

Highland Herold

Whiskymagazin

Rothaus Whisky

Destillerie Kammer-Kirsch

Mash Conversion

Moderne Läutertechnik

日本酒の製造工程

Sake-Produktionsprozess



**SPIRIT OF
YORKSHIRE
DISTILLERY**



FILEY BAY, DER ERSTE SINGLE MALT AUS YORKSHIRE.
VOM FELD BIS IN DIE FLASCHE AUS EINER HAND



Verantwortungsvoll genießen.

Vertrieb Deutschland: www.schlumberger.de

HINCH

COUNTY  DOWN

DISTILLERY CO

DISTILLED BY THE BOLD. CHARACTER IS EVERYTHING.

Ein Whiskey* – geschaffen aus der Kraft der irischen und schottischen Kultur – vereint in sich das Beste zweier Whisk(e)y-Traditionen.

„Ninth Wave Gin - Bist du bereit, die neunte Welle zu erobern?“



www.hinchdistillery.com

*Natural Colour
Verantwortungsvoll genießen.

Inhalt

- 04** Autorinnen und Autoren
Impressum
- 04** Whisky et cetera
Kurze Artikel
- 08** Fasstyp Barrique
Merkmale und Historie
- 10** Weinfassauswahl
Whiskynachlagerung
- 12** **Rothaus Whisky**
Destillerie Kammer-Kirsch
- 22** **Mash Conversion**
Moderne Läutertechnik
- 28** 1824
Glenlivet, Cardhu, Macallan
- 32** **Nihonshu**
Exkurs: Sake-Herstellung
- 36** Just Bottled
Neue Abfüllungen
- 42** Fachhandel
Tastings & Events

Vorwort

„In vino veritas – im Wein liegt Wahrheit“, befand vor mehr als zweieinhalbtausend Jahren der griechische Dichter Alkaios von Lesbos. Und bis heute erfreut sich der Rebensaft weltweit großer Beliebtheit, ob zur geselligen Feier oder als Begleiter feiner Speisen.

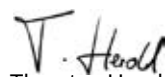
Auch für die Reifung unserer Lieblingsspirituose erlangt die fruchtige Köstlichkeit seit Jahren zunehmend Bedeutung: Man entdeckte das geschmackliche (und absatzfördernde) Potenzial, welches in Rot- und Weißweinfässern schlummert. Ob Chardonnay, Bordeaux, Tempranillo, Sauternes oder Domina, Whisky wird mittlerweile in jedem erdenklichen Weinfass (nach)gelagert.

Neben geschmacklichen Einflüssen wie Süße, Säure oder Fruchtigkeit ergibt sich häufig ein weiterer Effekt: Die Destillate erhalten durch die Lagerungen in farbintensiven Weinfässern auf natürliche Weise einen ansprechend kräftigen und dunklen Farbton.

Dabei setzt die Auswahl der Weinfässer ein hohes Maß an Kompetenz und Erfahrung voraus. Nicht jedes Fass ist von geeigneter Holzqualität und erschwerend kommt die Frage hinzu, welcher Whisky für welches Weinfass geeignet ist. Ist der Weineinfluss zu stark, kann er den Charakter des Whiskys überlagern und schlimmstenfalls erschlagen. Ist er zu schwach, so wirken sich die typischen Weinaromen nicht spürbar aus.

Die Kunst der Fasslagerung und das Wissen um die richtige Fassauswahl – freuen Sie sich neben weiteren Artikeln auf zwei spannende Beiträge zu diesem Thema sowie auf eine auszugsweise Übersicht aktuell erhältlicher in Weinfässern gelagerter Whiskys.

Informatives Lesevergnügen wünscht



Thorsten Herold, Herausgeber

Anzeige

APEX

DEAD SEA

Der allererste Whisky überhaupt, der am tiefsten Ort der Erde reifte – dem Toten Meer. Bei Temperaturen von bis zu 50 °C wird dieser Whisky so stark und intensiv wie das Klima, in dem er gereift ist.

56,2% Vol

nicht kühlfitriert

natürliche Farbe





Angela D'Orazio

Seit 1992 in der Whiskybranche kam sie 2004 zu Mackmyra, verantwortete dort als Chief Nose Officer bis 2021 Blending und Produktentwicklung. Als Jurorin ist sie bei internationalen Wettbewerben gefragt und arbeitet heute selbstständig als Spirit Creative & Collaborative Master Blender. | S. 16, 17



Andy MacDonald

Seine Karriere begann 1991: Für Diageo arbeitete er als Produktionsleiter in 14 schottischen Malt Distilleries, bevor er 2008 als Distillery Manager zu Glenmorangie wechselte. Seit 2020 genießt der *Keeper of the Quaich* seinen Ruhestand, fördert aber weiter seine Passion Scotch Whisky. | S. 16, 17



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, 10–11, 22–27



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. 8–9, 12–21



Jörg Schmidt

Der promovierte Betriebswirt ist Präsident, Initiator und Mitgründer des seit 2021 eingetragenen Non-Profit-Vereins *Sake Lovers München*. Dessen Mitgliedern liegt das japanische Kulturgut Sake am Herzen und sie wollen andere Menschen dafür begeistern. | S. 32–35



Gavin D. Smith

Der Autor und *Master of the Quaich* lebt in den Scottish Borders und schreibt seit 1996 über Whisky und veröffentlicht regelmäßig Beiträge in Fachmedien. Zu den 35 Büchern, die er schrieb, gehören etwa *Worts, Worms & Washbacks* und *Goodness Nose* (mit Richard Paterson). | S. 28–31

Impressum

Highland Herold – Whiskymagazin, Ausgabe #62, März 2024 | 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: Angela D'Orazio (Blindverkostung), Til Jentzsch auf Unsplash (Foto), Andy MacDonald (Blindverkostung), Julia Nourney (Text, Foto), Ernst J. Scheiner (Text, Foto), Dr. Jörg Schmidt (Text, Foto), Gavin D. Smith (Text) | Fachberatung Whisky u. Destillation: J. Nourney, E.J. Scheiner | Druck: Offsetdruck Ockel GmbH, Kriftel

Die Verkostungsnotizen geben persönliche Sinneswahrnehmungen und Meinungen wieder. | Alle Preisangaben im Heft sind rein informativ und auf dem Stand bei Redaktionsschluss. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote. | Nachdruck und elektronische Vervielfältigung zur eigenen Veröffentlichung nur nach vorheriger schriftlicher Zustimmung des Verlages.

Scotch Whisky Exports 2023

Der im Februar veröffentlichte Report der Scotch Whisky Association (SWA) zeigt einen Exportrückgang gegenüber dem Jahr 2022 sowohl hinsichtlich des Volumens als auch des Wertes. Die Märkte reagieren auf die Scotch-Whisky-Flut. Die SWA relativiert: „Die Zahlen für 2023 stellen ein normalisiertes Abbild der aktuellen Lage globaler Exporte dar, mit einem robusten Wachstum gegenüber den Zahlen vor der Pandemie.“

Europa erscheint hinsichtlich Volumen und Wert als wichtige Exportregion für Scotch Whisky. Der Distribution-Hub Frankreich bleibt zwar größter Volumenmarkt, doch die Umsätze gehen nicht nur dort merklich zurück. Die internationale Whisky-Konkurrenz nimmt zu und bedient sich mit erstklassigen Whiskys am Kuchen. Die Scotch-Exporte nach Indien sanken dramatisch. Das ist kein Wunder, denn der Anstieg der Produktion indischer Single Malts zeigt Wirkung. Mittlerweile erreichen sie im eigenen Land einen Marktanteil von über 50 Prozent. Mit einer Produktdiversifizierung können die Schotten die entstehenden Absatzlücken nicht schließen. / Ernst J. Scheiner

Scotch Whisky Exports

Die zehn größten Exportmärkte nach Volumen in Millionen 0,7-Liter-Flaschen. Der Prozentwert vergleicht jeweils 2023 mit 2022 beziehungsweise 2019.

	2023	2022	2019
Frankreich	174	205 - 15 %	173 + 4 %
Indien	167	219 - 24 %	131 + 28 %
USA	127	137 - 7 %	127 + 0,04 %
Japan	60	75 - 20 %	60 - 1 %
Deutschland	59	67 - 12 %	50 + 20 %
Spanien	58	67 - 14 %	56 + 2 %
Polen	45	49 - 6 %	33 + 39 %
Brasilien	43	93 - 54 %	43 - 1 %
Türkei	41	31 + 31 %	15 + 177 %
Mexiko	34	48 - 30 %	51 - 34 %

Quelle: SWA Scotch Whisky Exports 2023 / 2022 / 2019

Frankenfässer



Foto: Gradls Whiskyfässla

Andrea und Michael Gradl (ganz rechts im Bild, zusammen mit dem Lochlea-Team in deren Warehouse) suchen anlässlich der Nürnberger Whiskymesse *The Village* regelmäßig gewidmete Einzelfassabfüllungen aus. In diesem Jahr sind es sechs Stück, darunter die von der Prineus GmbH importierte offizielle Messeabfüllung *The Village Limited Edition 2024* von Lindores. Kirsch Import brachte indes den Inhalt des abgebildeten Oloroso Sherry Butts als *Franconian Cask 2024* nach Deutschland, ebenso zwei peated Whiskys der Glasgow Distillery als diesjährige Glasgow-Nürnberg-Edition *Twin Cities*. Selbst importierten die Gradls zwei unabhängige Abfüllungen von The Single Cask (Caol Ila, Dailuaine), deren Etiketten das diesjährige Village-Thema „Schottland“ aufgreifen. /st

Buchempfehlung

In *A Passion for Whisky* beschreibt Ian Wisniewski alle derzeitigen und in Planung befindlichen Islay Brennereien. Ein Anhang auf den letzten Seiten des Buches listet die technischen Daten der Brennereien in einer kompakten Zusammenstellung auf. Die ersten drei von insgesamt 17 Kapiteln widmen sich sehr detailliert der Herstellung und der Sensorik sowie der jüngeren Vergangenheit der außergewöhnlichen Islay Whiskys. Hier werden hauptsächlich die Gründe für deren weltweiten Siegeszug beleuchtet, wie bereits im Untertitel des Buches *How the tiny Scottish island of Islay creates malts that captivate the world* angekündigt.

