

Highland Herold

Whiskymagazin

Ausgabe #59



MODERNES MÄLZEN

Effiziente Technik

LIGHTHOUSE

Whiskyforschung

ALKOHOLFREI

Aromatische Hydrolate



HEAVEN'S DOOR™

ENTDECKE DIE HIMMLISCHEN
GESCHMACKSWELTEN VON HEAVEN'S DOOR...

*... und lass Dich von unserer meisterhaften Kunst des Reifens in jedem Schluck verzaubern
– ein Genuss, den echte Whisky-Enthusiasten nicht verpassen sollten!*

Schlumberger®
WEINE UND SPEZIALITÄTEN DIESER WELT

Im Vertrieb von:
Schlumberger Vertriebsgesellschaft mbH & Co KG · Buschstraße 20 · 53340 Meckenheim
Telefon 0800 7245862 · service@schlumberger.de · www.schlumberger.de

Inhalt

- 04** AUTORINNEN U. AUTOREN
IMPRESSUM
- 04** WHISKY ET CETERA
Kurze Artikel
- 10** BUCHREZENSION
Wild Turkey Bourbon
- 12** MALZPRODUKTION
Effiziente Technik
- 18** GLENMORANGIE
Whiskyforschung
- 22** GLENFIDDICH
Grand Yozakura
- 26** ALKOHOLFREI
Wachsender Trend
- 30** JUST BOTTLED
Neue Abfüllungen
- 36** FACHHANDEL
TASTINGS & EVENTS

Vorwort

„Hopfen und Malz, Gott erhalt's!“ – der Sinnspruch der deutschen Bierbranche trifft, zumindest was das Malz anbelangt, auf viele andere Lebensmittelhersteller ebenso zu. Nicht nur für Bier, Backwerk und natürlich Whisk(e)y wird Malz verwendet. In unzähligen moderneren Lebensmitteln sorgt Malz oder Malzextrakt beispielsweise für Farbe und Aroma. Spätestens mit der Industrialisierung bildete sich in Form großer, spezialisierter Mälzereien ein eigenständiger Industriezweig heraus, der gleichbleibende Qualität in großen Mengen erzeugen kann. Die systematische Arbeitsweise dieser Betriebe und ihre Produktentwicklung führten auch zu der breiten Palette an Basis- und Spezialmalzen, die heute zur Verfügung stehen.

In dieser Ausgabe wollen wir Ihnen die Arbeit in den Mälzereien und den Einfluss des Rohstoffes auf den Geschmack des späteren Whisk(e)ys nahebringen. Alleine die Auswahl und Mischung der verschiedenen Malzsorten ist eine echte Wissenschaft, von der die spätere Qualität maßgeblich abhängt. Ähnlich bedeutsam ist die Selektion der Hefe, die aber wiederum mit dem arbeitet, was die Malzmischung ihr bietet. Kein Wunder also, dass sich auch das renommierte Scotch Whisky Research Institute oder Glenmorangies Whiskyforschungsbrennerei *Lighthouse* unter anderem mit dem Mälzen und dem Potential ungewöhnlicher Malztypen beschäftigt.

Viel Spaß und eine vergnügliche und informative Lektüre nebst einem leckeren Lese-Begleit-Whisk(e)y wünscht Ihnen

Thorsten Herold, Herausgeber

Anzeige



WORLD'S BEST
SINGLE MALT WHISKY

AUTORINNEN UND AUTOREN DIESER AUSGABE

**Ulrich Ferstl**

Der Brauer und Mälzer, Diplom-Ingenieur Brauwesen und Getränketechnologie, Biersommelier sowie akkreditierte Prüfer für Brot und Kleingebäck der DLG beschäftigt sich seit 1998 mit Malz. Seit 2006 arbeitet er, heute als Teamleiter, in der Malzfabrik Weyermann® in Bamberg. | S. 12–17

**Jörg Kalinke**

Der Getränke-Nerd und Barmeister (IHK) ist geprägt durch Neugier sowie dem Spaß am Wissen. Nach 27 Jahren hinter der Bar wechselte er 2018 er als Markenbotschafter in die Spirituosenindustrie. Seit 2001 schreibt und lehrt er über Getränke. Als *DrinkLinker* sendet er Videos zum Thema auf Twitch. | S. 26–29

**Astrid Ludwig**

Die Journalistin und Buchautorin war fast 30 Jahre Redakteurin der Frankfurter Rundschau. Heute arbeitet sie freiberuflich unter anderem für Reisemagazine sowie wissenschaftliche Hochschulpublikationen. Seit den 1990ern bereist sie die britischen Inseln und hat in Schottland den Whisky lieben gelernt. | S. 18–21

**Julia Nourney**

Die Fachfrau für Spirituosen hält international Fortbildungen und Seminare und publiziert in verschiedenen Fachmedien. Als selbstständige Beraterin und Contract Blender arbeitet sie für Hersteller in verschiedenen Ländern und ist Jurorin bei internationalen Wettbewerben. | S. 6, 7

**Ernst J. Scheiner**

Ernie hat über 150 Distillerien besucht und sie 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. 8–9, 22–25

**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 veröffentlichte unter anderem das preisgekrönte Kochbuch „Schottisch kochen“ und sieben Schottland-Krimis. | S. 10–11

IMPRESSUM

Highland Herold – Whiskymagazin, Ausgabe #59, Juni 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: Ulrich Ferstl (Text), Jörg Kalinke (Text, Foto), Astrid Ludwig (Text, Foto), Julia Nourney (Text), Ernst J. Scheiner (Text, Foto), Rajesh Rajput auf Unsplash (Foto), Frank Winter (Text) | Fachberatung Whisky und Destillation: Julia Nourney, Ernst J. Scheiner | Druck: Offsetdruck Ockel GmbH, Kriftel | Vertrieb: PressUp GmbH, Hamburg

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.

STATISTISCHE AUSWERTUNG



Grafik: Whiskystats.com | Insights Report 2022

Whiskystats.com wurde 2015 gegründet und gehört seit 2020 zu Whiskybase.com. Whiskybase ist eine Datenbank und umfasst über 221.000 Whiskys, die von mehr als 178.000 angemeldeten Communitymitgliedern hinzugefügt und bewertet wurden. Whiskystats blieb dabei eine eigenständige Seite, die Whiskyauktionen überwacht und die Beobachtungen auswertet. Dazu wird der *Whiskystats Whisky Index* erstellt, welcher die gesamte Wertveränderung der 500 am häufigsten gehandelten Whiskys anzeigt.

Für den Jahresreport 2022 wurden 241.000 Whiskyflaschen im Gesamtwert von 103 Millionen Euro ausgewertet. Das sind 14 Prozent mehr Flaschen und 20 Prozent mehr Handelsvolumen als im Vorjahr.

Zwischen Januar 2020 und März 2022 erfuhren Abfüllungen auf dem Sekundärmarkt eine Preissteigerung von nahezu 80 Prozent. Von März 2022 bis zum Ende des Jahres gab es dann einen unerwarteten Preisabsturz. Der *Whiskystats Whisky Index* sank in diesen neun Monaten um 16,5 Prozent, was zu einer Jahresgesamtdifferenz von -3,3 Prozent führte.

Neben generellen Informationen zum Whiskymarkt, geht es im *Insights Report* auch um Marken. Abfüllungen von Macallan beispielsweise machten 2022 in den beobachteten Whiskyauktionen mit 27 Prozent den größten Anteil des Handelsvolumens aus. Die Marke belegt im *Brand Index Rating* aber nur Platz 38, da die Flaschen im Schnitt 9,2 Prozent günstiger gehandelt wurden als im Vorjahr. Hier liegt Glendronach mit 16,8 Prozent Wertsteigerung auf Platz eins.

Im Kapitel zum Alter der Whiskys wird erkennbar, dass nur NAS-Whiskys ein wachsendes Segment sind und seit diesem Jahr sogar einen größeren Marktanteil haben als die bisherigen Spitzenreiter der 10- bis 15-Jährigen. Den ganzen Bericht gibt es in englischer Sprache zum Download auf www.whiskystats.com/reports.

Auf Whiskystats.com fñgibt es außerdem monatliche Updates zu den Preisen auf dem Sekundärmarkt. Im Mai 2023 ist zu lesen, dass sich der Abwärtstrend weiterhin fortsetzt und der *Whiskystats Whisky Index* im Vergleich zum Mai 2022 um etwa 20 Prozent gesunken ist. /ri

FACHSIMPELN ERWÜNSCHT

„So etwas wie eine Whiskyschule müsste es geben, einen Ort, an dem Gleichgesinnte ohne Zeitdruck das Thema vertiefen und kennenlernen können.“ Diesen Gedanken hatte Andreas Hertl bereits im Kopf, als er 2000 sein Fachgeschäft Scotch Broth Whisky in Fürth eröffnete. Die Idee eines umfangreichen Lehrangebotes verwirklichte er 2007 mit dem ersten Kurs seiner Whiskyakademie.

Das Studium dort erstreckt sich auf drei Semester mit je sieben Blöcken. Diese verteilen sich über 12 bis 14 Monate. Jeder Block ist einem Fachthema gewidmet und beginnt am frühen Abend. Theoretischer Unterricht wird durch Trinkproben ergänzt und sensorisch vertieft. Im ersten und zweiten Semester stehen sechs Whiskys je Block auf dem Lehrplan, im dritten Semester fünf.

Im Grundsemester werden die Basics vermittelt, wie etwa Geschichte und Produktion. Unter den ersten Terminen befindet sich auch ein Sensorikseminar. Dadurch schafft Hertl eine gleiche Wissensbasis in seiner Zuhörerschaft, denn das Publikum stammt zwar zum Teil aus der Spirituosenbranche oder dem Gastronomie- und Bar-Bereich, jedoch „zu 90 Prozent sind es Leute, die einfach Spaß an Whisky haben“.

Im Aufbausemester stehen fortgeschrittene Themen auf dem Plan, etwa wie man Fälschungen erkennt. Die Lernenden sollen sich intensiver einbringen, indem sie selbst recherchieren und ihre

Ergebnisse vorstellen. Andreas Hertl betont wie fruchtbar diese Referate sind: „Ein anderer Blick auf die Sache bringt alle in der Gruppe weiter, auch mich.“

Das dritte Semester, die „Masterclass“, beschäftigt sich mit Details, die an sehr hochpreisigen Whiskys nachvollzogen werden. Ein Highlight für Nerds dürften etwa Abfüllungen aus den 1950er-Jahren sein, die es ermöglichen, den Whiskystil von damals kennenzulernen. Entsprechend hat dieses Semester mit aktuell 590 Euro die höchsten Studiengebühren. Das Grundsemester kostet 390 Euro, das Aufbausemester 450 Euro. Zusätzlich fallen rund 15 Euro für ein Tasting-Buch an, auf dessen Seiten die sensorischen Eindrücke im Unterricht systematisch festgehalten werden.

Gebucht wird jeweils nur ein Semester nach Wahl, verschiedene Klassen mit maximal zwölf Personen laufen parallel. Andreas Hertl erklärt: „Ein neues Semester fängt immer dann an, wenn ich mindestens sieben, acht Interessierte habe. Dann schicke ich ein Doodle und wenn die ersten beiden Termine gefunden sind, können wir starten.“ Die übrigen fünf Abende werden dann später gemeinsam bestimmt.

Das „Certificate“ der Whiskyakademie Fürth ist kein akademisch oder von der IHK anerkannter Abschluss. Absolventinnen und Absolventen dürfen aber trotzdem stolz darauf sein, denn der fachkundig vermittelte Stoff ist anspruchsvoll und umfangreich. Und wenn es nach Hertl geht, sollen noch viele Gruppen folgen. „Whisky verbindet uns alle. Unter Studierenden, die sich vorher nicht kannten, sind über die Semester sogar schon bleibende Freundschaften entstanden. Hier in der Whiskyakademie sind alle willkommen, deren Leidenschaft Genuss und Whisky ist.“ /st



Andreas Hertl (Bild oben) legte mit seinem Geschäft von Beginn an einen Schwerpunkt auf Tastings und Seminare, denn es bereitet ihm viel Freude, mit anderen Interessierten ins Thema einzusteigen. Das Bild zeigt ihn während der Nürnberger Whiskymesse The Village im März 2023 am Stand von Malts of Scotland, deren Brand Ambassador er ist. Schon 1996, bevor er mit Whisky handelte, trat Hertl dem Highland Circle Nürnberg bei, Deutschlands ältestem Whiskyclub. Im Foto trägt er das Clubwappen am Jackett.

Ladengeschäft und Akademie nutzen dieselben Räumlichkeiten: das ganze Erdgeschoss eines Fachwerkhouses von 1750. Der Seminar- und Verkaufsraum beherbergt eine lange Tafel für Tastings, an den Wänden stehen Regale voller Flaschen. Weitere Infos zur Akademie und Hertls ganzes Seminarangebot (unter anderem mit Gin, Portwein, Cognac oder Crossover-Tastings) gibt es auf www.whisky-akademie.de.



Foto oben: Sebastian Stein, Fotos unten: : Andreas Hertl

EMMA UND IHR JOHNNIE

Die Herrin über zehn Millionen Fässer



Foto: Diageo

Emma Walker zeigte schon während ihrer Kindheit besondere Vorlieben für die Naturwissenschaften und für Aromen. Insofern dürfte es nicht verwundern, dass sie als Studienfach Chemie wählte. Während ihrer Universitätszeit bot ihr ein Kommilitone ein Glas Talisker an. Man könnte an dieser Stelle sagen: „Der Rest ist Geschichte“, aber so war es dann doch nicht. Zunächst krönte Emma Walker ihr Studium mit einem Dokortitel und erst 2008 bewarb sie sich für eine Stelle am Diageo Brand Technical Centre im schottischen Menstrie. In den darauffolgenden Jahren arbeitete sie in verschiedenen Bereichen der Whiskyproduktion und -reifung, bevor sie ein festes Mitglied von Master Blender Jim Beveridges Blending-Team wurde. Nach seinem Ausscheiden in den Ruhestand hat Emma Walker die Verantwortung für die *Johnnie-Walker*-Produktserie übernommen und leitet jetzt das zwölfköpfige Team, das ihr zuarbeitet.

Schon 2018 hat die Marke *Johnnie Walker* ihre weibliche Seite mit der limitierten Abfüllung *Jane Walker* gezeigt. Was auf der einen Seite Zustimmung fand, rief auf der anderen Seite – vornehmlich bei traditionsverhafteten Fans – Entsetzen hervor. Zumindest gebärdeten einige sich so im Internet.

Emma Walker, der zuständigen Blenderin, dürften die polarisierenden Stimmen gefallen haben, sorgten doch beide Lager für Aufmerksamkeit. Jim Beveridge, damals Chef-Master-Blender von Diageo, wählte Emma Walker für das *Jane-Walker*-Projekt aus. Sie verkörpert die weibliche Seite der Marke auf eine taffe, energiegeladene und emanzipierte Weise. Die Gleichheit des Familiennamens ist dabei purer Zufall.

Nach dem altersbedingten Ausscheiden von Jim Beveridge im November 2021 ist Emma Walker in seine großen Fußstapfen getreten. Seitdem ist sie als Master Blenderin zuständig für

die komplette Markenwelt von *Johnnie Walker* und hat Zugriff auf rund zehn Millionen Fässer. Die Verantwortung ist groß, denn in jeder Sekunde werden mehr als drei Flaschen *Johnnie Walker* in einem von 200 Ländern auf dieser Welt verkauft. Emma Walkers Schaffen wird genau beäugt, da sie Profil und Geschmack der Abfüllungen bestimmt. Sicherlich kein leichter Job für die studierte Chemikerin, die seit mehr als 15 Jahren für Diageo tätig ist. In der reichlich 200-jährigen Geschichte des „Striking Man“ ist sie die erste Frau in dieser Position.

Wer Emma Walker persönlich kennenlernen möchte, hat dazu an Bord der *Norwegian Prima* die Gelegenheit. Am 17. September dieses Jahres wird das norwegische Schiff zur ersten reinen *Johnnie-Walker*-Kreuzfahrt ab Southampton in See stechen. Das Kreuzfahrtschiff ist 294 Meter lang, hat 142.500 Bruttoregistertonnen und bietet Raum für 3000 Passagiere sowie rund 1500 Crewmitglieder. Die auffällige Bugbemalung stammt vom italienischen Künstler Manuel Di Rita. /Julia Nourney

Das neue Kreuzfahrtschiff *Norwegian Prima* wurde im August 2022 im Hafen von Reykjavik eingeweiht.



Foto: Norwegian Cruise Line (NCL)

NOSING TOOL

Ein erster Eindruck geschildert von Julia Nourney

Das neue Savu-Glas aus Finnland wurde dafür entwickelt, beim Nosing den Eindruck des Alkohols zu beseitigen und die Aromen in den Vordergrund zu stellen. Das Team um Firmengründer und Glas-Erfinder Dr. Jari Tuominen arbeitete mit den Universitätslaboren in Turku und Helsinki zusammen, um vorab die sensorischen Auswirkungen der Glasform genau zu erforschen. Technische Details über die Funktion und eine ausführliche Anleitung für die richtige Verwendung des auffällig geformten Glases finden sich auf savuglass.com.

