

Highland Herold

Whiskymagazin

Ausgabe #60

GERSTE

Whiskygrundstoff

HOLYROOD

Impulse aus Edinburgh

SCOTTISH RYE

Wieder entdeckt



MADE BY HAND FOR GENUINE CHARACTER



BESUCHT UNS AUF BENROMACH.COM
VERANTWORTUNGSVOLL GENIESSEN

BENROMACH
SPEYSIDE SINGLE MALT
SCOTCH WHISKY

Inhalt

- 04** AUTORINNEN U. AUTOREN
IMPRESSUM
- 04** WHISKY ET CETERA
Kurze Artikel
- 12** BUCHREZENSION
American Rye
- 14** SCOTTISH RYE
Grain Scotch Whisky
- 18** BARLEY RENAISSANCE
Gerstenvielfalt
- 24** HOLYROOD DISTILLERY
Transparente Produktion
- 30** JOHNETT
Swiss Single Malt Whisky
- 34** JUST BOTTLED
Neue Abfüllungen
- 40** FACHHANDEL
TASTINGS & EVENTS

Vorwort

„Wer bewirkt, dass dort, wo bisher ein Halm wuchs, nunmehr zwei Halme wachsen, der hat mehr für ein Volk geleistet als ein Feldherr, der eine Schlacht gewann.“

– Friedrich II., der Große

Die Menschheit hat im Laufe von Jahrtausenden von zahlreichen Entwicklungen und Erfindungen profitiert. Komplexe Kommunikation durch Sprache und die Herstellung und Benutzung von Werkzeugen seien exemplarisch genannt. Mit dem Anbau von Getreide wurde dann aber ein Turbo gezündet, der es unseren Vorfahren erlaubte, Siedlungen zu gründen und Nahrung für immer größere Populationen zu gewährleisten. Von den antiken Hochkulturen bis in die Gegenwart ist die Ausbreitung der Menschen untrennbar mit dem Getreideanbau verbunden. Und stets war man bemüht, die Techniken des Ackerbaus zu verbessern und ergiebigere, widerstandsfähigere Getreidesorten zu kultivieren. Getreide ist nicht nur ein wichtiges Grundnahrungsmittel, sondern auch Rohstoff für allerlei luxuriöse Köstlichkeiten – allen voran Whisk(e)y.

Julia Nourney behandelt in ihrem Beitrag die modernen „Supergersten“ und wirft gleichzeitig einen Blick auf die allmählich wachsende Gegenbewegung jener Destillen, die bewusst auf die Rückkehr alter, teils vergessener Getreidesorten setzen. Ernie Scheiner hat sich außerdem einem Getreide angenommen, das man bei Whisk(e)y eher in den USA verortet: Roggen ist immer öfter Bestandteil schottischer Mash Bills.

Vergnügliche und informative Unterhaltung wünscht

Thorsten Herold, Herausgeber

Anzeige

LAGG. SINGLE MALT

NEU!

Corriecravie Edition
Sherry Cask Finish



AUTORINNEN UND AUTOREN DIESER AUSGABE

**Michaela Habel**

2011 stieg sie in den Familienbetrieb *Destillerie & Brennerei Heinrich Habel* ein, wo sie unter anderem für die Whiskymarke *Hillock* verantwortlich ist. 2018 wurde sie zur Präsidentin des Verbands deutscher Whiskybrenner e.V. gewählt und genießt auch privat gerne mal einen Dram. | S. 29, 33

**Gerhard Liebl**

Der Kaufmann beendete 2009 seine weitere Ausbildung zum Brenner. Seit 2010 ist er Sommelier für Edelbrände und seit 2012 landwirtschaftlicher Brennmeister. Unter seiner Regie entsteht in der Spezialitäten Brennerei & Whisky Destillerie Liebl der *Coillmór* Single Malt Whisky. | S. 29, 33

**Colin Johnston**

Der Ingenieur wechselte 2009 in die Brauereibranche. Seitdem war er in verschiedenen Positionen im Management sowie der Brautechnik tätig, etwa als Projektleiter für den Bau von Craft Breweries. Heute ist er Vertriebs- und Marketingdirektor von Crisp Malt und lebt in Edinburgh. | S. 19

**Julia Nourney**

Die Fachfrau für Spirituosen hält international Fortbildungen und Seminare und publiziert in Fachmedien. Als selbstständige Beraterin und Contract Blender arbeitet sie für Spirituosenhersteller in verschiedenen Ländern und ist Jurorin bei mehreren Wettbewerben. | S. 5, 18–23, 30–33

**Ernst J. Scheiner**

Ernie hat über 150 Distilleries besucht und beschrieben. Seit seinem Studium an der University of Edinburgh befasst er sich mit Whisky. Er publiziert auf seinen eigenen Webseiten *whisky-distilleries.net* und *whiskydrinks.net* sowie in Fachmedien zum Thema. S. 14–17, 24–29

**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, 12–13

IMPRESSUM

Highland Herold – Whiskymagazin, Ausgabe #60, Sept. 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: Michaela Habel (Blindverkostung), Gerhard Liebl (Blindverkostung), Colin Johnston (Text), Felix Nourney (Foto), Julia Nourney (Text, Foto), Mario Rudolf (Foto), Ernst J. Scheiner (Text, Foto), Hanna Schwichtenberg auf Unsplash (Foto), Markus Spiske auf Unsplash (Titelfoto), Frank Winter (Text) | Fachberatung Whisky u. Destillation: J. Nourney, E. J. Scheiner | Druck: Offsetdruck Ockel GmbH, Kriftel

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

GESCHÜTZTE BEZEICHNUNG

Am 24. Juli 2023 erhoben die britischen Behörden den Begriff *Single Malt Welsh Whisky* zu einer Protected Geographical Indication (PGI), einer geschützten geografischen Angabe mit verbindlichen Anforderungen an das Produkt. So, wie es bei Scotch Whisky der Fall ist. Die Ministerin der walisischen Regierung für ländliche Angelegenheiten, Nordwales und Trefnydd, Lesley Griffiths, gratulierte den Distilleries: „I am very pleased for all those involved in gaining this prestigious status [...]“

Aktuell brennen sieben Destilleries in Wales Whisky. Penderyn übernahm 2004 die Vorreiterrolle und eröffnete im Juli 2023 in Swansea seine dritte Produktionsstätte. Vier weitere Unternehmen haben sich ebenfalls etabliert. Penderyn war auch die treibende Kraft im Verfahren zum Schutz der Herkunftsbezeichnung. /st

ADVENTS- KALENDER

In der Zeit vor Weihnachten wollen 24 Türchen geöffnet werden. Dahinter verbargen sich früher einmal kleine Bildchen mit besinnlichen Motiven, später kleine Fächer mit Schokolade. Heute gibt es Adventskalender, die der Bescherung vorgreifen: Kinder bekommen Spielzeug, erwachsene Whiskyfans holen Samples aus den Kartons. Solche Kalender gibt es auch mit Rum, Gin oder Obstbrand. Es folgen einige Beispiele für Whisky-Versionen. /st

An Exploration of Single Malt Scotch Whisky

The Single Malts of Scotland | Ø 55,7 % vol | 25 x 3 cl | 249 €

deutsche-whiskys.de

deutsche Whiskys zwischen 3 und 15 Jahren
40,0 % vol bis 64,7 % vol | 24 x 2 cl | 70 €

Kirsch Import: Scotch Whisky

Jungbrennereien und Traditionsabfüller, inklusive Nosing-Glas
Ø 48,5 % vol | 24 x 2 cl | 100 €

Kirsch Import: Whisky Wonder World

Whisk(e)ys aus verschiedenen Ländern, inklusive Nosing-Glas
Ø 45,8 % vol | 24 x 2 cl | 100 €

JWHISKY Adventskalender International

Whisk(e)ys aus 8 verschiedenen Ländern
40,0 % vol bis 60,0 % vol | 24 x 2 cl | 85 €

40 JAHRE BLAUE MAUS

Urgestein der deutschen Whiskylandschaft

Ein in Deutschland wohl einzigartiges Jubiläum feierte die Destillerie Blaue Maus in Eggolsheim südlich von Bamberg. Bereits im Februar 1983, also vor mehr als 40 Jahren, hat Robert Fleischmann als Pionier in Deutschland seinen ersten Single Malt Whisky gebrannt. Seit den Anfangstagen wurde jedes Jahr produziert und das Fasslager kontinuierlich vergrößert.

Obwohl Robert sich täglich um den Betrieb kümmert, hat inzwischen mit seinem Sohn Thomas Fleischmann und dessen Frau Petra offiziell die nächste Generation das Ruder übernommen. Zusätzlich zu den beiden Brennblasen, die mit Abfindungsbrennrecht innerhalb der Familie bereits fast 30 Jahre lang betrieben werden, haben Thomas und Petra 2011 eine neue Verschlussbrennerei mit zwei weiteren Kupferbrennblasen in Eggolsheim gebaut.

Das Jubiläum wurde vom 16. bis 18. Juni mit Musik, gutem Essen, neuen Whiskyabfüllungen und vielen Gästen gefeiert. Pünktlich zum Jubiläum wurden erstmals auch ein Rum und ein Gin vorgestellt. /Julia Nourney



Foto: Julia Nourney

Drei Generationen Fleischmann sorgten für gute Stimmung bei der Jubiläumsfeier. V. l. n. r.: Petra und Thomas Fleischmann, ihre Tochter Julia und Familienoberhaupt Robert Fleischmann. Seine Frau Anita hatte sich zu fortgeschrittener Stunde der Veranstaltung bereits zurückgezogen und fehlt deshalb auf diesem Bild.

Anzeige



Irish Whiskey Wochenende

Der Geschmack Irlands kommt zu dir nach Hause!



25. & 26. November 2023 | Live-Tastings | Tasting Sets ab sofort verfügbar

www.irish-whiskey-wochenende.de

COMMUNITY WHISKY

GlenWyvis Batch 01/19 jetzt erhältlich

Destilliert wurde diese Charge aus Winter- und Sommererträgen der Gerstensorten *Concerto* und *Laureate* in der für schottische Verhältnisse recht kleinen 2500-Liter-Wash-Still und der 1700-Liter-Spirit-Still. Der Single Malt Scotch Whisky reifte drei Jahre lang hauptsächlich in first fill Bourbon Casks (68 Prozent der Rezeptur) und refill Hogsheads (15 Prozent), ergänzt durch Anteile aus Rotwein- und Moscatelfässern, sowie einem Marsalaweinfass. Insgesamt wurden 12000 Flaschen mit einem Alkoholgehalt von 46,5 % vol abgefüllt, von denen ein Teil über Kirsch-Import nach Deutschland kam. Eine Flasche zu 0,7 Liter kostet rund 65 €.

Die GlenWyvis Distillery ist ein Gemeinschaftsprojekt und zum überwiegenden Teil im Besitz von Menschen, die in der Region leben (siehe Ausgabe #37). Diese dürfen bei grundlegenden Personalentscheidungen abstimmen, haben aber keinen unmittelbaren Einfluss auf das tägliche Geschäft der Destillerie.

Die etwas längere, ungeplante Pause nach Batch 02/18 aus 2022 ist damit begründet, dass im September 2019 im Holzpelletlager der Destillerie ein Feuer ausgebrochen ist. Neben dem Holzlager wurde auch der Heizkessel beschädigt und damit die Produktion beeinträchtigt. /ri



Foto: GlenWyvis Distillery / Eoghan Smith Photography

Anzeige

Zehn Jahre Schottland-Magazin.



www.schottland.co

Die Jubiläums-Ausgabe. Jetzt bestellen.

ISLE OF HARRIS SINGLE MALT

The Hearach First Release kommt im Oktober nach Deutschland

Mit dem Launch Event am 23. September startete im UK der Verkauf des *The Hearach*, benannt nach den „Hearaich“, den Menschen, die auf der Insel vor der Westküste Schottlands leben. Der Name soll die Verbundenheit der Isle of Harris Distillers mit ihrer Heimat unterstreichen.

Die Brennanlage lieferte Frilli aus Italien. Im Dezember 2015 startete die Produktion mit einer 7000-Liter-Wash-Still und einer 5000-Liter-Spirit-Still. Die Whiskykomponenten, die für das *First Release* ausgewählt wurden, reiften in Bourbon Casks sowie in Oloroso- und Fino-Sherry-Fässern. Der Whisky wurde nicht kühl gefiltert, ungefärbt und mit 46,0 % vol in 0,7-Liter-Flaschen abgefüllt.

Etwa 6000 Flaschen aus Batch 1 und jeweils 3000 Flaschen der anderen Batches waren online schon am Release-Wochenende ausverkauft. Die gleiche Menge war im Distillery Shop auf Harris verfügbar. Pro Person konnten maximal acht Flaschen zu jeweils 65 £ erworben werden.

Der deutsche Importeur Alba-Import kündigt „ausreichend“ Flaschen für den hiesigen Fachhandel an. Verkaufsstart in Deutschland und Österreich ist am 9. Oktober 2023. Der Flaschenpreis für Deutschland wird bei 80 bis 85 € liegen. /ri



Fotos: Isle of Harris Distillers Ltd.

Anzeige



**GROSSE AUSWAHL
MIT BLICK FÜR'S
BESONDERE**

- Handverlesene Abfüllungen
- Gepflegtes Sortiment
- Aktuelles & Raritäten
- Kleine Schätze und große Marken

*Släinte!
Daniel Graf*

Stöbern, finden und bestellen Sie in unserem Online-Shop!



Whiskygraf

Genusskultur pur

Whiskygraf – Lauterbacher Tabak- & Whiskystube
Marktplatz 32 | 36341 Lauterbach
Tel.: 06641 · 2596 | Info@whiskygraf.de

www.whiskygraf.de

BILDERDRUCK

Die Kalender des Fotografenpaares Gudrun und Heinz Fesl für 2024 sind erschienen. Das Flaggschiff ist der Wandkalender mit seinen 13 Panoramabildern im Format 45×17 cm und 36 Detailaufnahmen im Format 15×11 cm. Begleitet wird das Werk vom kleinen Tischkalender mit 13 Blättern zum Aufstellen (ohne Abbildung).

In diesem Jahr werden die Fesls erstmals Schieferplatten mit Whiskymotiven anbieten. Die Bilder stammen aus dem reichlichen Fundus der beiden Schottlandreisenden, der Schiefer von Islay. Die Motive sind auf feinem japanischem Fotopapier gedruckt, das auf die Platte kaschiert ist. Die sich abzeichnende Struktur des Schiefers trägt wegen des dünnen Papiers zur Bildwirkung bei.

Die Fotokalender sind im Whiskyfachhandel oder direkt auf www.heinz-fesl.de erhältlich. Die Schieferplatten werden bis Ende 2023 in den Handel kommen. Der Preis je Stück stand bei Redaktionsschluss noch nicht fest. /st

Panorama-Wandkalender *Destination Scotland 2024*

13 Monate, Format geöffnet: 49×45 cm | 34,90 €

Panorama-Tischkalender *The Treasures of Scotland 2024*

13 Monatsblätter in Kunststoff-Klappbox, Format: 19×11 cm | 10,90 €

Schieferplatte (verschiedene Motive)

Format: ca. 18–20 cm×25–30 cm | Preis noch nicht bekannt



Destination Scotland – Schottland 2024

Bilder: Gudrun und Heinz Fesl

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
ALRA GU BRATH

MALTHEAD
EXCITED ABOUT EVERY SINGLE DASH

Peat & Smoke
Scotland

SKYE
FEEL THE BREEZE
OF THE
HERRIDES

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



WÜRFELSPIEL

Wenige Brettspiele haben Whisky zum Thema. *Glen More II* dreht sich eher um Schottland und in *Distilled* geht es um das Brennereihandwerk generell. In *Maltfriend's Journey* hingegen versuchen die Spieler Scotch Whisky Distilleries zu errichten. Der Weg zum Erfolg hängt vom Würfel ab (Rezension in Ausgabe #56). Seit einem Jahr ist das Spiel nun für 69,90 € im Handel. Anlässlich des Jubiläums gibt es bei Bestellungen auf www.maltfriend.de mit dem Code BIRTHDAY ein Glencairn-Glas gratis dazu. */ri*



Foto: CD Werbeagentur GmbH

WHISKYATLAS

Im Juli erschien im Alba Collection Verlag der *Whisk(e)y Atlas Europe 2023*. Der Hauptteil des englischsprachigen Buches besteht aus Regionalkarten, auf denen die Destillieren verzeichnet sind, sowie aus Übersichtskarten und Infografiken. Im Distillery Finder am Ende des Buches sind zu jeder Destillerie Standort, Jahr der Eröffnung, Jahr der Schließung, Firmenname, Internetadresse sowie die Art des dort hergestellten Whiskys angegeben.

Seit der ersten Ausgabe im Frühjahr 2022 ist die Anzahl der Brennereien insgesamt um 114 gewachsen. Georgien, Rumänien, Ukraine und Zypern kamen als Herkunftsländer neu dazu. Aktuell wird in 35 europäischen Ländern Whisk(e)y gebrannt.

Das 124 Seiten starke Hardcover im Querformat (30×21,5 cm) beinhaltet Informationen über 1084 aktive, 90 in Planung oder in Bau befindliche und rund 800 geschlossene Whisk(e)ydestillieren. Der Atlas kostet 44,00 € (ISBN: 978-3-944148-78-6) und wird im Whiskyfachhandel, im Buchhandel oder auf www.alba-collection.de angeboten. */ri*

Auf der Übersichtskarte ist durch die farbliche Hervorhebung gut zu erkennen, in welchen Ländern Europas besonders viele aktive Whisk(e)ydestillieren vorhanden sind.



Bild: Alba Collection Verlag

LANGATUN⁺
THE SWISS WHISKY DISTILLERY



Der legendäre «Langatun Old Bear» ist im Winterschlaf. Sein Wiederkehren wird sehnsüchtig erwartet. Der Zufall will es, dass jetzt dennoch zwei Fässer in unserem Fasslager aufgetaucht sind! Ganz klassischer Single Malt Whisky, leicht mit Buchenholz geräuchert in Châteaufauf-du-Pape-Fässern. Vermählt mit «Langatun Sherry Cask Whisky» und in zwei Merlot Fässern gefinished, wurde der Whisky für den Export in die USA vorbereitet – aber nicht geliefert.

Sichern Sie sich eine der nur 836 Flaschen dieser Limited Edition!

Langatun Whisky vereint in jedem Tropfen Tradition und Leidenschaft.

michael.holzapfel@langatun.ch

EIN WHISKY NAMENS RUMBI

Georgien hat nicht nur hervorragenden Wein zu bieten, sondern auch einen ausdrucksstarken Single Malt.

Meisterbierbrauer Kachaber Gurieli hat sein Handwerk in Deutschland gelernt. In der Nähe von Tiflis, Georgien, stellt er unter *Meisterbräu Tbilisi* Craft-Bier her. Keine schlechte Voraussetzung, um Whisky zu produzieren, und genau das macht er seit 2013 auch, gemeinsam mit Brennmeister Gocha Vacharadze. Ihr Single Malt trägt den klangvollen Namen *Rumbi*, ursprünglich ein Ledergefäß, mit dem Alkohol transportiert wurde.

