalten sind und an der Außenschale des Malzkorns haften. Es gibt etwa zehn wichtige phenolische Verbindungen – darunter Phenol, Guajakol, drei verschiedene Kresole, 4-Ethylphenol und Eugenol – sowie eine weitaus größere Anzahl weiterer phenolischer Abkömmlinge, die es zu berücksichtigen gilt.

Jeder dieser phenolischen Verbindungen werden unterschiedliche aromatische Eigenschaften zugeordnet. Beispielsweise bezeichnet man das Aroma von Phenol, den Kresolen sowie 4-Ethylphenol als überwiegend medizinisch, während das Guajakol als rauchig und teerartig beschrieben wird und das Eugenol als würzig sowie nelkenartig gilt. Es gibt ein gewisses Maß an Überschneidungen der Aromen, da eine Reihe von phenolischen Verbindungen etwa sowohl rauchige als auch medizinische Noten beisteuern.

Der beim Darren erzielte Phenolgehalt beziehungsweise „Torfungsgrad“ des Torfrauchmalzes wird in der Einheit ppm – englisch für parts per million – angegeben. Ein Teil pro eine Millionen Teile entspricht beispielsweise einem Milligramm pro Kilogramm. Ein ppm ist also eine extrem kleiner Anteil. Ein Phenolgehalt von etwa 10 ppm im Malz gilt als leicht und führt in der Regel zu einem dezent rauchigen

Malt Whisky. Etwa 25 ppm entspricht einem mittleren Torfungsgrad, während Malt Whisky, der aus Gerstenmalz mit einem Gehalt von 40 ppm bis 50 ppm oder mehr hergestellt wurde, als stark getorft gilt und meist ein viel ausgeprägteres Raucharoma aufweist.

Für die quantitative Ermittlung der Phenolgehalte in ppm gibt es verschiedene analytische Methoden, darunter die kolorimetrische Analysenmethode und die High Performance Liquid Chromatography, kurz HPLC.

Kolorimetrische Analyse

Die Kolorimetrie ist die am längsten etablierte Methode zur Messung des Phenolgehalts. Sie basiert auf der chemischen Reaktion zwischen Phenolen und speziellen Reagenzien, die zu farbigen Produkten führen. Dazu wird die Gesamtmenge aller phenolischen Verbindungen durch ein Lösungsmittel vom Torfrauchmalz abgelöst und in Gegenwart eines milden Oxidationsmittels sowie einer Base mit einem Farbreagenz versetzt. Durch dessen Reaktion mit den unterschiedlichen Phenolen resultiert eine Farbentwicklung, die anschließend mit einem speziellen Gerät, dem Kolorimeter, analysiert wird. Die Intensität der gebildeten Farbe korreliert mit der Menge der Phenole in der Malzprobe.

Um den Phenolgehalt zu berechnen, schickt das Kolorimeter Licht durch die gefärbte Lösung und misst am Ende, wieviel Licht einer ganz bestimmten Wellenlänge von der Farblösung absorbiert wird.

Anhand einer Eichkurve, die mit Farbproben bekannter Phenol-Konzentrationen unter den gleichen Bedingungen erstellt wurde, kann der Phenolgehalt in der unbekanntem Malzprobe in der Einheit ppm ermittelt werden.

Als Farbreaenziere werden meist das sogenannte Folin-Ciocalteu- und das Emerson-Reagenz eingesetzt. Ersteres liefert eine blaue, letzteres eine rote Färbung nach der Reaktion mit den Phenolen des Torfrauchmalzes, die dann bei unterschiedlichen Wellenlängen im Kolorimeter vermessen werden.

Die Vorteile der Kolorimetrie liegen darin, dass sie einfach und kostengünstig durchzuführen ist, relativ schnell Ergebnisse liefert und sich für die Analyse einer großen Anzahl von Proben eignet. Nachteilig wirkt sich hingegen die begrenzte Spezifität aus. Verwendet man das Folin-Ciocalteu-Reagenz, so können auch andere Verbindungen als die gesuchten Phenole erfasst werden, die zu ähnlichen Farbreaktionen und somit zu falsch positiven Ergebnissen führen. Andererseits reagiert das Emerson-Reagenz nicht mit jenen Phenolen, die an einer bestimmten Position im Molekül spezielle chemische Gruppen tragen. Diese Phenole werden somit im Ergebnis nicht berücksichtigt.

Unabhängig von der Wahl des Farbreaenziere wird mittels der Kolorimetrie nur der Gesamtphenolgehalt im Malz bestimmt. Diese analytische Methode ist nicht in der Lage, den Anteil einzelner Phenole zu ermitteln. Dies wiederum leistet die modernere HPLC-Methode.

HPLC

Die High Performance Liquid Chromatography, zu Deutsch: Hochleistungs-Flüssigkeitschromatografie, ist die präzisere und spezifischere Analysenmethode zur Bestimmung der Phenole. Sie basiert auf dem Prinzip der chromatografischen Trennung.

Die Phenole werden mit einem Lösungsmittel vom Malzkorn abgelöst und mittels einer geeigneten Flüssigkeit (Laufmittel) durch eine dünne Säule aus Edelstahl gepumpt. Der Inhalt dieser Säule besteht aus eng gepackten Partikeln, die mit unterschiedlichen Endgruppen ausgestattet sind. Während des Transports durch die Säule wechselwirken die Phenole aufgrund ihrer chemischen Eigenschaften unterschiedlich stark mit diesen Endgruppen der Säulenpartikel. Je nach ihren eigenen chemischen Eigenschaften halten einige Phenole mehr oder weniger stark an den Endgruppen fest, während andere davon weitestgehend unbeeinträchtigt bleiben und schneller vom Laufmittel mitgeschwemmt werden. Weiter vorangetrieben durch den Laufmittelstrom erscheinen die einzelnen Phenole nach

jeweils ihren individuellen Kontaktzeiten mit den Säulenpartikeln zeitlich versetzt am Säulenausgang und werden von einem Gerät, dem Detektor, erfasst.

Eine Software wandelt die Signale des Detektors in ein Chromatogramm um, das dem Profil einer anspruchsvollen Fahrradstappe ähnelt. Anhand der erfassten Verweilzeiten und der Fläche unter dem jeweiligen Peak im Chromatogramm lässt sich das entsprechende Phenol – durch Abgleich mit Daten einer Standardlösung unter den gleichen Bedingungen – eindeutig identifizieren sowie quantifizieren.

Die Vorteile der HPLC-Methode liegen in ihrer hohen Präzision und Spezifität. So können mittels HPLC die Phenole im Einzelnen benannt und ihre Menge bestimmt werden. Darüber hinaus weist diese Methode eine geringere Störanfälligkeit auf. Jedoch sind die Anschaffung und Instandhaltung einer HPLC-Anlage kostenintensiv. Ein weiterer Nachteil liegt darin, dass die Bedienung sowie Auswertung speziell geschultes und erfahrenes Personal erfordern. Im Vergleich zur kolorimetrischen Methode ist die HPLC-Methode zudem mit längeren Analysezeiten pro Probe verbunden.

Fazit

Die kolorimetrische Methode ist eine einfache und kostengünstige Möglichkeit, die Gesamtmenge der Phenole im Torfrauchmalz zu messen. Jedoch entsprechen die ermittelten ppm-Werte aufgrund der mangelnden Spezifität der Kolorimetrie meist nicht der Realität und fallen mit dem oft eingesetzten Emerson-Farbreagenz niedriger aus. Diese Analysenmethode eignet sich nur dann, wenn eine grobe Vorstellung von den Phenolgehalten ausreicht.