Meine Versuchsanordnung bestand aus drei verschiedenen Whisk(e)ys, von denen jeweils zwei Zentiliter in zwei typische Nosing-Gläser mit sich verjüngenden Kelchen (Bugatti und Glencairn) und in ein Savu-Glas gegeben wurden. Als Whisk(e)ys wählte ich Glenfiddich *Orchard Experience* (43 % vol), Elijah Craig *Barrel Proof* (64 % vol) und Laphroaig *Quarter Cask* (48 % vol). Den Entwicklungszielen von Savu entsprechend war der alkoholische Eindruck beim Riechen der Whiskys tatsächlich ausgesprochen gering, selbst der 64-prozentige Bourbon zeigte keine Schärfe und stellte die Aromen des Maises weich und komplex dar. Die Naseneindrücke beim trinkstarken Glenfiddich erschienen überraschend schwach. Die Torfaromen des Laphroaig zeigten sich im Savu-Glas in ungewohnter Weise. Insgesamt waren die nicht vom Alkohol „vernebelten“ Einzelnoten im Savu-Glas besser erkennbar.

Mein Fazit: Manche der gerochenen Aromen habe ich so noch nie wahrgenommen, insofern ist dieses Glas eine faszinierende Bereicherung. Könnte es mein alleiniges Verkostungsglas werden? Nein, denn die Alkoholeinbindung ist für mich ein wichtiges Kriterium bei der Beurteilung von Spirituosen. Trotzdem wird das Savu-Glas zukünftig Verwendung finden, gerade wenn es um sehr feine Nuancen geht, die vom Alkohol überdeckt werden.



Foto: Sebastian Stein

Anzeige

Zehn Jahre Schottland-Magazin.



www.schottland.co

Die Jubiläums-Ausgabe. Jetzt bestellen.

WORLD WHISKY CUVÉE

Ein junges dynamisches Team von Whisky Blendern tritt mit unorthodoxen Kreationen in den harten Wettbewerb ein. Das historische Scottish Blending Centre gibt den provozierenden Rahmen. Leith war der Ort, wo einst nicht nur der Wein- und Spirituosenimporteur William Sanderson die Welt mit einem Scotch Blend bereicherte. Das eigentliche Genie war sein Sohn Mark, der 1882 den Blend Vat 69 in der ikonischen schwarzen Langhalsflasche erfand, deren Form die üblichen Portweinflaschen imitierte. Modernes Blenden und Marketing begann.

In die Fußstapfen großer Blending-Betriebe wie MacKinlays, Whyte & MacKay oder MacDonald & Muir treten Duncan McRae, Peter Allison, Nick Ravenhall, Ed Harvey-Jamieson und Alastair Fiddes und komponieren mit *Woven* grenzüberschreitende Whiskyerlebnisse. Die enfants terribles wollen die Konventionen der Whiskyindustrie sprengen. Ein neuer aromenvariabler Whiskytypus soll Nasen und Gaumen erfreuen.

Die Alumni der Heriot-Watt University in Edinburgh überraschten im Frühjahr die Whiskyszene mit dem *Superblend*, der sich nicht in Nationalismen bindet. Der hybride Blend präsentiert eine Mischung aus schottischen und amerikanischen Whisk(e)ys, die sich ihrerseits mit jeweils einem Whiskey aus Irland und einem Single Malt aus Deutschland aromatisch und geschmacklich zu einer neuen Dimension vermählen. Jedes Fass selektierten sie aus

einer Vielzahl von Proben, ohne sich beim Suchen durch Grenzen und Regionen einschränken zu lassen. „Das Ergebnis ist ein reicher, strukturierter Blended World Whisky, der so viel mehr ist als die Summe seiner Teile“, meinen daher die Blender. Sie begannen die Kreation mit formenden Basis-Whiskys aus Schottland. Dazu gesellte sich eine neue englische Brennerei. Deutschlands größte Single Malt Brennerei sowie ein experimentelles Whiskyprojekt aus Tennessee strukturierten die Palette. Ergänzt wurde die Auswahl mit einem nicht näher benannten „eigenwilligen irischen Produzenten mit rebellischem Geist“.

St. Kilians Beitrag

Der *Woven Superblend* Batch 1 enthält einen doppelt destillierten St. Kilian Single Malt, der nach einer Vollreife von 1350 Tagen (3,7 Jahre) in einem ehemaligen Süßweinfass „einzigartige“ fruchtige Noten in den Blend einbrachte. St. Kilians Whiskymacher und Chief Technical Officer Mario Rudolf berichtet: „Im kleinen Netzwerk

Woven-Mitbegründer Peter Allison (Bild rechts) verantwortet an Blending Days das neue Produkt. Fassproben verdünnt er auf 20 % vol „to open up the aromas“. Dabei sichtet er World Whiskys wie auch Scotch-Qualitäten. Für ihn ist spannend, „wie Whiskys aus anderen Teilen der Welt interagieren und traditionelle schottische Profile ergänzen.“



Fotos: Woven Whisky

Superblend

Die Zahl der aufgelegten 0,5-Liter-Flaschen in Batch 1 beträgt 9800, das Blending fand im November 2022 in London statt. Abgefüllt wurde der Whisky mit einem Alkoholgehalt von 46,1 % vol, nicht gefärbt und nicht kühlfiltriert. Die komplexe Ausmischung integriert unterschiedliche Komponenten:

Schottische Whisky-Anteile

- Loch Lomond Highland Single Malt (6 Jahre) 23,90 Prozent
- Campbeltown Single Malt (nicht genannte Brennerei, 5 Jahre) 6,52 Prozent
- Speyside Blended Malt (nicht genannte Brennereien, peated, 9 Jahre) 4,35 Prozent
- Highland Grain (aus Weizen, 3 Jahre) 21,74 Prozent
- Highland Grain (aus gemälzter Gerste, 3 Jahre) 15,22 Prozent
- Loch Lomond Highland Organic Grain (aus Weizen, 22 Jahre) 4,35 Prozent

Welt-Whisk(e)y-Anteile

- The English Distillery Co. Single Malt (Norfolk, England, 9 Jahre) 2,17 Prozent
- George Dickel Sour Mash (Lawrenceburg, USA, 11 Jahre) 2,17 Prozent
- MGP Indiana Bourbon (Lawrenceburg, USA, 7 Jahre) 6,52 Prozent
- St. Kilian Single Malt (Rüdenau, Deutschland, 3 Jahre) 5,43 Prozent
- Irish Whiskey (nicht genannte Brennerei, 13 Jahre) 7,61 Prozent

[Gesamtrundungsdifferenz zu 100 Prozent: 0,02 Prozent]

hat Holyroods Distiller Elliot Rogerson, den wir im vergangenen Jahr während einer Schottland-Tour kennen- und schätzengelernet hatten, uns mit dem neuen Managing Director Nick Ravenhall verbunden. Aus verschiedenen Samples wählte Nick unseren vom Banyuls-Barrique geprägten Whisky aus. Er war begeistert.“

Das Zusammenwirken mit dem deutschen Importeur des Woven-Portfolios, Christoph Kirsch, belegt die vertrauensvolle Zusammenarbeit von Whisky-Aficionados während der Post-Brexit-Phase über die EU-Grenzen hinweg.

Den New Make für den Kilian-Banyuls brannten die Destillateure aus einem Pilsner Malz der oberfränkischen Mälzerei Weyermann. Die Würze vergor Kilians Standard-Hefe M1 65 Stunden lang in den hölzernen Washbacks zu einem sehr fruchtigen Bier. Dieses wurde zunächst in der 6000 Liter fassenden Swan Neck Wash Still (Rohbrand) und anschließend schonend in der ebenfalls 6000 Liter großen Spirit Still (Feinbrand) destilliert. Während

des Spirit Runs arbeitete der Reflux Condenser im Lyne Arm in „Standardeinstellung“.

Bei St.Kilian wird nach traditionell schottischem Vorbild mit zwei Swan Neck Stills von Forsyths gearbeitet: Die Low Wines (Rohbrand) werden vor dem zweiten Brand mit den Foreshots und den Feints (Vor- und Nachläufe) früherer Destillationen vermischt und anschließend wieder in der Spirit Still gebrannt.

Das Fass mit der St.Kilian-Nummer 3418, in dem die deutsche *Superblend*-Komponente reifte, kam aus Roussillon, dem größten Weinbaugebiet Frankreichs. Im getoasteten, aus französischem Eichenholz geböttcherten 225-Liter-Barrique hatten Winzer der *Appellation D'Origine Protégée Banyuls sur Mer* zuvor einen Vin doux naturel, einen Süßwein, oxidativ ausgebaut.

Der Whisky wurde nicht im Fass nach Leith in die Blending Bisquit Factory exportiert, sondern kam in speziell verplombten und versiegelten „Spirit-Kanistern“ nach London, wo man den *Superblend* Batch 1 verschnitt. /Ernie – Ernst J. Scheiner

Banyuls

Die Basis bilden Trauben mit sehr hohen Oechslegraden. Daher werden bei der späten Weinlese im Oktober überreife, teilweise rosinierte Trauben mit der Hand selektiv geerntet und gekeltert (ähnlich einer deutschen Trockenbeereauslese). Die Vergärung der Maische mit natürlichen Hefen wird durch die Zugabe von Branntwein (über 70 % vol Alkohol) vorzeitig gestoppt, um möglichst hohe Zuckeranteile im entstehenden Wein zu bewahren.

Die Weinlagen an den steilen Schieferhängen im Hinterland der Côte Vermeille (Roussillon, nahe des romanischen Hafenorts Collioure) in der Nähe der Pyrenäen direkt an der spanischen Grenze erlauben den An- und Ausbau von roten und weißen Likörweinen. Diese reifen für mindestens zehn Monate (Grand Crus mindestens 30 Monate) in erstklassigen Eichenholzbarriques mit sehr dichten Jahresringen, damit der Sauerstoffeintrag während der langen Lagerzeit nicht allzu groß wird. Alte Banyuls-Weine ähneln Portweinen und zeigen vielfältige Noten von Honig, Vanille, reifen roten Beeren, Pflaumen, Nüssen, Trockenobst, Kaffee, Kakao und/oder Gewürzen.

Das Aufspritzen eines Banyuls war ursprünglich ein Notbehelf, denn im warmen mediterranen Klima wandelte sich ein junger vergorener Wein allzu schnell zu Essig. Zur besseren Haltbarkeit erreichen die verstärkten Likörweine eine Alkoholkonzentration von 15 % vol bis maximal 22 % vol. Das Verfahren ähnelt der Herstellung von Port, Madeira, Sherry, Moscatel und vielen anderen.

Die Technik geht auf den französischen Gelehrten Arnaldus de Villanova (1240–1311) zurück, der 1285 den konservierenden Einfluss einer Alkoholzugabe bei der Fermentation von Weinmost entdeckte. Der Physiker selbst stammte aus dem Roussillon und lehrte an der Universität in Montpellier. Quellen zufolge soll er die erste Brennapparatur, vermutlich aus Salerno, in Frankreich eingeführt haben. Der König von Mallorca sprach Arnaldus de Villanova 1299 ein Patent für die Aufspritung der Weine zu. Hauptstadt des katalanischen Königreichs war damals das kontinentale Perpignan im Roussillon. Eine dortige Palastfestung markiert noch heute die historische Bedeutung des Königreichs Mallorca und Okzitaniens.



Anzeige

 **WHISKYMESSE**
R Ü S S E L S H E I M

Der Klügere gibt nach:

Wir verschieben die Whiskymesse Rüsselsheim auf den **2./3. Februar 2024**

Mehr Infos auf whiskymesse-ruesselsheim.de

Besuchen Sie uns auch auf  

**NEUER
TERMIN!**

ROCK 'N' ROLL IN KENTUCKY!

Whiskeyfan David Jennings schreibt in seinem Blog *Rare Bird 101* seit sieben Jahren kundig über Wild Turkey. *American Spirit* ist sein erstes Buch und natürlich geht es um seine liebste Destille. „Aber hätte es nicht interessantere Betriebe gegeben oder solche, die uns mit zahlreichen jährlichen Abfüllungen verwöhnen?“, mögen manche fragen. Jennings sagt dazu: „While many distilleries utilize multiple recipes and operate under numerous brand names (some under several changing master distillers), Wild Turkey has always been Wild Turkey.“ Gerichtet sind diese Zeilen an Aaron Goldfarb, bekannt geworden unter anderem durch sein ungewöhnliches Whiskeykochbuch *Hacking Whiskey*. Im Vorwort zu *American Spirit* bemerkt Goldfarb, dass außer den Russells niemand so viel über Wild Turkey weiß wie David Jennings. Wer das Buch gelesen hat, kann das bestätigen und wird nach der Lektüre vor Destillerie und Autor den Hut ziehen müssen.

Vorgeschichte des Unternehmens

Im Jahr 1830 verließen James und John Rippey ihre Heimat Tyrone, Irland. Nach einer Zeit in Philadelphia, Pennsylvania, zogen sie nach Anderson County, Kentucky, weiter. Das Leben war hart, doch die Rippeys gaben nicht auf. Im Laufe der nächsten Jahre etablierte sich ihr Gemischtwarenladen und James nahm 1839 die US-Staatsbürgerschaft an. Dabei änderte er die Schreibweise seines Nachnamens. Aus Rippey wurde Ripy. Kurz darauf

heiratete er Artemesia Walker, die einer einflussreichen Kentucky-Familie angehörte. Obwohl James mit dem Geschäft zufrieden war, hielt er ein Auge offen für andere Unternehmungen, am liebsten eine Destillerie. Drei Jahre nach dem Ende des Bürgerkrieges, 1868, ging sein Wunsch in Erfüllung. Mit Geschäftspartnern kaufte er ein Unternehmen, das den langen Namen T.B. Ripy Cliff Springs Distilling Co. trug. Wenige Jahre später ging die Destillerie in den alleinigen Besitz von Ripys Sohn Thomas über. Im Jahr 1873 ließ er sie vergrößern und modernisieren. Im Laufe der Zeit kamen noch mehrere andere Produktionsstätten dazu. Jack Daniel und Jim Beam ausgenommen, erreichte Thomas Ripy mehr als irgendein anderer zeitgenössischer Whiskeyproduzent. Sein prachtvolles Haus aus dem Jahr 1888 steht heute noch und kann besichtigt werden. Ende des 19. Jahrhunderts schien Ripy allerdings in finanzielle Schwierigkeiten zu geraten und er verkaufte seine Destillieren. Eine andere Lesart ist, dass er an einer tödlichen Krankheit litt. Die vier Söhne gründeten in seinem Pioniergeist im Jahr 1905 ihren eigenen Betrieb, die Ripy Brothers Distillery. Das ging gut bis zur Prohibition. Ernest, einer der Brüder, übernahm dann 1933 das Ruder als Master Distiller. Zwei Jahre danach wurde alles neu aufgebaut, auf einem Stück Land namens Wild Turkey Hill.

Familie Russell gibt sich die Ehre

James Cassidy Russell, der berühmte Master Distiller, wurde 1934 im Anderson County geboren, fünf Meilen von der Destillerie entfernt. Familie und Freunden ist er seit je her als Jimmy bekannt. Seine Jugendzeit fiel in eine Phase der wirtschaftlichen Depression. Die Eltern bissen sich durch, erzogen und versorgten ihre vier Kinder gut. Jimmy glänzte in allen Sportarten, ob Baseball

American Spirit – Wild Turkey Bourbon from Ripy to Russell
von David Jennings | Mascot Books, Hardcover, 226 Seiten,
Sprache: Englisch | ISBN 978-1-63755-423-4 | ca. 20 €
Das Bild rechts zeigt Buchautor David Jennings in einem traditionellen
Rickhouse (siehe Artikel *American Warehouses* in Ausgabe #48).

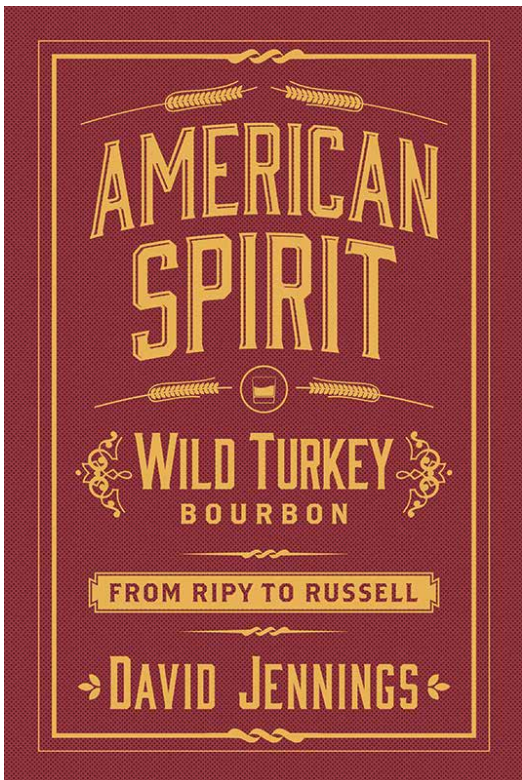


Bild: Mascot Books



Foto: Robert Jacob Lerma

oder Basketball. Spitzname: Russell the Muscle. Nach dem Schulabschluss ging er auf das Georgetown College in Kentucky, um weiter Basketball zu spielen. Keine zwei Wochen später stellte er fest, dass ihm seine Heimat viel mehr behagte. Dort lernte er Loretta Freeman, seine spätere Frau, kennen. Wie es der Zufall so wollte, arbeitete sie in der Anderson-Destille, vor 1949 als Ripy Brothers Distillery bekannt. Loretta überzeugte ihn, ebenfalls dort anzufangen. Master Distiller war 1954 der legendäre Bill Hughes, „extrem kenntnisreich, aber zugleich bemerkenswert abergläubig und kompromisslos“. Es gab weder Arbeitshandbuch noch andere schriftliche Theorie. Mündlich wurde das Handwerk von einer Generation der nächsten übergeben. Hughes erkannte vermutlich sofort das Potenzial Jimmys, „eine charmante und zugleich bescheidene Persönlichkeit, die sich einem Job vollständig widmet, um ihn perfekt auszuführen“, wie David Jennings schreibt. Jimmy musste im Gegensatz zu anderen Destillierarbeitern der damaligen Zeit alle Positionen durchlaufen, damit er Hughes Erbe übernehmen konnte.