Die Destillerie bezieht ihr Wasser von einem nahen Bergfluss, der Quelle Bulachauri. Pilsener und Münchner Malz aus Deutschland werden zu einer sehr klaren Würze verarbeitet. Gurieli züchtet seine eigenen Hefestränge und vergärt bei offenen Bottichen etwa sechs Tage, was die ausgeprägten Fruchtnoten im Destillat erklärt. Insgesamt gibt es vier Washbacks mit einem Volumen von je 2500 Litern. Vier Brennblasen mit jeweils drei Böden sind vorhanden, Volumen: je 150 Liter. Nach der dritten Destillation hat

der New Make einen Alkoholgehalt zwischen 72 und 75 % vol. Eingelagert wird mit 60 % vol und Gurieli verwendet vornehmlich 225-Liter-Fässer aus georgischer Eiche. Die Bäume hierfür sind zwischen 100 und 200 Jahre alt.

Die Fässer werden mit Haselnuss- und Walnussschalen 12 bis 14 Stunden getoastet und gecharrt. Was sozusagen als Tugend in der Not begann, die Qualität der allerersten Behältnisse ließ zu wünschen übrig, ist heute eine der Signaturen. *Rumbi* hat ein angenehm holzig-nussiges Aroma und hebt sich deutlich von anderen Produkten ab.

Die Produktionsmenge beträgt aktuell 4500 bis 5000 Flaschen à 0,5 Liter im Jahr, Craft Whisky im besten Sinn. Vereinzelt finden sich Exemplare im deutschen Fachhandel. *Rumbi* kann direkt bei Gurieli per E-Mail an gealcowelt@gmail.com und telefonisch unter 0176 68550911 für rund 40 Euro bestellt werden. /Frank Winter



Foto: Kachaber Gurieli

Braumeister und Whisky Maker Kachaber Gurieli strebt experimentierfreudig stets das bestmögliche Produkt an. Die neueste Abfüllung seines *Rumbi* Single Malt Craft Whiskys ist vier Jahre alt. Die Fässer wurden stärker mit Haselnuss- und Walnussschalen getoastet und gecharrt als bei der sechs Jahre alten Vorgängerversion. Beide Abfüllungen haben ihren Reiz. Zuckercouleur wird prinzipiell nicht verwendet.

Im letzten Jahr begann Gurieli eine Kooperation mit der Fessler-Mühle in Sersheim, in deren Destillerie *fesslermill 1396* der *Mettermalt* Whisky entsteht. Vom Fässertausch war etwa die Rede und man darf gespannt sein, was die beiden Kooperationspartner auf den Markt bringen werden.



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!**

RYELAW

The world's only **precision** distilled
malted rye Scotch whisky



RYELAW

FIFE SINGLE GRAIN
SCOTCH WHISKY

!
INCHDAIRNIE
DISTILLERY

DER AUTOR UND SEIN ROGGEN

Lange ist es noch nicht her, dass wir an dieser Stelle über ein wegweisendes Buch zum Thema Roggenwhiskey berichteten: Carlo de Vito schenkte uns mit *The Spirit of Rye* ein großformatiges und umfangreiches Werk (siehe Ausgabe #55). Nun legt Clay Risen, Reporter bei der New York Times und ebenfalls ausgewiesener Whiskey-Fachmann, das handliche Buch *American Rye* vor.

Als Kind war Risen von drei Flaschen im Wohnzimmer seiner Großmutter fasziniert. Sie trugen die Aufschriften Scotch, Bourbon und Rye. Geboren 1976, wuchs er in Tennessee auf und erinnert sich im Vorwort seines Buches: „Even as a boy, I knew what scotch and bourbon were. [...] Only old men drank Scotch, and hillbillies drank bourbon. Rye though, was something else, something paleontological, identifiable by a few elusive traces, like a dinosaur that left just a single footprint by which to remember it.“¹

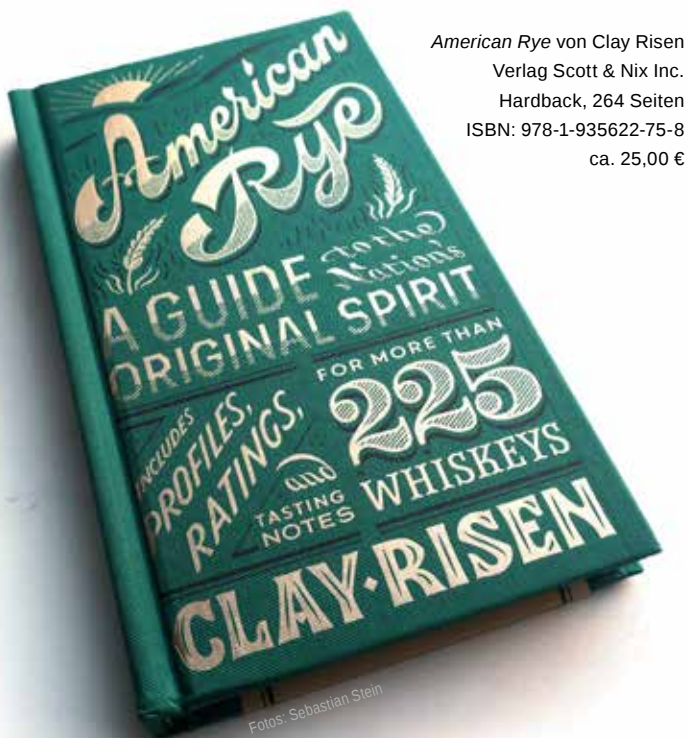
Ebenso schön wie treffend gesagt, und ja, neben wenigen unverdrossenen Produzenten trug sicher auch Don McLean's Song *American Pie* dazu bei, Roggenwhiskey im Gedächtnis zu behalten. Gott sei Dank! Nicht nur, dass Rye ein hervorragendes Getränk ist, es gab ihn in den USA auch lange vor Bourbon. Auf das landesweite Alkoholverbot (1920 bis 1933) folgten dann aber Jahrzehnte der Flaute, bis es 2010 zu einer positiven Wende kam. Cocktails nach alten Rezepten mit einem gehörigen Rye-Anteil wurden ausgegraben und neben Profis in der Barszene und in Food-and-Drink-Medien düsterte es auch Verbraucherinnen und Verbraucher nach guten Produkten, würzig, feurig und robust.

Tatsächlich ist das Aromenspektrum viel größer als das von Bourbon: „Bourbon is a delicious whiskey, but its range of possible flavors is limited, and it takes several years of aging for them to bloom. Young rye, in contrast, is beautiful, full and herbaceous, floral, earthy notes, like sticking your head in an herb patch. As rye ages, it takes on depth. Thyme and lavender become mint and chocolate. It incorporates barrel notes, but also transforms them.“²

Rye's New Regions

Zu den bekannten Stilen aus Maryland und Pennsylvania gesellt sich einer aus New York: Die Erzeuger verorten ihren Empire Rye interessanterweise bereits im 19. Jahrhundert, als es viele kleine Destillieren gab. Heute muss etwa der Roggen aus dem Staat New York stammen. Risen stellt die Frage, ob nun ein großer Unterschied besteht zwischen einem Roggenwhiskey aus Indiana oder New York. Viele Menschen würden wohl „nein“ sagen.

Das Team von Wigle Whiskey aus Pennsylvania gehört nicht dazu und hat Beweise. Aus Saskatchewan in Kanada, Minnesota und Pennsylvania bezog man die gleiche Sorte Roggen. Drei Destillate wurden separat gereift und chemisch analysiert. Aufgrund der unterschiedlichen Böden waren gravierende Unterschiede in Geruch und Geschmack festzustellen. Bei Mais wiederum gibt es diese geographische Verortung laut Risen nicht. Auch North Spirits in Minnesota, eine Farm Distillery nahe der kanadischen Grenze,



American Rye von Clay Risen
Verlag Scott & Nix Inc.
Hardback, 264 Seiten
ISBN: 978-1-935622-75-8
ca. 25,00 €



¹ Übersetzung: „Schon als Junge wusste ich, was Scotch und Bourbon sind. [...] Nur alte Männer tranken Scotch, und Hinterwäldler tranken Bourbon. Rye hingegen war etwas anderes, etwas Paläontologisches, das nur durch ein paar schwer fassbare Spuren identifizierbar war, wie ein Dinosaurier, der nur einen einzigen Fußabdruck hinterließ, der an ihn erinnert.“

² Übersetzung: „Bourbon ist ein köstlicher Whiskey, aber die Bandbreite der möglichen Aromen ist begrenzt und es braucht mehrere Jahre der Reifung, bis sie sich entfalten. Junger Rye hingegen ist wunderschön, ausdrucksstark und kräuterartig, mit blumigen und erdigen Noten, als würde man den Kopf in ein Kräuterbeet stecken. Wenn Roggen altert, gewinnt er an Tiefe. Thymian und Lavendel werden zu Minze und Schokolade. Er nimmt Fassnoten auf, verwandelt sie aber auch.“

machte ein Experiment: 15 verschiedene Roggensorten wurden zu 15 Whiskeys verarbeitet. Master Distiller Mike Swanson hatte ebenfalls Unterschiede erwartet, war über das Ausmaß aber mehr als erstaunt: „Can we start characterizing regional expressions of rye, or even distillery-specific expressions? It's something farmers and distillers once understood but have since forgotten.“³

Hauptteil des Buches

Etwa 80 Prozent des Bandes sind 225 verschiedenen Abfüllungen gewidmet, alphabetisch geordnet. Kleine Destillerien werden ebenso besprochen wie Ausgewähltes von Jack Daniel's, Jim Beam und Wild Turkey. Das Layout ist sehr übersichtlich, oben der Destilliername mit Ort und Staat, gefolgt von weiteren Infos: in der unteren Hälfte jeweils eine Abfüllung, fast immer mit einer Mash Bill. Sehr schön!

Für die Bewertung der Ryes hat der Autor ein Tasting Panel aus sieben anderen Experten hinzugezogen. Wenn ein Whiskey nicht zusagt, wird das deutlich erklärt. Über *Barber Lee Single Malt Rye* aus Kalifornien heißt es beispielsweise: „Grain-forward and youthful, like it wants to be a single malt more than it wants to be a rye, but ends up missing both targets.“⁴ Die Kategorie lautet übrigens „nicht empfehlenswert“. Keine Sorge, allzu oft kommt das nicht vor. Allerdings werden selbst bei Vier-Sterne-Bewertungen mitunter Verbesserungsvorschläge gegeben. Zu *Settlers Select* von der Wilderness Trail Distillery lesen wir: „Rich and complicated, it benefits from adding water and may be a rare rye that should have been bottled at a lower proof [...]. Still, it's delicious.“⁵

Es ist eine ebenso bemerkenswerte wie schöne Entwicklung, dass Rye Whiskey geographisch so vielfältig aufgestellt ist. Neben den bereits erwähnten Staaten finden sich beispielsweise Texas, Wisconsin, Illinois, Iowa, Colorado, Utah, Nevada, Kentucky, und Tennessee sowieso.

Risen's Top Ryes

Wenn man sich fragt, was der Autor noch drauflegen kann, folgt bereits das Kapitel „Risen's Top Ryes“. Eine Headline, wie sie nur in amerikanischen Büchern auftaucht, und das ist als Kompliment gemeint. Die Unterkapitel heißen „Top Ten Ryes“, „Top Craft Ryes“, „Gift Ryes“ and „Value Ryes“. Auf einen Blick ist zu sehen, ob ein Whiskey sich besonders als Geschenk eignet oder ein gutes Preis-Leistungsverhältnis bietet.

American Rye, sachkundig und flüssig geschrieben, hat ein prächtiges Layout mit professionellen Fotos. Eventuell nimmt sich Clay Risen auch noch des American Single Malt an, gerne in derselben Gestaltung? Der Rezensent stimmt dafür! /Frank Winter

³ Übersetzung: „Können wir beginnen, den regionalen Charakter von Roggen oder destilleriespezifische Eigenarten zu benennen? Farmer und Distiller konnten es einst, haben es aber inzwischen vergessen.“

⁴ Übersetzung: „Getreidebetont und jugendlich, als wolle er eher ein Single Malt sein denn ein Rye, verfehlt er letztlich beide Ziele.“

⁵ Übersetzung: „Reichhaltig und kompliziert, Wasser tut ihm gut und es könnte sich um einen seltenen Fall handeln, in dem ein Rye besser mit geringerem Alkoholgehalt abgefüllt worden wäre [...]. Dennoch: Er ist köstlich.“

Anzeige



MICHTER'S DISTILLERY LLC ★ LOUISVILLE, KY

IT'S ALL ABOUT THE WHISKEY.®

michters.com

Pallet 02/2022
June2022
Single Grain Rye

SCOTTISH RYE

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner

Whisky-Trend: Die neue Moderne und der Roggen. Innovationen aus den Lowlands mit InchDairnie, von Islay mit Bruichladdich und von der Ostküste mit Arbikie.

Im Gegensatz zu vielen traditionell bestückten Brennereien mit Produktionsanlagen, die Elemente des 19. Jahrhunderts aufweisen, destilliert seit 2018 das Team im neubauten, lichtdurchfluteten Stillhouse der Glen Moray Distillery mit modernen Unterdrucksystemen in den Brennblasen einen Single Malt. Ein Novum im Reich des Usquebaugh. Gleiches geschieht in der im Mai 2016 eröffneten InchDairnie Distillery in Glenrothes. Beide innovativen Destillationssysteme plante und baute der italienische Anlagenbauer Frilli SRL nahe Siena. Entsprechend der konzeptionell modernen und energieeffizienten Produktionsphilosophie arbeitet bei InchDairnie eine Hammermühle, deren fein geschrotetes Mehl zu höheren Spirit-Erträgen führt. Planer der Anlagen ist der fortschrittlich denkende Ian Palmer. Effiziente Technik, Energierückgewinnung, kurze Versorgungsleitungen, Schwerkraft und alternative Wärmeerzeugung schaffen einen über 90 Prozent liegenden Wirkungsgrad, den keine andere schottische Distillery derzeit erreicht.

Bei InchDairnie ist vieles anders. Ein in schottischen Brennereien sehr seltener Meura-Maischefilter sowie ein Mash Conversion Vessel übernehmen die Funktionen einer klassischen Lauter Tun (Läuterbottich). Die mit ihnen gewonnene Würze erreicht zudem höhere Plätowerte als im traditionellen Lauter-Tun-Verfahren. Sie wird klarer, da sie aufgrund der Filter nur wenige Schwebeteilchen trüben. Die Würze bewirkt leichte florale Esternoten

sowie ein harmonisches Aroma- und Geschmacksprofil im Destillat. Nussige Aromen sind eher selten. Außerdem lassen sich Roggenmalze darin besser verarbeiten als in einem konventionellen Läuterbottich, wo Roggen-Maischemischungen schnell klumpen und Bodensiebe verstopfen.

Weniger Wasser- und Energieverbrauch sind eine erwünschte Folge, denn geringere Mengen an Wash müssen destilliert werden, die Destillationszeiten werden kürzer, die Produktionsmenge nimmt im Jahresschnitt zu. Die Brenner sparen Zeit. Ein ausgeklügeltes Energy-Recovery-System von Abwärme und Aufheizung der Wash und den Low Wines bis zu 80 °C hilft ihnen dabei. Die Röhrenkondensatoren verflüssigen lediglich den Abtrieb des Alkohol-Wasser-Dampf-Gemischs, um so mehr Wärme für eine Aufheizung zu erhalten. Zusätzliche After Cooler kühlen die Destillate vor dem Eintritt in den Spirit Safe schonend auf rund 20 °C ab. Bei der Produktion werden im Vergleich zu konventionell arbeitenden Brennereien derzeit 80 bis 90 Prozent des Energiebedarfs eingespart. Die ersten Spirits flossen im Dezember 2015 durch den Spirit Safe.

Die hohen Swan-Neck-Brennblasen (Wash Still 18000 Liter und Spirit Still 11000 Liter) wurden mit thermischen „Dampfdruckverdichtungssystemen“ ausgestattet, um den Dampf energiesparend wieder in die Destillieranlage zurückzuführen. Neu sind zwei in Reihe hintereinander geschaltete Röhrenkondensatoren für jede

Pot Still. Der erste Röhrenkühler wirkt als Fallfilmverdampfer, bei dem das Alkohol-Wasser-Dampfgemisch um den vertikalen Kondensator rezirkuliert wird. Die energieeffiziente Aufheizung des Destillierguts vollziehen Plattenwärmetauschersysteme, indem sie den jeweiligen Inhalt wechselnd hin und her pumpen. Der aufheizende Dampf wird gegenläufig in die Wärmetauscher geleitet. Das heiße Wasser, das um den Fallfilmverdampfer (Kondensator) zirkuliert, fließt durch einen Entspannungsgefäß, das wiederum mit der Saugseite der Thermal Vapor Recompression (TVR) verbunden ist. „Der von der TVR erzeugte Unterdruck bringt das heiße Wasser eher zum Sieden, das anschließend in Verbindung mit dem Frischdampf beim Verlassen der TVR komprimiert wird“, schwärmt Ian Palmer. „Damit die TVR am effizientesten arbeitet, muss der Dampf mit einem Druck von zehn Bar eingespeist und die Dampfdurchflussmenge auf einem konstanten Durchsatz gehalten werden. Dies ist schwierig zu erreichen, da die Batch-Destillationsabläufe keine geradlinigen Prozesse sind und sich die jeweilige Siedetemperatur während des gesamten Prozesses ändert.“

InchDairnie. Lomond Hill Still

Der experimentierfreudige Manager brannte im November 2017 erstmals überhaupt einen Rye-Barley-Spirit nach der ersten Brennphase in der Swan Neck Wash Still auf dem hybriden System,

der sogenannten Lomond Hill Still. Die Bezeichnung geht auf die nordwestlich gegenüber der InchDairnie-Brennerei liegende Hügelkette der Lomond Hills zurück und ist nicht zu verwechseln mit einer Anlage, die Ende der 1950er-Jahre experimentell in der Inverleven Distillery unterschiedliche Malt-Destillate hervorbrachte. Die daraus gewonnenen Spirits nannten die Inverleven-Stillmen „Lomond Malt“, die Spirit Pot Still mit wuchtiger zylindrischer Verstärkersäule und Dephlegmator erhielt folglich den Namen „Lomond Still“. Besuchende können sie heute in der Bruichladdich Distillery bewundern, wo sie zur Gin-Destillation eingesetzt wird. Beide Brennapparaturen unterscheiden sich wiederum von den 1964 in der Lomond-Brennerei installierten, hohen Straight-Neck-Destillationsanlagen.

Die Frilli Lomond Hill Still wird ausschließlich zur Grain-Herstellung (Roggen, Weizen, Hafer und andere Sorten) sowie experimentellen Zwecken der InchDairnie *PrinLaws Collection* eingesetzt. Reine Malt Spirits werden darin nicht destilliert.