Die Hochleistungs-Flüssigkeitschromatografie hingegen liefert einen deutlich tieferen Einblick in die individuelle Zusammensetzung der Phenole in der Malzprobe. Sie stellt die präzisere und detailliertere Analysenmethode zur Identifizierung und Quantifizierung der einzelnen Phenolverbindungen dar und ist besonders nützlich, wenn eine genaue Charakterisierung der Aromenprofile im Torfrauchmalz erforderlich ist. Jedoch sind die Kosten und die technischen Anforderungen höher.

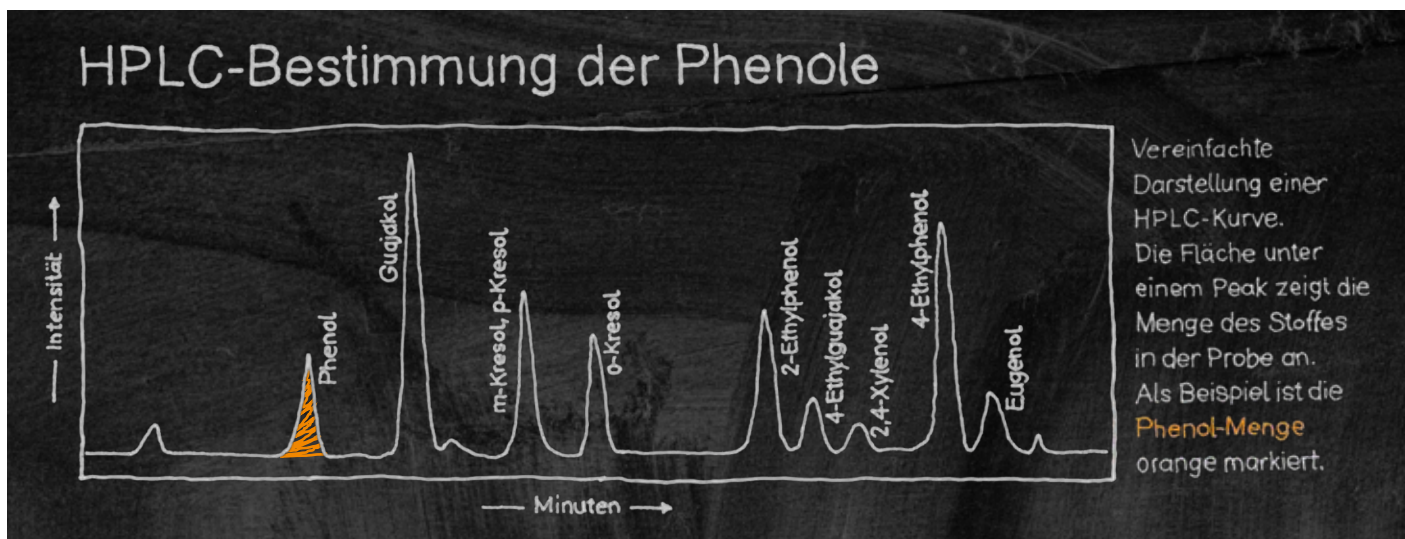


Foto: Dr. Heinz Weinberger



Foto: St. Kilian Distillers

Die deutsche Brennerei St. Kilian Distillers aus Rüdenuau bezieht ihr Torfrauchmalz von der Mälzerei Glenesk Maltings in Aberdeenshire, Schottland. Die analytische Bestimmung des ppm-Gehalts erfolgte bislang über die kolorimetrische Methode mit dem Emerson-Farbreagenz und ergab einen Wert von 54 ppm im Malz. Seit kurzem erfolgt die Analyse der Phenole bei Glenesk ausschließlich mit der HPLC-Methode, welche die Standard-Analysenmethode in Schottland darstellt. Für das gleiche Torfrauchmalz, welches aus Schottland in Rüdenuau angeliefert wird, ergibt sich mit der präziseren HPLC-Analytik nun ein Torfungsgrad von 80 ppm, anstelle der 54 ppm mit der Kolorimetrie.





DRINK RESPONSIBLY

Text: Christian Lellek

Foto: Sebastian Stein

Whisky besteht zu mindestens 40 Prozent aus einer psychoaktiven, kalorienreichen und potentiell tödlichen Substanz.

Alkohol – genauer gesagt der trinkbare Ethanol (C_2H_5OH) – wirkt im gesamten Organismus. Am deutlichsten spüren wir die Wirkung auf das Gehirn.

Darauf, wie schnell und auf welchen Wert die Alkoholkonzentration im Blut steigt, haben – neben der Trinkgeschwindigkeit – viele Faktoren Einfluss. Etwa der individuelle Körperbau und Gesundheitszustand. Der Flüssigkeitsanteil eines männlichen Körpers ist im Durchschnitt etwa zehn Prozent größer als der eines gleich schweren weiblichen Körpers. Dadurch steigt der Blutalkoholspiegel bei Männern üblicherweise etwas langsamer als bei Frauen. Wie schnell der konsumierte Alkohol wirkt, hängt außerdem davon ab, was und wann vor dem Trinken gegessen wurde.

Physiologische Wirkung

Trinken wir Alkohol, nehmen wir bereits über die Schleimhäute in der Mundhöhle geringe Mengen davon auf. Eine regelmäßige und eher hochprozentige Aufnahme reduziert die förderlichen Keime der Mundflora und beschädigt irgendwann die Schleimhäute selbst. Gleiches gilt für die Schleimhäute in Speiseröhre und Magen. Steter Tropfen höhlt den Stein: Je häufiger die Drinks genommen werden und je schärfer sie sind, desto stärker ist

die Belastung. Sodbrennen und Magenschleimhautentzündungen, die bereits in der Speiseröhre beginnen können, sind übliche Folgen einer dauerhaft zu hohen Belastung.

Der größte Teil des getrunkenen Alkohols wird im Magen-Darm-Trakt in die Blutbahn überführt. Ein kleiner Teil gelangt bereits aus dem Magen ins Blut, der Dünndarm besorgt dann den Rest der Aufnahme. Fette Speisen im Magen können die Alkoholaufnahme verzögern. Ein bereits mit Nahrung gefüllter Magen produziert außerdem Enzyme, die einen Teil des Alkohols abbauen, bevor er ins Blut übergehen kann. Im Allgemeinen ist diese Enzymaktivität bei Männern höher als bei Frauen.

Über die sogenannte Pfortader fließt das mit Alkohol beladene Blut vom Darm zuerst zur Leber. Diese beginnt sofort damit, den Alkoholspiegel zu senken, muss das Blut dafür aber mehrfach filtern. So gelangt erstmal reichlich Alkohol in den Blutkreislauf und von dort in die Organe. Wird die Leber dauerhaft vom Alkohol gefordert, begünstigt das Entzündungen und eine Fettleber.

Nach spätestens 30 Minuten ist der Alkohol im Gehirn angekommen und hemmt dort die Neurotransmitter, stört also die Reizweiterleitung. Das führt zu diversen Fehlfunktionen, zuerst spürbar

als wohliges, wärmendes Gefühl. Zu oft gestörte Nervenbahnen verwandeln sich bald in dauerhafte Schäden am Gehirn: Gedächtnisleistung, Konzentration und Urteilsvermögen leiden.

Die Reaktionen der Menschen auf geringe Alkoholmengen im Körper fallen sehr unterschiedlich aus. Von Entspannung, Belebung, Gefühlsausbrüchen mit Weinerlichkeit und depressiven Verstimmungen, verstärktem Selbstbewusstsein und ungehemmten Aggressionen bis hin zu der Idee, besonders sexy zu sein, ist alles dabei. Steigt der Alkoholspiegel weiter, führt das jedoch bei jedem Menschen irgendwann zur lebensbedrohlichen Vergiftung.