Was dieses Buch so besonders macht, sind die persönlichen Erlebnisse und Gedanken des Autors, denn er scheut sich nicht, sie mit uns zu teilen. Poetisch, aber auch mit viel Humor, beschreibt er die Insel und die *Ìleach*, und lässt keinen Zweifel an seiner tiefen Liebe, die er für Islay und dessen Whiskys empfindet.

Ian Wisniewski lebt in London und ist seit fast drei Jahrzehnten freiberuflicher Journalist und Autor mit dem Schwerpunkt Spirituosen. Er hat bereits neun Bücher veröffentlicht, darunter die erfolgreichen Werke *Whisky Dictionary* und *Classic Malt Whisky*. Er ist geschätzter Juror zahlreicher internationaler Spirituosenwettbewerbe, führt durch Tastings und hält Seminare zu den Themen Spirituosen und Sensorik. Von der Gemeinschaft der *Keeper of the Quaich* wurde er zum Master ernannt. / Julia Nourney

Whisky von Föhr

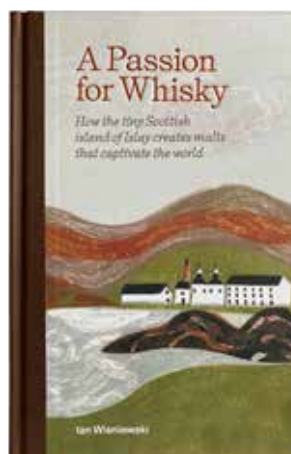
Der *Frisian Single Farm Whisky* der Familie Hinrichsen entsteht vollständig auf deren Farm auf der Insel Föhr. Sie verarbeiten das eigene Getreide, mälzen und destillieren es selbst, lagern die Destillate auf dem Gelände und füllen die Flaschen dort ab. (Siehe Artikel *From Field to Glass* in Ausgabe #58.) Bio-Landwirtschaft und nachhaltige Kreislaufwirtschaft sind die Grundlage für hochwertige Erzeugnisse in begrenzter Menge. Der Treber wird beispielsweise an das eigene Vieh verfüttert, das wiederum Fleisch für die Gastronomie auf dem Besucherhof liefert. Die *World Whiskies Awards 2024* kürten die Farm Distillery als „Regional Winner“ in der Kategorie „Sustainable Distillery“ und verliehen ihr in der Kategorie „Single Estate“ die Wertung „highly recommended“ (zweiter Platz in dieser Kategorie).

Den Hinrichsen-Whisky *Harvest Edition 2023* bewertete die Jury mit einer Silbermedaille. Destilliert wurde er 2020 aus der Sommergerste *Avalon*, abgefüllt im August 2023 mit 57,7 % vol. Auf www.hinrichsens-whisky.de sind noch 350-ml-Flaschen (je 86 Euro) verfügbar. /st



Foto: Hinrichsen's Farm

Die *Wonter Edition 2023* ist aktuell verfügbar. Die verarbeitete Gerste (*Avalon*) wuchs auf den Feldern der Hinrichsens in Obergotting, Osterheide und Haberkoog, Teile der insgesamt bewirtschafteten 65 Hektar Land. Die *Wonter Edition* ist 53,0 % vol stark, unfiltriert, ungefärbt. Zwei Fässer wurden dafür vermählt, ein Vermouth Cask und ein frisches aus American Oak, und ergaben insgesamt 622 Flaschen zu je 0,5 Liter, eine kostet 123 Euro.



Fotos: Julia Nourney

Der Autor und sein Buch. *A Passion for Whisky* von Ian Wisniewski, Hardcover, 256 Seiten, Englisch, ISBN: 978-1784729097, ca. 32 bis 35 Euro

Fine with Wine

Whiskys gereift in ehemaligen Weinfässern teilweise mit Vollreifung, teilweise mit einem Finish.

Spezielle Weinfässer sind meist nur in kleinen Chargen gleicher Vorbelegung oder einzeln zu haben, weshalb die darin (nach)gelagerten Whiskys als Einzelfassabfüllung oder Kleinauflage erscheinen. Das betrifft Originalabfüllungen wie Independent Bottlings. Zu letzteren zählen etwa zwei Neuheiten in der Long Valley Selection oder zwei im vergangenen Herbst veröffentlichte Abfüllungen von Cane and Grain. Weitere Neuheiten mit und ohne Weinfassbeteiligung finden sich in der Liste *Just Bottled* ab Seite 36. /st

Distillery Bottlings

Edradour 12 yo Small Batch Barbaresco Casks (Schottland)

first fill Barbaresco Hogshds., 2921 Flaschen | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Filey Bay STR Finish Batch II (England)

STR Red Wine Barriques Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

finch Distillers Choice Barrique R, 8 Jahre (Deutschland)

Single Grain Whisky (Weizen und Gerstenmalz), Rotwein-Barriques
42,0 % vol | 0,5 Ltr. | 49 €

Glasgow 1770 Tokaji Cask Finish 2018/2023 (Schottland)

peated, Batch No 01, 615 Flaschen | 53,4 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Moon Harbour Dock 3 Chateau Pipeau (Frankreich)

Grand Cru Bordeaux Casks | 45,8 % vol | 0,7 Ltr. | 60–65 €

St. Kilian – Kiliani Edition Burkard (Deutschland)

Spätburg.-Fässer (fränkische Eiche), 1648 Fl. | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 60 €

Starward Nova (Australien)

Red Wine Barrels | 41,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55–55 €

Independent Bottlings

Cane and Grain | Teaninich 2013, 10 yo

Latour Barrique Cask Finish, 242 Flaschen | 56% vol | 0,7 Ltr. | 76 €

Cane and Grain | Tullibardine 2015, 8 yo

Margeaux Red Wine Cask Finish, 296 Fl. | 59,6 % vol | 0,7 Ltr. | 73 €

Gordon & MacPhail | Auchroisk 2009/2022, 13 yo

ref. Bourb. Barrel + Côte-Rôtie Finish, 2060 Fl. | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 96 €

Gordon & MacPhail | Caol Ila 2010/2023, 12 yo

ref. Bourb. Barrel + Sassicaia Finish, 3900 Fl. | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 125 €

Long Valley Selection | Tomatin 2009/2024, 14 yo

first fill Bordeaux Red Wine Barrique #1834, 328 Flaschen
50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Long Valley Selection | Tullibardine 2012/2023, 11 yo

first fill Tenuta Tenaglia Barbera Barriques #652950 + #652951,
328 Flaschen | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Scotch Universe | Alpha Centauri V 2009/2022 yo

first fill Sauternes Wine Barrique | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Signatory Vintage | Teaninich 2009/2023, 13 yo

first fill Bolgheri Hogsheads Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 68 €

Signatory Vintage | Bunnahabhain 2013/2023, 9 yo

first fill Pinot Noir Red Wine Butts Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 66 €

Whisky for Life | Aqua I – Bruichladdich 2010/2022, 11 yo

Latour Hogshead #2338, 240 Flaschen | 60,9 % vol | 0,7 Ltr. | 129 €

Whisky for Life | Aqua II – Bruichladdich 2010/2022, 11 yo

Callejo Hogshead #2828, 179 Flaschen | 63,0 % vol | 0,7 Ltr. | 129 €

Tullibardine

Allianzen zwischen Schotten und Franzosen richteten sich historisch gesehen meist gegen das benachbarte Königreich England. Dass derartige Kooperationen heute friedlichen Zwecken dienen und zu köstlichen Ergebnissen führen können, zeigt das Beispiel der 1949 gegründeten schottischen Tullibardine Distillery, die sich seit 2011 im Besitz der französischen Terroirs Distillers befindet. Tullibardine erlangte dadurch kontinuierlich Zugriff auf Lagerfässer französischer und spanischer Winzer, was sich im Portfolio

Die Hänge der Gemeinde Bourg-en-Lavaux im Weinbaugebiet Lavaux, Kanton Waad, Schweiz. Hier wird unter anderen die alte Rebsorte *Gutedel* (Chasselas) angebaut, etwa in der Grand-Cru-Lage Calamin.