Auf inchdairniedistillery.com ist zu lesen: „Die InchDairnie Distillery ist eine Fife-Destillerie, die dort liegt, wo sich die beiden Quellen Flowers of May und Goatmilk Hill treffen, unterhalb der Lomond Hills (Hügel, die nichts mit Loch Lomond zu tun haben), zwischen den Städten Kinglassie und Glenrothes. InchDairnie meint ‚verstecktes Land in der Nähe von Wasser‘, von *inch*, einer Anglisierung des gälischen *Innis*, was ‚flaches Land nahe dem Rand eines Flusses, der durch ein Tal fließt‘ bedeutet. Eine Flusswiese. *Dairnie* heißt ‚geheim‘ oder ‚verborgen‘.“

Ian Palmer vor der Lomond Still der InchDairnie Distillery. Die InchDairnie-Lomond Hill Still unterscheidet sich aus technologischer Sicht jedoch wesentlich von den noch heute in Alexandria arbeitenden Lomond Stills. In der von Palmer entworfenen auf dem Kessel aufsitzenden leicht konisch zulaufenden kurzen Verstärkerkolonne trennen sechs Glockenböden Alkohol und Wasser voneinander. Mit zunehmender Steighöhe erhöht sich der Kupferkontakt, durch den Rückfluss die Alkoholkonzentration und damit die Reinheit des abgehenden Spirits. Nach der ersten Phase der Verflüssigung im Condenser wird die Alkohol-Wasser-Flüssigkeit im fünften Schritt wieder in den oberen Teil der Kolonne zur erneuten Destillation zurückgeführt. Danach trennen die Destillateure den Mittellauf ab. Hohe Alkoholgehalte des New Makes weit über 80 % vol sind die Folge. In einer Swan Neck Pot Still sind durchschnittlich Werte um 69 bis 72 % vol üblich. Der eigentliche Vorläufer der Lomond Still war in Schottland die Anlage von Littlemill südlich von Dumbarton. Ihre Modifikationen arbeiteten für eine Weile in Glenburgie, Milnorduff. Bei Scapa destilliert eine nur in der Form Lomond-ähnliche Still noch heute Low Wines.

Inaugural RyeLaw 2023

Der Inaugurale *RyeLaw Fife Single Grain Scotch Whisky* kam im Frühjahr 2023 mit einer Flaschenfüllstärke von 46,3 % vol nicht kühlfiltriert und nicht gefärbt auf den Markt. Der Flaschenhals wurde optisch dem Sieb der Hammer Mill nachempfunden. Den mächtigen silberfarbenen Verschluss zieren zwei symbolische, kaum wahrnehmbare Zahlenpaare 17 (Jahr 2017 der Destillation) und 23 (Jahr 2023 der Abfüllung). Vom ersten Jahrgang füllte das Team rund 200 Fässer (mit kräftigem Charring Level 3) ab. Die kommenden *RyeLaw Releases* reifen in anderen Fasskulturen heran. Da die Scottish Whisky Regulations die Kategorie Rye Whisky nicht vorsehen, wählte Ian Palmer in satirischer Anspielung auf die Rechtsunsicherheit der Produzenten den Titel *RyeLaw*.

Herstellung

Die Mash Bill setzte sich 2017 aus 53 Prozent gemälztem Roggen der Sorte *Magnifico* und 47 Prozent gemälzter Gerste der Sorte *Concerto* (Standard in

der schottischen Whiskyindustrie 2017) zusammen, die Ian Palmer für eine maximale Geschmacksextraktion besonders fein mehlig in einer Hammer-Mühle mahlen ließ. Schottlandtypisch sind sonst eher Walzenmühlen vom Typ Bobby oder Porteus und Schrotmischungen mit kleinem Mehllanteil (siehe Artikel *Korn zu Schrot* in Ausgabe #52).

„Der Roggen wächst etwa fünf Meilen von der Brennerei entfernt“, erzählt Distillery Manager Scott Sneddon. 2023 verarbeiten sie die hybride Roggensorte *Performer* von der Firma Saaten Union, die aromatisch beste Spirits liefert. Nichts wird dem Zufall überlassen, denn: „Consistency is our aim“. So arbeiten sie mit Fachleuten der Mälzerei Muntons und Wissenschaftlern des renommierten Institute for Brewing and Distilling der Heriot-Watt University in Edinburgh zusammen.

Ein spezieller Conversion Vessel (ebenfalls nicht typisch in schottischen Malt Distilleries) wie auch der Meura-Maischeplattenfilter erlaubten einen höheren Zuckerertrag sowie eine einfachere und zeitökonomische Verarbeitung der Maische ohne Probleme.



Die Vergärung der Roggen-Gerste-Mischung erfolgte innerhalb von rund 60 Stunden mit einer von Palmer ausgewählten, roggen-spezifischen Hefe in sechs außenliegenden, riesigen Stainless Steel Washbacks (80000 Liter, Füllmenge rund 65000 Liter). Die Erträge sind zwar niedriger als mit einer Distiller's Yeast, dafür erreicht das Beer ein intensiveres und fruchtiges Aroma- und Geschmacksprofil.

In einer Woche im Dezember 2017 (neuerdings in zwei Wochen pro Jahr) destillierte das InchDairnie-Team das Rye-Barley-Beer zunächst in der von Palmer modifizierten Unterdruck-Swan-Neck-Wash-Still. Die daraus resultierenden Low Wines mit etwa 25 % vol fraktionierte danach die Lomond Hill Still und nicht die Swan Neck Spirit Still. Diese Art der Destillation ist in Schottland einzigartig.

Die Spirits reiften in gecharnten American Virgin Oak Casks in riesigen Palletized Warehouses gegenüber dem Produktionsgebäude. Die Eiche für die Dauben kam aus den Wäldern der Ozark Mountains in Missouri. Mit der Bezeichnung *Fife Single Grain Scotch Whisky* betont Ian Palmer die geografische Herkunft des InchDairnie Whiskys: The Kingdom of Fife.

Diese klassische Grafschaft wird in den Scottish Whisky Regulations nicht als eine der Whisky-Regionen aufgeführt.

Zukunft

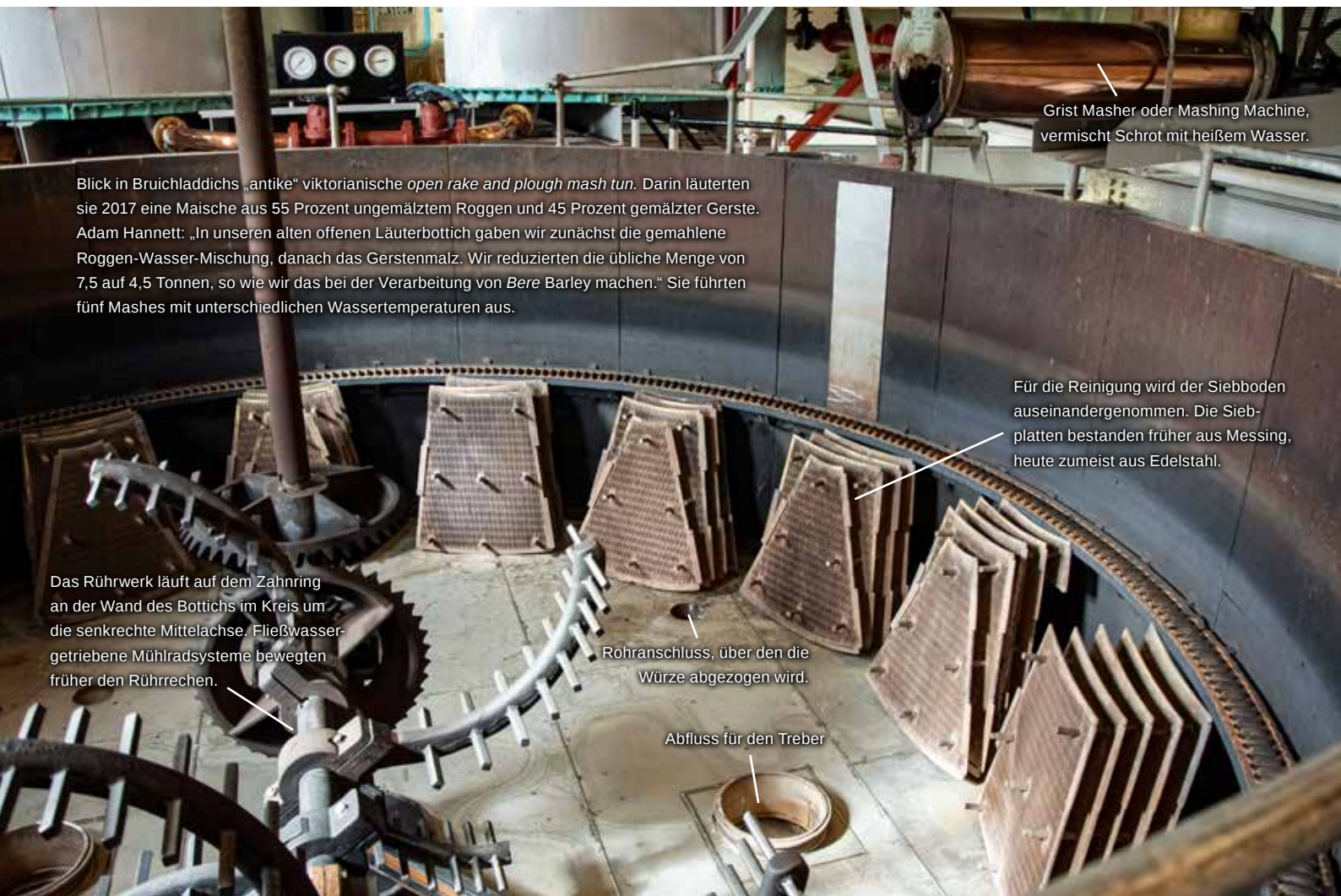
Die Produktion wird alsbald auf vier Millionen Liter reinen Alkohols pro Jahr ansteigen. Die Erweiterung und Installation von neuen Brennblasen und der Bau neuer Warehouses wird zur Zeit ausgeführt. Die eigene Erzeugung von Wasserstoff soll InchDairnie 2030 zur umweltfreundlichen Net Zero Distillery machen.

Der größte Anteil der InchDairnie-Jahresproduktion ist ein nicht getorfter StrathEntry Malt – rund 80 Prozent fließen in die Blending-Industrie. Neben InchDairnie Single Malt (destilliert vier Mal im Jahr jeweils zwei Wochen lang) und Rye Malt werden zwei rauchige, doppelt destillierte Single Malts FinGlassie (Gerste aus Fife, andere Cut Points) und ein rauchiger KinGlassie für Blender produziert. Der FinGlassie ist bei unabhängigen Abfüllern sehr beliebt. „In fact, the peating level of FinGlassie and KinGlassie is 50 ppm. This results in a peating level in the new make of about 18 to 20 ppm.“

Für die Spirits der experimentellen PrinLaws Distillation Series (zwei Wochen im Jahr) verarbeiteten sie eine sechs-reihige Wintergerste. Sie wird in schottischen Brennereien normalerweise nicht zur Destillation eingesetzt, da sehr hohe Proteinwerte die Verarbeitung in traditionellen Mash Tuns erschweren (Verkleben der Siebe). Nicht so bei InchDairnie. Die Hammer Mill, der Conversion Vessel sowie der Mash Filter ermöglichen Verarbeitungsalternativen. Scott Sneddon: „Der [PrinLaws] New Make Spirit hatte zwischen 68 % vol und 73 % vol Alkohol und wurde auf 63,5 % vol reduziert, bevor wir ihn in second fill Bourbon Casks füllten, um ein Gleichgewicht zwischen Reifung und Holzeinfluss zu gewährleisten.“

Die eigenen Single Malts erscheinen laut CEO Ian Palmer: 2025 *KinGlassie*, 2027 *PrinLaws*, 2029 *InchDairnie*.

Palmer – seit über 45 Jahren in der Spirituosen-Branche tätig – kommentierte die Veröffentlichung von RyeLaw: „Wir haben uns seit über einem Jahrzehnt auf diesen Tag vorbereitet. [...] Die würzige Roggennote mit Vanille, süßen Getreidekexen und getrockneten Früchten wirkt viel ausgeprägter als bei Roggenwhiskys



Blick in Bruichladdichs „antike“ viktorianische *open rake and plough mash tun*. Darin läuterten sie 2017 eine Maische aus 55 Prozent ungemälztem Roggen und 45 Prozent gemälzter Gerste. Adam Hannett: „In unseren alten offenen Läuterbottich gaben wir zunächst die gemahlene Roggen-Wasser-Mischung, danach das Gerstenmalz. Wir reduzierten die übliche Menge von 7,5 auf 4,5 Tonnen, so wie wir das bei der Verarbeitung von *Bere Barley* machen.“ Sie führten fünf Mashes mit unterschiedlichen Wassertemperaturen aus.

Grist Masher oder Mashing Machine, vermischt Schrot mit heißem Wasser.

Für die Reinigung wird der Siebboden auseinandergenommen. Die Siebplatten bestanden früher aus Messing, heute zumeist aus Edelstahl.

Das Rührwerk läuft auf dem Zahnring an der Wand des Bottichs im Kreis um die senkrechte Mittelachse. Fließwassergetriebene Mühlradsysteme bewegten früher den Rührrechen.

Rohranschluss, über den die Würze abgezogen wird.

Abfluss für den Treber

aus Amerika, mit denen wir ihn verglichen haben. Er hat ein reichhaltigeres, luxuriöseres Mundgefühl und eine großartige Ausgewogenheit. [...] Die Verwendung von gemälztem Roggen in der Maische führt zu einem weicheren, sanfteren Stil von Roggenwhisky.“

Bruichladdich. Islay-Roggen

Im Jahr 2000 erwarben Mark Reynier und Jim McEwan die 1994 stillgelegte Islay Distillery Bruichladdich. Die progressiven Destillierer wurden für ihre innovativen Ansätze weltweit bekannt. Ihre Nachfolger Allan Logan und Head Distiller Adam Hannett machten es ihnen nach. Zeitgleich mit InchDairnie läuterten sie unter größten Schwierigkeiten im November 2017 eine ungewöhnliche Maische aus 55 Prozent unmalted rye und 45 Prozent malted Islay barley, da der schalenlose Roggen sehr gerne beim Einmaischen klumpt und verklebt. „Wir haben so etwas in 136 Jahren noch nicht gemacht“, gesteht Hannett. „Wir versuchten es einfach, um zu sehen, was geschieht. Wir gingen dabei gezwungenermaßen unseren eigenen Weg.“

Das Projekt ist eine kleine Sensation, denn unter schwierigen Klimabedingungen hatte Farmer und Vertragspartner Andrew Jones erstmals den in Schottland seltenen Roggen auf dem nördlich von Machir Bay gelegenen sandigen vier Hektar großen Ballinaby-Feld der Coull-Farm angebaut und 17 Tonnen geerntet.

Bei der Gärung experimentierten Allan und Adam mit unterschiedlichen Hefestämmen und versuchten auf diese Weise ideale Resultate zu erzielen. Im Ergebnis reiften 6500 Liter Rye Spirits teils in gecharnten first fill Bourbon Barrels, in medium getoasteten, jeweils 225 Liter großen Virgin American Oak Casks und in Virgin French Oak Barriques der burgundischen Premium-Küferei Seguin Moreau. Insgesamt wurden 31 Fässer in Destillatkonzentrationen von 70 % vol oder 65 % vol Alkohol befüllt. Industrieüblich sind in Schottland 63,5 % vol.

Das Rye Regeneration Project kam als Grain Whisky aus Roggen- und nicht getorftem Gerstenmalz im März 2023 mit 1800 Flaschen auf den Weltmarkt. Der unpeated First Ever Islay Rye Spirit reifte fünf Jahre in American Bourbon Barrels sowie in Virgin American Oak Casks zu Whisky. Mit einer Flaschenstärke von 50 % vol wurde der Rye-Barley-Verschnitt weder kühlfiltriert noch gefärbt. Hannett und Logan führten das Rye-Projekt mit Farmer Andrew Jones fort. Wie ihre Landwirte hoffen sie auf größere Ernten.

Arbikie. East Coast Rye

Als erste schottische Brennerei experimentierte die 2000 Acre (rund 800 Hektar) große Estate Distillery Arbikie, südlich von Montrose in der Region Angus, seit 2015 mit einer Rye-Barley-Wheat-Mash. Damit kehrte der Rye Spirit in die schottische Whiskylandschaft zurück. Eine erste

limitierte Highland Rye Edition erschien bereits 2018. Sie durfte allerdings nur unter der Bezeichnung Single Grain Scotch Whisky vermarktet werden, da die Scotch Regulations die Kategorie Rye Whisky nicht vorsehen. Obwohl Roggendestillate bis zum Ende des 19. Jahrhunderts wegen der ausgeprägten Fruchtigkeit gerne in Blends verschnitten wurden.

In der Highland Estate Distillery sehen Besuchende eine Destillationsapparatur des deutschen Herstellers Carl, die Kirsty Black steuert. Beheizt werden die Swan Neck Pot Stills mit Reflux Ball – 4000 Liter und 2400 Liter – indirekt mit einem Dampfwasserbad. Die Alkoholdämpfe werden von Röhrenkühlern kondensiert. Die Whiskys reifen am Ort der Destillerie in einem Nordseeklima.

Angeblich wurde auf dem Anwesen 1794 erstmals Alkohol destilliert. Mit dem „Farm to Bottle“-Ansatz möchte die Besitzerfamilie Stirling an diese Historie anknüpfen. Der *Arantes*-Roggen, die dazu gefügte *Odysee*-Gerste sowie etwas *Viscount*-Weizen ergänzen die *Arbikie Rye Mash Bill*, die Destillateurin Kirsty Black nach eigener Rezeptur mischte. Die Erstausgabe des *Arbikie Rye* reifte zunächst in first fill American Virgin Oak Casks, um danach für eine Weile in Seasoned Pedro Ximénez Casks harmonisiert zu werden. Das zweite Release mit *Armanac Finish* kam 2020 auf den Markt, vier Jahre alt, 1220 Flaschen, Verkaufspreis jeweils 250 Pfund. Sieben Rye-Varianten sind bisher erschienen.

Arbikies jährliche Kapazität liegt bei 200 000 Liter reinem Alkohol. Neben deutschen Single Malt Pot Stills (Bild rechts) destillieren zwei weitere riesige vollautomatische Rektifikationskolonnen von Carl mit jeweils 40 Kochböden Wodka aus Kartoffeln und Gin aus Erbsen oder Weizen, alles aus Eigenanbau. Bild links: Arbikies Gerste gedeiht an der Nordseeküste.





BARLEY RENAISSANCE

Text: Julia Nourney

Foto: Hanna Schwichtenberg

Beim Blick hinter die Kulissen der schottischen Whiskyindustrie fällt auf, dass der Gerste offensichtlich nicht die Aufmerksamkeit zuteil wird, die sie verdient. Oft erfährt man nur auf Nachfrage in den Brennereien, welche Gerstensorten zum Einsatz kommen, auf den Etiketten der Abfüllungen sucht man nach diesen Angaben jedoch vergebens. Wenn es um die Gerste geht, scheint es fast so, als hätten in den vergangenen Jahrzehnten des Whiskybooms ausschließlich die Buchhalter das Sagen gehabt. Zunächst lohnt also die Betrachtung moderner Gerstensorten.

Der Großteil schottischer Whiskys, die derzeit in unseren Gläsern landen, dürfte aus Sorten wie *Chariot*, *Optic* oder *Concerto* hergestellt worden sein. Diese Gerstensorten wurden nacheinander erfolgreich und verdrängten fast alle Vorgänger vom Markt beziehungsweise von den Feldern.

Ökonomische Optimierung

Bei der Auswahl der Sorten wird nichts dem Zufall überlassen. Eine neue Variante, die erfolgversprechend aussieht, wird zunächst über mehrere Jahre von verschiedenen Institutionen auf Ertrag und

Krankheitsanfälligkeit geprüft, bis sie eine Zulassung erhält. Bei den Testreihen geht es zunächst um zentrale landwirtschaftliche Kriterien wie den erwarteten Ertrag pro Hektar, die Resistenz gegen Schädlinge und die Fähigkeit der Pflanzen mit Hitze, Nässe und Wind umzugehen.