Das alles soll uns aber nicht die Freude an einem schmackhaften Whisky verderben. In den Kästen auf Seite 25 sind einige Beispiele gegeben. Wir stellen fest: Ein Dram, oder auch mal zwei, liegen innerhalb der vertretbaren Alkoholmenge an einem Tag, damit kommen Körper und Gehirn klar. Wichtig ist, dass „an einem Tag“ nicht „täglich“ meint, denn regelmäßiger Konsum führt auch bei kleinen Mengen zwangsläufig zu Schäden am Organismus. Trinken wir also das Glas nur aus, wenn es wirklich schmeckt, denn Whisky enthält nun einmal mindestens 40 % vol Alkohol.

Alkoholmenge im Drink

Bei Getränken wird die enthaltene Alkoholmenge in der relativen Maßeinheit Volumenprozent angegeben, abgekürzt als % vol, oder englisch ABV (*alcohol by volume*). Um die absolute Menge in Gramm zu errechnen, wird zuerst der Volumenanteil bestimmt und anschließend mit dem Gewicht von Ethanol – 0,8 Gramm je Milliliter (g/ml) – multipliziert. Für einen Dram mit 40 % vol bedeutet das: 40 Prozent von 20 Millilitern im Glas sind reiner Alkohol, also 8 Milliliter. Diese wiegen jeweils 0,8 Gramm, also sind insgesamt 6,4 Gramm Ethanol enthalten ($20\text{ ml} \times 0,4 \times 0,8\text{ g/ml} = 6,4\text{ g}$). Es folgen Beispiele für Getränke und deren Alkoholmengen in Gramm.

Whisky	20 ml	40,0 % vol	6,4 g
Whisky in erhöhter Trinkstärke	20 ml	46,0 % vol	7,3 g
Whisky in Fassstärke	20 ml	55,0 % vol	8,8 g
Bier	500 ml	4,8 % vol	19,2 g
Guinness Draught	500 ml	4,2 % vol	16,8 g
alkoholfreies Bier	330 ml	0,5 % vol	1,32 g
Wein	250 ml	10,0 % vol	20 g
Sekt	125 ml	11,0 % vol	11 g
Likör	20 ml	30,0 % vol	4,8 g

Die Weltgesundheitsorganisation (WHO) sowie die Deutsche Gesellschaft für Ernährung e.V. (DGE) bekräftigen: Regelmäßiger Alkoholkonsum ist niemals unbedenklich, auch wenn es nur um kleine Mengen geht. Wird Alkohol getrunken, empfiehlt die DGE, dass Männer an einem Tag nicht mehr als 20 Gramm und Frauen nicht mehr als 10 Gramm zu sich zu nehmen. Weiter sollten es nicht mehr als drei oder vier Tage in der Woche sein, an denen überhaupt Alkohol getrunken wird. Schwangere und stillende Mütter sowie Kinder und Jugendliche sollen gar keinen Alkohol konsumieren, damit die Entwicklung des heranwachsenden Organismus nicht gestört wird.

Energiehaltig

Ein Gramm Alkohol liefert rund sieben Kilokalorien (kcal). Ein Dram mit 6,4 Gramm Alkohol bringt also rund 45 kcal mit. In einem halben Liter Bier kommt nur der Alkoholanteil auf rund 135 kcal. Indirekter Nebeneffekt: Alkohol wirkt appetitanregend. Wir greifen also nach einem Drink gerne zu einem Snack oder essen insgesamt mehr, als nötig wäre, um satt zu sein. Ist der aktuelle Energiebedarf gedeckt, speichert unser Körper die übrigen Nährstoffe in Form von Fettpolstern für später.

Riskanter Alkoholkonsum

Als etabliertes Verfahren zur ersten Einschätzung des Trinkverhaltens gilt der *Alcohol Use Disorders Identification Test* beziehungsweise dessen Kurzfassung AUDIT-C. Im Internet ist der Fragebogen leicht zu finden, um sich selbst einmal zu überprüfen. Spätstens, wenn dauerhaft an zwei bis drei Tagen oder häufiger pro Woche Alkohol getrunken wird, besteht das Risiko einer Alkoholabhängigkeit. Weitere Anzeichen sind der starke Drang, Alkohol zu konsumieren – auch in unpassenden Situationen – und die reduzierte Fähigkeit, den Konsum zu beenden.

Blutalkoholkonzentration (BAK)

Die im Körper wirkende Alkoholkonzentration in Promille (‰) errechnet sich aus dem Gewicht des reinen Alkohols bezogen auf einen Anteil von 50 bis 80 Prozent des Körpergewichts, in dem sich der wasserlösliche Alkohol verteilen kann. Das sind neben dem Blut die Organe und Gewebearten mit Wasser in den Zellen. Knochen, Zähne und Haare etwa sind nicht relevant, während Muskeln und Gehirn viel Wasser enthalten.

Der tatsächliche Wert hängt jedoch vom individuellen Körperbau und -zustand ab. Der Anteil Muskelmasse am Körpergewicht ist bei Frauen im Durchschnitt geringer als bei Männern. Dadurch verteilt sich der Alkohol bei Frauen üblicherweise auf 50 bis 70 Prozent der Körpermasse, bei Männern auf 60 bis 80 Prozent. Geläufig ist, für die grobe Berechnung der Blutalkoholkonzentration bei Frauen einen Anteil von 60 Prozent und bei Männern einen Anteil von 70 Prozent anzunehmen.

Frau: Ethanol in g ÷ (Körpergewicht in kg × 0,6) = BAK in ‰
 Mann: Ethanol in g ÷ (Körpergewicht in kg × 0,7) = BAK in ‰

Nach dieser Formel führt ein Dram (40 % vol) mit 6,4 Gramm Alkohol bei einer 70 Kilogramm schweren Frau zu rund 0,15 ‰. Ein 90 Kilogramm schwerer Mann landet bei etwa 0,10 ‰. Mit drei Drams oder einem halben Liter Bier (4,8 % vol) könnten beide eine Blutalkoholkonzentration von rund 0,3 ‰ oder darüber erreichen.

Sobald Alkohol ins Blut gelangt, wirkt die Leber mit einer individuellen Filterleistung zwischen 0,1 ‰ und 0,2 ‰ pro Stunde entgegen. Vereinfacht rechnen wir mit einer Abbaurate von 0,15 ‰ pro Stunde. Bleiben wir bei den drei Drams oder dem großen Glas Bier aus dem Beispiel (insgesamt 19,2 g Alkohol), so ergibt sich eine Stunde nach dem ersten Schluck:

Frau (70 kg): $19,2 \div (70 \times 0,6) - 1 \times 0,15 \approx 0,31\text{ ‰}$
 Mann (90 kg): $19,2 \div (90 \times 0,7) - 1 \times 0,15 \approx 0,15\text{ ‰}$

Je nach Trinkverhalten und -menge kann der Alkoholspiegel nach dem letzten Schluck noch eine Weile ansteigen, bevor die Abbaurate die Aufnahmerate überholt. Es folgen übliche Auswirkungen einer steigenden Blutalkoholkonzentration.