Foto: Til Jentsch auf Unsplash

der Brennerei niederschlägt. Neben den beiden Standards *Tullibardine 228* (Finish in 228-Liter-Fässern vorbelegt mit Burgunder) und *Tullibardine 225* (Finish in 225-Liter-Sauternes-Fässern) ohne Altersangabe gibt es immer wieder Wine Cask Limited Editions. /th

Tullibardine 225 Sauternes Finish

Château Suduiraut Sauternes Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35–40 €

Tullibardine 228 Burgundy Finish

Château de Chassagne-Montrachet Red Burgundy Casks
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35–40 €

Tullibardine The Murray Zinfandel Cask Finish 2012/2023

bottled for Whiskymax, Zinfandel Red Wine Casks, 1000 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €



Fotos: Tullibardine, Whiskymax

Fotos: Kirsch Import

Murray McDavid

Mark Reynier, Simon Coughlin und Gordon Wright gründeten das Unternehmen 1995. 2013 übernahm Aceo Limited die Marke. Dem MMD-Team ist es immer wieder gelungen, hochwertige Whiskys und Fässer namhafter Winzer zu erwerben – dank bester Kontakte in der Whisky- und der Weinbranche [siehe Artikel *Murray McDavid* in Ausgabe #34].

Die Erkenntnis, dass der Geschmack eines Whiskys maßgeblich von der (Nach)lagerung bestimmt wird, ist nicht neu. Die richtigen Destillate im passenden Fass zu lagern, bleibt trotzdem eine Kunst. Und die beherrscht man bei Murray McDavid. Erstaunlich ist, wie die Fasseinflüsse die Whiskys nuanciert bereichern, ohne den Brennereicharakter zu stören. Das Repertoire beschränkt sich keinesfalls auf Wine Cask Bottlings, diese sind aber eine Stärke der Marke. Es folgen einige Weinfasswhiskys aus dem aktuellen MMD-Portfolio. /th

Murray McDavid – Benchmark | Ardmore 2013/2023, 10 yo

Pinot Noir Wine Cask Finish, 1335 Flaschen | 53,5 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Murray McDavid – Benchmark | Linkwood 2008/2023, 14 yo

Margaux Red Wine Finish, 302 Flaschen | 55,3 % vol | 0,7 Ltr. | 115 €

Murray McDavid – Mission Gold | Allt-A-Bhainne 1995/2022, 26 yo

Oloroso + Red Wine Finish, 560 Flaschen | 41,6 % vol | 0,7 Ltr. | 310 €

Murray McDavid – Mystery Malt | Safe Haven 2014/2023, 8 yo

Saint-Julien Wine Cask Finish, 1875 Flaschen | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Anzeige

DIE ZEITSCHRIFT FÜR SCHOTTLANDFANS

Die Highlands warten schon auf Dich.



www.schottland.co

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



Barriques zaubern Aromen

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner

Sie rollen in großen Mengen aus den Weinkellern in die Warehouses der Distilleries: Barriques. Was steckt dahinter?

Leicht sind sie zu erkennen, denn Reifen aus Weiden, Kastanien oder Haselnuss zieren traditionelle *Bordeaulaises Barriques* (225 Liter) oder *Pièce traditionnelle Bourguignonne* (228 Liter). Die Reifen sollen Holzwürmer abschrecken, so die Mär. Ursprünglich hielten die Holzreifen die Dauben zusammen. Heute schützen sie die verzinkten oder schwarz gestrichenen Fassreifen aus Metall beim ruppigen Transport oder früher beim Verstauen der Schiffsloadungen.

Hochwertige französische Weine wurden im 19. Jahrhundert vorzugsweise in versiegelten Barriques verschifft. Ihre Daubenlänge reicht von 88 bis 95 Zentimeter, die Daubenstärke von 27 bis 33 Millimeter, der Durchmesser liegt bei etwa 69 Zentimetern. Leer wiegen sie rund 60 Kilogramm und können von einer Person leicht bewegt werden. Barriques aus burgundischen Küfereien fassen traditionell 228 Liter. Bei Bedarf böttchern sie die Fässer auch drei Liter kleiner.

Eiche hat sich als Baumaterial bei Weinfässern durchgesetzt, obwohl andere Hölzer gleichfalls möglich sind [vergl. Artikel *Holzarten* in Ausgabe #54]. Die Küfer verwendeten zum Weinfassbau anfangs jedwedem Holz, das in ihrer Region wuchs und sich eignete: Akazie, Kastanie,

Kirsche, Maulbeere, Pinie, Rötzedler, Eukalyptus wie auch Eiche. Allerdings nutzten einige Winzer ab dem 17. Jahrhundert verstärkt Fässer aus Eichenholz, weil dieses harte und dichte Holz den aromatischen Charakter ihrer Weine selbst bei einer kurzen Reifedauer positiver prägte.

Die zum Biegen der Dauben benötigte Hitze führt zu einer leichten Röstung der Fassinnenflächen. Durch diese und weitere Thermobehandlungen lassen sich mit den Fässern differenzierte aromatische Wirkungen beim Ausbau von Weinen (oder Spirituosen) erzielen. Je nach Stärke trägt das Toasting beispielsweise Noten von Vanille und Kokos, Schokolade oder Karamell zum Fassgeschmackcharakter bei und mildert die Wirkung der Tannine. Die Toastung oder *Cintrage au feu* übernimmt oft ein offenes Holzfeuer [vergl. Artikel *Feuer im Fass* in Ausgabe #56].

Neue Norm

Der Bulk Trade von Weinen in Fässern verringerte sich ab 1880 und verlagerte sich alsbald auf die Flasche. Zukünftig rechneten die Händler in der neuen Maßeinheit *Nine-Litre-Cases* mit jeweils zwölf Flaschen á 0,75 Liter. Sie gilt noch heute in der Spirituosenindustrie.

1866 hatten sich die französischen Küfereien auf eine Normierung des Schiffmaßes für ein *barrique bordelaise* geeinigt: 225 Liter Inhalt (plus/minus zwei Prozent) bei einer Länge von 93 Zentimetern und einem Umfang von 181 bis 217 Zentimetern. Die Dauben dieser Bordeaux-Fässer sind 22 bis 27 Millimeter dick und in der Regel etwas dünner als jene aus Burgund. Das *Barrique* wurde zur wichtigen Maßeinheit für den Handel, da Exporteure zuvor unterschiedliche Größen benutzten.

Ein *foudre* oder *tonneau*, in dem die Weinbauern der Gasgogne ursprünglich ihren Wein bereiteten, brachte es in der Regel auf ein Volumen von rund 900 Litern. Diese teilten sich in vier Barriques zu jeweils 225 Liter. Das ergab in der Summe 25 *Nine-Litre-Cases* oder 300 Flaschen Wein. Das *Nine-Litre-Case* wurde zur handelsüblichen Volumeneinheit beim Verkauf von losem Wein an die Kommissionäre.

Das mittelalterliche Weinfass für den Transport hatte bis dahin ein Volumen von rund 200 Litern, während das englische Parlament bereits 1423 die Größen normierte: Wein-Hogshead 239 Liter und Beer-Hogshead 249,5 Liter. Frühere geläufige Varianten von 201 bis 290 Litern wurden in Frankreich obsolet.

Etymologie

Das aus dem Südwesten Frankreichs kommende Barrique, abgeleitet vom vulgärlateinischen *barriqua*, baskisch *barrica*, setzten dort Küfer anfangs ausschließlich als Shipping Cask für den Export der Weine zusammen. Das Eichenholz stammte vorwiegend aus den naheliegenden Wäldern von Limousin. Die zufällig nach langem Transport der Weine entdeckte wohltuende Wirkung der Fassreifung steigerte die Nachfrage im Laufe des 19. Jahrhunderts erheblich. Die Bäume von Allier, Nevers, Cher, Burgund, aus den Vogesen und der Bretagne wie auch aus Amerika deckten den wachsenden Bedarf.

Heute sind Barriques bei internationalen Weinbetrieben die Regel. Nach wie vor sind die französischen *Tonnelleries* führend in der Verarbeitung und Qualität. Ein Zentrum ist die an der Côte d'Or liegende Stadt Beaune in Burgund. Ihre Küfereien genießen in der Wein- und Whiskybranche hohes Ansehen. „Vom 1. April 2022 bis 31. März 2023 verkauften die 57 Mitglieder der *Fédération des Tonnelliers de France* 685 000 Fässer, ein Plus von 20 Prozent im Vergleich zum Vorjahr. Der

Umsatz stieg um 27 Prozent auf 556 Millionen Euro. Der größte Markt ist Frankreich mit 33 Prozent des Volumens und 30 Prozent des Wertes, gefolgt von den Vereinigten Staaten mit 29 Prozent nach Volumen und 31 Prozent nach Wert, Italien (sieben Prozent nach Volumen und Wert), Spanien (sieben Prozent nach Volumen, sechs Prozent nach Wert) und Australien (fünf Prozent nach Volumen, sechs Prozent nach Wert).“ (Quelle: *Fédération des Tonnelliers de France*.) Nur ein geringer Teil gelangt nach Deutschland.

Die Preise für ein neues 225er-Barrique variieren von 800 bis 1200 Euro oder gar bis 1600 Euro bei speziellen Eichenhölzern. Sie werden steigen, weil die Ukraine seit Ausbruch des Krieges kaum noch produziert und das trockene Klima zu einer höheren Baumsterblichkeit führt. Neben Qualität, Herkunft und Alter des Holzes ist die Dauer der *Sechage* – Trocknung des Holzes von 18 bis 48 Monaten im Freien – ein entscheidender Preisfaktor [vergl. Artikel *Holzvorbereitung* in Ausgabe #55]. Der wirtschaftliche Druck auf Weingüter nimmt zu. Manche wechseln auf große Fässer für ihre Cuvées mit geringerem Holzeintrag.

Überall in der Welt binden Küferinnen und Küfer Barriques aus unterschiedlichen Eichenhölzern. Der Bedarf der Weinwirtschaft wächst, zumal die Nachfrage nach Barrique-Weinen international zunimmt: globaler Umsatz 2023 rund 320 Milliarden Euro.