Wir springen nun einige Jahre nach vorne: Jimmys Sohn Eddie war ebenfalls eine Sportskanone und erhielt ein Football-Stipendium für die Western Kentucky University. Doch als er im Juni 1981 einen Ferienjob bei Wild Turkey antrat, war es um ihn ebenfalls geschehen. Nicht dass er eine besonders sanfte Behandlung durch den Senior bekommen hätte. Der nannte ihn sogar Spaßhaft

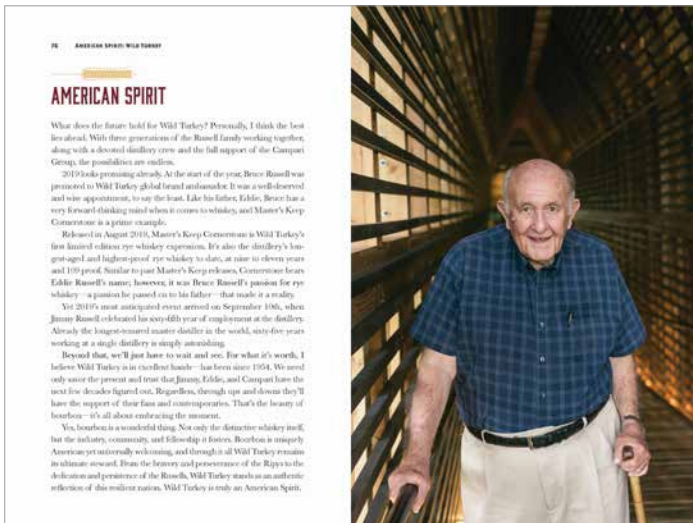
New Guy und macht das bis heute. Nein, Eddie Schlüsselerlebnis kam in der zweiten Woche, als seine Kollegen an einem Freitag-nachmittag früher Schluss machten, um in einem alten Rickhouse Whiskey direkt vom Fass zu probieren. An diesem Tag verschrieb auch Eddie sich der Welt von Bourbon und Rye, machte aber wohl gemerkt nebenher noch einen College-Abschluss. Vater und Sohn arbeiten zusammen nun weit über hundert Jahre für Wild Turkey. Zwei weitere Familienmitglieder gesellten sich dazu: Jimmys Enkel Bruce Russell und seine Enkelin JoAnn Street wirken heute als Brand Ambassadors.

Zum guten Schluss

David Jennings ist es gelungen, ein sachlich fundiertes und liebenswertes Buch über Wild Turkey zu verfassen. Neben der Geschichte des Unternehmens bietet er über achtzig Seiten hinweg Bewertungen von Abfüllungen, alltägliche, limitierte wie auch große Raritäten. Es folgen technische Infos, auf neun Seiten die wichtigsten Destillierdaten von 1830 bis zur Gegenwart, Cocktail-Rezepte und ein Kapitel für Wild-Turkey-Beginner. Das Buch bietet alles, was man sich wünschen kann, und noch mehr. Wer das Glück und Vergnügen hatte, Jimmy und Eddy Russell zu begegnen, wird vielleicht noch etwas häufiger nicken und schmunzeln.

/Frank Winter

Blick ins Buch: Das Foto auf der Doppelseite oben links zeigt James Cassidy Russell, Jimmy genannt. Links unten ist er mit seinem Sohn Eddie Russel zu sehen. Rechts oben ist Jimmys Enkelin JoAnn Street abgebildet, die ebenfalls für Wild Turkey arbeitet.



Bilder: Mascot Books



Malz und Mälzerei

Text: Ulrich Ferstl

Foto: Sebastian Stein

Die für die Malzherstellung hauptsächlich verwendete Getreidesorte ist Gerste. Doch auch Weizen, Roggen, Dinkel sowie Hafer, Emmer und in Kleinstmengen sogar Pseudocerealien wie beispielsweise Buchweizen werden heute vermälzt. Bäckereien, Brauereien und Destillieren benötigen große Mengen des sorgsam verarbeiteten Getreideproduktes zur Farb- und Aromagebung, zum enzymatischen Aufschluss der wasserunlöslichen Stärke in Mehl oder Rohgetreide oder zur Verbesserung bestimmter Produkteigenschaften im Gebäck, Destillat oder Bier. Und natürlich dient Malz als Extraktlieferant beim Maischen.

Prüfen, Reinigen, Sortieren

Das Rohgetreide, auch Rohfrucht genannt, muss höchste Qualitätsanforderungen erfüllen, um aromatische und im Kornbild (Farbe und Form) homogene Malzchargen reproduzierbar herstellen zu können. Die Kontrolle einer jeden Anlieferung ist also unerlässlich. Neben Schädlingsfreiheit und der Keimfähigkeit werden der Wasser- und Eiweißgehalt sowie die Korngröße geprüft. Jede Partie wird per Handbonitur auf Kornanomalien wie Aus- und Zwiewuchs sowie Spelzenverletzungen und den allgemeinen Zustand hin begutachtet.

Der oder die Prüfende zählt dafür eine festgelegte Anzahl Körner ab und rechnet das Ergebnis der Inaugenscheinnahme dann prozentual für die ganze Charge aus. Zusammen mit den Werten der labor-technischen Analysen der Inhaltsstoffe bilden diese Informationen die Grundlage zur Prozessführung, also der Steuerung verschiedener Parameter während der Produktion abhängig von den spezifischen Eigenschaften der einzelnen Chargen. Kornanomalien und beschädigte Spelzen führen ebenso zu inhomogenen Malzpartien, wie deutliche Unterschiede in der Korngröße und/oder nicht keimende Rohware.

Nach der Qualitätsprüfung folgt die Reinigung und Sortierung des angelieferten Getreides. Der Aspirateur ist die erste Station, in der Gebläse- und Siebeinheiten mit Luft beziehungsweise unterschiedlichen Maschenweiten die Körner klassifizieren. Leichte Beimischung wie etwa Stroh oder nicht voll ausgebildete Körner werden ausgeblasen. Siebe trennen schwere und große Fremdpartikel ab, zum Beispiel Steine oder Schrollen. Ein Trieur separiert Unkrautsamen und Halbkörner, also Bruchstücke von Körnern.

Die Körner mit einem Durchmesser von über 2,5 Millimetern, die 1. Sorte, finden im Anschluss ihren Weg in die Produktion.

Auch die kleineren Körner, die 2. Sorte (2,2 bis 2,4 Millimeter), können vermälzt werden. Noch kleinere Körner und Halbkörner, der sogenannte Ausputz, werden aufgrund der wertvollen Nährstoffe gerne in der Futtermittelindustrie eingesetzt.

Weichen und Keimen

Das gereinigte Getreide wird in die Weiche befördert. Nun wird das Korn in großen Edelstahlgefäßen in frischem Wasser eingeweicht und gleichzeitig gewaschen. Die Schwimmergerste – Staub und leichte, aufschwimmende Verunreinigungen – wird abgezogen. Während der Weichzeit von etwa 24 Stunden steigt der Wassergehalt des Getreides von etwa 12 bis 14 Prozent auf 38 bis 41 Prozent und die Keimlinge beginnen hervorzuspitzen.

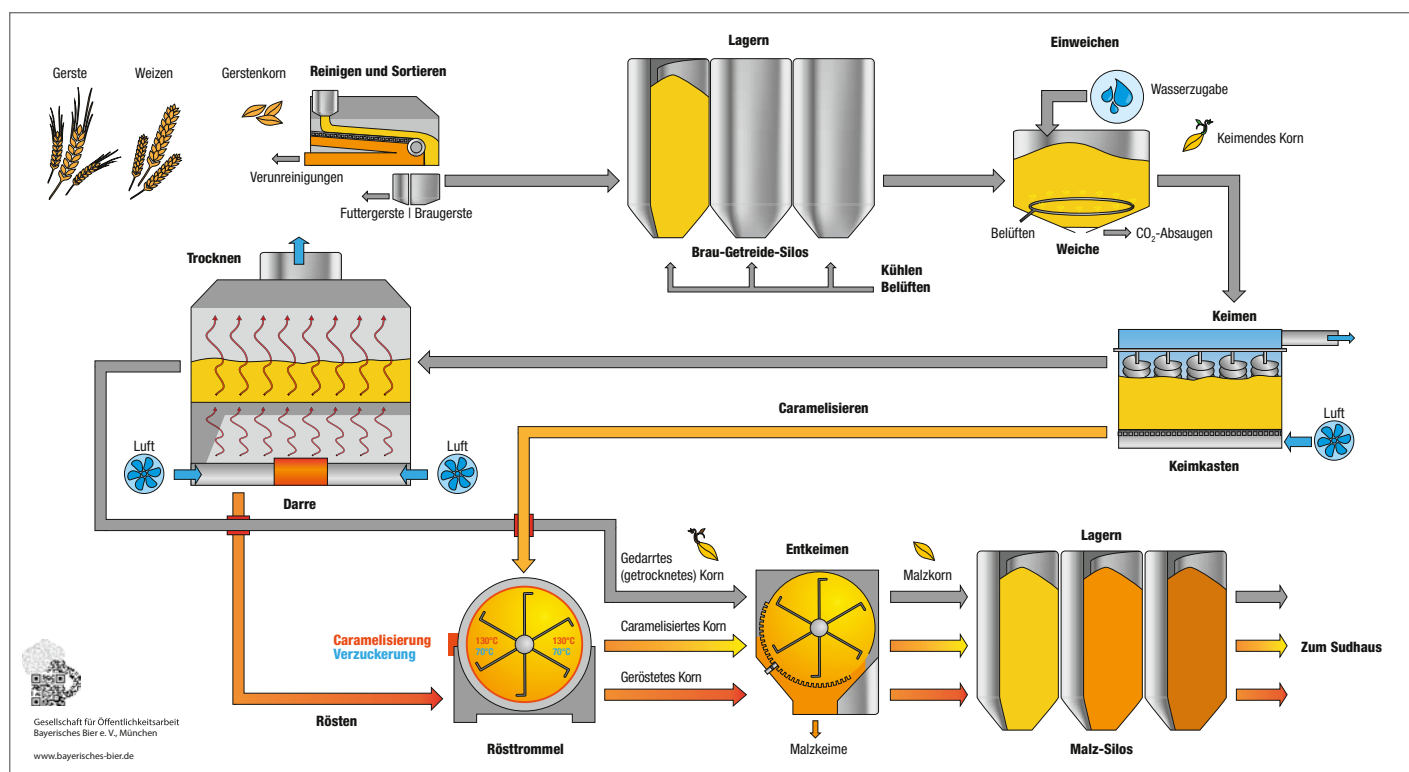
Zur weiteren Keimung wird das sogenannte Spitzmalz in Keimkästen (Fotos auf Seite 18) transferiert. Durch die Steuerung der Temperatur, des Feuchtigkeitsgehalts und der Belüftung des Keimgutes wird das Wachstum der Keimlinge kontrolliert. Während der rund fünftägigen (bei Spezialmalzen auch längeren) Keimphase werden die natürlichen korneigenen Enzyme aktiviert und angereichert. Sie werden später in der Brennerei bei der Maischebereitung benötigt, um die

im Korn vorhandene Stärke in vergärbare Zucker zu spalten (siehe Artikel *Maischen und Läutern* in Ausgabe #54). Durch diese Enzyme findet schon bei der Keimung die Lösung statt. Sie teilt sich in Cytolyse, Proteolyse und Amylolyse auf: Es werden die Gerüstsubstanzen aufgelöst, um an die Stärkekörner gelangen zu können, und die enzymatische Zerkleinerung der Proteine und Zucker beginnt.

Darren

Die Lösungsvorgänge samt Enzym-anreicherung werden in der Mälzerei zum richtigen Zeitpunkt gestoppt, indem man das Grünmalz trocknet. Die Trocknung muss kontrolliert und schonend erfolgen: In der ersten, der sogenannten Schwelkphase, wird der Großteil des Wassers bei niedrigen Temperaturen mit viel Luft

ausgetrieben. Ist dies geschehen, wird die Temperatur angehoben und das Malz entsprechend der spezifizierten Parameter (vor allem enzymatische Kraft, Wassergehalt, Farbe) abgedarrt. Je nach Malztyp können Temperaturen von bis zu 120°C erreicht werden. Das Darren nimmt in etwa einen Tag in Anspruch, je nach Arbeitsweise der Mälzerei. Ein lagerfähiges Darrmalz entsteht durch die Entfernung



Die Grafik oben zeigt die Arbeitsschritte in modernen Mälzereien. Die Pfeile markieren die unterschiedlichen Wege der Darr-, Caramel- und Röstmalze. Bis zum Keimkasten ist der Prozess für alle drei Typen gleich. Nach dem Keimkasten folgt für Darr- und Röstmalz das Trocknen. Ein Darrmalz wird nur getrocknet, bei Röstmalzen (orange Pfeile) kommt als zusätzlicher Schritt die Rösttrommel zum Einsatz. Soll ein Caramelmalz entstehen (gelbe Pfeile), wandert das frisch gekeimte Grünmalz zur Caramelisierung direkt in die Trommel. Zum Schluss werden die Keimlinge entfernt und das Malz dadurch lagerfähig gemacht. Die Malzkeime dienen als Futtermittel.

Eine vollumfängliche Qualitätskontrolle vor der Annahme einer Getreidelieferung dauert üblicherweise rund eine halbe Stunde. Eine Probe der Rohware wird in Augenschein genommen und labortechnisch überprüft. Die Bilder zeigen einige der dafür verwendeten Geräte im Labor der fränkischen Malzfabrik Mich. Weyermann® GmbH & Co. KG. Von der untersuchten Menge kann auf die gesamte Lieferung geschlossen werden. Der *Sortimat* etwa klassifiziert die Probe mit Sieben unterschiedlicher Maschenweiten nach Korngröße. Große und gleichartig geformte Körner sind optimal. Weniger homogene Lieferungen erzielen einen geringeren Preis, zu feuchte Lieferungen können oft nachgetrocknet und dann angenommen werden.

Ausschlusskriterien für die Verarbeitung einer Getreidelieferung sind vor allem Schädlingsbefall und mangelnde Keimfähigkeit. Der Kornkäferdetektor lockt verborgene Käfer durch eine Wärmelampe an die Oberfläche des bestrahlten Getreidehäufchens, wo sie gut zu erkennen sind. Eine Analyse mit roter Indikatorflüssigkeit, bei Weyermann im *VivaTherm* von Barkey, gibt Auskunft über die Keimfähigkeit. Diese könnte etwa durch die Mykotoxine eines Schimmelbefalls oder durch mechanische Schäden an den Keimlingen herabgesetzt sein.



Fotos: Sebastian Stein

der Malzkeime. Somit ist der „klassische“ Mälzungsprozess abgeschlossen. Die enzymaktiven, extraktreichen Basismalze mit dem typischen Malzaroma werden auf der Darre finalisiert. Darrmalze sind in der Branche durch ihre langjährige Tradition vor allem als Enzymlieferant zum Aufschluss von Kornmaischen und Whiskymaischen weithin bekannt. Im Vergleich zu ungemälztem Getreide bringen sie mehr Aroma mit.

Röstitrommel

Caramelmalze werden aus Grünmalz in speziellen Caramelisierungs- und Röstitrommeln hergestellt. In verschiedenen Phasen wird das Malz in der Trommel zunächst verzuckert und

anschließend caramelisiert. Je nach Malztyp werden dabei Temperaturen von bis zu 200°C erreicht. Dadurch entstehen die unterschiedlichen, intensiven Caramelmalzaromen.

Röstmalze werden ebenfalls in den Trommeln hergestellt. Um ein Röstmalz mit dem typischen Aromaprofil zu erzeugen, wird Grünmalz nach einem speziellen Trocknungsschema auf der Darre getrocknet. Im Anschluss wird das Darrmalz bei Temperaturen von bis zu 250°C geröstet. Das Rösten und auch das Caramelisieren nehmen je nach Malztyp pro Charge bis zu drei Stunden in Anspruch.

Die verschiedenen Aromen treten beim Abdarren, Caramelisieren und Rösten zu unterschiedlichen Zeiten, bei unterschiedlichen Temperaturen, in unterschiedlichen

Intensitäten auf. Die Kunst des Mälzens besteht darin, die Parameter richtig zu steuern und die gewünschte Geschmacks- und Geruchszusammensetzung gleichbleibend und gezielt im Malzkorn festzuhalten.

Unterschiedliche Malze und deren Komposition schaffen die Grundlage für eine breite Aromenpalette, die beim Maischen entstehen kann. Ein Caramelmalz liefert beispielsweise intensive Noten von Schokolade, sodass auch das Destillat später damit aufwarten kann.

Welches Malz für welchen Whisky?

Selbst wenn für einen Whisky ausschließlich Gerstenmalz eingesetzt werden soll, ist die Auswahl groß, denn das Portfolio der Mälzereien umfasst viele verschiedene Typen. Eine Whiskymaische kann nur aus einem Malztyp bestehen oder eine Mischung sein. Beispielsweise liefert eine Basis aus 60 bis 70 Prozent extraktreichen und enzymatisch aktiven Darrmalzen das Grundaroma, eine

Traditionell wurde Malz auf der Tenne gekeimt und manuell gewendet beziehungsweise befeuchtet. Vereinzelt wird heute noch so verfahren, etwa in verschiedenen Whiskybrennereien Schottlands. Das Bild unten links zeigt eine Tenne (Malting Floor) der Highland Park Distillery auf den Orkneys. Moderne Keimkasten wenden das Prinzip der pneumatischen Mälzerei an. Das heißt, die Steuerung der Keimung erfolgt durch die Konditionierung der Luft, die dem Keimgut über einen Hordenboden zugeführt wird. Die Bilder oben zeigen einen von insgesamt acht Keimkästen mit je 120 Tonnen Kapazität bei Weyermann in Bamberg. Wenden und Befeuchten erledigt ein mobiler Spiralwender mit integrierten Sprühdüsen (oben rechts). Unten rechts ist die keimende Gerste, Grünmalz, im Detail zu sehen.