ab 0,3 ‰: leichte Sehstörungen, erhöhter Puls, schnellere Atmung, gesteigerter Appetit, erhöhter Harndrang, verringerte Aufmerksamkeit, Konzentration und Reaktion, erhöhte Risikobereitschaft, Anheiterung

ab 0,8 ‰: Sehstörungen („Tunnelblick“), verlängerte Reaktionszeit, Gleichgewichtsstörung, stark verringerte Konzentration, Selbstüberschätzung, Enthemmung

ab 1,0 ‰: erhebliche Sehstörungen, sehr stark reduziertes Reaktionsvermögen, stark reduziertes Gleichgewicht, Übelkeit, Orientierungsstörung, Sprachstörung, erhöhte Aggressivität, starke Enthemmung

ab 2,0 ‰: Vollrausch, Übelkeit, Erbrechen, massive Störung von Gleichgewicht, Konzentration und Reaktion, Erschlaffung der Muskulatur, Gedächtnis- und Bewusstseinsstörungen

ab 3,0 ‰: Atemstörung, Unterkühlung, Reflexverluste, Gedächtnisverlust, Bewusstlosigkeit, mögliche Lebensgefahr

ab 4,0 ‰: unkontrollierte Ausscheidungen, Lähmungen, Atemstillstand, Koma, Tod

JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Benromach 2013/2023, 9 yo

10th Jubilee of Royal Spirits, first fill Bourbon Barrel #501, 196 Flaschen
60,1 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Balblair 21 yo

Oloroso Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 350 €

Glenmorangie A Tale of Tokyo, Limited Edition

Mizunara Oak Casks, Bourbon Casks, Sherry Casks
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Holyrood Distillery Arrival

Oloroso Sherry Butts, Pedro Ximénez Sherry Hogsheads, Bourbon
Barrels, Rum Barriques, 8188 Flaschen | 46,1 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Isle of Raasay 2018/2023 – Scottish Distillery of the Year Edition

Four Roses Bourbon Casks, Virgin Colombian Oak Casks, 9500 Flaschen
50,7 % vol | 0,7 Ltr | 85 €

Lindores Abbey The Exclusive Cask

Ruby Port WB #18/0626 | 60,4 % vol | 0,7 Ltr. | 82 €

Nc'nean Quiet Rebels – Gordon

STR Red Wine Casks (74 %), Sherry Casks (19 %),
Rivesaltes Casks (7 %), 8688 Flaschen | 48,5 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Old Perth Palo Cortado

Palo Cortado Hogsheads, 7800 Flaschen | 55,8 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Old Pulteney Coastal Series „Port Cask“

Port Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Tamdhu Cigar Malt III

53,8 % vol | 0,7 Ltr. | 259 €

Tamdhu Distinction III

48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

The GlenAllachie 2008/2023, 14 yo

Sherry Cask #30900803, 628 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 140 €

The GlenAllachie 9 yo – Douro Valley Wine Cask Finish

Douro Valley Red Wine Barriques Finish | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

The GlenAllachie 10 yo Cask Strength – Batch 10

Pedro Ximénez + Oloroso Sherry Casks, Red Wine Barriques,
Virgin Oak Barrels | 58,6 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

The GlenAllachie 10 y.o. – Grattamacco Wine Cask Finish

Grattamacco Wine Barriques Finish | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

The GlenAllachie 11 yo – Premier Cru Classé Wine Cask Finish

Premier Cru Classé Wine Barriques Finish | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

The Macallan – Amber Meadow

The Harmony Collection 3 | 44,2 % vol | 0,7 Ltr. | 149 €

Anzeige



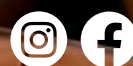
TOMINTOUL

the gentle dram

Tomintoul ist Gälisch für Feierabend.

Stimmt zwar nicht,
aber gehört trotzdem zusammen.
Einfach ausprobieren!

Kommt euch näher:
[@tomintoulwhisky](https://www.instagram.com/tomintoulwhisky)



Importiert durch Kirsch Import e. K. · [kirschwhisky.de](https://www.kirschwhisky.de)



Alle Preise sind ungefähre Angaben je Flasche und auf ganze Euro aufgerundet. Sie basieren auf dem Durchschnitt redaktionell ermittelter Endkundenangebote oder der UVP für den Handel.
n.b.: bei Listenschluss noch nicht bekannt | Alle Preisangaben sind rein informativ. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

Independent Bottlings

Berry Bros. & Rudd | Glen Elgin 2014/2023 – Small Batch
Bourbon Hogshead, 1149 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 54 €

Best Dram | Ardmore 2009/2023, 14 yo
Palo Cortado Sherry Butt #2594, 610 Fl. | 58,9 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Best Dram | Glen Garioch 2013/2023, 10 yo
FRC Barbados Rum Barrel #2339, 210 Fl. | 54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Compass Box | Art & Decadence
Blended Scotch Whisky, 9126 Flaschen | 49,0 % vol | 0,7 Ltr. | 165 €

Compass Box | Artist Blend
Single Marrying Cask #500134, 198 Fl. | 49,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Compass Box | Glasgow Blend
Single Marrying Cask #500018, 672 Flaschen | 49,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Duncan Taylor | Bunnahabhain Peated 2014/2023, 8 yo
Sherry Cask #3814010817, 673 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Duncan Taylor | Bunnahabhain Peated 2014/2023, 8 yo
Sherry Octave Cask #3838973, 81 Flaschen | 52,2 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Duncan Taylor | Bunnahabhain Peated 2014/2023, 8 yo
Sherry Octave Cask #3838983, 82 Flaschen | 52,3 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Finn Thomson – The Core | Benrinnes 11 yo
American Oak Pedro Ximénez Finish | 51,2 % vol | 0,7 Ltr. | 104 €

Finn Thomson – The Core | Caol Ila 11 yo
first fill Bourbon Cask | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 117 €

Finn Thomson – The Core | Mannochmore 13 yo
first fill Bourbon Cask | 53,4 % vol | 0,7 Ltr. | 109 €

Finn Thomson – The Core | Royal Brackla 10 yo
Islay Cask | 58,2 % vol | 0,7 Ltr. | 96 €

Gordon & MacPhail | Aberfeldy 1991/2022, 31 yo
Connoisseurs Choice – Cask Strength, first fill Sherry Butt #4190,
530 Flaschen | 60,0 % vol | 0,7 Ltr. | 850 €

Gordon & MacPhail | Ardmore 2000/2023, 22 yo
Connoisseurs Choice, refill Sherry Hogshead #1693, 211 Flaschen
55,3 % vol | 0,7 Ltr. | 215 €

Gordon & MacPhail | Caol Ila 1984/2023, 38 yo
Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill American Hogshead #3122,
150 Flaschen | 53,3 % vol | 0,7 Ltr. | 1750 €

Gordon & MacPhail | Glenburgie 1989/2022, 33 yo
Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill Sherry Hogshead #14143,
219 Flaschen | 56,9 % vol | 0,7 Ltr. | 990 €

Gordon & MacPhail | Highland Park 1987/2023, 35 yo
Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill Bourbon Barrel #21604501,
131 Flaschen | 56,9 % vol | 0,7 Ltr. | 1300 €

Anzeige



FEIERN SIE MIT UNS WEIHNACHTEN!

Unser Angebot für die Leser des Highland Herold:

40% Rabatt auf die Mitgliedschaft in der
Scotch Malt Whisky Society.