Da Barriques wegen des abnehmenden Holzeintrags nur für vergleichsweise kurze Zeit mit Weinen belegt werden (üblicherweise bis zu 48 Monate), sind gebrauchte Weinfässer in großer Menge auf dem Markt. „Ein Barrique war um 2014 oft günstiger zu erhalten als ein Bourbon Barrel“, stellte Scott Adamson, Tomatins Blender und Global Brand Ambassador fest. Heutzutage gilt das nicht mehr, denn die Fasspreise zogen kräftig an.

Der Run auf Barriques aus Weingütern setzte um 2013 ein, als Bourbon Barrels zur Mangelware wurden. Destillier entdeckten die aromatische Wirkung der Weinfässer auf ihren Spirit neu. Daher sind derlei Fasskulturen aus Weingütern der Welt in der Spirituosenindustrie mittlerweile eine sehr beliebte Reifealternative zum dominant-verbreiteten Bourbon American Standard Barrel. Die Zahl der Weinfassgereiften Releases steigt.



1

Der eigentliche Erfinder des modernen, systematischen Wood Finishes ist der damalige Glenmorangie Manager Neil McKerrow, der in den 1990ern mit Weinfässern experimentierte. Ihm folgte 2003 Whisky Creator Dr. Bill Lumsden mit einem Wood Finish in einem Barrique des Château de Meursault.

1 + 2 Progressive Pioniere waren die Islay Legende Jim McEwan und der Murray-McDavid-Gründer Mark Reynier von Bruichladdich. Der vormalige Weinhändler Reynier hatte beste Zugänge zu den prominenten Châteaux en France. Kein Wunder, dass es in den Warehouses am Loch Indaal nur so von Barriques wimmelt. Ein im Sauternes Barriques von Château d'Yquem ace'd 14-jähriger Macallan kam 2009 in die Shops.

3 Der renommierte Whisky-Magier Billy Walker verfeinert GlenAllachie Malts in spanischen Red Wine Barriques aus amerikanischer Eiche, welche die Tonelería del Sur in Montilla böttcherte.

4 Vorreiter des französischen Whiskys ist die Destillerie Warenghem. Furore machte ein fünfjähriger Armorik mit Vollreifung in zuvor mit les vins blancs liquoreux du Sauternes belegten Barriques des Château d'Yquem.



2



3



4



Die Qual der Wahl

Text: Julia Nourney

Foto: Sebastian Stein

Weinfässer, die der Nachreifung von Whisk(e)y dienen, sollten sorgfältig(er) ausgewählt werden.

Unter den aktuellen Whiskyabfüllungen zeigen sich zunehmend Weinfass-Finishes. Die verwendeten Fässer hören sich häufig vielversprechend an. Und doch stellt sich die Frage, aufgrund welcher Kriterien sie ausgewählt wurden.

Zahlreiche Brennereien arbeiten mit nahegelegenen Weingütern zusammen und verwenden deren Fässer vorwiegend aufgrund des Terroir-Gedankens und der kurzen Lieferwege. Oft dürfte aber auch der Wunsch vorhanden sein, Kooperationen mit den Winzerinnen und Winzern einzugehen, somit neue vorwiegend lokale Kundengruppen zu erschließen und gemeinsame Absatzmärkte zu generieren.

Wesentlich häufiger stehen aber die Bekanntheit und das Prestige des Weinguts oder der Weinkategorie im Vordergrund, denn ein attraktiver Name auf dem Etikett verspricht sicheren Umsatz.

Nun eignet sich aber nicht pauschal jedes Weinfass für die Nachreifung. Um einen harmonischen Whisky zu erreichen, sollten Kriterien wie die geschmacklichen Eigenschaften des Weines sowie die Holzart des Fasses in Betracht gezogen werden. Da sich die Aromenextraktion im Laufe der Belegung stark ändert, ist auch der geplante Nachreifungszeitraum zu berücksichtigen.

In den ersten Tagen der Zweitbelegung werden hauptsächlich die Weinreste in

den Poren des Holzfasses ausgespült. Wenn es also lediglich darum geht, eine geschmackliche Verbindung des Destillates mit dem Wein zu erzielen, kann die Finishing-Dauer sehr kurz ausfallen. Um den Effekt vorab zu überprüfen, kann man dem Whisky, der zur Auswahl steht, einfach ein paar Tropfen des Weines hinzugeben und somit einen Eindruck der angestrebten geschmacklichen Entwicklung erhalten.

Kommt Zeit, kommt Holz

Ist ein längeres Finish oder sogar eine langjährige Zweitreifung geplant, benötigt man etwas mehr Fantasie, denn dann ist der Einfluss des Holzes wesentlich prägender und die vorherige Weinbefüllung spielt eine untergeordnete Rolle. Da normale Trinkweine selten einen Alkoholgehalt von mehr als 15 % vol erreichen, findet auch nur eine sanfte Extraktion der Holzinhaltsstoffe statt. Werden solche Fässer anschließend hochprozentig belegt, erfolgt eine sofortige, wesentlich stärkere Extraktion. Abhängig von der Holz- beziehungsweise Eichensorte und deren Tanningehalt kann dieser Einfluss – abhängig vom Reifeklima – oft schon nach wenigen Tagen geschmacklich wahrgenommen werden.

Ist eine lange Nachreifung geplant, sollte die erste Überlegung also nicht der Weinsorte, sondern der Holzart gelten. Ähnlich wie bei den meisten Whiskys werden auch für die Weinreifung vorwiegend Eichenholzfässer eingesetzt. Kastanien-, Robinien- (besser bekannt als Akazie) oder Maulbeerholzfässer, um nur einige zu nennen, sind geschmacklich sehr eigenständig und werden deshalb nur in geringem Maße verwendet [vergl. Artikel *Holzarten* in Ausgabe #54]. Aber auch Eiche und Eiche unterscheiden sich stark. Den Markierungen der Küfereien ist meist zu entnehmen, ob das Weinfass aus amerikanischer Weißeiche oder europäischer Eiche gefertigt wurde. Findet sich kein Hinweis, lohnt oft ein Blick auf die Webseite der Küferei. Manche spezialisieren sich auf eine bestimmte Eichensorte. Von der amerikanischen Weißeiche sind sanftere Tannineinflüsse und deutliche Vanillenoten zu erwarten. Europäische Eiche ist in zwei verschiedenen Varianten erhältlich. Hauptsächlich ist das die sehr würzige und tanninlastige Sommer- oder Stieleiche, die oftmals als Limousin-Eiche bezeichnet wird, auch wenn sie nicht aus dem gleichnamigen Wald nahe der französischen Stadt Limoge stammt. Die andere, wesentlich seltenere und teurere Variante ist die Traubeneiche, die feinporiger, weniger würzig und weniger tanninbetont ist.

Toasted, not charred

Für die Nachreifung ist neben der Holzsorte die Art der Fassinnenbehandlung wichtig und fast alle Weinfässer tragen diesbezüglich einen Vermerk auf dem Deckel. Ein Charring, also das Ausbrennen der Fässer bis eine dünne Kohleschicht entsteht, ist bei Weinfässern unüblich. Es gilt nach Hinweisen hinsichtlich verschiedener Toasting-Grade Ausschau zu halten. Buchstaben-Kombinationen wie L oder LT (*light toast*), M oder MT (*medium toast*), M+ oder MT+ (*medium toast plus*) und H oder HT (*heavy toast*) geben uns Auskunft darüber, welche Röstintensität das Fass bei seiner Produktion erhielt und welches Aromenspektrum bei der Nachreifung zu erwarten ist. LT-Fässer stehen für würzigere, grünere Holznoten ohne nennenswerte Röstnoten, während HT-Fässer deutliche, warme Röstnoten mit leichtem Raucheinfluss zeigen. Die meisten Weinfässer werden MT oder MT+ bestellt.

Geht es um ein längerfristiges Finish in einem Weinfass ist also die Vorstellungskraft gefragt, welchen Einfluss die Holzart

des Weinfasses sowie die Innenbehandlung im Laufe der Zeit auf den Whisky haben wird.

Weitere Parameter sind die Fassgröße sowie das Lagerklima, also die durchschnittliche Temperatur, die Temperaturstabilität sowie die Luftfeuchtigkeit des Lagerareals.

NEOC und STR

Die langfristige Reifeentwicklung in Weinfässern ähnelt übrigens stark der in NEOC-Fässern (*New Era of Casks*). Auch sie sind ehemalige Weinfässer, die durch Abschälen der Fassinnenseite und das erneute Toasten nur noch wenige Weinaromen vorweisen.

STR-Fässer (*shaved, toasted, re-charred*), sind ehemalige Weinfässer, deren Innenseite abgeschält, anschließend getoasted und dann ausgebrannt wurde. Sie zeigen einen etwas kräftigeren Holzeinfluss, da die Oberfläche der Fassinnenseite beim Verkohlen aufbricht und der Whisky durch feine Risse tiefer in das Holz eindringen kann.

Oben links: Wein-und-Whiskey-Matching beim Winzer. | Unten links: MFC ist eine Fassbezeichnung der Tonnellerie Rousseau. Das M (*moyen*) steht für mittelporige, das F (*fine*) für feinporige Eiche und das C (*central*) weist auf die Herkunft der Bäume aus Zentralfrankreich hin. Hier wurde also Stiel- und Traubeneichenholz in einem Fass vereint, das während der Fertigung im Jahr 2016 eine medium-plus Toastung erhielt.