In diesem Zusammenhang sind aber auch der Protein- und Stärkegehalt in den Körnern wichtig, die Aufnahme von viel Mineralien und wenig Stickstoff aus dem Boden, die Größe der Gerstenkörner, die Wuchsgeschwindigkeit, der Erntezeitraum und ob die Mahd, also das Mähen des Getreides, problemlos ablaufen kann.

In den kontinental-europäischen Ländern kommen überwiegend zweizeilige Sommergersten zum Einsatz. Das sind Varianten, die im Frühjahr gesät und im Spätsommer geerntet werden. Zweizeilige Ähren bestehen aus Körnern in zwei Reihen. Das Foto oben auf dieser Seite zeigt eine solche Gerstenähre. Bei vier- oder sechszeiligen Getreidesorten wachsen vier oder sechs Reihen von Körnern.

Die meist sechszeiligen Wintergerstensorten werden im zeitigen Herbst gesät und im darauffolgenden Sommer geerntet. Sie sind hierzulande weniger beliebt zum Brauen oder Brennen und gelten deshalb

hauptsächlich als Futtergerstensorten. In Skandinavien und Asien werden aber auch zahlreiche sechszeilige Gerstensorten für Bier und Whisky verwendet, obwohl sie etwas proteinreicher sind. Dadurch gären sie mit geringerem Alkoholertrag und das finale Produkt neigt eher zur Trübung.

Bevor eine neue Gerstensorte für den Anbau zugelassen wird, haben auch die Mälzereien noch ein Wörtchen mitzureden. Sie erwarten von der Gerste, dass das einzelne Korn möglichst groß und gleichartig geformt ist, trotz der mechanischen Belastung bei der Ernte unverletzt bleibt, einen hohen Stärkegehalt hat, eine gleichmäßige Wasseraufnahme und schnelle Keimung gewährleistet und sich nach dem Mälzen langfristig lagern lässt. Der Anforderungskatalog ist lang und wird durch die unterschiedlichen Spezifikationen von Brau- und Brennmalzen noch etwas umfangreicher.

Während beim Brauen beispielsweise auch die farbgebende Wirkung der Malze wichtig ist, geht es in Whiskybrennereien hauptsächlich um den Alkoholertrag. Und hier kommen die Buchhalter ins Spiel. Schottische Mälzereien werben bei modernen Gerstensorten mit einem Ertrag von rund 420 Liter reinem Alkohol pro Tonne

Malz, sofern Mahlen, Maischen, Vergären und Destillieren nahe am Optimum verlaufen. Aus Sicht einer Brennerei, die jährlich mehrere Millionen Liter reinen Alkohol produziert, macht jeder zusätzliche Liter, der aus einer Tonne Gerste gewonnen werden kann, einen deutlichen finanziellen Unterschied. Dem allgemeinen Credo folgend, dass der Geschmack des Whiskys hauptsächlich bei der Reifung entsteht, wird auf die sensorischen Eigenschaften der einzelnen Gerstensorten kaum Wert gelegt. Bei vielen Brennereien geht es sogar so weit, dass die genaue Gerstenvariante gar nicht erfasst wird, da mehrere Sorten innerhalb einer Brennsaison eingesetzt werden – je nach Verfügbarkeit.

Risiken moderner Supersorten

Im vergangenen Jahrzehnt war *Concerto* die beliebteste Qualität der schottischen Whiskyindustrie. Deshalb ist ziemlich sicher, dass jeder Whiskyfan schon mal ein Produkt auf Basis dieser Gerstensorte im Glas hatte.

Die schottische Mälzerei Crisp Malt verarbeitet alte Gerstensorten in Handarbeit auf traditionellen Malzböden. Mit den Rechen wird das Getreide gewendet, um für möglichst gleichmäßige Feuchtigkeitswerte zu sorgen. Die prinzipiellen Abläufe des Mälzens sind in Ausgabe #59 im Detail erklärt.

Malz aus alten Sorten

Text: Colin Johnston, Sales & Marketing Director of Crisp Malt

Das Mälzen alter Gerstensorten bedeutet für uns einen erheblichen Mehraufwand, denn wir können diese Sorten nicht einfach in unsere normale Arbeitsroutine integrieren.

Einerseits liegt das daran, dass wir gut aufpassen müssen, die Sorten nicht zu vermischen. Andererseits müssen wir auch auf die besonderen Anforderungen dieser Gerstenvarianten Rücksicht nehmen. Da ältere Sorten andere Mälzungsbedingungen benötigen als die modernen, mälzen wir sie fast ausschließlich in unserer original Tennenmälzerei aus den 1870er-Jahren in Ryburgh, Norfolk, England. Dort haben wir mehrere Mälzböden, auf denen noch ganz traditionell von Hand gemälzt wird.

Da es bei den alten Gerstensorten von Jahr zu Jahr Unterschiede gibt, können wir mit Hilfe der Tennenmälzerei den Prozess individuell anpassen. Üblicherweise benötigen die alten Sorten, die mitunter dickere Spelzen haben, eine längere Einweichzeit (engl. *steeping*) und auch die Phase der Keimung (engl. *germination*) kann durchaus etwas länger dauern, bis die notwendigen Enzyme gebildet wurden. Während die Gerste auf den Mälzböden gewendet wird, überwachen wir konstant den Fortgang der Keimung.

Im Jahr 2016 empfahl das *Malting Barley Committee* (MBC) eine neue Sorte, umgehend folgten die Genehmigungen des *Agriculture and Horticulture Development Board* (AHDB) und des *Scotch Whisky Research Institutes* (SWRI). Drastischen Änderungen waren die Folge: Inzwischen wird in England und Schottland fast ausschließlich die „Supergerste“ *Laureate* angebaut, gemälzt, gebraut und destilliert. Sie verspricht einen Ertrag von mehr als neun Tonnen pro Hektar, noch weniger Schädlingsanfälligkeit und noch bessere Anpassungen an den Klimawandel. Und wie immer, wenn sich die komplette Branche auf eine neue Supersorte einlässt, ist die Nervosität in der Landwirtschaft und den weiterverarbeitenden Branchen groß, dass der flächendeckende Anbau im nächsten Gewitter, der nächsten Dürre oder dauerhaften Regenphase vielleicht doch schlappmacht oder sich inzwischen ein Schädling entwickelt hat, der die angezüchtete Resistenz der Gerste einfach umgeht und die Ernte vernichtet.

Wer als Zulieferer im großen Spiel der schottischen Whiskybranche mitspielen will, muss sich auf deren Bedingungen einlassen. Das heißt dann für französische, deutsche, polnische und viele andere landwirtschaftliche Betriebe, genau die Gerstensorten anzubauen, die schottische Whiskybrennereien gerade bevorzugen.

Entgegengesetzter Trend

Wir befinden uns im Jahr 2023 n. Chr. Weltweit wird Single Malt Whisk(e)y aus höchst ertragreichen Gerstensorten gebrannt. Weltweit? Nein! Eine kleine und stetig wachsende Anzahl unbeugsamer Produzenten entdeckt gerade wieder die alten, fast vergessenen Gerstensorten. Aber warum gehen sie dieses Risiko ein? Die Antwort lautet meist: „Wegen des Geschmacks!“. Doch es ist bestimmt auch ein Körnchen Marketing dabei, sich von den etablierten Großproduzenten mit ihrer Höher-weiter-schneller-Politik abzusetzen und Spezialitäten anzubieten.



Foto: Crisp Malt

Obwohl es sich um ältere Sorten handelt, sind sie in Bezug auf die Brauleistung im Vergleich zu modernen Getreidesorten bemerkenswert gut. Eine moderne Sorte hat in der Regel einen Stärkeextrakt von 82 Prozent, während die älteren Sorten etwa 79 Prozent aufweisen.

Alles in allem ist es viel Handarbeit und erfordert viel Zeit und Aufmerksamkeit, um das Beste aus diesen Gerstensorten herauszuholen, aber der Geschmack ist die Mühe wert! Den größten Unterschied zwischen neuen und alten Sorten gibt es bei den Ernteerträgen in der Landwirtschaft. Eine moderne Sommergerstensorte liefert etwa sieben Tonnen pro Hektar, eine Sorte wie Chevallier dagegen nur drei Tonnen. Dies ist der Grund dafür, dass die alten Gerstensorten in der Regel 20 bis 30 Prozent mehr pro Tonne Malz kosten.

Golden Promise

Wenn die Rede auf alte Sorten kommt, wird in Whiskykreisen meist unisono *Golden Promise*, die „goldenen Verheißung“, erwähnt. Doch so alt ist diese Variante noch gar nicht. Sie wurde erst in den 1950ern in Norfolk entwickelt und seit 1968 offiziell in Schottland als zugelassene Gerstensorte gelistet.

Das Verfahren, mit dem damals neue Varianten entwickelt wurden, würde heutzutage wohl starkes Stirnrunzeln verursachen, denn die Gerstensorte *Maythorpe* wurde mit Gammastrahlen beschossen, um Mutationen zu erzeugen. Eine der vielen, jedoch sehr verheißungsvollen Mutanten war *Golden Promise*, die schließlich aufgrund ihrer guten Mälzeigenschaften für den Anbau empfohlen wurde. Die zweizeilige Sommergerste etablierte sich bis in die Mitte der 1980er als Lieblingsgerste irischer und schottischer Brennereien.

Der große Erfolg der *Golden Promise* wurde vermutlich auch durch ihre hohe Salztoleranz beflügelt, ein großes Plus für schottische Farmer, deren Felder oftmals in unmittelbarer Nähe des Meeres liegen. Letztendlich stellte sich aber heraus, dass die Verheißung gleich in zweierlei Hinsicht nicht so golden war: Mit einer Erntemenge

von maximal 4,5 Tonnen pro Hektar und rund 380 Liter erzielbarem Alkoholertrag pro Tonne Malz konnte die Gerstensorte im Vergleich zu neueren Varianten mit ähnlich guten Mälzeigenschaften nicht mithalten. Seit Mitte der 1980er-Jahre verschwand sie nach und nach von den meisten Feldern. Einzig die Brennerei Macallan hielt an der Sorte fest, verringerte jedoch den Anteil in der Malzmischung peu à peu, heutzutage liegt er bei rund 25 Prozent.

Um eine langfristige Versorgung der Macallan Distillery sowie einiger ausgesuchter Brauereien zu gewährleisten, kaufte Simon Simpson, damaliger Vorstand der englischen Simpsons-Mälzerei, 1983 eine Farm nahe der Scottish Borders. Dort lässt Simpsons Malt bis zum heutigen Tag ausschließlich *Golden Promise*-Gerste anbauen.

Maris Otter

Die zweizeilige Wintergerste *Maris Otter* wurde 1966 in die Liste der empfohlenen Gerstensorten Großbritanniens aufgenommen und erreichte bereits in den 1970ern Kultstatus in Englands Brauereien. Vergleichbar mit *Golden Promise*, wurde sie in den 1980ern von ertragreicheren Sorten abgelöst und 1989 sogar aus der

Empfehlungsliste gelöscht. Dennoch wollten einige Brauereien und eine wachsende Zahl von Heimbrauern und -brauerinnen auf den nussigeren und deutlich malzigeren Geschmack, den *Maris Otter* von anderen Gerstensorten unterscheidet, nicht verzichten und sorgten dadurch für eine konstante Nachfrage.

Die Variante wurde für kommende Brauergenerationen gesichert, als die alleinigen Vermarktungsrechte 1992 von einer Gruppe Getreidehändler übernommen wurden, die sich später auch noch die Markenrechte sicherten. Es hat sich gezeigt, dass diese Form der Markenunterstützung schon mehrfach dazu beigetragen hat, traditionelle Gerstenvarianten, die den industriellen Anforderungen nicht mehr gerecht werden, die aber trotzdem noch nachgefragt werden, als Nischenprodukte zu erhalten. *Maris Otter* genießt nach wie vor einen guten Ruf und wächst heute wieder auf zahlreichen englischen Farmen, hauptsächlich im nördlichen Norfolk nahe der Küste. Der Feldertrag liegt bei knapp fünf Tonnen pro Hektar.

Der besondere Geschmack der Gerste hat sich mittlerweile bis in die Brennereien herumgesprochen. Insbesondere die kleine schottische Strathearn Distillery in den Lowlands verarbeitet ausschließlich *Maris Otter* und begnügt sich mit rund 360 Liter reinem Alkohol pro Tonne Malz.



Foto: Mario Rudolf, Läuterbottich der St. Kilian Distillers

Herausforderung Heritage Malts

Alte Gerstensorten liefern nicht nur geringere Felderträge als moderne Varianten, sie stellen mitunter auch im weiteren Produktionsablauf eine Herausforderung dar. Viele Hersteller müssen erst den Umgang mit den Eigenheiten der alten Sorten erlernen, denn es gibt in ihren Reihen nur wenige anwendbare Erfahrungswerte.

Das fängt schon beim Mahlen an, denn die Kerne alter Sorten sind üblicherweise etwas kleiner als die moderner Varianten. Den offensichtlichsten Unterschied kann man aber beim Einmaischen in einem klassischen Läuterbottich

erkennen. Einerseits droht die Maische bei einem höheren Eiweißgehalt der Gerste zu stark zu verdicken oder sogar zu verkleben. Andererseits sollen die Spelzen des Gerstenkorns eine Art Filterbett am Boden des Läuterbottichs bilden, um das gleichmäßige Absickern, also das Läutern der zuckrigen Würze zu gewährleisten. Durch die Anpassung der Malz- und Wassermengen im Läuterbottich kann die nötige Dichte der Maische erreicht werden, die dann weder verklebt, noch zu schnell abläuft. Hier sind langjährige Erfahrungswerte gefragt, das individuelle Optimum einer jeden Gersten- beziehungsweise Malzsorte zu finden.

Die Alkoholausbeute bei der Vergärung alter Gerstenmalzsorten ist erfahrungsgemäß niedriger, da sie einen geringeren Stärkeanteil im Korn haben und somit das Malz eine reduzierte Enzymatik bei der Reaktion der Maltose mit Hefe zeigt. Deshalb ist die Alkoholausbeute alter Gerstenmalzsorten bei der Vergärung nicht so hoch, was wiederum zu einem niedrigeren Alkoholgehalt des fertigen Destillats führt.

Was sich in der Summe nachteilig anhört, hat aber auch einen Vorteil: Die geringere Alkoholentwicklung führt zu einer Zeit- und somit Energieersparnis bei der Destillation.

Hunter, Spratt und Archer

Mark Reynier, Gründer und Geschäftsführer der Waterford Distillery im Südwesten Irlands, weist am Beispiel der Gerstensorte *Hunter* darauf hin, dass sich die höheren Produktionskosten nicht nur aufgrund der geringeren Ausbeute ergeben, sondern dass auch das Saatgut rund dreimal so teuer ist wie das einer modernen Sorte. Bei der re-kultivierten Variante mag das auch daran liegen, dass lediglich 50 Gramm *Hunter*-Saatgut in einer Samendatenbank verblieben waren und über zwei Jahre angezchtet werden mussten, um letztendlich 25,5 Tonnen zu ernten. 2019 wurde die fast vergessene Gerstensorte erstmals in der Waterford Distillery verarbeitet und 50 Fässer mit New Make befüllt. Der Whisky wurde im Herbst 2022 abgefüllt.

Hunter ist eine Mutante der Gerstensorte *Spratt-Archer*, die wiederum eine Kreuzung aus den Sorten *Spratt* und *Archer* ist. *Spratt* stammte aus dem Osten Englands, war weder besonders ertragreich noch gut zu mälzen. Aber sie zeichnete sich durch hohe Stabilität aus, sodass ihr auch ein kräftiger Windstoß nichts anhaben konnte. *Archer* hingegen

beeindruckte durch hohe Erträge und die guten Mälzeigenschaften. Leider waren die Halme der Pflanzen zu schwach, um dauerhaft dem irischen Wetter zu trotzen.

Der Mann, der die Vorzüge beider Sorten erkannte und vereinte, war der englische Wissenschaftler Dr. Herbert Hunter. Er war der Leiter einer Forschungsgruppe, die das Landwirtschaftsministerium damit betraut hatte, die Getreideerträge auf irischen Feldern zu erfassen und langfristig zu verbessern.

Die Sorte *Spratt-Archer* wurde 1914 in Irland eingeführt und wenig später in England und Schottland. Dank ihrer Qualitäten stand sie in Kürze auf rund 80 Prozent aller Gerstenfelder Großbritanniens. Der aus heutiger Sicht spärliche Ertrag von reichlich 3,5 Tonnen pro Hektar überragte damals alle früheren Ernten. Der Triumphzug hielt fast 50 Jahre an.

In Irland wurde die Mutante *Hunter*, die erstmals im Jahr 1959 kommerziell angebaut wurde, der nächste große und ertragreichere Renner. Sie wurde zu Ehren des berühmten Züchters der Elternsorte benannt und von seinen Mitarbeitern entwickelt. Englische und schottische Farmer wandten sich um 1955 der Sorte *Proctor* zu, aus der später *Maris Otter* hervorging.

Chevallier

Es heißt, ein junger Landarbeiter habe um 1820 auf einem Feld bei Debenham im südlichen Norfolk eine bemerkenswerte Gerstenähre gesehen und die Körner zu Hause Garten eingepflanzt. Sein Vermieter Charles Chevallier wäre später auf die kräftige Pflanze mit den großen Körnern aufmerksam geworden, hätte sie vermehrt und mit seinem Namen versehen. Die Schreibweise findet man sowohl mit einem als auch zwei L.

Chevallier gehört zwar zu den historischen Gerstensorten. Man könnte sie aber auch als erste moderne Sorte sehen, denn sie entstand durch menschliche Selektion. Eine erste Feinzüchtung wurde 1832 von Thomas William Coke, dem 1. Lord of Leicester vorgenommen, der als einer der größten Agrarreformer seiner Zeit galt. Eine weitere Veredelung erfuhr *Chevallier* durch Major Frederick F. Hallett aus Brighton. Hallett suchte sorgfältig und systematisch die besten Samen aus und vermehrte sie. Seine Methode fand auch in vielen anderen Bereichen der Landwirtschaft Anwendung.

Chevallier-Gerste war die erste Sorte, die gezielt und sehr erfolgreich aufgrund ihrer Eigenschaften vermarktet wurde. Gegen Ende des 19. Jahrhunderts war sie bis nach Amerika und Australien gelangt. Über Jahrzehnte lag der Anteil *Chevallier* an jeglicher Gerste, die in Großbritannien zum Mälzen angebaut wurde, bei 80 bis 90 Prozent. Es ging sogar so weit,

Die Verarbeitung von Chevallier-Gerste war zunächst nur ein Versuch, um den Klaus Wurm, Eigentümer der Märkischen Spezialitätenbrennerei, von der Landwirtschaftskammer Nordrhein-Westfalens im Rahmen einer wissenschaftlichen Studie gebeten wurde. 2017 wurde ein kleine Anzahl Fässer mit frischem Destillat befüllt und in der nahegelegenen Höhle der Brennerei zur Reifung eingelagert. Bereits beim New Make war die geschmackliche Abweichung vom üblichen Destillat klar erkennbar. Im Rahmen der jährlichen Fasskontrollen konnten die deutlichen sensorischen Unterschiede ebenfalls festgestellt werden.