Nutzen Sie dafür den Code **HighlandHerold40**

Alle weiteren Informationen unter www.smws.eu



**THE SCOTCH MALT
WHISKY SOCIETY**

JUST BOTTLED

Alle Preise sind ungefähre Angaben je Flasche und auf ganze Euro aufgerundet. Sie basieren auf dem Durchschnitt redaktionell ermittelter Endkundenangebote oder der UVP für den Handel.
n.b.: bei Listenschluss noch nicht bekannt | Alle Preisangaben sind rein informativ. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

Gordon & MacPhail | Mannochmore 1996/2023, 26 yo

Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill Sherry Hogshead #1752,
227 Flaschen | 49,8 % vol | 0,7 Ltr. | 290 €

Gordon & MacPhail | Strathisla 1997/2023, 26 yo

Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill American Hogshd. #47799,
187 Flaschen | 51,9 % vol | 0,7 Ltr. | 300 €

Gordon & MacPhail | Tormore 1991/2022, 31 yo

Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill Sherry Butt #15381,
518 Flaschen | 56,1 % vol | 0,7 Ltr. | 820 €

J. G. Thomson – Sweet 1972

Blended Grain | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 220 €

Long Valley Selection | Glentauchers 2009/2023, 14 yo

first fill Bordeaux Barrique # 900219, 329 Fl. 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Long Valley Selection | Peated Master Blend

1st Edition (Islay & Highlands), 387 Flaschen | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Long Valley Selection | Tamnavulin 2009/2023, 14 yo

first fill Sauternes Barrique #700635, 262 Fl. | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Murray McDavid | Benchmark – Benriach 2014/2023, 8 yo

Koval Bourbon Cask Finish #2100424, 145 Fl. | 57,7 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Murray McDavid | Benchmark – Braeval 2014/2023, 8 yo

Bourbon Barrel Finish #9900254, 286 Fl. | 56,8 % vol | 0,7 Ltr. | 68 €

Murray McDavid | Benchmark – Caol Ila 2009/2023, 13 yo

Tokaji Wine Cask Finish #2100010, 308 Fl. | 54,5 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Murray McDavid | Benchmark – Linkwood 2012/2023, 10 yo

Oloroso Sherry HHD Finish #313778, 296 Fl. | 57,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Murray McDavid | Mission Gold – Ledaig 2005/2023, 17 yo

SXG Rum Cask Finish #1900200, 266 Fl. | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 150 €

Murray McDavid | Mystery Malt – Mull's Finest 2014/2023, 8 yo

Justino's Madeira Cask Finish #2100704, 266 Flaschen
56,3 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Scotch Single Malt Circle | Blended Whisky 1984/2023, 39 yo

Sherry Maturation, Single Cask #61 | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 159 €

Scotch Single Malt Circle | Dalmunach 2016/2023

Bourbon und Ruby Port Maturation, 288 Fl. | 54,0 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

Scotch Universe | Ganymed IV, 12 yo

first fill Ruby Port Wine Barrique | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Scotch Universe | Hale Bopp 12 yo

first fill Château Larose Wine Barrique | 55,4 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Scotch Universe | Omega Nebula II, 10 yo

first fill Sauternes Wine Barrique | 55,9 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Scotch Universe | Titania II, 12 yo

first fill Pedro Ximénez Sherry Hogshead | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Scotch Universe | Virgo II, 11 yo

first fill Moscatel Wine Barrique | 58,3 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Signatory Vintage | Aberfeldy 2013/2023 – Archangel No. 3

first fill Oloroso Sherry Butts, 1343 Flaschen | 58,7 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Signatory Vintage | Linkwood 2012/2023, 11 yo

Cask Strength Collection, first fill Oloroso Sherry Butt #105,
684 Flaschen | 57,3 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Signatory Vintage | Port Dundas 2008/2023, 14 yo

The Un-Chillfiltered Collection, second fill Oloroso Sherry Butts
#585869, #585874 | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 44 €

Signatory Vintage | Whitlaw 2013/2023 – Horseman No. 3

first fill Sherry Butt, fecond fill Bordeaux Hogsheads,
1285 Flaschen | 59,6 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Simply Good | Craigmills (Glenglassaugh) 11 yo

first fill Sauternes Hogshead #KI-570 | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Stirk Consultants | An Orkney Distillery 2006, 16 yo

Hogshead | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Stirk Consultants | Annandale 2015, 7 yo

Butt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Stirk Consultants | Blended Scotch Whisky 12 yo

Butt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 46 €

Stirk Consultants | Cameronbridge 1992, 30 yo

Butt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 147 €

Stirk Consultants | Caol Ila 2012, 10 yo

Butt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Stirk Consultants | Glasgow Distillery 2017, 5 yo

Butt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Spahns Scotchwarehouse | Ruad Maor 12 yo

Oloroso Hogshead, 60 Flaschen | 59,4 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

The Single Malts of Scotland | An Orkney Distillery 2011, 11 yo

Butt #3, 669 Flaschen | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

The Single Malts of Scotland | An Orkney Distillery 2012, 11 yo

Reserve Casks Parcel No.11, drei Oloroso Sherry Butts
48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

The Single Malts of Scotland | Ardmore 2009/2023, 13 yo

Reserve Casks Parcel No.11, sechs Barrels | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

The Single Malts of Scotland | Ardmore 25 yo

A Marriage of Casks, Oak Casks | 48,6 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Anzeige

Irish Whiskeys

Ihr Spezialist für Irish Spirits



Wir freuen uns auf euren Besuch:
www.irish-whiskeys.de

The Single Malts of Scotland | A Speyside Distillery 31 yo
A Marriage of Casks, Oak Casks | 48,3 % vol | 0,7 Ltr. | 340 €

The Single Malts of Scotland | Caol Ila 2012/2023, 11 yo
Reserve Casks Parcel No.11, vier refill Butts | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

The Single Malts of Scotland | Linkwood 2010/2022, 11 yo
Hogshead #312685, 289 Flaschen | 55,8 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

The Single Malts of Scotland | Teaninich 2007/2022, 15 yo
Hogshead #700143, 274 Flaschen | 56,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Voodoo | The Renegade Cultist 11 yo (Blair Athol Distillery)
Tawny Port Casks, 885 Flaschen | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Whiskytales | Glenallachie 2012/2023, 11 yo
Edition „Joker“, Dark Sherry Cask, 215 Fl. | 52,3 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

IRISH WHISKEY

Croithli Coillin Darach – Sessile
Bourbon Cask, Sessile Oak Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Croithli Coillin Darach – Quercus Alba
Bourbon Cask, Quercus Alba Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Croithli Coillin Darach – Quercus Robus
Bourbon Cask, Quercus Robus Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Dingle Distillery 2015/2023, 8 yo
Cognac Cask, 342 Flaschen | 59,5 % vol | 0,7 Ltr. | 155 €

Fairy Cask No. 7, 2016/2023
Single Grain, Chardonnay Cask Finish, 303 Fl. | 61,5 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Fercullen Estate No. 3
Bourbon + Amarone Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

The Liberator – Storehouse Special
Moscatel Cask Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

The Liberator – Storehouse Special
Sauternes Cask Finish | 50,2 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

The Whiskey Bonding Company – The Grafter
Blended Whiskey | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 36 €

The Whiskey Bonding Company – The Chancer
Peated Whiskey, Blended Whiskey | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 36 €

Teeling Borco Final Fantasy
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 149 €

Teeling Pinot Noir Cask 2023
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 42 €

Teeling Rising Reserve Vol. 2
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 199 €

W. D. O'Connell
Small Batch Whiskey, Amontillado Finish | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Waterford Peated – Lacken 3 yo
39 % first fill American Oak Casks, 23 % Vin Doux Naturel Casks
(Rivesaltes), 20% Virgin American Oak Casks, 18 % Premium French
Oak Casks (Château Margaux) | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Waterford Peated – Woodbrook 3 yo
33 % first fill American Oak Casks, 29 % Vin Doux Naturel Casks
(Rivesaltes), 20 % Virgin American Oak Casks, 18 % Premium French
Oak Casks (Château Talbot) | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

DEUTSCHER WHISKY

ElsBurn Distillery Edition Batch 004, 2023
first fill Sherry Casks, 3984 Flaschen | 45,9 % vol | 0,7 Ltr | 82 €

Grave Digger – Exhumation
Erdfassreife, 460 Flaschen | 49,9 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Franconian Vatted Malt Whisky
St. Kilian + Elch Whisky | 50,0 % vol | 0,5 Ltr. | 60 €