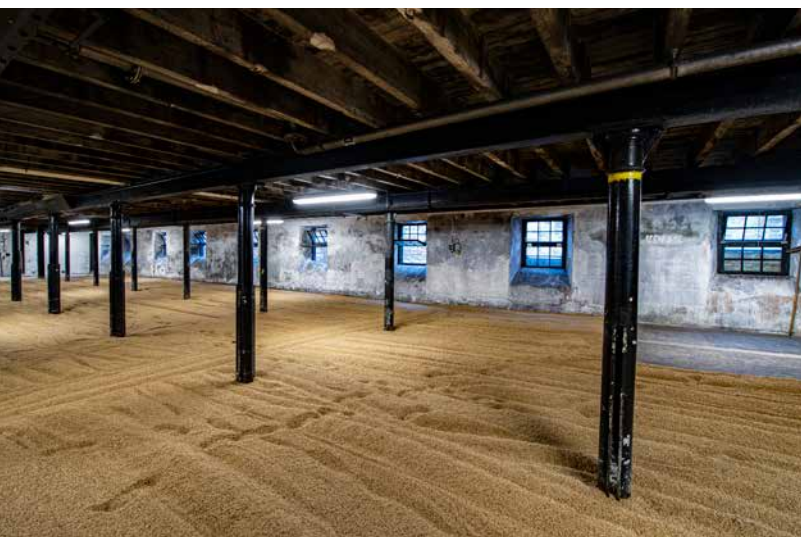


Foto unten links: Heinz Fesl, übrige: Sebastian Stein



Foto: Mich. Weyermann GmbH & Co. KG

Die Einhorden-Hochleistungs-Darre im oberen Bild ist ein geschlossener Raum in einem der Gebäude der Malzfabrik Weyermann. Eine Kapazität von insgesamt 120 Tonnen verteilt sich auf vier solcher Darren. Während der Trocknung werden die Räume unter Druck gesetzt, um größere Mengen Luft kontrolliert hindurchzuführen. Das Grünmalz liegt in Schichthöhen zwischen 75 und 90 Zentimetern auf dem Gitterboden.

Das zweite Bild von oben stammt aus der dänischen Thy Whisky Distillery. Sie gehört zu einem Landwirtschaftsbetrieb und nutzt drei dieser Trommeln für die eigene Malzherstellung. Andreas Poulsen, einer der Brennereigründer, erklärt: „Wir bauen alle Getreidesorten an, die wir für die Herstellung unserer Whiskys verwenden. In unserer Mälzerei keimt das Rohgetreide in drei Malttrommeln, die wir selbst entworfen und gebaut haben. Eine Trommel fasst sechs Tonnen Gerste und während der Keimung drehen wir sie ständig, damit das Getreide sanft durchmischt wird. Dabei bauen sich die natürlichen Enzyme im Korn auf und wandeln die Stärke im Korn in vergärbaren Zucker um. Während des neuntägigen Mälzungsprozesses entstehen die meisten der aromatischen Verbindungen, die unseren Whisky auszeichnen. Durch die Steuerung der Temperatur können wir unterschiedliche Röstgrade oder Caramelmalze erzeugen. Falls wir räuchern, leiten wir in den letzten beiden Tagen Rauch ein, der sich im Getreide und in den Spelzen absetzt. Wir verwenden dafür Buchenholz – gemäß der dänischen Räuchertradition.“



Foto: Thy Whisky Distillery

Die beiden Fotos unten zeigen eine von insgesamt sieben Doppelmantel-Trommeln bei Weyermann. Die Einzelvolumina liegen zwischen drei und dreieinhalb Tonnen. Der Raum zwischen den Mänteln wird beheizt, sodass ein schonender Wärmeübergang gewährleistet ist. Die permanente Bewegung erwirkt eine gleichmäßige Temperaturverteilung im gesamten Caramelisierungs- oder Röstgut. Das sorgt für maximale Homogenität in Farbe und Aroma.



Fotos: Sebastian Stein



sinnvolle Alkoholausbeute und die nötige diastatische Kraft zum vollständigen Aufschluss der gesamten Malzschüttung. Durch unterschiedliche Gerstensorten und Anbaugelände sowie unterschiedliche Produktionsweisen in der Mälzerei lässt sich mit der Auswahl des Basismalzes bereits die Aromatik steuern. Der verbliebene Anteil bietet Spielraum für Spezialmalze zur Pointierung einzelner Aromen (von Schokolade und Kaffee über Dörripflaume bis Honig) oder ganzer Aromen-Cluster (etwa Nuss, Caramel oder Rauch).

Enthält die Rezeptur Rohgetreide, wie es etwa bei vielen Grain Whiskys oder allen Irish Pot Still Whiskys der Fall ist, sorgt der Malzanteil für die Enzyme,

welche die Stärke des unvermälzten Getreides aufschließen. Besteht die Maische ausschließlich aus rohem Getreide, müssen technische Enzyme zugegeben werden. Ein Anteil von etwa 15 Prozent eines stark enzymatisch aktiven Malzes, dem sogenannten Brennereimalz oder Distilling Malt, in der Schüttung genügt aber meist schon aus, um den Lösungsprozess mit korneigenen Enzymen einzuleiten.

Die Mischung für einen Roggenwhisky kann entweder nur aus Roggenmalzen bestehen oder ebenfalls die Rohfrucht mit einem Malzanteil kombinieren. Roggen enthält reichlich Glucane und Pentosane, sodass es hier zu hochviskosen, „breiigen“

Maischen kommt. Diesem Phänomen wirken technische Enzyme und/oder spezielle Maischprogramme entgegen.

Weitere Möglichkeiten wären etwa ein filigraner Whisky aus Weizenmalz oder ein sehr komplexer Dinkelwhisky.

Rauchmalz

Vor 150 Jahren hatten nahezu alle Malze einen mehr oder weniger intensiven Rauchcharakter, denn das Grünmalz wurde über offener Flamme getrocknet. Das Brennmaterial war dabei regionalen Ursprungs und entsprechend verschieden: diverse Hölzer, Torf, Kohle, Stroh oder gar getrockneter Dung. Der unterschiedliche

Trotz hohem Automatisierungsgrad erfolgt prozessbegleitend eine manuelle und sensorische Qualitätskontrolle. Der Kornschneider (Bild rechts) beispielsweise zerteilt die Malzkörner in zwei Hälften und zeigt den Caramalisierungsgrad im Inneren.

Der Streifen in der Mitte zeigt zwölf von über 90 Sorten von Weyermann. Von links sind es: helles Gerstendarmmalz (1), zwei Weizendarmmalze (2 u. 3), Roggendarmmalz (4), drei caramalisierte Gerstenmalze (5, 6 u. 7), Weizencaramelmalz (8), Gerstenröstmalz (9) und Gerstenröstmalz aus entspelzter Gerste (10), Weizenröstmalz (11), Roggenröstmalz (12). Bei Destillaten spielt die farbgebende Wirkung der dunklen Malzsorten allerdings keine Rolle.

Mälzereien liefern ihre Erzeugnisse in einzelnen Säcken ab 25 Kilogramm bis hin zu Lastwagenladungen mit je 25 Tonnen loser Schüttung, sodass auch sehr kleine Betriebe bedarfsgerecht einkaufen können. Die Gewebesäcke eignen sich zum werterhaltenden Lagern des Malzes, am besten bei konstanter Temperatur und trocken, fern von starken Geruchsquellen.

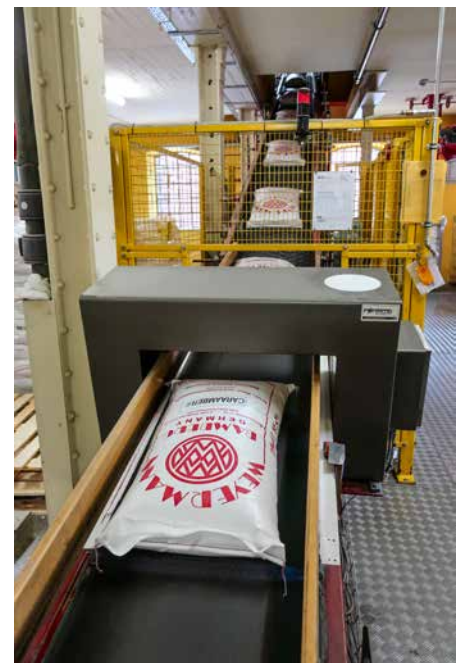


Foto Malzsorten: Mich. Weyermann® GmbH & Co. KG, übrige: Sebastian Stein

Rauch prägte regionale Rauchmalze und diese wiederum die Endprodukte.

Während der Industrialisierung kam es durch neue Technologien, insbesondere durch die indirekte Befehung und somit rauchfreie Trocknung, zum Verschwinden des Raucharomas in den meisten Malzen. Rauchbiere und -destillate blieben aber weiterhin traditionelle Spezialitäten einiger Regionen und ihr Charakter variiert nach wie vor mit der Auswahl des Räucherstoffes und der Intensität des Räucherprozesses. Meist als klassische Darmmalze werden Rauchmalze heute kontrolliert und genau spezifiziert für Brauereien, Brennereien und als Lebensmittelapplikationen (zum Beispiel in Saucen und Marinaden) hergestellt.

In modernen Anlagen wird üblicherweise nicht mehr direkt im Rauch getrocknet, sondern das Malz wird geräuchert. Dabei strömt eine definierte Rauchmenge zusammen mit der Trocknungsluft durch das Grünmalz. Die Art und die Beschaffenheit des Räuchermaterials (Holzmehl oder -späne, Torf) beeinflussen die Intensität des Aromas und gegebenenfalls auch den Prozessablauf. So werden die im Vergleich zu Torfrauch weniger intensiven Holzrauchvarianten etwa während des Schwelkens eingeleitet, also zu Beginn der Trocknung in der Darre bei relativ niedrigen Temperaturen um 50 °C. Das subtilere Holzraucharoma verbindet sich dann gut mit der noch feuchten Rauchgutoberfläche. Erst durch derart kontrollierte Räuchermethoden ergibt sich die

Möglichkeit, Malze mit definierten Raucharomen zu produzieren.

In Deutschland ist der Abbau von Torf weitestgehend verboten. Zudem ist aufgrund des eingelagerten Pflanzenmaterials (Algen, Moose, Holz, Gräser und so weiter) nicht jeder Torf geschmacklich als Räuchermaterial geeignet. Der Referenzwert kommt hier aus Schottland. Hierzulande ist hingegen mit Buchenholz geräuchertes Gerstenmalz am weitesten verbreitet, denn die von Buchen betonten Laub-Mischwälder Mitteldeutschlands sorgen für eine gute Verfügbarkeit. Buchenholzrauch zeichnet sich durch sein feines, rundes Aroma mit Anklängen von geräuchertem Schinken oder einer Räucherherkammer aus.

Aromen im Malz

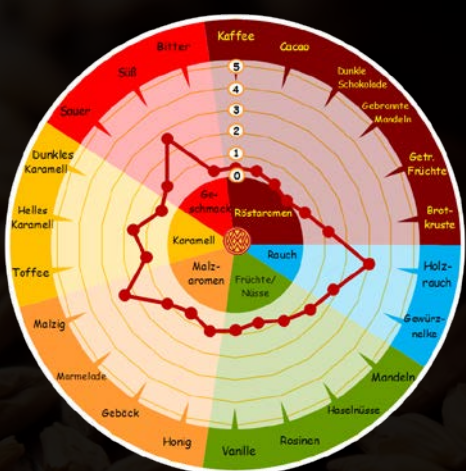
Um bestimmte geschmackliche Eigenschaften im breiten Spektrum der (Spezial)Malze zu finden und die Auswahl für Mischungen zu erleichtern, entwickelte die Malzfabrik Weyermann ihr *Malz Aroma Rad*®. Ein sensorisch geschultes Verkosterteam aus Brautechnologen, Brautechnologinnen sowie Biersommeliers und -sommelièren hatte das Ziel, die eigenen Malze mit allgemein bekannten Geschmacks- und Aromenkomponenten zu beschreiben. Zur Klassifizierung der Aromen verkostete das Team die Malze als Ganzkorn, in Mehlform (EBC-Mebak Feinschrot) und als Würze (Kongreßwürze gemäß Mebak). Sie bewerteten die Intensität der Geschmackskomponenten auf einer Skala von 1 bis 5 und dokumentierten die Ergebnisse in Form eines *Malz Aroma Rades* für jede Sorte im Programm.

Die Aromenprofile werden in einem Spinnennetz-Diagramm mit den individuellen Ausprägungen gezeigt. Die Einzelaromen sind wiederum in sechs Aromen-Cluster zusammengefasst. Je weiter außen ein Punkt liegt, desto ausgeprägter ist das Einzelaroma. Je runder der Kreis, desto komplexer ist das Gesamtprofil.

- Röstaromen – Kaffee, Cacao, dunkle Schokolade, gebrannte Mandeln, getrocknete Früchte, Brotkruste
- Rauch – Holzrauch (Buche, Eiche)
- Früchte/Nüsse – Mandeln, Haselnüsse, Rosinen, Vanille
- Malzaromen – Honig, Gebäck, Marmelade, malzig
- Karamell – Toffee, helles und dunkles Karamell
- Geschmack – sauer, süß, bitter



Weyermann® Brennerei Gerstenmalz
idealer Enzymlieferant für stärkehaltige Maischen in der Brennerei, auch als helles Basismalz einsetzbar
empfohlene Zugabe: bis 100 Prozent



Weyermann® Buchenrauch-Gerstenmalz
helles, gut gelöstes Malz, mit abgerundetem Buchenholzraucharoma, leichte Honig- und Vanillenoten, malzig-süß
empfohlene Zugabe: bis 100 Prozent



Weyermann® CARARYE®
Roggencaramelmalz, enzymatisch nicht aktiv, frische Brotkrusten, Kaffee, dunkle Schokolade, getrocknete Früchte
empfohlene Zugabe: bis 30 Prozent

WHISKYFORSCHUNG

Text und Fotos: Astrid Ludwig

Klimawandel und Energiekrise machen auch vor alten Traditionen nicht halt. Im *Lighthouse* arbeitet Dr. Bill Lumsden am Whisky der Zukunft.

Wer nach Tain kommt, sollte auf seine Nase hören. Es riecht nach dem Salz der nahen Nordsee, die ans Ufer des weitläufigen Areal brandet, auf dem die Glenmorangie Distillery steht. Entlang des Küstensaums reihen sich Lagerhäuser aneinander soweit das Auge reicht. Eingehüllt in Meeresluft reift dort über Jahre und Jahrzehnte der Inhalt tausender Whiskyfässer heran. Gleich nebendran gurgelt die hauseigene Tarlogie-Quelle durch die Wiesen in Richtung Strand. Ein Gemisch aus Torf und Eichenfässern, Maische, Alkohol und ein Hauch von Schokolade liegt über den 180 Jahre alten Steingebäuden.

Seit 1843 wird hier an der Ostküste im Norden der Highlands Whisky gebrannt. Die Gründer der Distillery gingen als die „16 men of Tain“ in die Geschichte des Hauses ein. Heute sind es insgesamt 24 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die im 24-Stunden-Betrieb 6,4 Millionen Liter reinen Alkohol im Jahr brennen. Mit fast elf Millionen Flaschen jährlich ist Glenmorangie einer der meistverkauften Whiskys weltweit. 97 Prozent der Produktion gehen in den Export. 29 verschiedene Sorten und Preisklassen haben sie auf dem Markt – von leicht nach Zitrusfrüchten oder nach Karamell schmeckenden Varianten bis hin zu einem würzig schweren Single Malt Whisky mit einer Note Mokka und dunkler Schokolade.

„Ich bin am liebsten im Labor und experimentiere.“

Der Mann hinter all diesen Kreationen und Geschmacksnuancen ist Bill Lumsden, Master Blender und „Director of Distilling, Whisky Creation und Whisky Stocks“ bei Glenmorangie und Ardbeg, so der offizielle Titel. In der weltweiten Whiskyszene ist er eine Ikone, ehrfürchtig „Dr. Bill“ genannt. So etwas wie ein Rockstar des Whiskys. Mehrfach war er „Distiller of the Year“. Seit Jahrzehnten ist Lumsden Leiter der Brennerei, die heute zum Luxusgüterkonzern Louis Vuitton Moët Hennessy gehört. Sein neuestes „Baby“ ist das *Lighthouse*, der Leuchtturm, der 2021 auf dem Gelände der Brennerei in Tain gebaut wurde. Ein hochmoderner Glaskubus und das Versuchslabor, in dem der Master Blender und sein handverlesenes Team am Whisky der Zukunft forschen. Schon viele Jahre tüftelt der 62-Jährige an ungewöhnlichen Sorten und neuen Produktionsverfahren. Für den *Signet* etwa, seinen Favoriten, ließ er die Gerste länger als gewöhnlich rösten und erhielt so die Schokoladen-Röstung und die dunkle Röstung, die dem Single Malt ein Aroma von starkem Kaffee und Bitterschokolade verleiht.