Bild rechts: Whiskeyhändlerin Mareike Spitzer rundet vier ihrer *Fairy-Cask*-Abfüllungen in Fässern des Winzerpaares Eppelmann aus der Weinregion Rheinhessen ab. Zwei doppelt destillierte Single Malt Irish Whiskeys reifen derzeit noch in einem Chardonnay- und einem Dornfelder-Fass, ein Pot Still Whiskey in einem Spätburgunder-Fass. Ein siebenjähriger Grain Whiskey mit Chardonnay Finish wurde bereits in Fassstärke (61,5 % vol) abgefüllt. Whiskey und Wein, die nacheinander in dem Fass reifen, sind gemeinsam erhältlich.



Foto links unten: Julia Nourney, Fotos links oben und rechts: Mareike Spitzer

LONG VALLEY

SELECTION

SINGLE CASK



**DISTILLED AND BOTTLED
IN SCOTLAND FOR HIGH
SPIRITS DISTRIBUTION**



Black Forest Rothaus Whisky

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner

Hundert Jahre Kammer-Kirsch. Ihre Methoden der Destillation aus Obst und Getreide waren beispielhaft für die deutsche Brennkultur.

„Wir steuern alles per Hand, die Füllung, die Aufheizung, die Temperaturen, den Druck, die Geschwindigkeit des Abtriebs. Tradierte Erfahrung sichert Qualität. Unsere Nase definiert klar die Abtrennpunkte und nicht irgendein Computer“, erklärt stellvertretender Betriebsleiter Daniel Weiß. Der junge, motivierte Quereinsteiger ist stolz, Teil des Karlsruher Kammer-Kirsch-Teams zu sein, das anerkannt vorzügliche und prämierte Spirituosen kreiert. Die altherwürdigen Brennblasen mit voluminösen Helmen verstärken die Hochachtung vor dem Geschick der Brenner. Die Aura von klassischen elfenbeinfarbenen Wandkacheln sowie ziegelrote Bodenfliesen erinnern an Generationen von Destillateuren, die seit 1923 „exquisite Edelobstbrände und Edelgeiste“ in den ehemaligen Räumen der Seldeneckchen Brauerei brannten. Im Jubeljahr 2023 zogen im Dezember moderne Feinbrandsysteme ein. Der erste New Make wird wohl Ende Februar 2024 durch die neue Anlage dampfen.

Ihre Herausforderung war und ist es, hochwertige Destillate zu brennen. Einst sollten sie nachahmenswerte Brände schaffen und Fortbildungen für bäuerliche Kleinbrennereien Badens anbieten, damit diese den um 1900 verbreiteten, fälschenden Gebrauch von Neutralalkohol unterließen. Erstaunt erblickten Besucherinnen und Besucher unlängst noch eine durch die Decke reichende Verstärkersäule mit zig Glockenböden aus den 1950er-Jahren. Sie war aber schon lange nicht mehr in Betrieb und wurde im Rahmen der Modernisierung abgebaut.

Die Marke *Kammer-Kirsch* wurde im Juni 1912 zur Qualitätssicherung als Warenzeichen mit badischem Wappen vom kaiserlichen Patentamt eingetragen. Zwei Schwarzwälder Trachtenpaare sowie eine ikonische Vierkantflasche machten Kammer-Kirsch national und insbesondere international bekannt. Kirschwasser exportierte der Betrieb ab 1935 in die USA. „Wir waren dort populärer als in Deutschland“, erinnert sich

Geschäftsführer Gerald Erdrich. Seit 2006 durchströmen ebenfalls Gerstendestillate die Brennblasen.

Neue Aromen

Aus der aktuellen eigenen Herstellung kommen allerlei zweifach schonend gebrannte Brände. Das aromaintensive *Alte Schwarzwälder Kirschwasser* steht stets in der ersten Reihe. Kräftige sortentypische und puristische Destillate aus Zwetschgen, Mirabellen, Waldhimbeeren und Williams-Birnen zieren die Kammer-Kirsch-Identität. Alternative Wege beschreitet eine *Gourmet-Serie* aus zehn Obstbränden.

Ohne Computer und sonstige technische Hilfen wird klassisch doppelt die vergorene Maische gebrannt. Doch Kirschwasser, Himbeer- und Mirabellendestillate reifen zur Überraschung nicht im Glasballon oder Stahltank, sondern in seltenen, bis zu 2000 Liter fassenden glasierten Steingutbehältern. Klassische

Apfelbrände und Zwetschgenwasser erfahren darüber hinaus eine lange, durchaus privilegierte Reifezeit in Barriques aus französischem Eichenholz. Innovationsgeist führte Erdrich zur Magie des Holzfasses. Aromaprofile werden sowohl komplexer als auch sensorisch eindrucksvoller, somit attraktiver.

Eine weitere Kammer-Kirsch-Spezialität sind die von Edelobstbrenner Erdrich veranlassten Fassreifungen klassischer Kirschbrände. Diese dürfen für eine längere Zeit entweder in Oloroso-Sherry- oder Rotweingebinden ihre Aromaprofile vielschichtig vermehren. Abgefüllt mit Alkoholgehalten von 40 % vol, 42 % vol oder 46 % vol in schmucken, repräsentativen Karaffen verstärken diese geschickt die solitäre Erscheinung der Preziosen aus Karlsruhe.

Geschmacklich auffallend erscheinen die Special-Edition-Resultate, die in Premium-Range-Barriques der Tonnellerie Saury aus alten Limousin-Eichen reifen, in denen zuvor Winzer des berühmten Château d'Yquem der Bordeaux-Region Sauternes sündhaft teure Süßweine ausbauten. „Dadurch nehmen die Kirschbrände die fasstypischen Aromanoten auf, ohne ihre eigenen fruchtigen Anklänge zu verlieren“, meint Gerald Erdrich. Erst eine zeitnahe regelmäßige Kontrolle des Reifestandes garantiert den idealen Aromatik-Harmonie-Punkt.

Das Außergewöhnliche: Die Fasskulturen, darunter Château Margaux Barriques von der Tonnellerie Nadalié im Medoc, reifen bei Kammer-Kirsch in tiefen temperaturbeständigen Eiskellergewölben der 1770 gegründeten Seldeneck Brauerei,

deren Gebäude seit 1923 zu Kammer-Kirsch gehören.

Was das Fassholz angeht, so ist Erdrich ein experimentierfreudiger Compositeur. Obstbrände baut er zusätzlich in Eichenholz-Stückfässern (etwa 1000 Liter) aus, wie auch in kleineren, speziell aufgebauten Gebinden aus Akazien-, Eschen- oder Kirschholz. Geschickt vertraut er den Kenntnissen der legendären Weingüter, denn dort finde sich edles Fassholz. Weitere Finishings in Barriques, in denen Vinologen Chardonnay oder Cabernet Sauvignon vinifizierten, verleihen den Kammer-Kirsch-Bränden dezente Noten von Nelken, Vanille und Zimt sowie subtile Nuancen einer adstringierenden Würze. So erhielt ein Kirschbrand mit 46 % vol die finale Prägung in einem Rotwein-Barrique, in welchem zuvor ein Saint-Émilion Grand Cru Classé ausgebaut wurde. Um die Aromaintensität zu bewahren,



Steuerungshebel des Abtriebs in Vor-, Mittel- und Nachlauf sowie zur Probenentnahme



Teilansicht des Kessels mit Hut der früheren Feinbrandblase (bis 2023)

Tradition sehen, fühlen, riechen. Der morbide Charme der musealen Apparaturen im Still House fesselte. Generationen von Destillateuren steuerten per Hand, Auge und Nase ohne moderne Technik tausende Brände, die Genießende weltweit erfreuen. Chapeau! Die Fotos entstanden im Juni 2023. An der Stelle des Podestes samt Brennanlagen hinten links stehen jetzt die auf Seite 15 abgebildeten neuen Feinbrandblasen, umgeben von einem neuen Glaskäfig.



Ein verplombter Glaskäfig umgibt die Feinbrandblasen. Er darf nur in Anwesenheit des Zolls oder bei unmittelbarer Gefahr geöffnet werden.

Die drei seit 1985 arbeitenden Rohbrandblasen sind offen zugänglich.

wird auf eine Kühlfiltrierung der Brände verzichtet. Kirschdestillate reifen gleichfalls in portugiesischen Madeira- oder Portwein-Fässern.

Blick zurück

Großherzog Friedrich II. und der Badische Landtag beauftragten 1909 „die Badische Landwirtschaftskammer, in Oppenau eine Lehr- und Versuchsbrennerei in Betrieb zu nehmen und ein echtes, unverfälschtes Kirschwasser herzustellen, zu vermarkten und weltweit bekannt zu machen.“

Im Zweigbetrieb in Karlsruhe entfaltete sich sodann eine Kammer-Kirsch-Brennerei, die modellhafte Kirschwasser „allerhöchster Naturreinheit“ entwickelte. Das antiquierte Kompositum „Kammer-Kirsch“ leitet sich von Landwirtschaftskammer und Kirschwasser ab. 1923 wandelte sich der Betrieb in eine AG und 1961 in eine GmbH. Heute wird der Betrieb in zweiter Generation nach Karl Erdrich seit 1989 von seinem Sohn Gerald erfolgreich geführt. Gerald Erdrich ist zugleich hauptamtlicher Geschäftsführer des Bundesverbands der Deutschen Klein- und Obstbrenner.