Hillock 6 ex-Bourbon
Bourbon Cask | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Hillock 6 Portwine
Port Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Hillock 6 Triple Wood
Rum Cask, Port Cask, Bourbon Cask | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 66 €

Marder Sherry Whisky
Sherry Cask #217, 347 Flaschen | 51,9 vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Marder Whisky 12 yo
42,7 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

St. Kilian Ambassador's Choice – Gavin Ryan Thomson
620 Flaschen | 61,6 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

St. Kilian Handfilled Whisky
Apfelweinfass, 310 Flaschen | 57,3 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

Whisky Solera by St. Kilian – Peated
620 Flaschen | 56,8 % vol | 0,5 Ltr. | 99 €

WillowBurn Moscatel Casks
Moscatel Hogsheads, 1152 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 82 €

Anzeige



10. Whisky-Spring vom 23. bis 25. Februar 2024

- Ausstellerfeld mit Importeuren, unabhängigen Abfüllern und Händlern
- 16 Masterclasses
- Über 1200 verschiedene Abfüllungen
- Brand Ambassadors aus dem In- und Ausland
- Tolle Location in den Zirkelsälen des Schwetzingener Schlosses
- Geburtstagsparty, Tombola, uvm.



JUST BOTTLED

Alle Preise sind ungefähre Angaben je Flasche und auf ganze Euro aufgerundet. Sie basieren auf dem Durchschnitt redaktionell ermittelter Endkundenangebote oder der UVP für den Handel.
n.b.: bei Listenschluss noch nicht bekannt | Alle Preisangaben sind rein informativ. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

WHISK(E)Y AUS ALLER WELT

Amerika (USA)

Maker's Mark Private Select – TILAs Liste

258 Flaschen | 54,6 % vol | 0,7 Ltr. | 105 €

Michter's American Whiskey

American White Oak Whisky Barrels | 41,7 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Michter's Kentucky Straight Rye Whiskey

New American White Oak Barrels | 42,4 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Michter's Original Sour Mash Whiskey

New American White Oak Barrels | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Australien

Starward Stout Cask

Red Wine Casks + Apera Casks, Stout Cask Finish

3500 Flaschen | 52,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Dänemark

Stauning Dirty Bastard – Mezcal & Stout Finish

Research Series, American Virgin Oak Barrels, Mezcal Casks + Stout Casks Finish, 2938 Flaschen | 53,4 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Stauning Rye 2019/2023 – Maple Syrup Cask Finish

new American Oak Barrels, Vermont Maple Syrup Casks Finish, 1708 Flaschen | 46,3 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

England

Cotswolds Flaxen Vale – Harvest Series 2

American Oak Pedro Ximénez Sherry Casks, Spanish Oak Oloroso Sherry Casks, 3500 Flaschen | 53,9 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Indien

Indri – Dru

Bourbon Casks | 57,2 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

International

Cask Alive! | Teeling 21 yo

Bourbon Cask, Plum Cask Finish #8308, 20 Fl. | 56,8 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Tabea's Secrets | Firefly 11 yo

Single Malt Whisky, Ruby Port Finish + Cinnamon Whisky Liqueur Finish, 140 Flaschen | 51,6 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Tabea's Secrets | T.A.B.E.A. 7 yo

Blended Malt Whisky (Tormore, Auchroisk, Blair Athol, Edradour, Aultmore), Acacia Cask Finish, 81 Flaschen | 50,5 % vol | 0,5 Ltr. | 80 €

Neuseeland

Manuka Smoke Single Malt Single Cask #141

STR French Oak New Zealand Pinot Noir Wine Cask #141, 284 Flaschen | 53,9 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Manuka Wood Smoke Single Malt

Bourbon Barrels | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Niederlande

Millstone 5 yo Peated Tawny Port Cask – Special #28, 5 yo

Tawny Port Casks, 3520 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Millstone Peated American Oak

first fill + refill American Oak Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

Schweden

Mackmyra IDENTITET

Bourbon Fässer, Schwedische Eiche, Amerikanische Eiche 48,7 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Smögen 10 yo – Tawny Port Casks – Heavily Peated

Tawny Port Cask Finish, 1420 Flaschen | 53,8 % vol | 0,5 Ltr. | 100 €

Smögen 2014/2023 – Heavily Peated

exclusively bottled for Kirsch Import & WuDram Clan | first fill Bourbon Barrel #9/2014, 298 Flaschen | 59,6 % vol | 0,5 Ltr. | 110 €

Schweiz

Langatun Hell Fire No. 2

Cask #666, Sherry Cask Finish, 440 Fl. | 79,0 % vol | 0,5 Ltr. | 105 €

Langatun Distillery Edition No. 1

Nero d'Avola Cask, 317 Flaschen | 61,9 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

Langatun Cardeira Cask Matured

Cask #323, 555 Flaschen | 49,1 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Anzeige

Ihr Spezialist für **japanischen Whisky**

mehr als 100 Whiskys aus Japan ab Lager verfügbar
ständig neue Sonderabfüllungen und Raritäten
mehr als 20 verschiedene Marken im Direktimport

Jetzt Online-Shop besuchen!

JAPAN
JWHISKY

www.jwhisky.de

ウイスキー

ST. KILIAN

DISTILLERS

Aus Überzeugung: Vollreifung, kein Finishing.

Twelve
- Mild -

Ex Jamaica Rum,
Ex Moscatel de Setúbal
& American White Oak
Fässer



Thirteen
- Peated -

Fünf verschiedene
Virgin Wood Fassarten



WHISKY MADE IN GERMANY

WWW.STKILIANDISTILLERS.COM

St. Kilian Distillers | Hauptstraße 1-5 | 63924 Rüdenua bei Miltenberg / Main
Tel. 09371 40712-0 | info@stkiliandistillers.com

FACHHANDEL nach Postleitzahl

Ladengeschäfte

(fast immer mit Terminen für Tastings, teilweise mit Webshop, Infos auf der jeweiligen Webseite)

Whisky & Genuss Dresden
01067 Dresden | www.whisky-genuss-dresden.de

Leipziger Whisky Kontor
04288 Leipzig | www.leipziger-whisky-kontor.de

feinBrand Taucha
04425 Taucha | www.feinbrand-taucha.de

Schottischer Whisky Shop
06536 Berga | www.schottischerwhisky.com

Fa. Benno Trampel
07570 Weida | Markt 12

Scotland-and-Malts
16225 Eberswalde | www.scotland-and-malts.com

Whisky-Wein-Tabak Königsmann
17235 Neustrelitz | Strelitzer Straße 52

Stralsunder Whiskyhaus am Ozeaneum
18439 Stralsund | www.faszination-stralsund.de

Whisky and more
19055 Schwerin | www.whiskyandmore.com

The Whisky Warehouse No. 8
21435 Stelle | www.whiskyw.de

Whisky Südholstein
21514 Büchen | www.whiskysuedholstein.de

Weinquelle Lühmann
22087 Hamburg | www.weinquelle.com

Flickenschild GmbH & Co KG
25524 Itzehoe | www.whizita.de

Sylter Trading GmbH
25980 Sylt | www.sylter-trading.de

Whisky-Shop Lüneburger Heide
29633 Munster | www.whiskyundwild.de

Ahrens Zuhause (Filiale)
31785 Hameln | www.ahrens-zuhause.de

Ahrens Zuhause (Stammhaus)
32676 Lügde | www.ahrens-zuhause.de

Malts of Scotland
33100 Paderborn | www.malts-of-scotland.com

Whiskygraf
36341 Lauterbach | www.whiskygraf.de

Whiskywelt Burg Scharfenstein
37327 Leinefelde-Worbis
www.whiskywelt-burg-scharfenstein.de