„Ich bin am liebsten im Labor und experimentiere“, sagt Bill Lumsden und schwenkt zwei Glasflaschen mit goldgelbem Inhalt. Zuvor ließen sich Versuche

oder Veränderungen in die laufende Produktion jedoch nur schwer einbauen. Im *Lighthouse* hat er dafür jetzt die richtige Umgebung und Ausrüstung. Das 20 Meter hohe Glashaus ist wie eine Minidestillerie mit zwei Brennblasen ausgestattet. Der Meister und seine zwei Mitarbeiter können dort unabhängig vom laufenden Betrieb im Haupthaus schalten und walten. „Das ist mein Spielplatz“, scherzt Lumsden. Ein durchaus kostspieliger: Eine Summe von mehr als fünf Millionen Pfund habe der Konzern in das Zukunftslabor gesteckt, genau in die Karten lässt er sich jedoch nicht schauen. Vieles ist „Top Secret“, das Innere des Labors für die Öffentlichkeit tabu. Klar ist: Hier geht es nicht allein um Geschmacksverfeinerungen und neue Whiskysorten, sondern auch darum, die Produktion effektiver und nachhaltiger zu machen. Die Produktion soll an die Herausforderungen wie Klimawandel und steigende Energiekosten angepasst werden. Der Veränderungsdruck ist groß.

Forschungsarbeit

Innerhalb der offiziellen Regulierungen zur Whiskyherstellung experimentieren derzeit viele Destillerien, sagt Lumsden. „Ein Forschungslabor wie dieses gibt es derzeit aber nur bei uns.“ Und dann verrät er doch ein paar Details. Für Single Malt Whisky darf nur Gerstenmalz verwendet werden. Im *Lighthouse* probiert der 62-Jährige

dagegen alle möglichen Getreidesorten aus, auch solche, die einen höheren Alkoholgehalt produzieren als Gerste. Er experimentiert ebenso mit Reis und Quinoa. „Ich kann auch Agave oder Ananas verwenden, verrückte Sachen machen“, sagt der Master Blender. Ob das schmeckt und trinkbar ist, weiß das Team bereits nach wenigen Tagen, doch ein Reifeprozess im Eichenfass dauert Jahre. Sein Ziel: „Ideal wäre, ein Produkt zu kreieren, das im größeren Stil in der Destille produziert werden kann“, sagt Lumsden.

In die Single Malt Herstellung werden diese Experimente aber wegen der strengen Regeln nicht einfließen. Wahrscheinlicher sind da eher die Versuche, die Lumsden mit verschiedenen Hefesorten

und möglichen Alternativen anstellt. Hefe wird zugesetzt, um die Fermentierung in Gang zu setzen, bei der Zucker in Alkohol umgewandelt wird. Vielleicht findet sich ja ein Organismus, der all das beschleunigt? Was das sein könnte, will Lumsden nicht verraten. Eine weitere Stellschraube bei der Whiskyherstellung ist die Temperatur in den Washbacks, den Bottichen, in denen die Würze blubbert. Ist sie hoch, verläuft die Gärung schneller, ist sie niedriger, dauert die Fermentierung länger. Gärzeit und -temperatur beeinflussen den Geschmack des Whiskys, sind aber natürlich auch eine Frage des Energieverbrauchs und somit ein Feld für mögliche Einsparungen, sagt er.

Pot Stills so lang wie ein Giraffenhals

Auf dem Gelände der Destillerie findet sich ein Tier, das auf den ersten Blick so gar nicht nach Schottland passt: Die Giraffe. Sie ist überall. Auf leuchtend-orangefarbenen Wänden, als original-große Skulptur neben dem Lagerhaus, ihre braunen Fellflecken sind auf Etiketten und Verpackungen gedruckt. Ein findiger Marketing-Einfall, angelehnt an die glänzenden, kupfernen Brennblasen mit ihren langen Hälsen, in denen aus der zuvor trüben Flüssigkeit das hochprozentige Destillat entsteht. Die Pot Stills sind bei Glenmorangie besonders hoch und lang – so lang wie ein Giraffenhals. Es sind

Master Blender und Wissenschaftler Dr. Bill Lumsden (Bild rechts oben) leitet die Produktentwicklung bei Glenmorangie und Ardbeg. In der neuen Laborbrennerei *Lighthouse* (links) forscht er an innovativen Produkten und effizienteren Produktionsverfahren. Dafür steht ihm ein modernes Brennblasenpaar zur Verfügung (Bild rechts unten), dessen Maße und Formen identisch zu den vorhandenen Destillationsanlagen im Still House der Glenmorangie Distillery sind. Ab dem Kessel ragen die Hälse 5,14 Meter in die Höhe.



Foto: Ardbeg



Foto: Glenmorangie

die höchsten in Schottland. Zwölf davon stehen im Still House der Brennerei. Von innen schlägt die heiße, brodelnde Flüssigkeit gegen die Glasfenster wie wilder Wellengang auf dem Meer. Eine Mitarbeiterin in Schutzkleidung kontrolliert den Produktionsverlauf auf gleich mehreren Computerdisplays. An Sommertagen kann es hier leicht mal über 50 Grad warm werden. Im *Lighthouse*, erzählt Bill Lumsden, stehen nur zwei Brennblasen, jedoch mit einem Unterschied: Dank Wasserkühlung können unterschiedliche hohe Hälse simuliert werden. So schmeckt der New Make milder oder stärker.

Die Möglichkeiten, etwas zu verändern, sind groß. Ideen hat der Master Blender viele. Wenn er will, kann er sich in seinem Versuchslabor noch jahrelang austoben. Lumsden ist eine Mischung aus Genussmensch und leidenschaftlichem Wissenschaftler. An seinen Ruhestand denkt der 62-Jährige zwar nicht, sein Team will er aber bald um einen dritten „Operator“

erweitern. Der Mutterkonzern gibt ihm den finanziellen Spielraum dafür. Auch weil man erkannt hat, „dass das Forschungslabor eine gute und wichtige Investition in die Zukunft ist“, sagt Operations Director Peter Nelson. „Wir verdienen Geld, aber wir müssen uns verändern und das schnell.“ Nelson ist aus der Zentrale in Edinburgh zur Produktionsstätte in den Highlands gereist. Zusammen mit Chloe Cibulka, Chefin der Abteilung für Nachhaltigkeit, bereiten sie sich im „Glenmorangie House“ auf ein Arbeitstreffen am nächsten Tag vor.

Nachhaltige Anbauweisen finden

Das Haus liegt idyllisch am Meer, nur wenige Kilometer von der Brennerei entfernt. Es wird als Veranstaltungsort für Events, Seminare, aber auch als kleines, feines Restaurant und Hotel für zahlungskräftige Whiskyfans genutzt. Peter Nelson und seine Kollegin haben es sich am

Kamin gemütlich gemacht – natürlich bei einem Whisky. Am Morgen werden sie sich mit einer landwirtschaftlichen Kooperative aus fünf Betrieben treffen, die die Brennerei mit Gerste aus der Region beliefern. Die Destillerie verwendet größtenteils schottische Gerste für ihre Single-Malt-Herstellung. Das bedeutet bereits kurze Wege, aber Nelson und Cibulka wollen mit ihnen über nachhaltigere Anbauweisen beraten. „Wir wollen weniger Dünger und mehr alternative Energien einsetzen“, so Nelson.

Das eigene Floor Malting hat Glenmorangie aus ökonomischen Gründen schon 1977 eingestellt. Das Malz liefern seitdem externe Betriebe wie etwa Bairds Malt in Inverness. Die Mälzereien verarbeiten nach genauen und geheimen Anweisungen und Rezepturen von Glenmorangie das Getreide für die Brennerei. Wöchentlich sind das fast 400 Tonnen Gerstenmalz. Auch hier möchte die Destillerie den Einsatz von beispielsweise Biogas forcieren, um die Ökobilanz zu verbessern. Seit dem Ukrainekrieg, sagt Nelson, explodieren die Gerste- und Energiepreise.

Glenmorangie House in der Abenddämmerung. Das Hotel wurde während der Pandemie vom angesagten britischen Designer Russell Sage umgestaltet. Das Kaminzimmer (oben rechts) erinnert mit seinen Farben an Lagerhäuser, der Frühstücksraum (unten rechts) an eine Unterwasserwelt und im Speisezimmer (unten links) hängen handgefertigte Glaslampen, die wie kupferrote Brennblasen schimmern.



Wassermangel wäre existenzbedrohend

Derzeit lagern rund 500.000 Whiskyfässer in den Lagerhäusern der Brennerei. Der Strombedarf der Warehouses wird zu 40 Prozent mit Solarenergie und über die Solarpaneele gedeckt, die Glenmorangie auf die Dächer bauen ließ. „Wir müssen unsere Abläufe optimieren, den Impact auf die Umwelt reduzieren“, betont der Operations Director. Dazu haben sich große und kleine Whiskyhersteller in Schottland in einer Umwelt-Charta verpflichtet. Denn alle treiben dieselben Probleme und Ängste um: Der Klimawandel. „Der Jetstream verändert sich“, sagt Nelson. Der starke Windstrom in rund zehn Kilometer Höhe verliert an Kraft. So können sich Hitze, Regen oder Kälte über längere Zeiträume an einem Ort halten. Das merken auch die Schotten.

Im Frühjahr 2022 etwa hat es drei Monate lang auf der Hebrideninsel Islay im Westen der Highlands, aber auch im Rest des Landes gar nicht oder kaum geregnet. Islay ist für seine rauchigen, torfigen Whiskys berühmt. Auf der fruchtbaren, regenreichen Insel gibt es neun Destillieren, darunter Ardbeg, die wie Glenmorangie zum Konzern Moët Hennessy Louis Vuitton (LVMH) gehört.

Ohne Wasser bleiben die Brennblasen kalt, denn abgesehen davon, dass dann auch kein Getreide wächst, benötigen Brennereien im Laufe der Produktion sehr viel davon, etwa als Kühl- oder Prozesswasser. „Wir müssen deshalb auch diesen Verbrauch senken“, weiß Peter Nelson. Den Klimawandel und immer wärmere Sommer fürchten die Whiskybrenner noch wegen eines weiteren Details: Dem Angels' Share, dem Schluck für die Engel. Der Anteil des Whiskys, der im Laufe der

Lagerung aus dem Fass verdunstet, liegt in Schottland im Schnitt bei ein bis drei Prozent pro Jahr. Schwanken oder steigen die Temperaturen, könnten sich die Engel künftig einen Schluck genehmigen, der bis zu vier bis fünf Mal größer ausfällt. „Wir brauchen daher Innovationen und eine weitsichtige Strategie“, drängt der Operations Director.

Im *Lighthouse* in Tain suchen Bill Lumsden und sein Team nach Antworten auf viele dieser Fragen. Für den Master Blender bleibt neben der Suche nach neuen und optimierten Produktionswegen aber ein Aspekt besonders wichtig: „Mein Job ist, zu garantieren, dass der Geschmack des Whiskys nicht ruiniert wird“, betont er. Das hofft sicherlich auch seine Fangemeinde. Die will er in zwei oder drei Jahren mit einem ersten marktreifen Produkt aus dem *Lighthouse*-Labor beglücken.

Das Hauptgebäude der Glenmorangie Distillery (rechts oben) beherbergt den Brennraum mit den sechs Brennblasenpaaren (Bild links). Die Kessel reichen durch den Gitterboden nach unten. Sie werden über innenliegende Dampfleitungen indirekt mit Gas beheizt. Eine eigene Biogasanlage trägt inzwischen zur Deckung des Brennstoffbedarfs bei. Ein Teil der Lagerhäuser erstreckt sich neben der Brennerei direkt am Ufer des Dornoch Firth (rechts unten).





GRAND YOZAKURA

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner

Kirschblütenfest an der Binnenalster: Premiere des geheimnisvollen Glenfiddich Single Malts

Ein Farbenmeer in Magenta verzauberte das Publikum – vornehmlich nationale Lifestyle-Influencerinnen und Influencer. Künstliches „Mondlicht“ schuf magische Momente, wie wenn sie in Okinawa die Kirschblüte im Mondenschein zelebrieren. Der New Vibe des Gourmet Tempel *Nikkei Nine* formte eine emotionale exotische Stimmung für eine exklusive Whisky-präsentation der schönen neuen Welt. Gastgeber Glenfiddich-Ambassador Markus Heinze führte eloquent zur Deutschland-Premiere des geheimnisvollen *Grand Yozakura* Single Malts.

Spannend. Ein kulinarisches Präludium der sensorischen Wahrnehmungen, begleitet von Nahe Riesling und Sonoma Pinot Noir, ebnete köstliche Annäherungen an die japanisch-peruanische Cuisine: Snow Crabs, Ceviche de Camaron, Sushi Scallops, á point A5 Wagyu Ishyaki, Wolfsbarsch, wilder Broccoli, Sakura Dessert mit Tochigi Erdbeeren. Ryukyu-Melodien erhöhten Spannung und

Aufmerksamkeit. Farben und Bewegungen entführten die junge Medien-Avantgarde in die Mystik und Magie des Fernen Ostens. Ein Geisha-Kirschblütentanz generierte feudale Atmosphäre. Riko Sugama, eine preisgekrönte Meisterin des traditionellen Tanzes, setzte Ausrufezeichen. Yin und Yang in Perfektion.

Insenzierte Dramaturgie

Lautentöne einer Sanshin öffneten den Top Act. Eine „Kirschblüte während der Nacht“ – *A Spirit of Delicacy* – durchströmte Nasen und Gaumen. Glenfiddichs *Grand Yozakura* feierte mit *Hanami*, die opulente Kirschblütenpracht Okinawas. Eine flüssige Huldigung und Kulmination des Blütenfests.

Ein Korb voller reifer Früchte mit Quitten, Marillen, Pfirsichen, Äpfeln entbot den Gästen vielschichtige Aromen. Noten von Haselnüssen, Mandeln, Bitterschokolade, Kaffee, Toffee und trockenes Heu

mischten sich mit Anklängen von Wine Gums. Die vielschichtige Harmonie setzte sich auf Zunge und Gaumen fort. Dominant süß, cremig, geschmeidig, ölig mit nachhallenden Frucht- und Kräuterassoziationen erschien ausgleichend im fülligen Nachklang ein Hauch Vanille. Die Überraschung: Würziger intensiver Kräutergeschmack erinnerte an frisch geschnittenen Ingwer. Tannine des Eichenholzes wurden adstringierend auf der Zunge wirksam. Dieses Phänomen ist für Single Malts von Glenfiddich sonst eher untypisch.

Was ist geschehen?

29 Jahre reiften die in direkt gasbeheizten Swan Neck Pot Stills doppelt gebrannten Destillate aus gemälzter Gerste in „American oak and European oak“. Bourbon Barrels und wenige Seasoned Sherry Casks (vermutlich Oloroso) prägten den Grundcharakter des Kirschblüten-Glenfiddichs. Der Schöpfer des *Grand Yozakura*, Master

Blender Brian Kinsman, erntete die Komplexität der Aromapalette, die sein legendärer Vorgänger und Lehrmeister David Stewart 1993 einst grundgelegt hatte. Es ist allerdings Brians Komposition, die ein harmonisch balanciertes Verhältnis von in Bourbon Barrels gereiften Whiskys und Sherry-Fass-geprägten Whiskys präsentiert. Eine ideale Rezeptur, wie sie bei Glenfiddich üblich ist. Doch was verursacht die würzigen Anklänge? Nun, Whiskymacher Kinsman hatte die fantasievolle Idee, seine Ausmischung in asiatische Fässer zu geben, deren Vorbelegung ein Novum in der schottischen Whiskylandschaft darstellt.

Awamori Cask Finish

Fündig wurde der Schotte, der 1997 als Chemiker im Glenfiddich-Labor anfang, im südlichen Japan, in Okinawa. Dort destillieren Brennereien seit einem halben Jahrtausend eine Awamori-Spirituose auf Reisbasis. Sie reift in 250-Liter-Keramikgefäßen oder manchmal in Eichenholzfässern für mehrere Monate, Jahre oder Jahrzehnte. Regalware lagert in der Regel kostengünstig in riesigen Stahltanks. Eine lange Reifewirkung erzeugt jedoch eine aromareiche Textur, süßer, runder, weicher sowie feingliedriger. „Über hundert Jahre alte Awamori-Destillate wurden

während der amerikanischen Invasion von Okinawa im April 1945 leider zerstört“, berichtet Heinze. „American-Oak-Fässer kamen erst als die Amerikaner Einzug hielten.“ Je nach Destillerie setzen heutzutage sogar einige Blender entweder Virgin French Oak Barriques oder Virgin American Oak Barrels ein. Der authentische „Island Sake“ Awamori schmeckt dominant fruchtig süß, aber auch kräftig pfeffrig, mineralisch versehen mit einer teils sehr ausprägenden adstringierenden Würze. Eine Holzfassreifung verstärkt das Resultat. Das frische nicht vorbelegte Eichenholz und dessen Tannine wandeln sich unter Sauerstoffeinfluss mit Alkohol



Geisha, Gesang und Klänge der Samschin entführten an den feudalen Hof des ehemaligen Königreichs Ryūkyū. Die Inselwelt mit ihren idyllischen weißen Stränden besuchen Millionen Touristen. Dort genießen sie das würzige Nationalgetränk Awamori entweder als Wasser-Eis-Mix, als Longdrink oder in Cocktails. Die Aromenvielfalt dieser gereiften Spirituose steht komplexen Whiskyprofilen in nichts nach. Einen neuen Trend markieren die Awamori-Reisbasis-Variationen mit Reifeprägung in Eichenholzfässern. Sie könnten ohne weiteres als Grain-Whisky – Single oder Blend – bezeichnet werden. Eine andere Neuheit ist beispielsweise der Kujira Ryūkyū Whisky der innovativen Kumesen Syuzo Brennerei in Okinawa, der 20 Jahre in ehemaligen Bourbon Barrels reifte.