High Tech bei Rothaus im Schwarzwald: im Bild unten links die Sudkessel, im Bild unten rechts die Halle mit den Edelstahlfermentern. Bis 2030 möchte die Brauerei klimapositiv produzieren. Eine Photovoltaikanlage mit 9000 Quadratmetern liefert seit September 2022 Energie für die Produktion. Der Bau einer Biogas- und einer Windkraftanlage sowie die Umstellung des Fuhrparks und der Stapler auf E-Mobilität zeigen nachhaltige Einsparungen. Auf dem Dach des Brauereigebäudes installierte Vakuumröhrenkollektoren schaffen bereits seit 2018 solare Prozesswärme zur Reinigung der Mehrwegflaschen und zum Erhitzen des Brauwassers. Das Speichervolumen beträgt 50 000 Liter bei 120 °C und 6 bar. Eine biologische Kläranlage reinigt seit 1996 das Schmutzwasser, eine aerobe Klärschlamm-trocknung folgte, eine anaerobe Kläranlagenstufe zur Klärgasgewinnung wurde aktuell aufgebaut. Ein Hackschnitzel-Brenner versorgt seit 2008 die Prozess-Systeme mit Wärme, Abwärme wird wiederverwendet. Das energetische Bewusstsein bei Rothaus ist mustergültig und beeindruckend.

1990 erweiterte Erdrich vorausschauend zur Sicherung des Standorts das Geschäftsfeld mit einer Abteilung für den Spirituosen-Import: „Ich hatte das im Gefühl gehabt. Whisky, das wird was.“ Er sollte recht behalten. Aktuell umfasst das Whisky-Portfolio die renommierten Marken Benriach, GlenDronach, InchDairnie, Spey (neu seit 2022), Tomatin, Milk & Honey (Israel), The Whistler (Irland) oder Pökeno (Neuseeland) und viele weitere.

Der dynamisch-scharfsinnige Unternehmer wurde 2018 als Master der schottischen Whisky-Interest-Group *Keepers of the Quaich* geehrt, der er seit 2003 angehört. Zahlreiche Distillery Visits in Schottland erweiterten die Brennkompetenz und gaben ihm zielführende Anregungen für ein differenziertes aromaorientiertes Cask-Management. Viele Medaillen belobigen die Kammer-Kirsch-Produktqualitäten.

Brauerei und Brennerei

Der Genuss von schottischen Whiskys entfaltete beim ehemaligen Braumeister der Rothaus Brauerei, Max Sachs, im

Mai 2005 die Idee, aus Tannenzäpfle-Bier einen Single Malt herzustellen. Die Konkurrenz stellte Bierbrände her, er wollte hingegen Whisky. Obwohl in Deutschlands höchstgelegener Brauerei eine ehemalige Brennanlage vorhanden war (Bild auf Seite 21), fehlten die Brennlizenz wie das nötige Knowhow. Die Kleinbrenner in der Region durften rechtlich keine mehligigen Stoffe brennen, weshalb die Suche nach einem Partner mehr als schwierig war. Der Zufall wollte es, dass sich zwei Experten zusammenfanden.

Beide Betriebe, Rothaus und Kammer-Kirsch, waren einmal im Besitz des Großherzogtums Baden. Somit formten „zwei Geschwister“ aus alter Zeit eine sich gegenseitig ergänzende Partnerschaft. „Wir haben die gleiche Geschichte“, erzählt Erdrich und sondierte die Rechtslage, auch Getreide in Karlsruhe destillieren zu dürfen. „Gespräche mit der Bundesmonopolverwaltung führten schließlich zur Möglichkeit der Herstellung von Alkohol aus Getreide, zum Beispiel Malz. Es fand sich somit eine Lösung.“ Doch trotz gleicher Kompetenzniveaus konnten die Gegensätze nicht größer sein: Eine hochmoderne Großbrauerei traf auf eine kleine Destillerie-Manufaktur.

Braumalz von vorwiegend badischen Mälzereien – darunter Schwaben Malz, Best Malz, Eckenstein – bildete die Grundlage für den *Black Forest Rothaus* Single Malt. Die zweireihige Sommergerste aus integriertem kontrolliertem Anbau nach Rothaus-Qualitätskennzahlen (DQS zertifiziert, keine Insektizide, kein Glyphosat) liefern heute vorwiegend baden-württembergische



Vertragslandwirte. Geschickt vermischt Max Sachs einen Cocktail aus Rothaus-Malztypen (Pilsner) mit aromatischem Karamellmalz, um die Aromatik des Destillats zu intensivieren. „Die ersten beiden Sude bereiteten wir im alten Sudhaus“, erzählt der zwischenzeitlich pensionierte Sachs. Mittlerweile beaufsichtigt sein Nachfolger Ralf Krieger die Prozesse.

Computergesteuert mit sehr weichem Rothauser Brauwasser aus den sieben Waldquellen mit modernsten Energierückgewinnungs- und Unterdruckanlagen wird das Kultbier gebraut. Im Sudhaus sparen sie bei 60°C statt 100°C Energie.

Mit einem hocheffizienten 8,5-Tonnen-Steinecker-Läuterbottich wird im lichtdurchfluteten, von Kupfer glänzenden „traditionellen“ Sudhaus gemischt, abgeläutert und hochkonzentrierte klare Würze in der Pfanne anders als zum Bier „ohne Hopfen gekocht.“

Die sterile Würze wird bei einer Anstelltemperatur von 8°C bis 10°C im Gärkeller in Edelstahltanks (Bild unten rechts auf Seite 14) mit einer eigenen historischen Rothaus-Brauhefe für drei bis vier Wochen temperaturkontrolliert vergoren. „Die Rothaus-Hefe wird im Labormaßstab gehalten und je nach Zweck und Bedarf

für die Produktion vermehrt. [...] Die erste Gärung dauert ungefähr eine Woche. Nach Umfüllung in den Lagertank setzt bei einer Temperatur unter 0°C eine natürliche Nachgärung und ein sanfter Reinigungsprozess ein“, erklärt der diplomierte Braumeister Krieger. „Die Hefe ist sehr entscheidend für die Qualität vom Bier, aber auch vom Whisky.“

Das eine Woche vergorene, ungefilterte, leicht trübe „Jungbier ohne Hopfen“ vom Schluchsee, die Schotten würden es Wash nennen, erreichte erstmals im Juni 2006 im Tanklastzug die Destillerie Kammer-Kirsch. Dort wird das Whisky-Grundbier



Personen von links: Gerald Erdrich neben einem der neuen Kessel, Betriebsleiter Normann Oster und sein Stellvertreter Daniel Weiß vor den alten Rohbrandblasen.

Bild unten: Die neue, dampfheizte Anlage, gefertigt nach Plänen von Gerald Erdrich und Alexander Plank, Carl GmbH, kurz nach dem Einbau im Januar 2024. „Der erste Brand wird ein Rothaus New Make“, freut sich Normann Oster. Zuvor werden sie, in Absprache mit dem Zoll, Testbrände mit Industrialkohol ausführen.



Kondensator, Kupferrohre im Inneren

Kühler, innen Edelstahl

In Kesselform, Aufbau und Helmgröße hält sich die neue Carl-Anlage an die Vorgängerblasen. Die beiden Dephlegmatoren befinden sich jetzt übereinander in einer separaten Kupfersäule neben dem Stainless-Steel-Kühler, dem Kondensierer und der Vorlage. „Damit können wir je nach Kühleffekt des Wassers die sensorische Qualität des Abtriebs steuern“, betont Erdrich.

Dephlegmatoren

Geistrohr aus V4A-Stahl

Helm

Kessel

Vorlage, wird später mit einer Glaskuppel verschlossen sein.

Indirekt beheizter Edelstahlmantel. Ein neuer Dampferzeuger erlaubt das spontane, punktgenaue Aufheizen der Kesselfüllung.

mit einer Alkoholkonzentration von 9 % vol klassisch in Tanks luftdicht und dunkel zwischengelagert. Die Destillateure unter der Leitung von Brennmeister Volker Herling fraktionierten fortan aromaschonend die Rothaus-Wash batchweise doppelt in drei kupfernen Arnold-Holstein-Rohbrandblasen mit je 600 Liter Volumen, Baujahr 1985 (Bild unten rechts auf Seite 13) und zwei Nachkriegsfeinbrandblasen vom badischen Anlagenbauer Müller. Die je 600 Liter fassenden Feinbrandkessel (kleines Bild auf Seite 13) waren von 1952 bis September 2023 in Betrieb. Eine neue Feinbrandanlage löste sie im Januar 2024 ab und brennt künftig unter Verschluss einmal im Jahr, in der Regel in den ersten Monaten des Jahres, Whisky New Make. Beim Wechsel von einem Obst- zu einem Gerstenbrenngut säubert ein Reinigungsbrand mit einer Wasserlauge die Kessel, Kolonnen und Röhrenkühler.

Bei den drei parallel indirekt mit Wasserdampf auf 80 °C bis 100 °C aufgeheizten Arnold-Holstein-Kesseln ohne Rührwerk dauert der Rohbrand der Wash rund drei Stunden und wird in Kupfertanks (!) über Zuleitungen aus Kupfer gesammelt (23 % vol bis 30 % vol). Die Ausbeute bei 1800 Liter Wash liegt zwischen 300 und 350 Liter. Die „entgeistete Maische“ – schottisch: Pot Ale – wird in Behältern gesammelt und von einem lokalen Biogas-Betrieb in Energie verwandelt.