Alles Füllbar
38855 Wernigerode | www.alles-fuellbar.de

Rolf Kaspar GmbH
40591 Düsseldorf | www.kaspar-spirituosen.de

McWhisky.com
41464 Neuss | www.mcwhisky.com

Orthmann Weine GmbH
42105 Wuppertal | www.orthmann-weine.de

Schlüter's Genießertreff
42489 Wülfrath | www.schlueters-geniessertreff.de

Whisky Square
42799 Leichlingen | www.whisky-square.de

Julius Meimberg GmbH
44623 Herne | www.julius-meimberg.de

Rolf Kaspar GmbH
45138 Essen | www.kaspar-spirituosen.de

Steeler Whisky Fass
45276 Essen | www.steeler-whisky-fass.de

Café Z. Blankenstein
45527 Hattingen | Hauptstraße 1

Destillerie & Brennerei Heinrich Habel
45549 Sprockhövel | www.habel.com

Minor-Whisky im Weinhandel „entdeckerweine“
45964 Gladbeck | www.minor-whisky.com

Whiskyhort
46045 Oberhausen | www.whiskyhort.com

Anam na h-Alba
46149 Oberhausen | www.anamnahalba.com

Goertsches Destillerie & Weinhandlung
47906 Kempen | www.goertsches.de

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Dagmar Brockmann Tabak . Zigarren . Whisky
49074 Osnabrück | www.tabak-whisky-brockmann.de

Cadenhead's Whisky Market
50939 Köln | www.cadenheads.de

Postert Whisky
51061 Köln | www.postertwhisky.de

Whisky-Land
52146 Würselen | www.whisky-land.de

Your Whisky Project
55291 Saulheim | www.your-whisky.com

Der Whiskykeller
55606 Bruchsal | www.whiskykeller.de

Whisky for Life
60311 Frankfurt | www.whiskyforlife.de

Whisky Spirits
60594 Frankfurt | www.whiskyspirits.de

Die Genussverstärker
63067 Offenbach | www.die-genussverstaerker.de

Toms Whisky & Spirits
63150 Heusenstamm | www.tomswisky.de

Spirit of Scotland
63500 Seligenstadt | www.spirit-of-scotland.de

Dudelsack – Whisky & More
63739 Aschaffenburg | Treibgasse 6

Royal Spirits
63739 Aschaffenburg | www.royalspirits.de

Feingeist GmbH
63776 Mömbris | www.fein-geist.de

The Mash Tun
64572 Büttelborn | www.mash-tun.de

Mebold GmbH
64646 Heppenheim | www.mebold.de

Spahns Scotchwarehouse
64807 Dieburg | www.scotchwarehouse.de

Vinea Mundi
66557 Illingen | www.vinea-mundi.com

Rauchzeichen, Zigarre – Pfeife – Spirituosen
66606 St. Wendel | Balduinstraße 56

Alba Whisky Shop
66976 Rodalben | www.alba-whisky-shop.de

The Cottage – Whiskyfachgeschäft & Irish Shop
67657 Kaiserslautern | www.thecottage-kl.de

Buchhandlung Schwarz auf Weiß GmbH
68199 Mannheim | www.seitenzahl.com

Anzeigen

**WEINHAUS
ALTE BRENNEREI**
Wein - Whisky - Spirituosen
Schulstr. 5, 71083 Herrenberg

Fachgeschäft, Tastings, Events
www.alte-brennerei-holz.de

Du findest uns auf  

Mike's Whiskey-Handel



M. Werner
Importer, Retailer u. Distributor

Tal 42 und Westenriederstr. 49
D-80331 München
e-mail: mikewerner@t-online.de
www.mikes-whiskeyhandel.de



Dein Spezialist für
unabhängige Abfüller.

www.deinwhisky.de

Hier gibt es neben Whisk(e)y auch den Highland Herold. Viele weitere Adressen, unter denen man zwar keinen Highland Herold, aber trotzdem Whisk(e)y bekommt, gibt es auf www.highland-herold.de/fachhandel.

Rauch & Torf – Zigarren & Whisky
68199 Mannheim | www.rauchundtorf.de

Buchhandlung Schwarz auf Weiß GmbH
68519 Viernheim | www.seitenzahl.com

Bestwhisky
70197 Stuttgart | www.best-whisky.de

Weinhaus Alte Brennerei
71083 Herrenberg | www.alte-brennerei-holz.de

Mebold GmbH
72458 Albstadt-Ebingen | www.mebold.de

Whisky Stube
74172 Neckarsulm | www.whiskystube.de

Getränkemarkt Scherer e.K.
75031 Eppingen | www.getraenke-scherer.de

Mebold GmbH
78628 Rottweil | www.mebold.de

Weinhaus Dreher
79312 Emmendingen | www.dreherwein.de

Mike's Whiskey-Handel
80331 München | www.mikes-whiskeyhandel.de

Sieberts Whiskywelt München
81241 München | www.sieberts-whiskywelt.de

Schwendl's Getränkemarkt
83342 Tacherting | www.schwendl.com

Pinkernells Whisky Market
83395 Freilassing | www.pinkernells-shop.de

Isle of Skye
86150 Augsburg | www.isle-of-skye-online.de

Granvogls Whiskyshop
86551 Aichach | www.granvogls-whiskyshop.de

Whisky & Stone
87488 Betzigau | www.whisky-stone.de

7even Hills – Whisky & Friends
87770 Weinried | www.7evenhills.de

Wein & Genuss GmbH
89129 Langenau | www.wein-genuss.de

WhiskyBaron
90419 Nürnberg | www.whisky-baron.de

Gradls Whiskyfässla
90475 Nürnberg | www.whiskyfaessla.de

The Whisky Lounge
90562 Heroldsberg | www.thewhiskylounge.de

Scotch Broth Whisky & Whiskyakademie
90762 Fürth | www.whisky-akademie.de

Michels Whisky Kontor
91522 Ansbach | www.michels-whisky-kontor.de

The Whisky-Corner
92278 Illschwang | www.whisky-corner.de

Whisky and Talk
92543 Guteneck | www.whisky-and-talk.de

Scotland's Glory
97080 Würzburg | www.scotlands-glory.de

Whisky Garage
97638 Mellrichstadt | www.whiskygarage.de

Die Whiskyquelle
98593 Floh-Seligenthal | www.diewhiskyquelle.de

Online-Händler (nur Webshop)

deinwhisky.de
14929 Treuenbrietzen | www.deinwhisky.de

Whisky Erlebnis
26135 Oldenburg | www.whisky-erlebnis-ol.de

Cologne Barrel
51143 Köln-Porz | www.cologne-barrel.com

CaptainScotch.de
53225 Bonn | www.captainscotch.de

Get A Bottle
53520 Rodder | www.getabottle.de

African Spirits
63607 Wächtersbach | www.african-spirits.de

Irish Whiskeys
63691 Ranstadt | www.irish-whiskeys.de

Whiskytales
67826 Hallgarten | www.whiskytales.de

jwhisky.de
81679 München | www.jwhisky.de

Faszination-Whisky-Shop
85757 Karlsfeld | www.faszination-whisky-shop.de

Bars und Restaurants

No. 2 – Die Altstadtkneipe
04509 Delitzsch | Mühlstraße 2

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Dead End Bar
63739 Aschaffenburg | www.deadend.de

Villa Konthor – Whisky, Chocolate, Wine
65549 Limburg an der Lahn | www.villakonthor.de

Gelbes Haus Nürnberg
90429 Nürnberg | www.gelbes-haus.de

Destillieren

Hinrichsen's Farm
25938 Dunsum a. Föhr | www.hinrichsens-farm.de

Number Nine Spirituosen Manufaktur GmbH
37339 Leinefelde-Worbis

Destillerie & Brennerei Heinrich Habel
45549 Sprockhövel | www.habel.com

Brennerei Henrich
65830 Kriftel | www.brennerei-henrich.de

SinGold Brand GmbH
86517 Wehringen | www.singold-whisky.de

Tasting-Anbieter (nur Tastings)

My Whisky Port
34593 Knüllwald | www.my-whisky-port.com

The Spirits Alchemist
44797 Bochum | www.thespiritsalchemist.com

Maltanorak – Michael Pauli
65835 Liederbach | lochlomondmike@gmail.com

MyWhiskySky
67487 Maikammer | www.my-whisky-sky.de

Whisky'n' Hike
67434 Neustadt a. d. Weinstr. | www.whiskynhike.de

Cask Upcycling

Whiskyfässer.com
18299 Laage | www.whiskyfaesser.com

Anzeigen

Handverlesener Whisky & mehr!