Die Seele Okinawas

Awamori ist eine Spirituose, die seit sechs Jahrhunderten auf der Inselwelt Okinawas gebrannt wird. Heute stellen dort 47 Brennereien den „Island Sake (shima-zake) nach traditionellem Vorbild her. Die klassische Sake-Rezeptur aus kristallklarem Wasser und weißem geschälten Reis ergänzen sie mit dem territorialen Kōji, einer speziellen schwarzen Pilzart (*Aspergillus awamori*).

Nach der Reinigung wird der Reis mit Dampf für eine Stunde erhitzt, was die Stärke in Zucker umwandelt. Gemahlener Kuro Kōji wird danach zugegeben, es folgt die Vermälzung. Das Läutern und die anschließende lange „multiple“ Gärung von 14 bis 20 Tagen in offenen Stahlbottichen mit Awamori Yeast 101 und anderen Hefestämmen ergibt einen „Rice Wine“ mit einer relativ hohen Alkoholkonzentration um 18 % vol bis 20 % vol. Diesen fraktionieren die Brenner nur einmal in einfachen klassischen Haubenkesseln oder in modernen Schwanenhals-Pot-Stills aus Stahl. Das ölige, delikate fruchtige Destillat – Genshu, 50 % vol

bis 60 % vol – mit einer weichen Textur ist sauber und rein, daher verzichten die Okinawas auf einen zweiten Brand.

Eine schonende Filtrierung hält die kräftigen Fettsäuren zurück, damit der Awamori bei der Zugabe von Wasser klar bleibt. Es darf nicht nachgezuckert werden. Die Erstreifung bei Großproduzenten erfolgt in riesigen Stahltanks für Monate. Hochwertige Qualitäten reifen in gebrannten Tongefäßen mit bis zu 250 Liter Inhalt. Da die Innenwände nicht glasiert sind, ist wegen der Porosität des Materials ein geringer Sauerstoffeintrag möglich. Je länger die aerobe Reifung dauert, desto komplexer wird das Awamori-Aromaprofil. Nach mindestens drei Jahren darf er als Kuusu verkauft werden. Die seltene Reifeprägung in Eichenholzfässern vervielfältigt die Aromastrukturen.

„Die Seele Okinawas“ wird entweder pur in kleinen Koben, in Gläsern mit Eis und Soda oder als Cocktail-Variante getrunken. Gerne werden derartige Dirnks als Essensbegleiter gereicht.

allmählich zu neuen chemischen „würzigen“ Verbindungen.

Der experimentierfreudige Brian Kinsman hatte größtes Glück und konnte seltene „American Oak Awamori Casks“ einer nicht genannten Okinawa-Destillerie nach Dufftown in die Speyside verschiffen (Gerüchte sprechen von 13 bis 25 Stück). „Dies ist das erste Mal, dass ein Single Malt Scotch Whisky in solch seltenen Fässern veredelt wurde. Wir erweitern konstant unser Wissen, wenn wir innovativ vorgehen. Aus diesem Grund lohnt es sich ein Risiko einzugehen. Im Fall von Awamori haben wir zunächst mit einer sehr kleinen Anzahl von Fässern in jüngerem Alter begonnen.“ Lediglich sechs

Monate dauerte die Nachreifung des aktuellen Yozakura-Vattings in den Awamori-Fässern. Hintergrund: Brian Kinsman prüfte in kurzen zeitlichen Abständen den Fortschritt und die Intensität der Nachreifung. Er wollte dabei nicht, dass die Awamori Casks die Grundaromatik in den Hintergrund drängen. Die Double Maturation sollte keinesfalls die Glenfiddich-Erscheinung überdecken.

Unerwartete Ausflockungen in der Ausmischung, die von der Nachreifung in den mit öligen und fetten Awamori Spirits vorbelegten Fässern verursacht wurden, mussten sie schonend herausfiltern. Mit einer Testreihe definierte Kinsman den idealen Alkoholwert von 45,1 % vol. Nicht

kühlfiltriert füllten sie den Yozakura in ikonische, dreieckige Flaschen. „Die Flaschen dürfen keinerlei Einschlüsse zeigen, sie müssen perfekt sein“, betont Glenfiddich Global Innovation Manager Craig Ferguson. Der Strachclyde-BSc-Absolvent und Ingenieur ist stolz auf seine „Children“: „Die Entwicklung der Grand-Series-Verpackung dauerte zwei Jahre. Sie sollte den Wert der experimentellen Glenfiddich Whiskys verstärken und ausschmücken.“ Grand Yozakura ist edel verpackt in ein smartes dunkles Cabinet, illustriert mit einer plakativen Kirschblütenlandschaft. Die japanische Künstlerin June integrierte die typischen Glenfiddich Pagoden in ihr Werk, das einfühlsam Merkmale schottischer und fernöstlicher Kultur verbindet.

Die aus Cork stammende Emma Oliver, Glenfiddich Global Brand Managerin, schweigt über die Gesamtauflage. Sie gibt lediglich preis: „Nach Deutschland

Zwei jeweils 10,2 Tonnen Grist fassende Läuterbottiche (oben links) versorgten die Washbacks aus Oregon Pine (oben rechts). Dort vergärte eine Mauri Distillers Yeast die 50000 Liter Würze in rund 74 Stunden zu Wash (2023: 68 bis 72 Stunden). In den Feinbrandblasen stellten in den 1990er-Jahren die Stillmen den Mittelauf zwischen 74 % vol und 66 % vol ein (2023: 74 % vol bis 65,6 % vol). Das Bild unten zeigt das ehemalige Still House No.1, in dem der Yozakura New Make damals entstand.



„Lieferung wir hundert Cases á drei Flaschen.“ Hawesko, ein renommierter Hamburger Wein- und Spirituosenhändler, nennt ein „Limit“ von „6000 Flaschen“.

Ein stolzer Preis von rund 1800 Euro je 0,7-Liter-Flasche (Stand Mai 2023) behindert den Verkauf der Preziose allerdings nicht. Darüber freut sich Markus Heinze und weist geschäftstüchtig auf weitere Abfüllungen der Serie hin: „Im Übrigen wird die experimentelle Reihe bestehend aus einem 21-jährigen Gran Reserva Rum Finish, dem 23-jährigen Grand Cru Wine Barrique Finish, dem 26-jährigen Grand Couronne Cognac Finish sowie einem 22-jährigen Gran Cortes Palo Cortado Finish nicht nur von Sammlern stark nachgefragt. Sie bleibt einmalig. Ein weiteres Batch gibt es nicht.“

Glenfiddich Distillery

Glenfiddich in Dufftown ist eine der wenigen familiengeführten schottischen Brennereien. Gegründet 1886 gehört die Produktionsstätte heute zum Konzern William Grant & Sons. Die Marke Glenfiddich ist als Single Malt Scotch Whisky seit 1957 in der ikonischen grünen dreieckigen Flasche weltweit bekannt.

Der 2005 eingeführte Blended Malt *Monkey Shoulder* entwickelte sich laut

Drinks International im Jahr 2022 nach Johnnie Walker zum beliebtesten Scotch in den Bars weltweit. Der Whisky setzte sich anfänglich aus den Malts von Balvenie, Glenfiddich und Kininvie zusammen (alle gehören zu William Grant & Sons), heute dürften weitere nicht genannte Speyside Malts die Aromen und den Geschmack bestimmen.

Der erste Glenfiddich Spirit sprudelte an Christmas 1887 durch die von Cardhu kommenden und mit Kohle direkt befeuerten Swan Neck Pot Stills. Das Malz kam von der eigenen Tenne. Die Matties schaufelten und wendeten die Gerste schweißtreibend bis 1958 auf den Malzböden. Heute wird der riesige Malzbedarf von den regionalen Industriemälzereien angeliefert. Ein Teil der bau- und formgleichen Wash Stills (9100 Liter) und Spirit Stills (4550 Liter) wurde bis 1995 wie früher direkt mit Kohle beheizt. Der Middle Cut wird seit jeher sehr eng gesteuert, um die intensive Fruchtigkeit und Reinheit des New Makes zu erhalten. Die durchschnittliche Alkoholkonzentration lag bei 70 % vol. Ein Streben nach hoher Alkoholausbeute war in Glenfiddichs Still Houses

verpönt. Stattdessen wurde die Zahl der Brennblasen im Laufe der Jahre stets erweitert. Im Jahr 2000 fraktionierten im Still House No.1 fünf Roh- und acht Feinbrandblasen, im Still House No.2 weitere fünf Roh- und zehn Feinbrandkessel.

2016 entschied der Familienrat den radikalen Neu- beziehungsweise Erweiterungsbau. Die neuen Produktionsanlagen sind gigantisch. Vier Läuterbottiche und 48 hölzerne Washbacks mit einer jeweiligen Gärzeit von 68 bis 72 Stunden liefern rund um die Uhr, sieben Tage in der Woche das Material, das die Brennblasen füllt. Ein Still House No.3 wurde mit 16 neuen größeren, indirekt beheizten Brennblasen – sechs Wash Stills und zehn Spirit Stills – errichtet. Die alten Stills aus dem Still House No.1 verlegten sie in den zweiten Teil des Neubaus. Im ehemaligen Still House No.1 operieren seitdem zwei moderne englische Maischebottiche der Firma Briggs of Burton. Weitere Destillationsapparaturen kamen in anderen Bereichen hinzu, sodass 2023 insgesamt 43 mit Gas beheizte Pot Stills – 16 Roh- und 27 Feinbrandblasen – rund 21 Millionen Liter reinen Gerstenspirit ausstoßen.

Glenfiddich ist ein kreativer Großproduzent. Neben dem 12-jährigen Standard mit einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis schmücken zahlreiche Innovationen die Shops. So prägte Brian Kinsman den voll-fruchtigen 15-jährigen *Our Solera Fifteen*, ein Solera-Vatting aus Bourbon-, Oloroso-Sherry- sowie Virgin-Oak-Fässern. Flaschendesign und Labels wandelten sich. Das V im Glas der neuesten Flaschengenerierung (Bild ganz rechts) symbolisiert das „Tal der Hirsche“, auf Gälisch: Glenfiddich.





ALKOHOLFREIE SPIRITUOSE

Text und Fotos: Jörg Kalinke

Bezeichnungs-Paradoxon trifft unverdient auf Kopfschütteln

Der Genuss von Spirituosen – pur oder als Zutat im Drink – erzeugt ein intensives Geschmackserlebnis, geht aber mit der Aufnahme des Wirkungsgiftes Alkohol einher. Menschen, die grundsätzlich oder im Einzelfall keinen Alkohol trinken können oder wollen, blieb die Aromenvielfalt bisher verwehrt. Genau hier setzen die umgangssprachlich „alkoholfreie Spirituosen“ genannten Produkte an. In Diskussionen über diesen neuen Getränketyp treffe ich aber immer wieder auf Halbwissen, Vorurteile und fundierte Meinung, gepaart mit dem Tragen von Scheuklappen. Spirituosenfans haben für die noch junge Kategorie oft nur ein Lächeln übrig und beginnen direkt mit dem Kopfschütteln. Mein Ansinnen ist es, aufzuklären und Menschen zu ermutigen, einen Blick über den Glasrand zu wagen.

Aromaträger

Für den Menschen genießbare Lösungsmittel im Lebensmittelbereich sind hauptsächlich drei: Alkohol, Fett und Wasser. Die Reihenfolge der Nennung ist dabei nicht zufällig: Alkohol bindet oder trägt sowohl die größte Konzentration (wie tief ist ein Aroma) als auch Komplexität (wie viele Aromen sind enthalten), danach

kommen Fette, dann lange nichts und erst dann Wasser. Einer konventionellen Spirituose fällt es wegen ihres Alkoholgehalts entsprechend leicht, sich durch Aromenspiel und -kombination mehrschichtig wie ein Parfum darzustellen. Doch ohne Alkohol ist es schwierig, den gleichen, vielschichtigen Geschmack zu generieren.

Wenn Aromen in flüssigen Lösungsmitteln eingefangen sind, können minimale Änderungen des anteiligen Volumens bereits spürbare Wirkung zeigen. Das berühmte „Aufschließen“ zum Beispiel von Whisky durch Zugabe einiger weniger Tropfen Wasser ist ein perfektes Beispiel. Im Bereich des Anises und der Anisettes führt die Wasserzugabe zunächst zum Irisieren und schließlich wird die Spirituose gar milchig.

Diesen Effekt nutzt man bei alkoholfreien Spirituosen ebenfalls. Die Konzentration der Aromen wird so eingestellt, dass erst vermischt mit anderen Zutaten ein Normalmaß entsteht. Der weit überwiegende Wasseranteil erreicht dabei schnell seine Kapazitätsgrenze, weshalb aromenübersättigte, alkoholbasierte Konzentrate in kleinen Mengen hinzugefügt werden. Die Hersteller arbeiten dabei oft an den gleichen Grundaromen, die in der Vorbildspirituose vorkommen. Bei Whisky sind

das Aromen, die durch die Fermentation generiert werden, wie etwa Banane, Apfel, Birne, Ananas oder Butter, und Aromen, die während der Fassreifung entstehen: Nüsse, Kaffee, Tabak, Kakao, Vanille und vieles mehr.

Technisch sind die aromatischen Komponenten in den alkoholfreien Spirituosen Destillate und Konzentrate. Redet man aber davon, ist die Verwirrung oft komplett, denn es entsteht wieder eine Assoziation mit dem alkoholischen Vorbild.

Die Destillation ist jedoch ein allgemeines Trennverfahren für verdampfbare Flüssigkeiten. Der Teil, der verdampft und später kondensiert, kann entweder der Ertrag sein, wie es etwa in der Whiskybrennerei der Fall ist. Oder der verdampfte Teil ist das Lösungsmittel, sodass sich die Konzentration anderer Stoffe – in unserem Zusammenhang also die aromatischen Verbindungen – im Kessel erhöht.

Zusammengesetzter Begriff

Was genau ist eigentlich eine Spirituose? Innerhalb der Europäischen Union richten wir uns nach den Definitionen der europäischen Spirituosenverordnungen (EG) 110/2008 und (EU) 2019/787. Demnach hat eine Spirituose einen

Alkoholgehalt (Ethanol) von mindestens 17 Prozent am Gesamtvolumen (% vol) und basiert auf landwirtschaftlichen Rohstoffen. Der Ethanol muss durch Fermentation und Destillation gewonnen werden. Die Zugabe von bestimmten Aroma- und Zusatzstoffen sowie Hilfsstoffen ist teilweise erlaubt, abhängig von den speziellen Regelungen für einzelne Spirituosenkategorien.

Nähern wir uns dem zweiten Wort: alkoholfrei. Ein, wie ich empfinde, irreführender Begriff, denn in der europäischen Lebensmittelverordnung gibt es verschiedene Grenzwerte, je nach Produkt. So darf Apfelsaft bis zu 2 % vol Alkohol enthalten und sich immer noch Saft nennen. Vor allem die naturtrüben Varianten benötigen dieses Zugeständnis. Bei Bananennektar liegt der Grenzwert sogar bei 4 % vol Alkohol. Bei der alkoholfreien Spirituose hat man sich am Grenzwert von alkoholfreiem Bier orientiert – 0,5 % vol Alkohol.

Die Definition wird übrigens noch feiner, denn der Gesetzgeber unterscheidet zwischen „ohne Alkohol“ und „alkoholfrei“. Bei der Bezeichnung „ohne Alkohol“ muss ohne jeden Restbestand ein Alkoholgehalt von 0,0 % vol vorliegen.

Spirituose oder alkoholfrei – was denn jetzt?

Per Definition darf eine Spirituose nicht alkoholfrei sein. Das Wort findet sich also auch nicht in der Warenbezeichnung, stattdessen steht etwa „Basis für alkoholfreie Cocktails“ oder „Botanical Distillate“ auf dem Etikett. Ich bevorzuge die Bezeichnung „Hydrolat“, denn die flüssige Basis ist ja eindeutig das Wasser.

Auf dem Markt durchgesetzt hat sich jedoch der Begriff der alkoholfreien Spirituose, der bereits vorhandene Assoziationen nutzt: Bei den Verbraucherinnen und Verbrauchern ist „Spirituose“ mit einem geschmacksintensiven Produkt verknüpft

und das Attribut „alkoholfrei“ ist nicht nur geläufig, sondern sogar bereits durch Verordnung definiert. Der Bundesverband der Deutschen Spirituosen-Industrie (BSI) setzt sich bereits dafür ein, dass die neue Kategorie bald mit offizieller Bezeichnung in die EU-Verordnung aufgenommen wird.

Bisher regelt das Gericht

Bei einigen kleinen und mittelständischen Spirituosenherstellern regte sich Widerstand. Erst Anfang 2022 gab es einen Prozess vor dem europäischen Gerichtshof. Die Kläger erwirkten, dass bei Hydrolaten die ideengebende Spirituosenkategorie nicht am Produkt genannt werden darf. Das bedeutet Gin, Rum, Whisky oder andere Kategoriebezeichnung sind nicht auf den Etiketten zu finden, nicht einmal im Fließtext auf der Rückseite.

Meiner Meinung nach ist das äußerst kurzfristig. Ähnlich handelte die deutsche Bier-Lobby bei der Einführung des

Free Horse's Neck

Ein Klassiker, der mit fast jedem Whisky gut gemischt werden kann. Die Aromen der Zitrone, des Bitters (flüssiges Gewürz) und des Ginger Ales harmonieren wunderbar miteinander.