Fotos: Felix Nourney



Märkische Spezialitätenbrennerei DeCavo Chevalier Höhlenwhisky

Verkostungsnotiz von Julia Nourney

Der Whisky punktet in der Nase hauptsächlich mit intensiven, tropischen Fruchtnoten wie Ananas, Maracuja und frisch geraspelter Kokosnuss. Die sanfte Fruchtsäure verbindet sich harmonisch mit den getreidigen Noten der Gerste und floralen Anklängen von Orangenblüten.

Auch am Gaumen dominieren die Fruchtnoten, die nun aber weniger tropisch ausfallen und an Nektarinen und andere Steinfrüchte erinnern. Das Malz zeigt sich knusprig mit Malzzucker und Röstnoten wie von dunklem Kakaopulver, Walnüssen und rustikalem Knäckebrötchen. Die Reifung in Eichenfässern fügt sanfte Tannine und Würznoten wie von Kubebenpfeffer, Zimt und Muskat bei. Der Nachklang ist mittellang, buttrig-cremig und ölig. Durch die Zugabe von Wasser entwickelt sich eine leichte Parfümierung. Die Fassinhalte von 54,7 % vol ist aber leicht ohne Verdünnung zu genießen, wenn man sich etwas Zeit lässt und in kleinen Schlucken an die Stärke herantastet.

dass „Chevallier“ als Überbegriff für jegliche zweizeilige Sommergerste verwendet wurde.

Anfang des 20. Jahrhunderts ging der Anbau in England jedoch zurück. Die Wiedereinführung der Malzsteuer reduzierte die Nachfrage und mehrere wetterbedingte Missernten machten die Defizite der Variante deutlich. Spätestens 1920 endete die Hochzeit der *Chevallier*-Gerste. Ertragreichere und gegen Feuchtigkeit resistenter Sorten lösten sie ab.

Seit rund zehn Jahren erlebt *Chevallier* allerdings einen neuen Aufschwung. Die schottische Mälzerei Crisp beispielsweise führt die Sorte (neben einigen anderen alten Varianten) wieder in ihrem Standard-Portfolio, sodass *Chevallier*-Malz auch in kleinen Mengen leicht zu erwerben ist.

Bere

Eine wahrhaft historische Gerstensorte ist *Bere* [*ber*], die es in ähnlicher Form wohl schon in der Jungsteinzeit gegeben hat. Sie wächst vorwiegend auf den Orkney Islands, den Shetland-Inseln sowie den Inneren und Äußeren Hebriden.

Bere gilt als primitive Gerstenvariante und dennoch wurde sie nie verdrängt. Der Grund dafür ist die niedrige Toleranz moderner Varianten gegenüber schwierigen Bedingungen in nördlichen Anbaugebieten. Die ursprünglich wilde *Bere* hingegen wurde über Hunderte von

menschlichen und pflanzlichen Generationen durch die kontinuierliche Auslese der geeignetsten Samen in bester Hallett-Manier verbessert und an ihr Terroir in Schottland angepasst.

Die Samen der sechszeiligen Gerste werden erst sehr spät im Frühjahr ausgesät, viel später als die Varianten im fruchtbaren Norfolk. Aufgrund der klimatischen Bedingungen mit wenigen, kühlen Sommertagen, aber langanhaltender Helligkeit, muss die Gerste auch viel eher geerntet werden als in den südlicheren Gebieten Großbritanniens. *Bere* ist bekannt als „90-Tage-Gerste“, denn länger sollte der Zeitraum zwischen Aussaat und Ernte nicht dauern. Während der kurzen Vegetationsperiode muss sich die Gerste mit häufigen Regenfällen, kargen Böden, wenigen Nährstoffen und einem hohen Salzgehalt in der Luft arrangieren. Es erscheint wie ein Wunder, dass trotzdem Erträge von bis zu 3,5 Tonnen per Hektar erzielt werden können.

Seit 2002 werden Farmbetriebe, die sich dem Anbau der *Bere* Barley verschrieben haben, vom Agronomie-Institut der Orkney Universität unterstützt. Die Felderträge wurden seitdem um bis zu 20 Prozent gesteigert. Teil des Projektes war auch die Verarbeitung von *Bere* Barley in der Islay Distillery Bruichladdich, wo man eine längere Keimdauer sowie abweichende Bedingungen beim Mahlen, Maischen und Vergären der alten

Sorte feststellte. Inzwischen gibt es eine Serie von Bruichladdich, in der regelmäßig Whiskys aus *Bere* Barley erscheinen.

Zwischen 1880 und 1920 wurde *Bere* sowohl von der auf den Orkney-Inseln ansässigen Highland Park Distillery sowie von zahlreichen Brennereien der Campbeltown-Region verarbeitet. Obwohl der Ertrag deutlich geringer und das Mahlen und Maischen mühsam war. Eine Steuererleichterung um rund ein Fünftel bot wohl Anreiz genug.

Thy Whisky Distillery

Whiskys aus alten Gerstensorten werden Nischenprodukte bleiben, egal wie außergewöhnlich ihr Geschmack auch sein mag. Sie verursachen mehr Aufwand und deutlich höhere Kosten. Optimierte Großbrennereien können weder ihre Produktionsroutinen an kleine Chargen anpassen, noch wollen sie das finanzielle Risiko eingehen. Hier liegt eine Chance für flexible Craft Distilleries, sich zu profilieren und vom Mainstream abzusetzen.

Die Brennerei Thy im äußersten Norden Dänemarks ist ein gutes Beispiel dafür: Die Verwendung einzelner, mitunter auch alter Gerstensorten ist ihr Markenzeichen. Die Getreidefarmer in achter Generation führen jeden Schritt der Whiskyproduktion selbst durch: Sie bauen Bio-Gerstensorten auf den eigenen Feldern an, mälzen im eigenen Malt House und verarbeiten das Malz sortenrein in ihrer Brennerei.

Die Bio-Farm in Gyruup, Dänemark, auf welcher die Thy Distillery beheimatet ist. Auf den eigenen Feldern wachsen neben moderneren Sorten auch alte Gerstenvarianten (engl.: *heirloom varieties*).

Foto: Thy Distillery



Für diesen Artikel wurden ungeriffelte Thy New Makes aus zwei alten und einer modernen Gerstenvariante verkostet.

„Alle sind aus der Ernte 2022, angebaut auf unserem Biohof Gyryup in Thy. Die beiden alten Sorten standen auf sehr ähnlichen Böden, die Felder liegen nebeneinander in der Nähe der Stadt Hundborg. Die moderne *Odyssey*-Gerste wuchs auf unseren Feldern in Hassing. Die Wetterbedingungen waren also gleich. Die Ernterträge je Hektar beliefen sich auf: *Langeland* 2,2 Tonnen, *Imperial* 3,5 Tonnen und *Odyssey* 5 Tonnen“, erklärt Jakob Stjernholm, Miteigentümer und Master Distiller von Thy. „Im Jahr 2022 gab es in Dänemark eine außergewöhnlich trockene und frühe Erntesaison, deshalb war die Keimruhe sehr kurz und wir konnten bereits Ende September mit dem Mälzen beginnen. Um die Vergleichbarkeit zu wahren, haben wir den Produktionszyklus sehr ähnlich gehalten. Wir destillierten die drei Sorten nacheinander von Oktober bis Dezember 2022.“

Odyssey

Die moderne, ertragreiche und sehr gut mälzbare Gerstensorte war in den 2010er-Jahren weithin präsent, wurde inzwischen aber von anderen Sorten abgelöst.

Bei der Verkostung des New Makes zeigen sich zunächst fruchtige und brotliche Noten in der Nase. Es folgen deutlich nussige (Haselnuss, Paranuss) und mineralische Aromen am Gaumen. Neben

dezenten Röstnoten (frischer Kaffee, Zartbitterschokolade) steht auch etwas Rauch mit einer leicht salzigen, maritimen Note.

Dieser New Make wirkt sehr typisch. Man könnte meinen, er stamme von einer der zahlreichen schottischen Brennereien, deren frische Destillate unser Empfinden von New Make geprägt haben. Dieser sensorische Eindruck ist gar nicht irreführend, denn die Gerstenvariante *Odyssey* wurde sehr häufig in Schottland verwendet.

Imperial

In Dänemark bereits 1893 angepflanzt, wurden *Imperial* und einige verwandte Varianten zu Beginn des 20. Jahrhunderts auch in Irland und Großbritannien erfolgreich, spätestens in den 1930ern aber durch ertragreichere Sorten ersetzt und deshalb fast vergessen. 2007 konnte die zweireihige Frühjahrsgerste rekultiviert werden. NordGen, eine Organisation und Datenbank für genetische Ressourcen in den nordeuropäischen Ländern, hatte sie bewahrt. Was anfangs als Bio-Gerstenvariante für die Bierherstellung gedacht war, erschien nach einigen Versuchen auch den Thy-Machern als geeignet.

In der Nase wirkt der New Make, abgesehen von leichten, frischen Zitrusnoten, erstaunlich wenig fruchtig, dafür aber intensiv biskuit-artig und getreidig, fast schon staubig wie während der Ernte an einem heißen Sommertag. Am Gaumen bahnen sich die Fruchtnoten mit Apfel-, Birnen-, Himbeer- und Kirscharomen dann

aber ihren Weg und werden von intensiven floralen Noten, die fast wie Rosenwasser wirken, unterstützt. Der Nachklang ist überraschend kurz, deshalb dürfte es spannend werden, welchen Einfluss die Fasslagerung haben wird.

Langeland

Die zweireihige Frühjahrsgerste ist nach der Insel Langeland, südlich von Fünen benannt. Das *Langeland*-Saatgut, welches das Thy-Team glücklicherweise in der Gen-Bank von NordGen fand, stammt vermutlich aus den 1940ern. Ein einziger Bauer hatte sie dort weiter kultiviert, obwohl es längst ertragreichere Sorten gab. Danach wurde die *Langeland*-Variante nicht mehr angebaut.

Im New Make zeigt *Langeland* ihre sensorischen Besonderheiten. Sowohl in der Nase als auch am Gaumen ist die vorherrschende Farbe grün. Die Aromen reichen von grünen Getreidenoten über Kräuter, Heu und Laub bis hin zu würzigen Noten von grünem Pfeffer im Nachklang. Die hauptsächlich herbalen Aromen werden von Frucht- und Beerennoten, gedämpften Zesten, Nelken und Röstnoten wie bei Bucheckermehl begleitet.

Ein gereifter Whisky, hergestellt aus dieser seltenen Gerstensorte, wird sicherlich einmal eine gesuchte Rarität werden. Hoffentlich können sensorisch Interessierte dem Terroir dann nachspüren, bevor die wenigen Flaschen in Sammlungen verschwunden sind.



Foto: Philipp Riets

Die drei New-Make-Proben, die für diesen Artikel verkostet wurden. Jakob Stjernholm, Master Distiller und Thy-CEO: „Die Probe ‚Pale‘ enthält die *Odyssey*-Gerstenvariante. Der Begriff Pale [engl. für „blass“] bezieht sich dabei auf den spezifischen Mälzprozess. Wir verarbeiteten alle drei Sorten in unserer eigenen Malztrommel zu einem hellen Malz der Farbe 4 EBC. Beim Darren wurde kein Rauch zugesetzt. [...] Wir maischten bei 63 °C bis 65 °C für 45 Minuten und läuterten mit drei Schüben heißem Wasser von 82 °C bis 85 °C. Maischen und Läutern dauern zusammen etwa drei Stunden. Mit je 240 kg Malz auf 1000 Liter fertige Würze erreichte *Langeland* eine Stammwürze von 1057-58, *Imperial* 1055-56, und *Odyssey* 1063-64. [...] Die Gärung in ungekühlten 1000-Liter-Edelstahltanks dauerte vier bis sieben Tage und lief bei allen drei Sorten recht effizient und sauber. [...] In unserer 1000-Liter-Pot-Still mit Purifier (gekühlte Kupferflächen vor dem Lyne Arm, erhöht den Reflux) brennen wir in einem einzigen Destillationslauf. Diese Methode liefert einen saubereren Spirit mit hohem Ester-Anteil und einen sehr geradlinigen Malz- und Getreidecharakter. Wir sammeln den New Make aus acht bis zehn Destillationen für eine Charge. Der Ertrag reinen Alkohols pro Tonne Malz lag bei *Langeland* um 285 Liter und bei *Imperial* um 280 Liter, während *Odyssey* es auf rund 355 Liter brachte.“



EDINBURGH WHISKY REBORN

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner

Im Schatten der Salisbury Craigs öffnet die Holyrood Distillery ein neues Kapitel der schottischen Whiskygeschichte.

Es stank nach Öl und Schmierfett. Die Endstation der Edinburgh & Dalkeith Railway, bekannt als Innocent Railway, wo einmal Pferde und später Dampfzüge die Kohle von den Minen um Dalkeith auf Schienenwagen in die Hauptstadt zur Befehung der vielen Kamine der Old Reekie transportierten, beheimatet einen Tourist Hotspot. Statt Kohle riechen die Touries Malz und Alkohol, denn im denkmalgeschützten Lokschuppen-Lagerhaus arbeitet ein schmuckes Paar kupferner Brennblasen, deren schlanke Schwanenhäse fast die Giraffenhöhe der Glenmorangie Stills erreichen.

Das Gebäude stellte an Architekten und Anlagenbauer hohe Anforderungen, da die Präsentations- und Produktionsbereiche auf mehreren Ebenen angelegt werden mussten. Die öffentlich nicht zugänglichen Keller sind mit Brennkesseln, gestapelten Fermentern, Malzsäcken, Wasser- und Alkoholtanks vollgestopft. Sie zeugen von beengten Arbeitsbedingungen.

Der Vorteil: Kurze Versorgungsleitungen mindern den Energieverbrauch, doch die logistischen Probleme sind vielfältig. Intermediate Bulk Container (IBC) sammeln die Spirits, die zur außenliegenden Fassfüllstation und Lagerstätte nach Kirkliston südlich von South Queensferry transportiert werden. Jeden Tag kommen neue Paletten mit Malz. Silos gibt es nicht.

Besucher und Besucherinnen erleben eine prächtige, sich offen präsentierende Distillery, die ihre Erwartungen mehr als erfüllen kann. Ein enthusiastisches Team vermittelt kleinen Gruppen lehrreich aufbereitete Einsichten in die wandlungsfähige, stets sensorisch überprüfte Produktion von Whisky und Gin. Handgeschriebene Schautafeln illustrieren Details des eingesetzten Malzes, der Hefen, der Gärverläufe von aktuellen Produktionsprozessen. Die Guides binden sie anschaulich in die Entwicklung des Edinburgh Malt ein: Open education at its best.

In der seit September 2019 mitten in der Stadt produzierenden Holyrood Distillery entschieden sich die Gründer Rob und seine Frau Kelly Carpenter aus Kanada sowie der viele Jahre in der schottischen Whiskyindustrie tätige David Robertson – er war einmal Master Distiller bei The Macallan und Diageo – für zwei Swan Neck Stills der Speyside Copperworks aus Elgin. Eine Gin Still kam aus Slowenien. Das Geschäftsmodell versprach den Investoren schnelle Einnahmen.

Visionen

Initiator Rob Carpenter, ein Rechtsanwalt und Gründer des kanadischen Ablegers der Scotch Malt Whisky Society, betonte werbend: „Wir produzieren unterschiedliche Aromastile, wir zielen auf fruchtige, süße oder rauchige Whiskys. [...] Wir sind keine typische Lowland-Brennerei. [...] Wir möchten diese Aromen kombinieren [...], um so vielschichtige Spirits zu schaffen.“

Grundlage für die primär aroma- und geschmacksorientierte Destillation sind Gerstenmalze mit verschiedenen Röstgraden sowie alternative Hefestämme und historische Brauhefen (Edinburgh Ale, Nottingham Ale, Hefeweizen Ale Yeast, Joshua Tetley's Yeast), unterschiedlich lange Gärzeiten, die nicht einer Industrie-ware entsprechen.

Das junge Team aus Brauern und Destillateuren (in Ausbildung oder mit Certificate in Brewing and Distilling der örtlichen Heriot-Watt University) suchte, bis August 2023 unter der Leitung von Senior Distiller Elizabeth Machin (MSc in Brewing and Distilling) nach speziellen Malzsorten, darunter Lothian Barley, nach Caramel Malt, Crystal oder Chocolate Malt und generiert aroma-intensive Malz-Cocktails.

Der frühere Head Distiller Dr. Mayo im Jahr 2019: „Wir lieben es, gerade jetzt den Geist für unsere Whiskys zu schaffen. Es gibt so viel, mit dem wir spielen können, um wirklich einzigartige und aufregende Aromen zu kreieren. Das heutige Rezept

enthält 90 Prozent Distillers Malt, 10 Prozent dunkles Crystal Malt von Crisp Malt in Alloa. Dies ergibt eine wirklich dunkle, schokoladige Würze und wird schließlich zu einem weiteren Whisky, eine würzige und süße Variante!“ Kreative Rezepturen setzen sich mitunter aus 20 Prozent Chocolate Malt und 80 Prozent nicht-getorftem Malz zusammen. Aufmerksame Augen entdecken gefüllte Säcke mit geschrotetem Buchenholzrauchmalz der fränkischen Mälzerei Weyermann, mit Best Röstmalz von der Palatina Malz GmbH oder mit sehr fein gemahlenem Simpson's Finest Distilling Malt. Mit den komplexen Brewing Mash Bills knüpfen die innovativen Holyrooder nicht nur an ihre „lost local brewing history“ an, sondern generieren aufregende – in der schottischen Whiskyindustrie längst vergessene – Aromaprofile in New Makes mit beispielsweise kräftigen Kaffee- oder gar Haselnussnoten.

Ein Glücksfall ist die litauische Doktorandin und Aroma-Spezialistin der Heriot-Watt University, Rutele Marciulionyte, die im Rahmen ihrer Promotion „Production of Whisky Using Specialty Malts“ (2023) mit Förderung von Holyrood Distillery und Crisp Malt die jeweiligen Parameter einer zielführenden Verarbeitung und den sich daraus ergebenden Ertragsleistungen von Spezialmalzen mit wissenschaftlichen Methoden analysiert: „Wir wissen heute viel mehr über Malz als im Jahr 1800. Daher können wir fundiertere Entscheidungen über das Malz treffen: Wassertemperatur, Keimdauer, Darrtemperaturen. Wir kennen die Chemie und Biologie dahinter, sodass wir effizienter sowie nachhaltiger sein können.“ Während des Jahres plant Marciulionyte die Dissertation einzureichen. Die darin formulierten Handlungsanweisungen ersetzen eine fehlende tradierte Holyrood-Erfahrung. Mit ihren

Die Holyrood Distillery durchzieht ein didaktisches Konzept: Auf großen Tafeln und anhand von Schaustücken werden die jeweiligen Abschnitte der Produktionsanlage erklärt (siehe auch Bild oben links auf Seite 26). Transparenz schaffen viele konkrete Angaben zu den eigenen Produktionsparametern.

Holyroods experimentelle Malz-Cocktails generieren überraschende Aromen- und Geschmacksstrukturen in kräftigen Gerstendestillaten. Das Team verwendet allerlei Variationen, darunter neben modernen Biermalzen auch historische Gerstensorten. An der Farbe der Malzkörner ist der Röst- beziehungsweise Karamellisierungsgrad der Sorte zu erkennen. Details dazu beschreibt der Artikel *Malz und Mälzerei* in unserer Ausgabe #59.