Die beiden von außen mit doppelten Boden dampfbeheizten Müller-Feinbrandkessel – die alle jetzt und in naher Zukunft verfügbaren Kammer-Kirsch-Whiskys destillierten – befüllte Daniel Weiß jeweils mit 600 Liter Low Wines. Der zweite Brennvorgang verlief früher wie heute gleichzeitig mit dem Rohbrand, um energiesparend den Dampferzeuger einzusetzen. „Der Vorlauf dauerte rund 35 bis 40 Minuten.

Ich musste über eine sensorische Probenentnahme die Abtrennung zum Mittellauf immer wieder neu feststellen“, erklärt Destillateur Weiß. „Der Mittellauf dauerte bis zu drei Stunden. Die Trennung zum Nachlauf lag seit Herling bei minimal 60 % vol. Der Vorlauf endete so bei rund 80 % vol.“

Bis zu 100 Liter Vor- und Nachläufe der Rothaus-Destillate werden je Feinbrand den Rohbränden beigefügt. Damit nähert sich Kammer-Kirsch den Gepflogenheiten der schottischen Distilleries, die Foreshots und Feints vollständig mit den Low Wines der vorausgehenden Spirit Distillation vermischen und wieder destillieren. Ein System des Wärmeaustauschs hilft Energie zu sparen. „Der Mittellauf lag bisher bei durchschnittlich 70 % vol, manchmal auch etwas höher, denn es kommt auf die beiden Sude des Braumeisters an, ob diese auch identisch sind. Auf dem Transportweg beim Befüllen kann sich unter

Black Forest Rothaus 10 Jahre

Single Malt Whisky | nicht kühlgefiltert, ohne Farbstoff

Alkohol: 46,3 % vol | Füllmenge: 0,5 Liter | Preisbereich: ca. 125 € (pro Liter: 250 €)

Das Vatting aus drei erstbelegten Bourbon-Fässern reifte von 2012 bis 2022 in der Destillerie Kammer-Kirsch in Karlsruhe. Insgesamt wurden 812 Flaschen abgefüllt.

Blindverkostungsnotizen* von Angela D'Orazio

Nase: Zuerst eine sanfte Würzigkeit, Anklänge von Sherry und leichte Alkoholschärfe, darunter liegt ein mineralisch-phenolischer Ton. Es entwickelt sich eine würzig-weinige Nase mit hintergründiger Kräuternote und Vanille von ganz leicht gerösteter Eiche.

Geschmack: Die Textur ist sehr leicht und ölig, der Geschmack kräuterig und trocken, mit Spuren von Wein und Gewürzen, sofern man nicht verdünnt. Schon wenige Tropfen Wasser machen diesen Whisky eindimensional, trockener und betonen die Kräuter.

Nachklang: kurz, ölig mit bitterem Ende

Kommentar: Ein leichter, öliger, jugendlicher Dram mit dezenter Würze und Wein.

Blindverkostungsnotizen* von Andy MacDonald

Geruch: ein holziges Aroma mit der leichten Rauchigkeit eines Lagerfeuers, etwas geröstete Kokosnuss und Vanillesüße im Hintergrund. Mit Wasser: Bratäpfel, Pear Drops [Bonbons mit Birnen- und Bananenaroma], Rhabarber und Vanille, Anklänge von Holzrauch im Hintergrund

Geschmack: Anfänglich Zimtwürze am Gaumen, gefolgt von Zuckerbonbons und frischem Eukalyptus. Mit Wasser: Süße von Bratäpfeln, Fruchtbonbons und Fudge im Nachgeschmack

Kommentar: Dicke Tränen an der Innenseite des Glases, wie Wachs, das an einer Kerze herunterläuft. Gutes Mundgefühl.



Foto: Philipp Riebs

* übersetzt aus dem Englischen

Sauerstoff und Temperatur etwas verändern“, gibt der geprüfte Fachmann für Brennereiwesen, Brenner und Betriebsleiter Normann Oster zu bedenken. „Früher lag die Fassfüllstärke bei 58 % vol, heute bei 68 % vol. [...] Wir näherten uns mehr an Schottland an. Die Einstellung für das Fass machen wir mit unserem eigenen UV-gereinigten Brunnenwasser. Auf die Trinkstärke in der Flasche wird der Whisky mit Brauwasser von Rothaus eingestellt.“

Schottisches Wissen modifizierte bei den ersten Rothaus-Malzbränden die Struktur des Mittellaufs, denn kein geringerer als Erdrichs Freund, der frühere Master Blender von Whyte & Mackay sowie Dalmore, Richard Paterson, half beratend die idealen Abtrennpunkte zu setzen, die Qualitäten zu optimieren. Auf der Anlage destillieren nunmehr Normann Oster und Daniel Weiß nach den Methoden ihres Lehrmeisters Herling die vergorene Rothaus-Maische zweifach.

Im November 2009 kamen die ersten 1442 Flaschen des badischen Rothaus Single Malt Whiskys in die Regale der Shops. Im Nu waren sie leergeräumt. Der 43 % vol starke, nicht gefärbte *Black Forest Rothaus* reifte klassisch für drei Jahre in vorbelegten Bourbon Barrels aus American White Oak in den feuchten und kühlen Kammer-Kirsch-Kellern in Karlsruhe. Die Reduzierung auf Trinkstärke des „angenehm süßen, mit einer leicht fruchtigen Vanillenote, mit Auszügen von Getreide“ erscheinenden Whiskys vollzog sich damals mit Rothaus-Quellwasser und nicht mit demineralisiertem Wasser, wie es oft üblich ist.

Sondereditionen

Gerald Erdrich erweiterte derweil das mannigfach mit Goldmedaillen dekorierte Rothaus-Portfolio. Aus anfänglich sehr bescheidenen Mengen vergrößerte

sich der Umsatz: „Wir verkaufen bis zu 18000 Flaschen im Jahr. [...] Produktions-technisch haben wir aufgerüstet. [...] Die Aufrüstung geschah ausschließlich aus Qualitätsgründen. [...] Wir können rund 5000 Liter am Tag destillieren.“ Detaillierte Produktionszahlen bleiben wegen der Rothaus-Kooperation sein Geheimnis.

Seit 2010 erscheinen Sondereditionen aus speziellen Fässern. So prägten Bourbon Barrels renommierter Distilleries – Clermont Springs Distilling, Jim Beam, Jack Daniel, Woodford Reserve und andere – einen Single Malt für ein Jahr, den das Kammer-Kirsch-Team anschließend für zwei Jahre in frisch entleerten Madeira Pipes verfeinerte. Ähnlich verlief das 2018 erschienene Finish in Banyuls-Barriques aus Roussillon.

Sensationell war die 46 % vol starke Highland Edition von 2016. Der 2013 destillierte und mit einer Fassfüllstärke von 53,5 % vol eingelagerte Gerstenspirit

Black Forest Rothaus Highland

Single Malt Whisky | nicht kühlgefiltert, ohne Farbstoff

Alkohol: 46,0 % vol | Füllmenge: 0,5 Liter | Preisbereich: ca. 60 € (pro Liter: ~ 120 €)

Dieser Single Malt reift in nicht vorbelegten 250-Liter-Hogsheads aus Schwarzwaldecke. Im konstant kühlen Kellergewölbe der alten Tenne in der Rothaus Brennerei am Feldberg liegt die Highland-Sonderedition im Zolllager.

Blindverkostungsnotizen* von Angela D'Orazio

Nase: Anfänglich Kräuter und Frucht mit Anklängen von holziger Vanille und einer leichten Alkoholschärfe. Dann wird es fruchtig und sanft würzig mit weißem Pfeffer, Zitrus und Pear Drops [Bonbons mit Birnen- und Bananenaroma]. Vanille von gerösteter Eiche, dazu ein schwacher Unterton von Wermutkraut (auch Bitterer Beifuß genannt). Mit Wasser sind alle Noten heller und der Kräuterton drängt sich unangenehm in den Vordergrund.

Geschmack: Zitrusfrüchte und weiche, vanillige Eiche mit einer öligen Textur. Mit Wasser wird er bitter und kräutrig.

Nachklang: kurz, trocken, leicht bitter

Kommentar: Ein vernünftiger, jugendlicher Dram vom Vanille-und-Frucht-Typ, der allerdings kein Wasser verträgt.

Blindverkostungsnotizen* von Andy MacDonald

Nase: Zunächst eine Süße von Kokosnuss und Keksen, gefolgt von herzhafter Sojasauce und Balsamico-Essig. Mit Wasser: mehr Zitrusnoten mit Melone und süßer Zuckerwatte. Im Hintergrund verweilt ein leichter Geruch von verbranntem Gummi und Bleistiftspänen.

Mund: Süß auf der Zunge mit Noten von Zitrone und Bonbons, etwas Trockenheit auf Zungenmitte mit Aromen von gerösteten Kastanien. Mit Wasser: anfängliche Süße von Toffee und Fudge, gefolgt von der Trockenheit von Nelken am Zungenrand

Kommentar: dicke, ölige Schlieren am Glas und Siruptextur im Mund



Foto: Philipp Rieß

* übersetzt aus dem Englischen

reifte nach üblichem Kammer-Kirsch-Muster zwei Jahre in first fill Bourbon Barrels, um dann die Vollendung der Aromatik in Holzfässern aus Schwarzwälder Eiche zu erlangen. Zur Vollreife kam der rare 2016er Single Malt hingegen auf 1000 Metern Höhe im ehemaligen Eiskeller der Rothaus-Brauerei.