Aufbau im Longdrink-Glas

Glas mit Eiswürfel bis zum Rand füllen
 2 cl Zitronensaft
 6 cl Malt-Hydrolat (z.B. Lyre's *American Malt*)
 2 Spritzer Orangenbitter
 auffüllen mit Ginger Ale
 Garnitur: Zitronenzeste
 Kurz umrühren, fertig, Prost!

Varianten

Wer es ein bisschen rauchig mag, nimmt 5 cl des bevorzugten Malt-Hydrolates und ergänzt 1 cl *Wald & Rauch* von edition dunkel. Kräftiger im Fassaroma ist Siegfrieds *Wonderoak*. Für ein wenig Schärfe sorgt Ginger Beer statt Ginger Ale. Kräftiger wird der Drink mit Angosturabitter anstatt Orangenbitter

Wenn es alkoholisch sein soll, gerne einen kräftigen Bourbon oder Rye mit mindestens 45 % vol und 2 cl weniger als im alkoholfreien Rezept verwenden.



alkoholfreien Biers aus dem Ausland. Der einschlagende Erfolg dieser Getränke weckte schließlich die Begehrlichkeit, am Gewinn teilzuhaben. Allerdings hatte man in eigener Klage festgestellt, dass auf einer Flasche eben nicht „alkoholfreies Bier“ abgedruckt sein darf. Inzwischen bieten praktisch alle großen Hersteller alkoholfreie Varianten an. Ihre Hürde war allerdings gering, denn sie konnten einfach das Wort „alkoholfrei“ hinter die etablierten Markennamen setzen und schon wurden die Produkte als Biere erkannt. Neue und kleinere Hersteller müssen durch Produktbeschreibung und Etikettendesign vermitteln, um was für ein alkoholfreies Getränk es sich handelt.

Im Bereich der Spirituosen ist die Entwicklung vergleichbar. Hält der Erfolg an, haben sich die Kläger eines guten Mittels beraubt, das ganze Segment weiter voranzutreiben und ihre eigenen Produkte zu

bewerben. Die großen Namen der Branche können indes wiederum den Vorteil des eingepägten Designs ausspielen. Jeder, der etwa den Gin *Tanqueray* kennt, wird einen *Tanqueray Alcohol Free* in der markentypischen grünen Flasche als alkoholfreie Version des Originals wahrnehmen. Dafür muss das Wort „Gin“ nicht auf der Flasche stehen.

Betrachtet man das Bier-Beispiel genauer, so zeigt sich auch, dass der Konsum von alkoholhaltigem Bier zwar abgenommen hat, addiert man aber die Verkaufszahlen der alkoholfreien Biere hinzu, gibt es insgesamt einen Umsatzzuwachs. Wenn dies Modell auch in der Spirituosenbranche Schule macht, werden alkoholfreie Varianten insgesamt die Abnahme im Gesamtabsatz auffangen oder die Summe sogar vergrößern. In Deutschland geben Menschen zwischen 20 und 30 Jahren im Schnitt 20 Prozent mehr für Mahlzeiten

und Getränke aus als andere Altersgruppen (Quelle: Jahrbuch des statistischen Bundesamts 2021). Bewussteres Essen und Trinken ist also Trend.

Unverdünnt Trinken bedeutet Idee nicht verstanden

Wie bereits beschrieben, arbeiten alkoholfreie Spirituosen mit maximaler Sättigung der Lösung. Das bedeutet: Erst durch Veränderung der Lösemittelkonzentration entsteht eine genießbare Balance. Ein Hydrolat pur zu trinken ist wie Maggi pur zu probieren. Davon sollte man nicht auf das spätere Suppenaroma schließen.

Warum also werten trotzdem so viele, nachdem sie eine alkoholfreie Spirituose pur getrunken haben, die komplette Kategorie ab? Weil sich die wenigsten im Vorfeld mit dem Produkt theoretisch auseinandersetzen. Dieses „über einen Kamm scheren“ führt in die Irre, denn die alkoholfreie Spirituose funktioniert einfach anders, als ihr alkoholhaltiges Vorbild. Um ein Hydrolat zu beurteilen, müssen Sie es zuerst aufschließen, indem Sie es 1:1 mit Mineralwasser mischen (oder mit einem Filler wie etwa Tonic Water).

Ich liebe Mischgetränke wie Cocktails und Longdrinks, egal ob mit oder ohne Alkohol. Mein aktueller Favorit ist ein alkoholfreier Cuba Libre mit Windspiel *Libre*, wobei die Mischung im Vergleich zu einem alkoholhaltigen Rum dann etwa eineinhalb mal so stark dosiert sein sollte. In der ersten Näherung gilt das für alle alkoholfreien Spirituosen, die in einem klassischen Rezept eine alkoholhaltige Zutat ersetzen sollen. Alkoholfreie Spirituosen mit dem Charakter von Malt Whisky finden erst langsam ihren Weg in diese Getränkergattung. Viele Produkte orientieren sich aktuell noch an Rum und Gin. Für alle gilt gleichermaßen: Diese Getränke sind zum Mischen gemacht.



Hydrolate in ihrer natürlichen Umgebung

Alle Hydrolate sind optimal mixbar, ob als Longdrink oder im tropischen Cocktail. Man darf von einer alkoholfreien Spirituose nur nicht die gleiche Aromendichte oder besser Aromenkonzentration erwarten, wie bei ihrem konventionellen Pendant. Das verwendete Hauptlösemittel Wasser ist gar nicht in der Lage, die gleiche Konzentration an Aromen zu erreichen. Gegenüber den alkoholhaltigen Versionen der Drinks sind die Anteile also verschoben: Man benötigt in der Regel eine etwas größere Menge alkoholfreie Spirituose, beispielsweise sechs Zentiliter Malt-Hydrolat statt vier Zentiliter Whisky.

Versuch einer Marktübersicht

Neue Marken und Produkte erscheinen in hoher Frequenz. Der Großteil des Angebots kommt allerdings (noch) nicht aus dem Segment der gereiften Brände, zu

denen etwa Whisky, Rum oder Congac gehören. Die Hydrolate bauen eher auf der Gin-Welle der letzten Jahre auf: *Wonderleaf*, *Seedlip* und viele weitere sind hier die alkoholfreien Vertreter der renommierten alkoholischen Verwandtschaft.

Alkoholfreie Spirituosen im Segment „fassgereift“ sind bereits im Portfolio einiger Hersteller vorhanden, stecken allerdings noch in den Kinderschuhen. Rauchigkeit gibt es vereinzelt, aber andere Aromen, meist die auf Fett basierten, oder die harschen Tannine, sind schwer einzufangen. Man konzentriert sich aktuell in diesem Teilbereich auch noch auf amerikanischen Whiskey und Rum, die häufig als Komponenten bekannter Drinks vorkommen. Erste komplette Produktreihen wie *Lyre's* (Startup aus Großbritannien mit einem sehr großen und ausdrücklichen Portfolio von alkoholfreien Spirituosen), *Undone* oder *Laori* haben bereits Qualitäten im Angebot, die auf dem geschmacklichen Charakter von Bourbon, Rum oder Rye basieren. Einem Whisky schottischer

oder irischer Bauart kommen in der Aromatik zum jetzigen Zeitpunkt aus meiner Sicht nur zwei Produkte nahe: *Wonderoak* aus dem Haus Siegfried, sowie *Easip Woods* von Easip Drinks aus Berlin.

Fazit

Wir befinden uns am Anfang eines Trends. Wer sich dem verschließt, verpasst die Möglichkeit, seinen eigenen Horizont zu erweitern, den Blick auf den eigenen Teller zwar schärfend, aber nur in der eigenen Welt tanzend. Ich sehe die alkoholfreie Spirituose als Bereicherung für den alkoholfreien Genuss. Und es gibt bereits genug Marken, die die Grundidee verstanden haben und, wenn man sich darauf einlässt, spannende Komponenten für Mixgetränke liefern. Cheers!

Free Whiskey Sour

Eine Mixtur aus süß und sauer mit der gebändigten Kantigkeit der Hauptzutat – so lässt sich dieser Shortdrink wohl bestens beschreiben.

Zutaten und Herstellung

3 cl Zitronensaft
6 cl Malt-Hydrolat
1,5 cl Zuckersirup
1 Eiweiß (alternativ Aqua Faba)

Zuerst Wet Shake (normales shaken mit Eiswürfeln), dann Dry Shake (shaken ohne Eis um den Schaum feinporig und stabil zu machen), anschließend in den Tumbler auf Eis abseien.

Varianten

Je nach Geschmack kann Sirup und Säure in 0,5-cl-Schritten angepasst werden.

Im alkoholhaltigen Original wird ein kräftiger Rye gewählt, weil leichte Whisk(e)ys ohne Unterstützung gegen die geballte Säure und Süße nicht ankommen. Kräftige schottische Single Malts funktionieren ebenfalls gut. Das Eiweiß rundet die eckigen und kantigen Aromen ab. Bei sanften Whiskys bedeutet das: kein Eiweiß verwenden, nur Wet Shake, dann abseien.



JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Cù Bòcan Creation #5

Colombian Andean Oak Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Glencadam 15 yo Reserva de Jerez – Limited Edition

American Oak Bourbon Casks, Oloroso Sherry Butts Finish,
9420 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Glenfiddich Grand Yozakura 29 yo

Awamori Cask Finish | 45,1 % vol | 0,7 Ltr. | 1799 €

GlenGlassaugh 12 yo

45,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

GlenGlassaugh Portsoy

49,1 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

GlenGlassaugh Sandend

50,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

LAGG Kilmory Edition

Bourbon Barrel | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Nc'nean Huntress 2023: Woodland Candy

first fill Bourbon Casks, STR Red Wine Casks, 4456 Flaschen
48,5 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

The GlenAllachie 10 yo Cask Strength – Batch 9

Pedro Ximénez + Oloroso Sherry Casks, Rioja Wine Barriques, Virgin
Oak Barrels | 58,1 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

The GlenAllachie 2008/2023, 14 yo

Ruby Port Pipe #1871, 768 Flaschen | 53,3 % vol | 0,7 Ltr. | 125 €

Independent Bottlings

Berry Bros. & Rudd | Glenlossie 2009/2022

first fill Red Wine Barrique #4840, 271 Fl. | 56,4 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Berry Bros. & Rudd | Blair Athol 2010/2023

Sauternes HHD Finish #303318, 298 Fl. | 54,4 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Big Peat „Peat of Art“ Edition

402 Flaschen | 53,5 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Clan Denny Islay Single Malt Whisky

40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

Clan Denny Speyside


40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

Compass Box „The Peat Monster“

refill Hogsheads, refill Bourbon Barrels, refill Sherry Puncheons, custom
French Oak Casks, Custom Virgin American Oak Barrels
9126 Flaschen | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Anzeige



ENJOY FERCULLEN RESPONSIBLY [Get the facts Be DRINKAWARE](#) 
Visit [drinkaware.ie](https://www.drinkaware.ie)

SPIRIT OF THE WICKLOW MOUNTAINS

INTRODUCING:

FERCULLEN

THE POWERSCOURT DISTILLERY

SINGLE MALT IRISH WHISKEY

OUR FIRST MALT WHISKEY FROM COUNTY
WICKLOW IN OVER 100 YEARS.



THE POWERSCOURT DISTILLERY & VISITOR CENTRE,
POWERSCOURT ESTATE, ENNISKERRY, CO. WICKLOW
[WWW.POWERSCOURTDISTILLERY.COM](https://www.powerscourtdistillery.com)

@FercullenWhiskey



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.

Duncan Taylor | Bunnahabhain 8 yo
Private Cask, exclusively bottled for Kirsch Import, Butt #3814010850,
570 Flaschen | 53,8 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Duncan Taylor | Glenrothes 2012/2023, 11 yo
Rum Cask Finish #RF-198, 349 Flaschen | 54,6 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Gordon & MacPhail | Aultmore 2005/2022, 17 yo
Connoisseurs Choice, exclusively bottled for Kirsch Import, refill
Bourbon Barrel #306933, 197 Flaschen | 59,6 % vol | 0,7 Ltr. | 125 €

Gordon & MacPhail | Caol Ila 1997/2022, 25 yo
Connoisseurs Choice, exclusively bottled for Kirsch Import, first fill
Sherry Butt #12495, 561 Flaschen | 60,7 % vol | 0,7 Ltr. | 270 €

Gordon & MacPhail | Glenlossie 1982/2022, 40 yo
Private Collection, 125 Flaschen 60,2 % vol | 0,7 Ltr. | 1895 €

Gordon & MacPhail | Glenrothes 2006/2022, 16 yo
Connoisseurs Choice, exclusively bottled for Kirsch Import, first fill
Sherry Hogshead #18601303, 328 Flaschen | 53,3 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Gordon & MacPhail | Highland Park 1982/2022, 40 yo
Private Collection, refill Sherry Puncheon #1155, 202 Flaschen
51,5 % vol | 0,7 Ltr. | 1895 €

Gordon & MacPhail | Longmorn 1975/2021, 46 yo
Private Collection, refill Sherry Hogshead #21602801, 203 Flaschen
42,1 % vol | 0,7 Ltr. | 2850 €

Gordon & MacPhail | Scapa 2005/2022, 17 yo
Connoisseurs Choice, exclusively bottled for Kirsch Import, first fill
Bourbon Barrel #486, 196 Flaschen | 55,3 % vol | 0,7 Ltr. | 155 €

Gordon & MacPhail | Teaninich 1977/2022, 45 yo
Private Collection, refill Sherry Puncheon #7010, 204 Flaschen
63,3 % vol | 0,7 Ltr. | 2745 €

Gordon & MacPhail | Tormore 2000/2022, 22 yo
Connoisseurs Choice, first fill Sherry Butt #1252, 618 Flaschen
59,1 % vol | 0,7 Ltr. | 190 €

Reifferscheid | Auchroisk 2010/2022
Romantic Rhine Collection, Sauternes Cask Finish, 60 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Reifferscheid | Craigellachie 2014/2022
Romantic Rhine Collection, Marsala Cask Finish, 60 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Reifferscheid | Mannochmore 12 yo
Romantic Rhine Collection, Bourbon Cask, 120 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Rest & Be Thankful | Benrinnes 2009/2023, 14 yo
Sherry Butt #300774, 577 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Rest & Be Thankful | Caol Ila 2008/2023, 14 yo
Bourbon Hogshead #310760, 276 Flaschen | 57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Anzeige



MODERN MALTS DISTILLING FUTURE



JUNGE WHISKYBRENNEREIEN,
DIE IHREN EIGENEN WEG GEHEN
- AUS TRADITION FÜR DIE ZUKUNFT
JETZT ANSCHLIESSEN!



M
D F
M

- ISLE OF -
RAASAY
HEBRIDEAN SINGLE MALT SCOTCH WHISKY

- GLASGOW -
1770
SINGLE MALT SCOTCH WHISKY

LOCHLEA
SINGLE MALT SCOTCH WHISKY

NCNEAN
Craggan
SINGLE MALT SCOTCH WHISKY

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.

Rest & Be Thankful | Caol Ila 2008/2023, 14 yo
Bourbon Hogshead #310761, 276 Flaschen | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Rest & Be Thankful | Stratherry 2016/2023, 6 yo
Bourbon Barrels, Oloroso Sherry Butts Finish, 3265 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Spahn Scotchwarehouse | Croftengea 2016, 7 yo
Oloroso Octave #220041002, 67 Flaschen | 58,7 % vol | 0,7 Ltr. | 84 €

The Epicurean "We love Art" Edition
500 Flaschen | 55,5 % vol | 0,7 Ltr. | 47 €

The Gauldrons Sherry Cask Finish, Edition #2
Campbeltown Blended Malt Whisky | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 74 €

Turntable Track 1: Joy. Discovery. Invention
Knockdhu Chinkapin Barrel, Linkwood Virgin Oak Barrel, Girvan Red
Wine Barrel, Strathclyde Cognac Barrel | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Turntable Track 2: Firestarter
Caol Ila Virgin Oak Barrel, Cameronbridge Virgin Oak Barrel,
Benrines Chinkapin Barrel, Invergordon Virgin Oak Barrel
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Turntable Track 3: Purple Haze
Craigellachie Oloroso Sherry Butt, Balmenach Pedro Ximénez Sherry
Puncheon, Invergordon Sherry Barrel | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Whisky For Life | Balmenach 2012 „Greed“ 10 yo
Pedro Ximénez Hogshead #1032735, 240 Fl. | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Whisky For Life | Linkwood 2006 „Dignity“ 16 yo
Bourbon Hogshead #9800657, 113 Fl. | 52,3 % vol | 0,7 Ltr. | 119 €

Whisky For Life | Macduff 2013 „Delight“ 9 yo
Oloroso Hogshead #251411, 126 Flaschen | 49,8 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Whiskytales | „Survivor“ 12 yo
PX Sherry Cask | 52,2 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

IRISH WHISKEY

Bushmills 25 Jahre
Bourbon Casks, Sherry Casks, first fill Ruby Port Pipe
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 828 €

Bushmills 30 Jahre
Bourbon Casks, Sherry Casks, first fill PX Casks
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 1998 €

Dingle Distillery Wheel of the Year Series – Lá le Bhríde
Rye Cask Finish | 50,5 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Kinahan's The KASC Project LL
exklusiv bei Whisky.de, Hybridfass aus fünf Holzsorten
40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 22 €

Kinsale Spirits Red Earl
Blended Whiskey | 63,5 % vol | 0,7 Ltr. | 58 €

Lost Irish
Blended Irish Pot Still Whiskey Brandy Casks, Mizunara Oak Casks,
Sherry Casks, Bourbon Cask, Caribbean Rum Casks, Australian Tawny
Casks, Colombian Rum Casks | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 40 €

The Temple Bar 18 yo
Malbec Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

The Whistler 10 yo
French Oak Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