Craft Distilleries sind flexibel und können mit ihren Malzmischungen jedes Batch nach eigenen Konzeptionen formen und somit Single Malts schaffen, die eine diversifizierte Palette an Geschmäckern präsentieren. Ermöglicht wird das durch die Industriemälzereien, die eine Vielzahl unterschiedlicher Basis- und Spezialmalze in konstanter Qualität nach Bedarf liefern oder im Kundenauftrag ganze Getreidechargen sortenrein verarbeiten.



publizierten Ergebnissen öffnet sie progressive und richtungsweisende Destillationsabläufe nicht nur für Holyrood.

Novität

Konkret möchte das dynamische Team Whiskys brennen, wie sie einmal vor hundert Jahren in den achtzehn Lost Distilleries in Edinburgh, darunter Dean oder Glen Sciennes, aus den Sommergersten *Chevallier*, *Plumage Archer*, *Golden Promise* oder der Wintergerste *Maris Otter* entstanden. Da platzbedingt eine Malzmühle fehlt, wird ein Crushed Malt von einer konventionellen One Ton Mash Tun mit drei Wassern (4500 Liter mit 63,5°C, 2500 Liter mit 75°C und 3000 Liter Sparge mit 82°C) geläutert.

Die Fermentationszeiten der Würze variieren von 40, 48, 60, 120 oder gar bis zu historischen 300 Stunden in sechs räumlich übereinander liegenden Fermentern. Wegen der Destillationsabläufe liegt

der Standard zwischen 40 bis 42 Stunden. Das dabei entstehende Distillers Beer erreicht einen Alkoholgehalt von rund 8 % vol. In der Mash Bill aus heimischen Biermalzen, *East Lothian Pale Malt* und *Cara Gold Malt* von Crisp, arbeiten ein norwegischer Hornindal Kveik Bierhefen Blend (für Dark Stout und IPA) sowie eine *Mauri Pinnacle Distillers Plus* Trockenhefe.

Das Bier wird in einer 5000-Liter-Raubrand- und einer 3750-Liter-Feinbrandblase je nach angestrebtem Destillatcharakter variabel destilliert: schnell oder sehr langsam und schonend mit geringem Druck. Ölige Low Wines von 25 % vol bis 30 % vol werden angestrebt. Eine weitere Modifikation erfolgt durch das bewusst unterschiedliche sensorische Setzen der jeweiligen Cut Points des Mittellaufs.

Charakterprägend ist neben den sieben Meter hohen Schwanenhälsen die Reflux-Aufreinigung. Die Quantität des Alkoholabtriebs innerhalb des Lyne Arms der Spirit Still kann mit einem zuschaltbaren

nebenliegenden Purifier oder Dephlegmator gesteuert werden. Mit diesem klassischen Instrument modifiziert der Stillman Elliot Rogerson die Aromenstruktur der Spirits nach festgesetzten Einstellungen. Abhängig von der Kühltemperatur des Water Jackets entstehen Aromen von fruchtig bis fleischig. Die Stile des New Makes verändern sich je nach Intensität und Menge des Rückflusses der schweren Alkohole in den Kessel zur erneuten Aufreinigung. Ein Sichtglas zeigt die durchfließende Menge. Es sprudeln entweder leichte und fruchtige oder schwere, dichte, ölige und charaktervolle Spirits durch den Safe (Initial Point 75/73 % vol, Low Cut 66/67 % vol).

Eine Station zeigt die Malzrezeptur, die gerade in der Mash Tun (oben rechts) verarbeitet wird. Mälzereien liefern eine breite Palette unterschiedlicher Malztypen. Im Bild unten rechts sind der Heißwassertank und einer der sechs Washbacks zu sehen. Kreidetafeln informieren über technische Details.



Den Charakter des Middle Cut prägt ebenfalls die Kesselheizung, je höher die Temperatur und schneller die Aufheizung, desto weniger intensiv ist der reinigende Kupferkontakt und desto „fleischiger und ölig“ wird ein Mittellauf. Zwei Schichten pro Tag schaffen die Basis. Inzwischen ist Holyrood mit den progressiven Methoden ein neuer Trendsetter in Schottland.

Portfolio

Die ersten Spirits fraktionierte der promovierte Astrophysiker mit einem BSc in Brewing and Distilling der Heriot-Watt University von Edinburgh, Dr. Jack Mayo (ab 2018 bis 2020). Er steuerte die New Make Cut Points und trennte den Vorlauf nach sechs bis dreißig Minuten ab, je nachdem

Seit September 2019 durchströmt ein Ethanol-Wasserdampf die eleganten aus der Speyside kommenden Swan Neck Stills. Das Bier wird in einer 5000-Liter-Raubrandblase (Wash Still im Vordergrund des Bildes) und einer 3750-Liter-Feinrandblase (Spirit Still im Hintergrund) je nach angestrebtem Destillatcharakter schnell oder sehr langsam schonend destilliert.

welchen aromatischen und geschmacklichen Charakter das Destillat nach seinen Wünschen erhalten sollte. Wichtig war für ihn die aromatische, körperreiche Reifeentwicklung der jungen Whiskys.

Die aromatische Variation der fünf Standard New Makes wird durch verschiedene Hefen, darunter Weihen, und diverse Malzsorten vervielfacht. Weitere Stellschrauben sind die Einflüsse von Gerste, Malz, Hefen, Gärzeiten, doppelter oder gar dreifacher Destillation sowie der Einsatz diverser Fasskulturen – 50 Prozent Seasoned Sherry Casks oder andere Likörweine, 25 Prozent Bourbon Barrels, 25 Prozent Virgin Oak oder Rum Casks. Unterschiedliche Charring Levels oder STR Casks ergänzen das systematische Wood Management. Was bei Holyrood geschieht, ist in der Tat phänomenal und wirkt stimulierend für andere Brennereien weltweit.

2022 flossen rund 230 000 Liter reiner Alkohol durch den Spirit Safe. Holyrood Casks lagern jedoch nicht in der in einem Wohngebiet liegenden Brennerei, sondern südlich von Queensferry im Royal

Elizabeth Yard, wo einst nicht nur der Rum für die Navy im Royal Naval Victualizing Depot reifte. Der Marinetradition folgend lagert darin gleichfalls Holyroods *Elizabeth Yard Blended Union Rum*. Atypisch stammen die Single-Estate-Destillate aus Ghana (Pot Still), den Philippinen (Estate Rum destilliert aus Molasse) und Vietnam (destilliert aus Zuckerrohrsaft).

Die ersten Holyrood Whiskys aus den Heritage Barleys wurden 2021 fassweise – Seasoned Oloroso und Pedro Ximénez Hogsheads – versteigert. Die Idee hierzu hatte der Neuseeländer Nick Ravenhall, der seit Januar 2021 als Managing Director die strategische Entwicklung der Brennerei steuert. Er kam von Diageo, Bowmore, Cask Norways NS und Atom Brands, wo er im Marketing und Verkauf tätig war. Im Nebenjob engagiert er sich im kürzlich gegründeten Woven Whisky Blending Team von Leith.

Im Oktober 2023 erscheint Holyroods inaugurale Cuvée *Arrival*. Der Single Malt Scotch Whisky reifte in Oloroso Butts, Pedro Ximénez Hogsheads, Bourbon Barrels und Rum Barriques.



Strategie

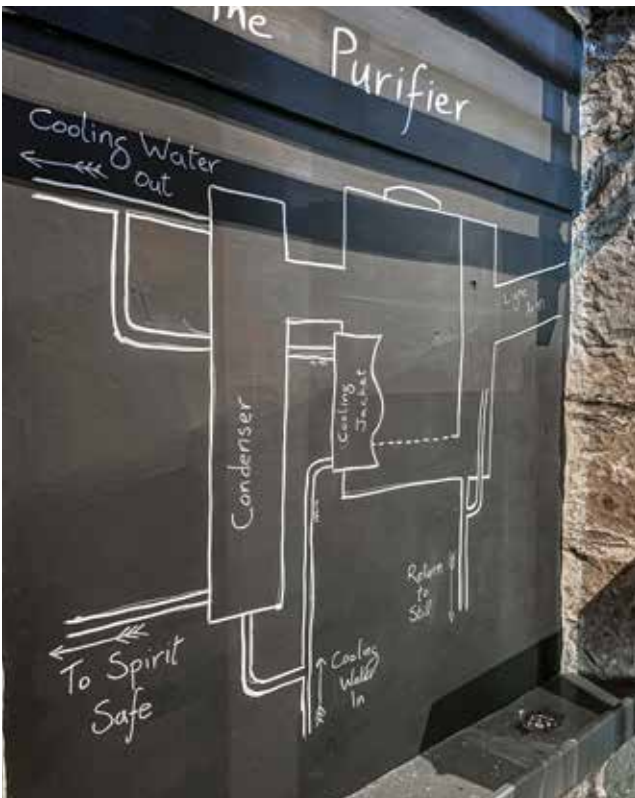
Während der Corona-Pandemie zerbrach das Geschäftsmodell der Holyrood Distillery, die jährlich 100000 Whiskyfans anlocken sollte. Eintritte und Direktverkauf sollten einen ständigen Cashflow und damit den Bestand der Brennerei in den finanzintensiven Anfangsjahren garantieren. Der neue Geschäftsführer Ravenhall entließ fast das gesamte Team und stoppte die eigene Produktion. Er suchte nach neuen Einkommensmöglichkeiten und fand diese mit Lohnarbeiten für den Londoner Händler Berry Brothers & Rudd und die Scotch Malt Whisky Society. Die Entwicklung von *X Muse* Wodka (ausgesprochen: „the tenth muse“), dem ersten Blended Barley Wodka mit einer Trinkstärke von 40 % vol aus den Gerstensorten *Maris Otter* und *Plumage Archer*, stabilisierte die Finanzen.

Beide Malzsorten destillierten sie getrennt und verschnitten die Destillate mit Neutralalkohol. Vertrieben wird die Luxusspirituose von LUNU Spirit+Spirit. Idee und Konzept kamen vom Brand Director Vadim Grigoryan, vormals langjähriger Global Director of Creativity and Luxury bei Pernod-Ricard. Mittlerweile machen die vertraglichen Fremdarbeiten 40 Prozent der Produktion aus. Ravenhall betont: „Wir müssen das Geschäft als Single Malt Whisky Distillery betreiben und nicht als Touristenattraktion.“

Starke Wasser aus der Tiefe

Mit neuen Ideen möchte der „Director of the Year by the Edinburgh Chamber of Commerce 2022“ die Marke Holyrood national sowie international – in Deutschland mit Kirsch Import – verstärken. Das

Portfolio wird mit dem Produkt *Strong Waters* erweitert, ein Verschnitt aus dem eigenen New Make Spirit, destilliert aus einem Heritage Malt, und industriell kolonnengebranntem Grain Neutral Spirit (GNS). Zwei Variationen aus den Sommergerstensorten *Chevallier* (1960er-Jahre in den Brauereien) und *Golden Promise* (war in den 1970ern eine Hauptsorte zur Whiskyherstellung) eröffneten im April 2022 die neue Reihe *Charmed Circles* mit der historischen Bezeichnung *Strong Waters*, die sie in alten Quellen fanden. Die Spirits sind das Ergebnis des Holyrood-Ansatzes, alte Gerstensorten wegen ihrer Aromen zielführend zu destillieren. Das Team knüpft damit marketingstrategisch geschickt an lokale Brauereitradition an, denn in der Nachbarschaft in der Canon-gate, heute Holyrood Street, wurde bis in die 1960er-Jahre viel Bier gebraut.



Auf Höhe des ersten Obergeschosses verlaufen die Lyne Arms der Stills. Die schlanken Schwanenhäulse steigen aus Kesseln mit Reflux Balls empor. An das absinkende Geistrohr der Spirit Still schließt der voluminöse, wassergekühlte Purifier-Kasten an. Wie überall im Gebäude tragen Erläuterungen zum Verständnis der komplexen Destillationstechnik bei.

Das Bild unten rechts zeigt die kleine Brenneinheit, die zur Herstellung eigener Gin-Varianten dient. Gefertigt wurde die Anlage von Svarog Sistemi in Slovenien.



Cashflow

Eine wasserbeheizte Gin Still mit Helm und Käfig sowie der kostengünstige Neutralalkohol ermöglichten erste Verkaufserlöse. Die nach Sir Walter Scotts fiktionaler Heldin – sie lebte nahe der Brennerei – Jeannie Deans benannte Apparatur entwarf Dr. Mayo. Die wasserbadbeheizte 250-Liter-Brennblase mit wohlgeformtem Hut ohne Dephlegmator oder Destillierböden ist mit einem großen zylinderförmigen Gin Basket versehen. Dieser agiert auch als retort tank, verbessert die Aufreinigung und verstärkt die Alkoholkonzentration. Der Mittellauf liegt bei durchschnittlich 82 % vol. Die Brenneinheit lieferte der slovenischen Anlagenbauer Svarog Sistemi – Brauwesen, Weinbau und Destillation. In Edinburgh in der Secret Garden Gin Distillery sind kleine Svarog-Brennblasen zu finden, ebenso bei den Isle of Skye Distillers in Portree, The Rogue Bar in St Andrews und im irischen Galway bei der Micil Distillery.

Pink Gin, Spiced Gin, Dry Gin, Auld Tam Gin und vier Gin-Liköre stehen in den Regalen. Die Vielfalt erreicht das Holyrood-Team in einem 12- bis 13-stündigen Destillationsabtrieb und mit einer sogenannten five shot concentrate technique.

Sie verwenden fünfmal mehr pflanzliche Stoffe als sonst üblich und stellen eine konzentrierte Lösung in Eimern her, die bei etwa 80 % vol eintritt und vor der Verdünnung mit Quellwasser dem neutralen Korndestillat zugesetzt wird. Ergänzt wird das Portfolio mit Whiskys fremder Brennereien, die die Geschmacksstile der zukünftigen Holyrood Whiskys antizipieren sollen.

Tourist Spot

Die Lage ist günstig, denn die Distillery liegt nur wenige Minuten Fußweg von der Royal Mile entfernt am Rande des königlichen Holyrood Parks. Sie bietet differenzierte Einsichten sowohl in die Gin- als auch in die Whiskyherstellung. Genussvoll bequem ist die Lounge, wo neben Holyroods Portfolio auch Produkte anderer Hersteller verkostet werden können. Ein sensorisches Testlabor und ein großzügiger Gin Flavouring Room locken in den südlichen Stadtteil Saint Leonards. Aus didaktischer Sicht fordert die Präsentation das entdeckende Lernen bestens heraus.

Jack Mayo wanderte im September zur Crolly Distillery in County Donegal ab. Ihm folgte als Head of Spirits Operations Marc Watson. Er kam im März 2021 von

der ebenfalls in Edinburgh operierenden Brennerei John Crabbie & Company Ltd (Halewood Artisanal). Im Vorort Granton beaufsichtigte er seit 2018 als Head Distiller und später als Manager die Produktion von Whisky und Gin in der kleinen Chain Pier Distillery. Im Januar 2022 kam der von ihm gebrannte *Crabbies* als erster in der Neuzeit in Edinburgh destillierte Single Malt auf den Markt. Auch war Watson mit den Planungen und der Bauausführung der Bonnington Distillery in Leith befasst und brannte dort im März 2020 den ersten Malt Spirit.

Ein Studium in Brewing and Distilling an der Heriot-Watt University in Edinburgh legte die fachlichen Grundlagen. Watsons erster Lehrmeister war der legendäre Master Distiller Stuart Nickerson (Glenglassaugh, Tipperary und andere). Auf den Shetlands lernte er von Stuart die Feinjustierung der Ginherstellung. Als Brewer und Distiller war er bei Eden Mill in Saint Andrews für die Produktion von Whisky und Gin verantwortlich. Das Netzwerk der jungen Whiskywelt ist überschaubar. Perlen sind gesucht. Watson ist seit Juli Master Blender für Famous Grouse bei Edrington.

Aged New Make Spirit 02: Plumage Archer

Die Angaben auf den Holyrood-Etiketten sind sehr detailliert und weisen etwa die Malt-Rezepturen, die verwendeten Hefen und Gärzeiten sowie die Fasskulturen aus. Rohstoff für diese Abfüllung war die Gerstensorte Plumage Archer.

Blindverkostungsnotiz von Gerhard Liebl

Nase: Das Bukett überzeugt mit einer angenehmen Alkoholstruktur. Es entwickeln sich elegante jodisch-phenolische Anklänge mit dezenten Aromen von Zartbitterschokolade.

Gaumen: Der Alkoholkörper bleibt gut eingebunden und bringt im Ausdruck schöne Torfnoten, etwas Rauch, würziges Leder, Dörrpflaume sowie leicht süßliche Vanilleanklänge mit.

Persistenz: anhaltender Nachklang mit eleganten Rauchnoten. Auch hier überzeugt dieser Brand und endet rund und weich.

Blindverkostungsnotiz von Michaela Habel

Nase: Einer leichten Aceton-Note folgen sehr viele fruchtige Aromen von hellem Kernobst wie Birne, Apfel und Quitte.

Geschmack: Sofort kommen die Kernobst aromen zum Vorschein, vor allem die Birne, die durch eine leichte Honigsüße ergänzt wird. Eine leicht alkoholische Schärfe legt sich auf die Zunge, gemildert durch die Fruchtigkeit.

Kommentar: Ein sauberer Getreidebrand mit tollen Aromastrukturen, den ich nach weiteren Monaten Lagerzeit gerne erneut probieren würde. Als fertiges Produkt weist er mir noch etwas zu viel Alkoholschärfe auf, aber die Fruchtigkeit hat viel Potential.





100 % SCHWEIZ

Text: Julia Nourney

Foto: Felix Nourney

Es wird den Schweizern ja oft nachgesagt, dass sie viel erfunden hätten. Whisky gehört aber nicht dazu.

Andererseits sind sie bekannt für das Streben nach Perfektion, und dafür muss man eine Sache nicht erfunden haben, wie die Destillerie Etter in Zug beweist.

Das offizielle Gründungsdatum des Familienunternehmens lautet 1870, aber es ist urkundlich belegt, dass ein Vorfahre von Paul Etter schon viele Jahre vorher regelmäßig Kirschbrände auf seinem Bauernhof gebrannt hat. Vier Generationen, mehrere Umzüge und Neubauten später ist die Brennerei immer noch in Familienhand und das Kerngeschäft sind immer noch die Kirschbrände.

Doch inzwischen ist das Portfolio mit Whisky, Rum und Gin vielfältiger und moderner geworden. Es zollt der langen Obstbrandtradition mit zahlreichen Apfelbränden, Pflümli, Mirabelle und Williams aber immer noch respektvollen Tribut. Hinzu kommen hausgemachte Liköre und die traditionellen Schweizer Vieille-Spezialitäten. Das sind Obstbrände, die

mit fassgelagerten Varianten geblendet werden. Nach den Schweizer Gesetzen müssen sie eine abrundende leichte Süßung von mindestens 20 Gramm Invertzucker pro Liter Spirituose erhalten.