COLOGNE BARREL
ESTD 2017

Inh. Dirk Heidtmann
Glasstraße 7
51143 Köln-Porz
Tel.: 0176 - 60805082
info@cologne-barrel.com

www.cologne-barrel.com

FEEL THE PASSION

WHISKY SPIRITS
ESTD 1998
FRANKFURT MAIN

TASTE THE SPIRIT

www.whiskyspirits.de

Whiskygraf
Genusskultur pur

Handverlesene Abfüllungen • Gepflegtes Sortiment
Aktuelles & Raritäten • Kleine Schätze & große Marken

whiskygraf.de

TASTINGS & EVENTS

Dead End Raritäten-Tasting | 18. Januar 2024, 19 Uhr
Tasting mit sechs seltenen und überwiegend fassstarken Whiskys in der Dead End Bar in Aschaffenburg. Zu probieren gibt es beispielsweise einen 25-jährigen Port Ellen Sherry Cask von A.D.Ratray.
Preis pro Person: 160 € | www.deadend.chayns.site/tastingsseminare

Schloss Trebsen | 19.–20. Januar 2024
Gemütliche Whiskymesse in herrschaftlicher Kulisse mit Tastings und Seminaren. Für das Pre-Opening Event am Freitag ist eine Reservierung erforderlich. | Wochenendkarte für Samstag und Sonntag inklusive Glas: 22 € | www.schloss-trebsen.com/events/whiskymesse

Burns Supper | 25. Januar 2024
Robert Burns gilt als einer der wichtigsten schottischen Dichter. Zu seinen Ehren wird in Schottland jährlich an seinem Geburtstag gefeiert. Dieser Abend folgt strengen traditionellen Vorgaben. T-Shirts mit Burns-Motiven gibt es auf www.whiskymerch.de

Hanse Spirit | 26.–27. Januar 2024
Die Messe findet nicht mehr in der Altonaer Fischauktionshalle statt, sondern wieder in der Messehalle B1 (beim Fernsehturm) in Hamburg.
Tageskarte inklusive Glas 15 € | www.hanse-spirit.de

Whiskymesse Rüsselsheim | 2.–3. Februar 2024
Im Gewölbekeller der Festungsanlage in Rüsselsheim. Gleicher Ort wie bisher und wieder am Freitag und Samstag.
Tageskarte inklusive Glas: 10 € | www.whiskymesse-ruesselsheim.de

München Spirits | 2.–4. Februar 2024
Die Besuchermesse findet auch im zweiten Jahr im Münchener MVG Museum statt. | Tageskarte inklusive Glas: 22 €
www.muenchen-spirits.de/home

Whisky-Spring | 23.–25. Februar 2024
Das Schwetzingen Schloss wird zum zehnten Mal zum Whiskytreffpunkt im Rhein-Neckar-Dreieck. Die Messestände stehen in den nördlichen Zirkelsälen des Barockschlosses.
Tageskarte inkl. Glas Fr./Sa./So.: 13/16/14 € | www.whisky-spring.de

Tarona Whisky Messe | 1.–3. März 2024
Whiskymesse im Kaisersaal in Erfurt, Tastings ergänzen den Messebetrieb. | Tageskarte inklusive Glas: 12 € | www.tarona.de

The Village Nürnberg | 9.–10. März 2024
Riesige Whiskymesse im Messezentrum Nürnberg (Halle 3C) mit integrierter Rum-Messe und Pre-Opening Event am Vorabend.
Eintritt inklusive Glas und Glashalter: 19 € | www.whisky-messe.de

Whisky Time Frankfurt | 15.–16. März 2024
Die Hausmesse von Whisky Spirits in Frankfurt-Sachsenhausen. Rund 20 befreundete Aussteller präsentieren ihre aktuellen- und Spezial-Whisky-Abfüllungen. Tageskarte inklusive Glas: 10 €
www.whisky-time-frankfurt.de

Saint Patrick's Day | 17. März 2024
Am 17. März, dem Gedenktag des heiligen Patrick, ist Grün die vorherrschende Farbe der feiernden Iren in aller Welt. Zieht etwas Grünes an (wenn du nichts hast, schau mal auf www.whiskymerch.de vorbei) und besucht den nächsten Irish Pub.

Wochenende im Wendland
mit Tasting im Depot 33 (Lübbow), Übernachtungen in der Pension Weidenbaum & Wildhecke und Aktivitäten in der Erlebnisregion Elbtalau Wendland. | Termine: 23.–25. Februar und 1.–3. März 2024, Programm nach Absprache, Preis auf Anfrage, Kontakt: Wilfried Voß, Telefon: 05843 7555, E-Mail: info@depot33.de | www.depot33.de

Anzeigen



WHISKYMESSE
RÜSSELSHEIM
DAS WHISKY-HIGHLIGHT 2024

Freitag, 2. Februar 2024
16.00 – 22.00 Uhr

Samstag, 3. Februar 2024
12.00 – 19.00 Uhr

Festung Rüsselsheim

Tickets für Eintritt & Tastings auf whiskymesse-ruesselsheim.de



TARONA
Whisky Messe Erfurt

1. bis 3. März 2024
Erfurt • Kaisersaal

Special: SACHSEN BRENNT -
Livebrennen
von Gin & Whisky

- Tausende Whiskys, Rum, Gin
- Masterclasses
- Livemusik aus Irland

www.tarona.de



WHISKY TIME FRANKFURT

WTF 2024
15. - 16. März

Ausstellungshalle Schulstr. 1A
Frankfurt / Main
www.whisky-time-frankfurt.de

Whisk(e)y-Messe Nürnberg

THE VILLAGE

— ESTABLISHED 2013 —



FÉACH LEAT!

Sa. 09.03.+ So. 10.03.2024

PreOpening 08.03.2024

Messe Nürnberg

Rund 150 Importeure und Destillerien
Knapp 2.800 verschiedene Whisk(e)y's aus der ganzen Welt
Basic Seminare und Master Classes
R(h)um-Messe „PUEBLO DEL RON“
Live-Musik und Kulinarisches von den Inseln



WWW.WHISKEY-MESSE.DE



Die nächste Ausgabe erscheint im März:

#62 | FRÜHJAHR/SOMMER 2024

Highland Herold

Highland Herold | Whiskymagazin | www.highland-herold.de | Du findest uns auf 

THE HIGHLAND HEROLD MAGAZINE
IT WHISKY READ ABOUT WHISKY
ABOUT WHISKY TELL ABOUT WHISKY



Lieferbare Ausgaben: 29, 31, 33, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60

Bestellung online auf:
www.highland-herold.de/shop