The Whistler Dark Symphony
French Cognac VSOP Barrel Finish | 43,1 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

The Whistler El Misterioso 16 yo
Palo Cortado Sherry Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Teeling Blackpitts Big Smoke
Cask Strength | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 73 €

Tullamore DEW Limited Edition
40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 19 €

Waterford Distillery Cuvée Argot
first fill Bourbon Barrels, Vin Doux Naturel Casks, French Oak Casks,
Virgin American Oak Casks | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

West Cork Distillers 5 yo
Single Pot Still, Bourbon Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

West Cork Distillers 7 yo
Single Malt, Bourbon Casks, Oloroso Sherry Casks
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

West Cork Maritime Release – Port Cask
first fill Bourbon Casks, Quinta da Boeira Port Casks Finish
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

West Cork Maritime Release – Rum Cask
first fill Bourbon Casks, Consorcio Licorero Nacional Rum Casks Finish
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

West Cork Maritime Release – Sherry Cask
first fill Bourbon Casks, Bodegas Baron Sherry Casks Finish
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

West Cork Maritime Release – Virgin Oak Cask
first fill Bourbon Casks, Kelvin Cooperage Virgin Oak Casks Finish
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

Anzeige

Irish Whiskeys
Ihr Spezialist für **Irish Spirits**



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

DEUTSCHER WHISKY

AYRER's Alligator

virgin American Oak Alligator Charing, 330 Fl. | 57,7 % vol | 0,5 Ltr. | 76 €

AYRER's Amarone

Amarone Cask Finish, 150 Flaschen | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 66 €

AYRER's Marsala

Marsala Cask Finish, 150 Flaschen | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 66 €

AYRER's Red

virgin American Oak, 500 Flaschen | 43,2 % vol | 0,5 Ltr. | 56 €

AYRER's Ruby

Port Cask Finish, 500 Flaschen | 54,4 % | 0,5 Ltr. | 76 €

AYRER's Sauternes

Sauternes Cask Finish, 150 Flaschen | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 66 €

AYRER's Tower No. 1

virgin American Oak Char 3, 500 Flaschen | 48,0 % vol | 0,5 Ltr. | 66 €

deutsche-whiskys.de – „Batch 3“ Single Rye Whisky 4 yo

Sherry Cask | 50,0 % vol | 0,5 Ltr. | 30 €

Eifel Whisky – 746.9 „PEAK“ Single Malt Whisky 15 yo

Old Creme Sherry Cask | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | 40 €

Eifel Whisky – 746.9 „PEAK“ Single Peated Malt Whisky 12 yo

Moscatele Cask | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | 38 €

Judas Priest – British Steel

Single Malt Whisky | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Judas Priest – Ram It Down

ultra heavily peated (91 Ppm) | 49,0 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Noord Molt Grain Whisky No. 112

Jack Daniels Fass #112 | 42,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Grain Whisky No. 113

Rauchwhiskyfass #113 | 42,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Rauchwhisky Five No. 14

Pedro-Ximénez-Fass-Rückbau #14 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Rauchwhisky No. 4

Kirschweinfass aus französischer Eiche #4 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Rauchwhisky No. 46

Sauternes-Fass-Rückbau #46 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Roggenwhisky No. 80

Kirschweinfass aus französischer Eiche #80 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Whisky No. 45

Apfel-Birnen-Quitten-Likör-Fass #45 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Whisky No. 75

Kirschweinfass aus französischer Eiche #75 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Whisky No. 85

Pedro-Ximénez-Fass-Rückbau #85 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Whisky No. 126

Portweinfass-Rückbau #126 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Noord Molt Whisky No. 127

Apfel-Birnen-Quitten-Likör-Fass #127 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Saillt Mór Jamaika Rum Finish 9 yo

Pedro Ximénez Sherry Cask #27, Jamaika Rum Cask #153

57,5 % vol | 0,5 Ltr. | 84 €

Saillt Mór Madeira Finish peated 8 yo

Woodford Reserve Bourbon Cask #59, Madeira Cask #175

58,0 % vol | 0,5 Ltr. | 89 €

scriptor Four Oaks

amerikanische Weißbeiche, Bourbonfass, Oloroso-Sherryfass,

Sauternes-Süßweinfass, 107 Flaschen | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | 48 €

SLYRS Mountain Edition Jägerkamp

1746 Flaschen | 50,4 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

St. Kilian Exceptional – Mizunara

Single Malt Whisky | 55,1 % vol | 0,5 Ltr. | n.b. €

Van Loon Bourbon Barrel 5 yo

Bourbon Barrel | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 60 €

Van Loon Mash 4 yo

peated | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 50 €

Van Loon Portwine Finish 8 yo

Portwine Finish | 60,0 % vol | 0,5 Ltr. | 119 €

Van Loon Wort 3 yo

peated | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 46 €

Wheskey Corn Whisky 10 yo

Single Grain | 64,7 % vol | 0,35 Ltr. | 44 €

Wheskey Doublewood Whisky 10 yo

Single Malt | 44,0 % vol | 0,35 cl | 42 €

Wheskey Oat Whisky 10 yo

Single Grain | 63,8 % vol | 0,35 Ltr. | 48 €

Wheskey Original Gravity Whisky 6 yo

Single Malt, Kastanienfass | 64,3 % vol | 0,35 Ltr. | 39 €

Wheskey Pilsner & Torfrauchmalz Whisky 5 yo

Single Malt, Kastanienfass | 44,0 % vol | 0,35 Ltr. | 40 €

Anzeige

Whisky Stube

Spezialist für deutsche Whiskys

www.whiskystube.de



Tastings in der Brennerei, im Schloss Lehen, im Roten Schloss, im eigenen Keller und online über Jitsi Meet.

Anmeldung: whiskystube.de/termine

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

International

Whisky Garage Small Batch No. 1, 15 yo
Bourbon Cask, Rhöner Apfelscherry-Finish, 80 Flaschen
54,0 % vol | 0,5 Ltr. | 89 €

Amerika (USA)

Milan & Green Rye
Port Wine Cask Finish | 47,0 % vol | 0,75 Ltr. | 66 €

Milan & Green Single Barrel
Straight Bourbon | 43,0 % vol | 0,75 Ltr. | 73 €

Milan & Green Triple Cask
Blend of Straight Bourbon | 47,0 % vol | 0,75 Ltr. | 65 €

Preemption Texas Straight Wheated Bourbon
50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 112 €

Shire Oak Percheron Bourbon
French Oak finish | 46,0 % vol | 0,75 Ltr. | 82 €

Shire Oak Premium Bourbon Barrel Strength
59,4 % vol | 0,75 Ltr. | 117 €

Tahwahkaro four Grain Bourbon 3 yo
50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 115 €

Tahwahkaro Rye Malt Whiskey 3 yo
52,5 % vol | 0,75 Ltr. | 125 €

Westward Cask Strength
American Oak Barrels | 62,5 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Canada

Macaloney's An Loy
Kentucky Bourbon Casks, Portuguese Red Wine Barriques, Oloroso +
Pedro Ximénez Sherry Casks, 1071 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Macaloney's Cath-Nah-Aven
Oloroso + Pedro Ximénez Casks, 1081 Fl. | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Macaloney's Kildara
Kentucky Bourbon Casks, Oloroso + Pedro Ximénez Sherry Barriques,
Virgin American Oak Casks, 1207 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Macaloney's Siol Dugall – Peated
Kentucky Bourbon Casks, Virgin American Oak Casks, Portuguese Red
Wine Barriques, 790 Flaschen | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Anzeige

England

Cotswolds Hearts & Crafts No. 3
Rum Seasoned Red Wine Barriques | 55,6 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

White Peak Wire Works Whisky #8 – Virgin Oak Finish
STR Casks, Bourbon Cask, 3061 Flaschen | 51,7 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

White Peak Wire Works Whisky Double Oak Port
Bourbon Casks, Port Casks, 1321 Flaschen | 52,2 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Finnland

Kyrö German Edition No. 1
American Oak Cask (60 Ltr.) #2006, 100 Fl. | 46,5 % vol | 0,5 Ltr. | 52 €

Indien

Amrut Fusion XI
Bourbon Casks, 1000 Flaschen | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 330 €

Amrut Kurinji – Single Malts of India
Oak Casks, 16000 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Japan

Mars Shinshu – Komagatake 2022 Edition
Bourbon Casks, Sherry Casks, Port Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Niederlande

Millstone Oloroso Sherry Cask 5 yo
Oloroso Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 44 €

Millstone Peated PX Cask 6 yo
Pedro Ximénez Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 44 €

Norwegen

Myken Arctic Single Malt – Sabotør #2 2023
Bourbon Casks, 719 Flaschen | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 120 €

Myken Limburg Edition No. 2
Bourbon Cask, 60 Flaschen | 65,4 % vol | 0,5 Ltr. | 110 €

Schweden

Mackmyra Muddus
Bourbon Barrel, Himbeerwein- und Moltebeerwein-Finish
43,7 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

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

Fruchtig-süßer Geschmack im metallischem Gewand
mit dem Single Malt Whisky Judas Priest - British Steel.



WHISKY MADE IN GERMANY

WWW.STKILIANDISTILLERS.COM

St. Kilian Distillers | Hauptstraße 1-5 | 63924 Rüdenuau 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 Bruschied | 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.tomswhisky.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

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

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.

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

Getränkefachmarkt 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

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

Seven Hills – Whisky & Friends
87770 Weinried | www.sevenhills.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

Spezialitäten Meier
93413 Cham | Rosenstraße 6

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

Bars und Restaurants

No. 2 – Die Altstadtkeipe
04509 Delitzsch | Mühlsstraße 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

Destillerien

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

finch@ Whiskydestillerie
72535 Heroldstatt | www.finch-whisky.com

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
EST. 2017

Inh. Dirk Heidtmann
Classtraße 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

Alle Daten direkt auf Ihr Handy

Single Malt Whisky
Bourbon, Gin, Rum
Irish Whiskey

Whisky Corner

Inh. Paul Sebastian
Reichertsfeld 2
92278 Illschwang
Tel. 09666-951213

Shop: www.whisky-corner.de

TASTINGS & EVENTS

Eventkalender der Whisky Experts

Der Kalender der Whiskyexperts listet in der Kategorie „Virtual Event“ auch Online-Veranstaltungen. | www.whiskyexperts.net

Highland Games Angelbachtal | 07.–09. Juli 2023

Nach drei Jahren Pause findet die Veranstaltung im Schlosspark Angelbachtal wieder statt. Bereits erworbene Eintrittskarten behalten ihre Gültigkeit. | www.highland-games.info

Rhöner Highland Games | 29.–30. Juli 2023

Die sportlichen Wettkämpfe in der Gemeinde Birx werden eingerahmt von Marktständen mit Speis und Trank und Lagerleben in Gewandung. www.rhoenerhighlandgames.de

Köpenicker Whiskyfest | 01.–02. September 2023

Das Whiskyfest in Köpenicks Altstadt in Berlin findet wieder in der *freiheit fünfzehn* statt. Tageskarte inklusive Glas: Freitag 15 € und Samstag 18 € | www.koepenicker-whiskyfest.de

Whisky Messe Wuppertal | 01.–02. September 2023

Von großen Whiskybrennereien bis hin zu kleinen Manufakturen sind über 20 deutsche Whiskyproduzenten in den Wuppertaler Elba-Hallen zu finden. Außerdem gibt es dieses Jahr einige Gastländer, wodurch das Angebot um deren Whiskys erweitert wird. 2-Tageskarte inklusive Glas: 14,50 € | www.whiskymessewuppertal.de

Whiskyherbst | 08.–09. September 2023

Dieses Jahr wieder in der *Malzfabrik* in Berlin Tempelhof. Neben dem üblichen Ausschank an den Ständen der Aussteller, werden auch diverse Tastings angeboten. Tageskarte inklusive Glas: 15 €, Kombikarte für beide Tage: 25 € | www.whisky-herbst.de

Whisky Palatina | 15.–16. September 2023

Nach dem Erfolg 2021 öffnet die Whiskymesse in Einselfthum in der Pfalz auch dieses Jahr wieder ihre Tore. Robin Laing, bekannt als der Whisky-Barde, wird erneut die Tastings „Whisky & Music“ live begleiten. Tageskarte inklusive Glas: 7,50 € | www.whisky-palatina.de

Highland Games Trebsen | 15.–17. September 2023

Der Kulturverein Schloss Machern präsentiert die Internationalen Highland-Games im Schloss und Park zu Trebsen. Tageskarten an der Tageskasse 15 € | www.highlandgames-trebsen.de

Just Whisky Hamburg | 22.–23. September 2023

Neue Messe auf der es ausschließlich Whisky zu verkosten gibt, sei es als Single Malt Scotch Whisky, Irish Pot Still Whiskey, Whisky aus Skandinavien, Indien, Japan, Taiwan oder aus Deutschland. Veranstaltet im Kultur- und Eventzentrum Bürgerhaus Wilhelmsburg. Tageskarte inklusive Glas: 10 € | www.just-whisky-hamburg.de

Whiskymesse Rüsselsheim | verschoben

Neuer Termin: 02.–03. 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

Whisky Fair Bad Homburg | 23.–24. September 2023

Tageskarte inklusive Glas 12 € | www.whiskyfair.de

Whisk(e)y Pur Festival | 14.–15. Oktober 2023

Whiskymesse im Schloss Johannisburg in Aschaffenburg. Tageskarte inklusive Glas: 12 € | www.whisky-pur-festival.de

Anzeigen



WHISKYMESSE
RÜSSELSHEIM

Der Klügere gibt nach:

Wir verschieben die
Whiskymesse Rüsselsheim
auf den **2./3. Februar 2024**

Mehr Infos auf
whiskymesse-ruesselsheim.de

Besuchen Sie uns auch auf  



WHISKY & TOBACCO DAYS 2023

28. + 29. Oktober 2023
Stadthalle Hofheim/Ts.

www.whisky-tobacco.de



Whisk(e)y-Messe Nürnberg
THE VILLAGE
— ESTABLISHED 2013 —

MESSE NÜRNBERG
9. + 10. MÄRZ 2024
TERMIN VORMERKEN!

 IM RAHMEN DER
FREIZEITMESSE
NÜRNBERG
WWW.WHISKEY-MESSE.DE



Aquavitea | 28.–29. Oktober 2023

Die größte Spirituosen-Messe des Ruhrgebietes in der Stadthalle in Mülheim an der Ruhr mit einem Schwerpunkt auf Whisky.

Tageskarte inklusive Glas: 12€ | www.whiskymesse.eu

Whisky & Tobacco Days | 28.–29. Oktober 2023

Crossover-Messe für Whisky und Tabak mit eigenem Bereich für Zigarren und Pfeifen in der Stadthalle Hofheim. Tageskarte inklusive Glas: 10 € www.whisky-tobacco.de

Whisky Weekend Leipzig | 28.–29. Oktober 2023

Die Leipziger Whisky Messe findet in der Eventhalle *Da Capo* statt. Whiskymessentypisch gibt es: Whisky, Tastings und ein Rahmenprogramm, das aus Gastronomie und Live-Musik besteht. Tageskarte: 10 € www.whisky-weekend-leipzig.de

Villinger Whiskymesse | 03.–05. November 2023

Die Whiskymesse *Hall of Angel's Share* in der Neuen Tonhalle in Villingen-Schwenningen. Mit Rum-Lounge im oberen Stockwerk. Tageskarte inkl. Glas: 11€ | www.whiskymesse-villingen.de

Bottle Market Bremen | 17.–18. November 2023

Spirituosenveranstaltung in der Messe Bremen in Halle 7. Neben Whisk(e)y wird hier auch R(h)um und Gin geboten. Tageskarte inklusive Glas und Garderobe: 18 € | www.bottle-market.de

InterWhisky | 24.–26. November 2023

Etablierte Whiskymesse in Frankfurt am Main. Auch dieses Jahr wieder im Gesellschaftshaus im Palmengarten. Tageskarte inkl. Glas: 17 € www.interwhisky.de

Irish Whiskey Wochenende | 25.–26. November 2023

Zwölf Online-Tastings werden an diesem Wochenende angeboten. Vertreten durch Inhaber und Master Distiller stellen verschiedene irische Brennereien und Bander ihre Whiskeys vor. Zu den einzelnen Verkostungen gehören sogenannte Masterclass Tasting Sets. Mehr Infos, Buchung und Bestellung auf: www.irish-whiskey-wochenende.de

The Swiss Whisky Festival (CH) |

30. November bis 02. Dezember 2023

Das Festival findet dieses Jahr zum zweiten Mal unter dem neuen Namen in der Trafohalle in Baden bei Zürich statt. Tageskarte 18 CHF; Besucher im Kilt haben freien Eintritt | www.whisky-festival.ch

Anzeige

WHISKY MERCH

MADE FOR WHISKY LOVERS

FAVORITE PLACE
SCOTLAND
FAVORITE PEOPLE

WHISKY
IS
SUNLIGHT
HELD TOGETHER BY
WATER

LET'S DRAM TOGETHER AGAIN! PERFECT SHIRTS FOR YOUR NEXT WHISKY EVENTS!

SCOTLAND
ALBA GU
BRATH

MALTHEAD
EXCITED ABOUT EVERY SINGLE CASK

Peat & Smoke
Scotland

SKYE
FEEL THE BREEZE
OF THE
HEBRIDES

ISLAY
STORM
BORN

HOLLA DIE
MALTFFEE

MEHR WHISKY ALS
DU TRAGEN KANNST!

WWW.WHISKYMERCH.DE

Powered by Spreadshirt

Project of Highland Herold
Design by Federfuchs.com

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



Die nächste Ausgabe erscheint im September:

#60 | HERBST 2023

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

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