Geduld zahlt sich aus

Der erste Etter-Whisky wurde im Jahr 2007 in der Chollerstraße am Stadtrand von Zug destilliert. Für Hans Etter, den damaligen Geschäftsführer war es eine echte Herzensangelegenheit und ein lang gehegter Wunsch. Sein Einstieg in die Whiskyproduktion war keine spontane Kurzschlusshandlung. Zuvor hatte er sich mehrere Jahre Zeit genommen, die Möglichkeiten auszuloten und sorgfältig zu planen.

Noch knapp acht Jahre vor der ersten Whiskyproduktion im Hause Etter war es den Schweizer Brennereien generell untersagt, aus „stärkehaltigen Stoffen“

Destillate zu generieren. Die Gesetzesänderung vom 1. Juli 1999 wirkte auf die Destillieren im Land wie ein Startschuss, endlich durften sie selbst Whisky herstellen. Medienwirksam wurden noch in dieser Nacht zahlreiche Brennblasen angeheizt.

Hans Etter hat die Goldgräberstimmung der frühen 2000er zunächst an sich vorüberziehen lassen und eine erste Konsolidierung des Marktes abgewartet. Als er 2007 schließlich seine erste Charge produzierte, konnte er bereits von positiven sowie negativen Erfahrungen einiger Kollegen und Kolleginnen profitieren. So hat er sich beispielsweise dazu entschlossen, für die ersten Produktionsschritte des Maischens und Vergärens einen externen Partner zu wählen. Diese Form der Arbeitsteilung könnte man schon fast als „Schweizer Modell“ bezeichnen, denn sie wird dort von vielen Obstbrennereien praktiziert, die aufgrund ihrer Tradition keine Erfahrung im Umgang mit Malz haben.

Mit der nur wenige Kilometer entfernten Brauerei Baar, die ebenfalls ein Familienbetrieb ist, steht seit den Anfangstagen der Produktion ein verlässlicher Partner zur Seite, der ebenfalls der Verarbeitung regionaler Produkte einen hohen Stellenwert einräumt. Für die Maische des Whiskys wird deshalb auch nur Schweizer Gerste der zweizeiligen Variante *Somerset* verwendet, eine bei Brauern aufgrund ihres guten Geschmacks beliebten Wintergerstensorte, die zwar hoch im Ertrag, aber niedrig im Proteingehalt ist.

Gabriel Galliker-Etter:
**„Wir sind keine Brauer.
 Wir sind Brenner!“**

Der nächste Arbeitsschritt, die Destillation, zählt indessen zur Kernkompetenz der Familie Etter, deren Brennraum mit acht Brennblasen der Firma Christian Carl ausgestattet ist. Der Whisky wird normalerweise in den Wintermonaten gebrannt, nach dem Ende der Saison von Kirschen, Birnen & Co.

Die Brennblasen werden durch die dunkle Hintergrund- und Bodenfarbe optisch in den Vordergrund gerückt. Könnte man nicht den intensiven Geruch der Destillate wahrnehmen, würde leicht der Eindruck entstehen, man befände sich eher in einem Showroom als in einer Brennerei. Ein vergleichbarer Eindruck entsteht auch in den beiden Lagerräumen im Keller der Destillerie. Durch die dunkle Hintergrundfarbe werden die Whisky- und Rumfässer sowie die Korbflaschen mit den ältesten Obstbränden besonders hervorgehoben.

Die Brennblasen, die in der Schweiz auch gern Brennhäfen genannt werden, sind klassische Hybrid-Varianten aus Vollkupfer. Sie bestehen im unteren Teil aus einem rundlichen Kessel und haben direkt darauf aufsitzen eine Kolonne mit vier Glockenböden und einem Dephlegmator. Im Gegensatz zu manchen Hybrid-Blasen, die eine nebenstehende Kolonne haben, die unter Umständen mit einem Bypass-Ventil völlig umgangen werden kann, muss der alkoholische Dampf im Hause Etter zwingend durch die Kolonne strömen.

Jeder der Glockenböden hat dabei einen reinigen Effekt auf das spätere Destillat. Der aufsteigende alkoholische Dampf erfährt beim Kontakt mit dem nächsthöheren Boden eine teilweise Kondensation und somit ein Rückfließen des Destillates bis zum darunter liegenden Boden. Die Intensität dieses Reflux kann dabei durch Öffnen oder Schließen der einzelnen Böden mit Hilfe eines Handhebels beeinflusst werden. „Öffnen“ bedeutet dabei aber nicht, dass der Glockenboden ganz wegklappt. Entsprechend meint „Schließen“, den Durchfluss

zu verringern, ohne den Boden ganz abzudichten.

Die Dampfdurchfluss- und somit die Rückflussmenge kann individuell für jeden Glockenboden separat reguliert werden. Da ein geschlossener Boden einen hohen Rückflusswert hat und das Destillat somit wiederholt mit dem Kupfer in Kontakt kommt, entspricht das Erklimmen eines Glockenbodens fast der Intensität einer einzelnen Destillation in einer klassischen Pot Still. Das Brennen in einer Hybridblase mit vier geschlossenen Glockenböden ist also im Prinzip eine mehrfache Destillation und führt zu einem sehr sauberen New Make. Die manuelle Einstellung der Böden und somit das Finden des goldenen Mittelwegs zwischen Geschmack und Sauberkeit des Destillates erfordern reichlich Erfahrung, im Brennhandwerk im Allgemeinen und an der jeweiligen Anlage.

Der Dephlegmator schließt die Kolonne oben ab und hat ebenfalls einen reinigenden Effekt, denn er fungiert wie ein Vorkühler und bestimmt deshalb die Rückflussmenge. Er besteht aus zahlreichen Kupferrohren, in denen der alkoholische Dampf, der die Glockenböden verlassen hat, aufsteigt. Kaltes Wasser umfließt die Rohre; je niedriger die Wassertemperatur, desto stärker ist die Kondensation an den Innenwänden der Kupferrohre und somit der Rückfluss.



Foto: Julia Nourney

Wood Management

Die Reifung erfolgt in unterschiedlichen Fässern. Einerseits sind das ehemalige Bourbon-Fässer, einen wesentlichen Anteil haben aber auch Eichenfässer, in denen vorher Schweizer Weine reiften. Wiederum haben sich die Etters die Partnerwahl nicht leicht gemacht, denn es ging darum, Regionalität sowie gute Beziehungen zu anderen Familienbetrieben zu finden. Der Winzer Toni Ottiger mit seinem Weingut Rosenau, idyllisch im kleinen Örtchen Kastanienbaum, direkt am Vierwaldstätter See gelegen, erfüllte diese Anforderungen und ist in der Schweiz für seine Spitzenweine bekannt.

Die Fässer mit New Make und Whisky, in denen vorher hauptsächlich Pinot-Noir-Weine ausgebaut wurden, lagern an verschiedenen Orten, um Varianten bei der Reifung zu erzielen.

Ein kleiner Teil der Fässer lagert in den Höllgrotten. Es handelt sich dabei um Tropfsteinhöhlen unweit der Brennerei, die durch Gletscherbildung am Ende der letzten Eiszeit entstanden sind. Hier herrscht ein gleichmäßig kühles und natürlich auch sehr feuchtes Klima. Mitunter

werden die Fässer sogar vom Wasser umflossen.

Eine zweite Lagerstätte befindet sich in einem ehemaligen Munitionsdepot der Schweizer Armee. Das Gebäude liegt gut versteckt im Wald und in unmittelbarer Nähe eines Wasserlaufs. Die Temperatur ist meist relativ niedrig und die Luftfeuchtigkeit hoch, die Bedingungen für eine langfristige Reifung sind somit ausgezeichnet. Kein Wunder also, dass sich hier die ältesten Whiskys der Brennerei befinden.

Weitere Fässer reifen in zwei Lagerräumen im Keller der Brennerei, in denen auch die Korbflaschen mit den ältesten und wertvollsten Obstdestillaten stehen. Die durchschnittliche Jahrestemperatur ist hier deutlich höher als in den anderen Lagerstätten und auch die Luftfeuchtigkeit ist spürbar geringer. Die Reifung des Whiskys in den Fässern geht also deutlich schneller voran.

Johnett Single Malt Whisky

Seit 2010 erscheinen alle ein bis zwei Jahre Abfüllungen des *Johnett*-Whiskys. Die Etiketten tragen keine prominente

Altersangabe, im Kleingedruckten finden sich aber Alter sowie Herstellungs- und Abfüllungsjahr. Seit der Erstabfüllung wurde die Lagerdauer mit jedem Release länger. Der Whisky der aktuellen Abfüllung reifte zehn Jahre lang und in Kürze wird es sogar eine zwölfjährige Einzelfassabfüllung für den deutschen Markt geben.

Der Name des Whiskys leitet sich vom Namen des Initiators Hans Etter ab und ist eine Kombination der internationalen Version seines Vornamens „John“ und seines Nachnamens „Etter“.

Hans Etter übernahm 1974 als 25-Jähriger die Leitung der Firma von seinem Vater. Während seiner 38-jährigen Regie hat er das Portfolio deutlich erweitert und das Geschäft international ausgebaut. Heutzutage trifft man ihn nur noch gelegentlich in der Brennerei am Stadtrand von Zug, denn er hat 2012 den Staffstab offiziell an die nächste Generation, seine Tochter und seinen Schwiegersohn Eveline und Gabriel Galliker-Etter, übergeben. Seitdem ist Gabriel der Geschäftsführer der Firma und kümmert sich mit der gleichen Leidenschaft um Kirsch, Whisky und Rum.



Gabriel Galliker-Etter (links) zusammen mit dem Destillateur Tobias Hauser und einem der traditionellen Kirschbrände. Ungewöhnlich: Die Brennhäfen der Firma Etter sind nicht glänzend, sondern matt. Bei jeder Reinigung mit einer leicht säurehaltigen Flüssigkeit werden auch die Außenseiten der Brennblasen damit geputzt, was auf Dauer zu der matten Oberfläche führte, auf der man jetzt keine Fingerabdrücke mehr sieht.

Bild unten: Das Fasslager im ehemaligen Munitionsdepot muss ohne Stromanschluss auskommen. Eine Verkostung der Fassinhalte bei flackerndem Kerzenlicht ist daher ein besonderes Erlebnis.



Johnett 2012

Swiss Single Malt Whisky | nicht kühlfiltriert, ohne Farbstoff,
destilliert im Mai 2012, abgefüllt im Juni 2022, 10 Jahre alt
Alkohol: 44,0 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 65 € (pro Liter: ~ 93 €)
Hersteller: Etter Soehne AG Distillerie, 6300 Zug/Schweiz | www.johnett.ch

In der Destillerie Etter baut man beim Whisky gänzlich auf regionale Ressourcen. Die Maischarbeit mit heimischem Gerstenmalz erledigt die nicht weit von der Brennerei ansässige Brauerei Baar, die Destillation aus der angelieferten Würze erfolgt im Hause Etter.

Für die Lagerung kommen neben Bourbon Casks vornehmlich Barriques vom Weingut Rosenau im luzernischen Ort Kastanienbaum zum Einsatz, die zuvor mit Pinot Noir und anderen Weinen belegt waren.

Seit der ersten Abfüllung im Jahr 2010 stieg das Alter der Johnett-Whiskys mit jeder Auflage an. Der aktuelle 2012er-Jahrgang bringt es inzwischen auf zehn Jahre. An der Rezeptur und an der Lagerstrategie hat sich indes nichts geändert.

In Deutschland werden die Whiskys der Destillerie Etter von Schlumberger importiert und vertrieben.

Blindverkostungsnotizen von Michaela Habel

Nase: Schön eingebundene Holztöne und Fruchtnoten machen den Auftakt. Die Fruchtigkeit erinnert an rote Strauchbeeren wie Himbeere und Brombeere. Mit etwas Wasser kommen Honignoten zum Vorschein, die wiederum durch die Beerenfrüchte ergänzt werden.

Gaumen: Anklang von leichtem Holz und Vanille. Das Mundgefühl ist sehr mild mit fruchtigen Aromen. Mit etwas Wasser entfalten sich besonders Früchte wie Himbeere und Brombeere, ergänzt durch Nuancen von Banane im Abgang.

Kommentar: Ein Whisky, der mich vermuten lässt, dass er in einem Ex-Bourbon-Fass beheimatet war. Jedenfalls hat er echt Spaß gemacht und eine gelungene Symbiose von Aromen ohne sensorische Spitzen geboten! Leicht, sommerlich und angenehm auf der Zunge stuft ich ihn als „easy to drink“ ein.

Blindverkostungsnotizen von Gerhard Liebl

Auge: Beim Einschenken entstehen im Glas sehr ölige Kirchenfensterschlieren, die oft einen wuchtigen und fülligen Charakter ankündigen.

Nase: Sehr zart-filigranes Duftbild, leichte Anklänge von Vanille, dezente Töne von geriebenem Apfel, leichte Rauchnoten, Kaminfeuer, etwas Leder, leicht tropfzig. Der Alkohol wirkt zuerst gut eingebunden, bekommt der Whisky aber Luft, wird das Bukett etwas alkoholischer. Die Aromen, die aus dem Holzfass stammen, sind weniger stark ausgeprägt, als es die Optik erwarten ließ.

Gaumen: Der erste Schluck bringt gleich am Anfang eine kurze Süße, die nach ein paar Sekunden von jugendlichem und belegendem Alkohol überholt wird. Leichte Vanille und Blütenhonigtöne, sehr zarte Rauchnoten, getrocknete Pflaumen, schokoladige, leicht bitter-würzige Anklänge.

Persistenz: Im Abgang wirkt er noch etwas jugendlich mit leichtem Körper und einem pfeffrigen Finale.

Kommentar: Bei diesem Tropfen finde ich wenig von dem, was mich die öligen Kirchenfenster eingangs erwarten ließen. Der Gesamteindruck wirkt eher verhalten und die Holzfassaromen sind nur leicht ausgeprägt.

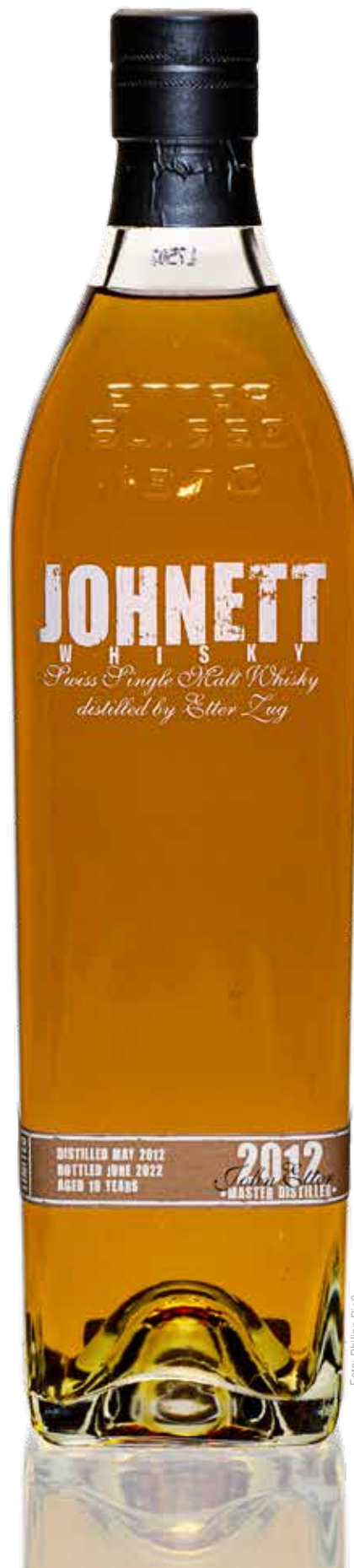


Foto: Philipp Rief

JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Ardbeg Anthology – The Harpy's Tale

Bourbon Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 140 €

Arran Small Batch 100th Anniversary

Bourbon Casks, Oloroso Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Glencadam 18 yo

American Oak Bourbon Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 165 €

Glen Scotia 2016/2022 exclusively bottled for deinwhisky.de

first fill Bourbon Barrel, 243 Flaschen | 59,5 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

LAGG Single Malt Whisky Corriecravie Edition

Sherry Cask Finish | 55,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Lochlea Harvest Edition (Second Crop)

Port Casks, STR Barriques, first fill Bourbon Barrels
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Loch Lomond Steam & Fire

first fill Bourbon Barrels + refill American Oak Casks,
finished in heavily charred American oak | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

The Epicurean

Glasgow Limited Edition 2023 | 50,4 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

The Hearach Isle of Harris Single Malt

Bourbon Casks, Oloroso + Fino Butts | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Torabhaig Allt Gleann Batch Strength

Limited Release 4200 Flaschen | 61,1 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Wolfburn 10 yo

Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Wolfburn Vibrant Stills

lightly peated, Bourbon Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Independent Bottlings

A.D. Rattray | Balblair 2013, 9 yo

58,8 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

A.D. Rattray | Glenburgie 2010, 12 yo

Oloroso Sherry Finish | 53,8 % vol | 0,7 Ltr. | 87 €

A.D. Rattray | Glentauchers 2011, 11 yo

Bourbon Finish | 56,8 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

A.D. Rattray | Invergordon 2007, 15 yo

Islay Cask Finish | 58,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

A.D. Rattray | Jura 1992, 30 yo

Vintage Cask Collection | 50,6 % vol | 0,7 Ltr. | 359 €

Anzeige

DIE SCOTCH MALT WHISKY SOCIETY WIRD 40 JAHRE ALT.

**FEIERN SIE MIT UNS
UND GENIESSEN SIE ALLE VORTEILE!**



Es gibt viele gute Gründe für eine Mitgliedschaft in Europas größtem Whisky Club:

- Zugriff auf exklusive Single Cask Whiskys aus über 160 Destillerien.
- Ca. 350 neue Abfüllungen pro Jahr - da ist für jeden Geschmack etwas dabei.
- Monatlichen Tastings in vielen deutschen Städten, bei denen Sie unsere neuesten Whiskys probieren und Gleichgesinnte treffen können.
- Zugang zu unseren Clubräumen in Edinburgh, Glasgow und London.

Unser Angebot für die Leser des Highland Herald:

**40% AUF DIE MITGLIEDSCHAFT
MIT DEM CODE HighlandHerald40**

Alle weiteren Informationen finden Sie unter www.smws.eu



MAVERICKS
40
SINCE 1983 • 40 YEARS

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.

A.D. Rattray | Mannochemore 2007, 15 yo
Sherry Finish | 52,4 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

A.D. Rattray | Orkney 2006, 16 yo
59,7 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

A.D. Rattray | Ruadh Mhor 2010, 12 yo
59,1 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

A.D. Rattray | Royal Brackla 2008, 14 yo
Bourbon Hogshead | 57,8 % vol | 0,7 Ltr. | 94 €

A.D. Rattray | Staoisha 2013, 9 yo
Bourbon Hogshead | 57,4 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Duncan Taylor | Brackla 2011/2023 – The Octave, 12 yo
Exclusively bottled for Kirsch Import, Sherry Octave Cask #9338539,
92 Flaschen | 53,2 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Duncan Taylor | Bunnahabhain Peated 2014/2023, 8 yo
Sherry Cask #3814010544, 414 Flaschen | 54,2 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Duncan Taylor | Craigellachie 2011/2023, 12 yo
Private Cask Bottling – Whisky Druid
Sherry Butt #75900022, 667 Flaschen | 52,4 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Duncan Taylor | Glen Moray 2007/2023, 15 yo
Cask #705934, 236 Flaschen | 51,8 % vol | 0,7 Ltr. | 125 €

Duncan Taylor | Glenrothes 2013/2023, 9 yo
Cask #499531, 728 Flaschen | 54,4 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Duncan Taylor | Highland Park 2003/2023, 20 yo
Cask #501712520, 196 Flaschen | 54,4 % vol | 0,7 Ltr. | 330 €

Duncan Taylor | Highland Park 2008/2023 – The Octave, 15 yo
Exclusively bottled for Kirsch Import, Sherry Octave Cask #5036604,
86 Flaschen | 54,2 % vol | 0,7 Ltr. | 145 €

Duncan Taylor | Tullibardine 2013/2023, 9 yo
Cask #105738, 202 Flaschen | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Gordon & MacPhail | Ardmore 2003/2022, 18 yo
Distillery Labels | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Gordon & MacPhail | Caperdonich 1979/2023, 43 yo
Private Collection, refill Sherry Butt #1105, 246 Flaschen
53,1 % vol | 0,7 Ltr. | 4149 €

Gordon & MacPhail | Fettercairn 2007/2023, 15 yo
Connoisseurs Choice, refill Sherry Hogshead #18605403, 302 Flaschen
58,9 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Gordon & MacPhail | Glenburgie 2008/2023, 15 yo
Connoisseurs Choice, Exclusively bottled for Germany by Kirsch Import,
first fill Sherry Hogshead #17602307, 329 Fl. | 57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 125 €

Anzeige



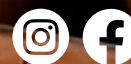
TOMINTOUL

the gentle dram

Tomintoul ist Gälisch
für Feierabend.

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

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



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



JUST BOTTLED

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

Gordon & MacPhail | Glenlochry 1979/2023, 43 yo
Private Collection, refill American Hogshead #3309, 141 Flaschen
53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 4149 €

Gordon & MacPhail | Imperial 1979/2023, 43 yo
Private Collection, refill American Hogshead #5317, 133 Flaschen
48,7 % vol | 0,7 Ltr. | 4790 €

Gordon & MacPhail | Lochside 1981/2023, 41 yo
Private Collection, refill Sherry Hogshead #804, 124 Flaschen
46,7 % vol | 0,7 Ltr. | 4790 €

Gordon & MacPhail | Port Ellen 1981/2023, 42 yo
Private Collection, refill Sherry Butt #290, 181 Flaschen
52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 11490 €

Gordon & MacPhail | St. Magdalene 1982/2023, 40 yo
Private Collection, refill American Hogshead #2100, 150 Flaschen
54,5 % vol | 0,7 Ltr. | 3590 €

Malts of Scotland | Auchentoshan 22 yo
Bourbon Barrel #2000, 183 Flaschen | 52,9 % vol | 0,7 Ltr. | 199 €

Malts of Scotland | Caol Ila 10 yo
Sherry Hogshead #22033, 267 Flaschen | 57,4 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Malts of Scotland | Clynelish 26 yo
Sherry Hogshead #23002, 233 Flaschen | 47,6 % vol | 0,7 Ltr. | 459 €

Malts of Scotland | Glencadam 10 yo
Amarone Wine Cask #22041, 563 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Malts of Scotland | Glen Garioch 13 yo
Sherry Hogshead #23005, 205 Flaschen | 54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Malts of Scotland | Glen Mosset 10 yo
Sherry Hogshead #23011, 342 Flaschen | 54,2 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Malts of Scotland | Invergordon 35 yo
Sherry Hogshead 22037, 143 Flaschen | 51,5 % vol | 0,7 Ltr. | 179 €

Malts of Scotland | Teaninich 12 yo
Port Wine Cask #22039, 316 Flaschen | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Reifferscheid | Glenglassaugh 8 yo
Romantic Rhine Collection, Sauternes Cask Finish,
60 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Inchmurrin 25 yo
Oloroso Sherry Cask, 223 Flaschen | 52,2 % vol | 0,7 Ltr. | 220 €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Inchmurrin 25 yo
PX Sherry Cask, 243 Flaschen | 51,1 % vol | 0,7 Ltr. | 220 €

Signatory Vintage | Ballechin 2013/2023 – Horseman No.2, 10 yo
first fill Oloroso Sherry Butts, 1378 Flaschen | 59,9 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Signatory Vintage | Aberlour 2012/2023 – Archangel No.2, 11 yo
first fill Oloroso Sherry Butts, 1005 Flaschen | 58,5 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

The Alba Trail | Fettercairn 2008, 14 yo
Bourbon Barrel | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

The Alba Trail | North British 1994, 28 yo
first fill Bourbon Barrel | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

The Alba Trail | Rhinns 2011, 11 yo
Sherry Hogshead | 49,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

The First Editions | Glengoyne 15 yo
exclusively for Germany, Fino Sherry Butt | 57,7 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

The First Editions | Inchgower 14 yo
Wine Finish | 60,4 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

The Maltman | Blended Scotch 1972, 50 yo
Sherry Butt | 44,9 % vol | 0,7 Ltr. | 559 €

The Maltman | Secret Speyside 1993, 30 yo
Sherry Butt | 45,2 % vol | 0,7 Ltr. | 379 €

TheWhiskyCask | Glenallachie 2008, 15 yo
first fill Sherry Butt | 55,8 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

TheWhiskyCask | Miltonduff 2009, 13 yo
Red Wine Cask | 55,2 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

The Whisky Chamber | Annandale 2015, 7 yo
Oloroso Hogshead #0304, 418 Flaschen | 58,5 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

The Whisky Chamber | Ardmore 2013, 9 yo
Oloroso Hogshead #0303, 324 Flaschen | 58,3 % vol | 0,5 Ltr. | 67 €

The Whisky Chamber | Glencadam 2012, 10 yo
Oloroso Hogshead #0293, 302 Flaschen | 59,0 % vol | 0,5 Ltr. | 67 €

The Whisky Chamber | Ruadh Maor 2010, 12 yo
Oloroso Hogshead #0301, 356 Flaschen | 59,4 % vol | 0,5 Ltr. | 66 €

The Whisky Chamber | Tomintoul 2012, 10 yo
Madeira Hogshead #0300, 422 Flaschen | 60,1 % vol | 0,5 Ltr. | 66 €

Thompson Bros. | Secret Speyside 2011/2023, 11 yo
refill Sherry Butts | 48,5 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

IRISH WHISKEY

Black Rock Batch 10
Bourbon Cask, 186 Flaschen | 57,2 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Connacht Single Cask #120
Oloroso Sherry Finish, 300 Flaschen | 53,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Anzeige

Irish Whiskeys

Ihr Spezialist für **Irish Spirits**



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

Dingle Wheel of the Year Series Bealtaine

Single Pot Still, 5500 Flaschen | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Skellig Six18 Single Pot Still

Bourbon Cask, PX Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 48 €

Skellig Six18 Small Batch

PX Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 37 €

TheWhiskyCask | Irish Single Malt Whiskey 2017, 6 yo

first fill Bourbon Cask | 57,2 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

W. D. O'Connell Bill Phil 7 Jahre

peated Marsala Cask | 53,0 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Writers' Tears Cask Strength 2023

American Oak Casks, 6050 Flaschen | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Writers' Tears Marsala Cask

Marsala Hogsheads Finish #53121 | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

DEUTSCHER WHISKY**746.9 „PEAK“ Dark Moscatel Cask 12 Jahre**

Eifel Whisky | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | 37 €

746.9 „PEAK“ Old Cream Sherry Cask 15 Jahre

Eifel Whisky | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | 40 €

finch Special Edition Sontheimer Höhlenwhisky, 8 Jahre

Rumfass | 42,0 % vol | 0,5 Ltr. | 49 €

Haven Whisky Oloroso 2016

Oloroso Cask #47 | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

Haven Whisky Oloroso 2017

Oloroso Cask #49 | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

Haven Whisky Pedro Ximénez 2017

PX Cask #53 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Haven Whisky Pedro Ximénez 2017

PX Cask #1007 | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Haven Whisky Pedro Ximénez 2017, Cask Strength

PX Cask #1007 | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

Heiligen Berg Feld „Smoke & Whisky“

Palo Cortado Cask, 101 Flaschen | 58,9 % vol | 0,5 Ltr. | 80 €

Kiliani Edition – BurkardHeimat Malt, gereift in fränkischen Spätburgunderfässern
46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 60 €**Marder Single Cask**

Sherryfass, 347 Flaschen | 51,9 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

Marder Single Malt 12 Jahre

Bourbon Fass und neue amerikanische Eiche | 42,7 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Saar Whisky Vol. 3

Bourbon Barrel | 52,3 % vol | 0,5 Ltr. | n.b. €

St. Kilian – 1. St. Kilian Whiskyfestival, mild

Oloroso-Sherry-Fässer | 59,1 % vol | 0,5 Ltr. | 50 €

St. Kilian – 1. St. Kilian Whiskyfestival, peated

Garisson-Brothers-Fässer (55 Liter) | 58,4 % vol | 0,5 Ltr. | 50 €

St. Kilian – Tag des Deutschen Whiskys

Ungarische Eiche | 53,3 % vol | 0,5 Ltr. | 60 €

The Westfalian Single Malt peated 201372023, 10 yoBunnahabhain Brandy Hogshead #TW72, 113 Flaschen
53,2 % vol | 0,5 Ltr. | 99 €**Whisky Krüger | Jubi Abfüllung No.1, 6 Jahre**

finch Single Malt, Rotweinfass | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 45 €

Whisky Krüger | Jubi Abfüllung No.2, 8 Jahre

finch Single Malt, Sherryfass | 59,9 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

WHISK(E)Y AUS ALLER WELT**Amerika (USA)****Breckenridge Port Cask Finish**

Bourbon Batch 10 | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Breckenridge PX Sherry Cask Finish

Bourbon Batch 7 | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Breckenridge Rum Cask Finish

Bourbon Batch 9 | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Milam & Greene Very Small Batch No. 1

France Oak Finish | 54,0 % vol | 0,75 Ltr. | n.b. €

Preemption Reverenz Bourbon 4 yo

58,4 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Preemption Single Barrel Straight Cast 4 yo

58,1 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Preemption Straight Bourbon 4 yo

50,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Anzeige

**FRISIAN SINGLE FARM WHISKY
FROM FIELD TO GLAS**Aus unserer Nordseewind
gereiften Gerste auf der
Insel Föhr gemälzt, gebraut
und sorgfältig gebrannt.**Hinrichsen's** EST. 1630
FARM DISTILLERYFÜHRUNGEN · TASTINGS
ONLINE-SHOP
HINRICHSENS-WHISKY.DE

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.

Ranger Creek .44 Straight Rye

Cask Strength | 59,8 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Ranger Creek 300 Single Malt

Aprikosenlikör Fass Finish | 44,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Rabbit Hole Boxergrail Rye

47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 48 €

Rabbit Hole Dareringer Bourbon

PX Cask Finish | 46,5 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

TheWhiskyCask | Kentucky Bourbon Whiskey 2013, 10 yo

first fill PX Sherry Cask | 57,8 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Wild Turkey Distillers Reserve 12 yo

50,5 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Frankreich

Armorik 10 ans, Edition 2023

46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 58 €

Armorik Vibrant Stills 2012, 10 yo

Bretagne Cask | 55,0 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Japan

Akashi Single Cask N° 203 12 yo

Sherry Oloroso Butt #203, 300 Flaschen | 60,7 % vol | 0,5 Ltr. | 260 €

Akashi Single Cask N° 5185 10 yo

Sherry Oloroso Butt #5185, 320 Flaschen | 55,6 % vol | 0,5 Ltr. | 180 €

Akashi White Oak PX Sherry Cask 5 yo

heavily peated, Single Malt Whisky | 50,0 % vol | 0,5 Ltr. | 109 €

Gaiaflow Shizuoka United S Summer Edition

Single Malt Whisky | 50,5 % vol | 0,5 Ltr. | 89 €

Kanosuke Single Malt Limited Edition 2023

Single Malt Whisky | 59,0 % vol | 0,7 Ltr. | 149 €

Nikka Miyagikyo Grande

Single Malt Whisky | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Suntory Hibiki Blossom Harmony 2023

Blended Whisky | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 249 €

The Yuza Distillery Single Malt Whisky 2023

51,0 % vol | 0,7 Ltr. | 129 €

Umiki Ocean Fused

Japanese Pine Cask Finish | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 43 €

Kanada

Macaloney's An Loy – Batch 7

Kentucky Bourbon Casks, Portuguese Red Wine Barriques, Oloroso + PX Sherry Casks, 1301 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Macaloney's Cath-Nah-Aven – Batch 6

Oloroso + PX Sherry Casks, 900 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Macaloney's Kildara – Batch 4

Kentucky Bourbon Casks, Oloroso & Pedro Ximénez Sherry Barriques, Virgin American Oak Casks, 575 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Macaloney's St. Mallie – Single Cask

recharred Portuguese Red Wine Barrique #247, 301 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Niederlande

Millstone 6 yo Peated Amarone Cask – Special #27

Amarone Wine Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Millstone Peated PX Cask (Geschenkset)

Flasche mit 2 Nosing-Gläsern | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | 44 €

Millstone Peated PX Cask 2017 – Dutch Tulip Collection No.1

Selected by Kirsch Import, PX Sherry Cask #17B210, 625 Flaschen
58,1 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Zuidam Smuggler's Trail

Oak Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 27 €

Schweden

Mackmyra Single Cask

abgefüllt für Whisky in More, Svensk Ek #20-0560, 58 Flaschen
50,8 % vol | 0,5 Ltr. | 109 €

Schweiz

Langatun Old Bear – The Lost Casks

45,0 % vol | 0,5 Ltr. | 57 €

Langatun Old Deer

40,0 % vol | 0,5 Ltr. | 35 €

Langatun Single Cask

first fill Rioja Cask | 49,12 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Säntis Malt Edition Alpstein N° 19, 7 yo

Sherry Cask, 2200 Flaschen | 48,0 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

Säntis Malt Edition Genesis N° 4, 7 yo

Rum Cask, Red Wine Finish, 926 Flaschen | 46,6 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

Anzeige

Ihr Spezialist für japanischen Whisky

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

Jetzt Online-Shop besuchen!

JAPAN
JWHISKY

www.jwhisky.de

ウイスキー

ST. KILIAN

DISTILLERS

Aus Überzeugung: Vollreifung, kein Finishing.

Twelve
– Mild –

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



Thirteen
– Peated –

Fünf verschiedene
Virgin Wood Fassarten



WHISKY MADE IN GERMANY

WWW.STKILIANDISTILLERS.COM

St. Kilian Distillers | Hauptstraße 1-5 | 63924 Rüdenu 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 Habbel
45549 Sprockhövel | www.habbel.com

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

Whiskyhort
46045 Oberhausen | www.whiskyhort.com

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

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

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

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

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

Postert Whisky
51061 Köln | www.postertwhisky.de

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

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

Der Whiskykeller
55606 Bruchsal | www.whiskykeller.de

Whisky for Life
60311 Frankfurt | www.whiskyforlife.de

Whisky Spirits
60594 Frankfurt | www.whiskyspirits.de

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

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

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

Dudelsack – Whisky & More
63739 Aschaffenburg | Treibgasse 6

Royal Spirits
63739 Aschaffenburg | www.royalspirits.de

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

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

Mebold GmbH
64646 Heppenheim | www.mebold.de

Spahns Scotchwarehouse
64807 Dieburg | www.scotchwarehouse.de

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

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

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

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

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

Anzeigen

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

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

Du findest uns auf  

Mike's Whiskey-Handel



M. Werner
Importer, Retailer u. Distributor

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



Dein Spezialist für
unabhängige Abfüller.

www.deinwhisky.de

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

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

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

Bestwhisky
70197 Stuttgart | www.best-whisky.de

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

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

Whisky Stube
74172 Neckarsulm | www.whiskystube.de

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 Altstadtkneipe
04509 Delitzsch | Mühlstraße 2

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Dead End Bar
63739 Aschaffenburg | www.deadend.de

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

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

Destillerien

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

Number Nine Spirituosen Manufaktur GmbH
37339 Leinefelde-Worbis

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

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

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

Tasting-Anbieter (nur Tastings)

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

The Spirits Alchemist
44797 Bochum | www.thespiritsalchemist.com

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

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

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

Cask Upcycling

Whiskyfässer.com
18299 Laage | www.whiskyfaesser.com

Anzeigen

Handverlesener Whisky & mehr!

COLOGNE BARREL
EST. 2017

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

www.cologne-barrel.com

FEEL THE PASSION

WHISKY SPIRITS
ESTD 1998
FRANKFURT MAIN

TASTE THE SPIRIT

www.whiskyspirits.de

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

Alle Preisangaben sind rein informativ und auf dem Stand bei Redaktionsschluss. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote. Prüfen Sie Website des jeweiligen Anbieters vorab auf Preis- und Terminänderungen oder andere aktuelle Informationen.

TASTINGS & EVENTS

Fragen sie im Fachhandel nach Tastings!

Sie werden sich wundern, wie viele Whiskyseminare und Tastings zu verschiedenen Themen dort angeboten werden.

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

Reine Whiskymesse ausgerichtet von Celtic Events. Dieses Jahr in der Stadthalle in Aschaffenburg, da das Schloss Johannisburg wegen Bauarbeiten geschlossen ist.

Tageskarte inklusive Glas: 12 € | www.whisky-pur-festival.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 aus Gastronomie und Live-Musik.

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 Whisky wird hier auch Rum und Gin geboten.

Tageskarte inklusive Glas und Garderobe: 18 € | www.bottle-market.de

InterWhisky | 24.–26. November 2023

Etablierte Whiskymesse in Frankfurt am Main zum Jahresende. Auch dieses Jahr wieder im Gesellschaftshaus im Palmengarten.

Tageskarte inklusive Glas: 17 € | www.interwhisky.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!

WWW.WHISKEY-MESSE.DE



Whisky Experts
news infos

www.whiskyexperts.net

Mehr wissen - mehr genießen. Wir freuen uns auf Sie!

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 Bonder ihre Whiskeys vor. Zu den einzelnen Tastings 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

Schloss Trebsen | 19.–20. Januar 2024

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

Burns Supper | 25. Januar 2024

Robert Burns gilt als einer der wichtigsten schottischen Dichter. Zu seinen Ehren wird das Burns Supper in Schottland jährlich an seinem Geburtstag gefeiert. Dieser Abend folgt strengen traditionellen Vorgaben und man sollte sich als Gastgeber entsprechend gut informieren. T-Shirts mit Burns-Motiven gibt es auf www.whiskymerch.de

Hanse Spirit | 26.–27. Januar 2024

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

Whiskymesse Rüsselsheim | 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

The Village Nürnberg | 09.–10. März 2024

Riesige Whiskymesse im Messezentrum Nürnberg (Halle 3C) mit integrierter Rum-Messe und Pre-Opening Event am Vorabend. Eintritt inklusive Glas und Glashalter: 20 € | www.whiskey-messe.de

Anzeige



GIN+TONIC
MESSE NÜRNBERG
4.+5. Nov. 2023
www.gin-tonic-messe.de

GINclubbing

3. Nov. 17:00 – 21:30 Uhr



GINmarket – Gins aus aller Welt
Halle 1 – Consumenta Nürnberg

Öffnungszeiten:
4. + 5. November 2023
11:00 - 18:00 Uhr
Einlass bis 17:00 Uhr

GINclubbing:
Nur am 3.11.2023
17:00 - 21:30 Uhr



Die nächste Ausgabe erscheint im Dezember:

#61 | WINTER 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, 59

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