Einer der letzten Küfer des Schwarzwalds, Christoph Schlegel vom Steinackerhof, hatte die nicht vorbelegten, medium getoasteten 250-Liter-Fässer – die Schotten nennen sie Hogsheads – aus rund 150-jährigen Schwarzwälder Sommereichen speziell für Kammer-Kirsch und Rothaus geböttchert. Die Eichen wuchsen in der Region um den Feldberg und anderenorts im Schwarzwald. Die vier Zentimeter dicken Rohdauben lagerten stapelweise für vier Jahre bei Wind und Wetter im Freien, bevor Fassbinder Schlegel sie aufbereitete, zuschnitt, hobelte und in drei Tagen zum Fass band. Im Südschwarzwald betreibt der gelernte Küfer zusammen mit seinem über 80-jährigen Vater Josef (Holz- und Weinküfermeister) eine 1878 gegründete Käferei, Mosterei und Brennerei. Angeregt von Erdrichs Produkten, brennt Schlegel derzeit neben Obst ebenfalls Whisky. Diesen lagert er wie die anderen Brände in seinen handgefertigten Fässern.

Weinaroma

Gerne wird von Brennereien „Pinot Noir“ mit internationalem Touch auf Labels getitelt, wenn eigentlich Spätburgunder gemeint ist. Bei Kammer-Kirsch ist die Zwei-Fass-Reifestrategie ein wiederkehrendes Muster. Der 2015 gebrannte *Rothaus Pinot Noir Cask Finish 2020* erfuhr eine zweijährige Grundprägung in zwei first-fill Bourbon Barrels von Jim Beam. Danach kam das Destillat im Sommer 2017 für ein weiteres Jahr in „frisch entleerte Spätburgunder Rotweinfässer“, in denen zuvor Kellermeister Martin Kölbl vom VDP-Weingut Markgraf von Baden die Spätburgunder-Weine aus Lage Bermatinger Leopoldsbachberg „mit Bedacht“ vergor und zwei Jahre lang lagerte. Das Ergebnis des 2018er Großen Gewächses: „große Eleganz, filigrane Fruchtaromatik, eine sanfte, dennoch komplexe Mineralität, [...]“

charakteristische Finesse und würzige Frische“. Immer wieder ist die olfaktorische Suche der Genießenden nach weinigen Noten im Whisky ein spannendes Abenteuer. Vergleichende Verkostungen von Weinen und Whiskys helfen! In den Handel kam die heimische badische Single Malt Spezialität in natürlicher Cask Strength von 52,8 % vol Alkohol und selbstverständlich nicht gefärbt und nicht kühlfiltriert, „um ihren Charakter voll entfalten zu können.“

Die wechselnden Sondereditionen gewähren jährlich differenzierte Einblicke in die aromatische Entwicklung und das Qualitätsniveau der Rothaus-Single-Malts. Abfüllungen mit Weinaromen sind Erdrichs Lieblinge. War die *Black Forest Rothaus Edition 2011* noch eine klassische Doppelreifung zuerst in Bourbon Casks und darauffolgend in einem second fill Sherry Cask, so erschien 2013 eine dritte Ausgabe mit 53,5 % vol, auf

„Antrieb ist der Ausbau expressiver Burgunderweine und die Pflege der Kleinterrassen und Steillagen, die in die römische Zeit zurückreichen und für deren Erhalt schon Franz Keller während der Flurbereinigung am Kaiserstuhl kämpfte“, lesen Weininteressierte auf der Webseite des Weingutes Franz Keller, dessen Reben im Bild unten zu sehen sind. Der Kaiserstuhl in der oberrheinischen Tiefebene ist eine der sonnenreichsten und wärmsten Weinlagen Deutschlands und wird von den Winzern schmeichelhaft mit der Toskana verglichen. In der bekanntesten, von der Flurbereinigung verschonten Top-Lage Bassgeige gedeihen auf kalkhaltigem Löss und Vulkangestein Chardonnay, Grauburgunder, Weißburgunder sowie Spätburgunder. „Wir streben einen dezenten Holzeinsatz an, der den Charakter der Sorten treffend unterstützt“, schreibt Franz Keller. Der in den Rebhang tief in die Erde gebaute Lagerkeller schafft für den Ausbau der Weine „optimale klimatische Bedingungen“. Eine akribische Fasspflege und eine auswaschende Innenreinigung ohne Chemie, nur mit Wasser, ist selbstverständlich.



die sich ein „Pinot Noir Finish“ auswirkte. 2009 im Dezember destilliert, folgte nach zwei Jahren first fill Bourbon Standard-Reifung im November 2011 erstmals eine Schönung und Harmonisierung in heimischen 228-Liter-Spätburgunder-Barriques aus französischer Eiche. Die erstklassigen nicht geschwefelten frischen Gebinde kamen vom VDP-Weingut Franz Keller aus der Weinbauregion Kaiserstuhl. Prominente burgundische Böttchereien lieferten die Barriques: Taransaud, TM Mercurey, Remond, Rousseau oder François Frères. Ein Rundgang durch Kellers klimatisierten Weinkeller versetzt in Erstaunen und fordert Respekt. Hier versammelt sich die Elite der Fassbinder. 1783 Halbliterflaschen fanden damals in den Handel und die Gastronomie.

Black Forest Rothaus Pinot Noir Cask Edition 2022 steht derzeit zur Wahl. Das Team um Gerald Erdrich sowie die Brenner Herling und Oster hatten bereits zuvor erste Whiskys mit einem Finish in Spätburgunder-Fässern veröffentlicht.

Ein aus Brau- und Karamellmalz sowie weichem Quellwasser vergorenes Rothaus-Grundbier wurde im Frühjahr 2016 in der Kammer-Kirsch-Anlage wiederum zweifach gebrannt. Das mit demineralisiertem Wasser reduzierte Mittelstück hatte bei der Fassfüllung eine Alkoholkonzentration von 58 % vol und bei der Flaschenfüllung im November 2022 noch 53,5 % vol.

Die Rothaus-Edition 2022 ist erstmals eine sechseinhalbjährige Vollreifung in Spätburgunder-Fässern, die in den feuchten Kammer-Kirsch-Gewölbekellern lagerten. Erdrich selektierte für diesen fassstarken Single Malt Barriques, die Küfer der Tonnellerie Rousseau mit Allier-Eichenhölzern aus Zentral-Frankreich, nördlich von Clermont-Ferrand, banden. Sie bringen Weinen „recht geschmeidige Aromen [...], Vanille, Haselnuss, Mandel. Die natürliche Süße dieser Eichen und die Noten von Vanille entwickeln sich in diesen Daubenhölzern.“ Die rohen

Eichenholzdauben lagen drei Jahre bei Wind und Wetter im Freien. Regen, Schnee und eine Bewässerung während trockener Sommer wuschen die aggressiven *tannins les plus verts* (grüne Tannine) aus dem Holz. Erst danach wurde es handwerklich bearbeitet und medium lang getoastet [vergl. Artikel *Holzvorbereitung* in Ausgabe #55 und *Feuer im Fass* in Ausgabe #56].

Die nicht geschwefelten Barriques kamen, wie zuvor bei der Finish-Variante, vom badischen Weingut Franz Keller. Internationale Sommeliers loben die Qualität der Großen Gewächse. In den Premium-Barriques bauten Franz Keller und sein Sohn Friedrich (seit 2016 Betriebsleiter) trockene „sowohl frische und fruchtige als auch komplexe, mineralische und gehaltvolle“ Spätburgunder-Weine im burgundischen Stil aus. Echte burgundische Pinot-Noir-Reben, die sich in der Lage Enselberg seit 1999 und 2003 ausbreiten, helfen ihnen dabei.

Pièces Bourguignonnes (Bilder unten). Das Eichenholz kam aus der Region Allier. In ihnen baute das VDP-Weingut Franz Keller zuvor Spätburgunder aus. Jetzt reift Rothaus Whisky darin. Noch heute böttchern burgundische Fassmacher ihre *Pièces* zu 228 Litern. Sie verwenden sowohl europäische Traubeneiche (*Quercus petraea*) als auch amerikanische Weißeiche (*Q. alba*). Bei der europäischen Eiche liegen die Jahresringe enger beieinander, das Holz gibt damit langsamer Aromen an den Wein (oder Whisky) ab. Ebenso ist die Sauerstoffinteraktion bei derartiger Holzdicke geringer. Natürlich entscheiden die Grade der Toastung und das Ausflämmen der Innenseite der Dauben unter Holzfeuer über die Intensität des Holzeinflusses. Regel: Je stärker die Innendauben gebläht wurden, desto kräftiger ist die Holzaromatik im Wein (oder Whisky). Noten von Schokolade, Kaffee, Tabak oder Rauch können eine weitere Konsequenz sein. „Höchste Vorsicht ist also bei dezenten Grundweinaromen geboten, damit diese nicht überdeckt werden“, betont Kellers Jungwinzer Vincent Buskies (Bild rechts).



Die medium getoasteten, sehr feinporigen *Pièces Bourguignonnes* mit einer in Burgund üblichen Größe von 228 Litern gehören zu den besten des Marktes. „Sie können schon einmal über 1000 Euro kosten“, meint Kellers Jungwinzer Vincent Buskies. Der qualitätsorientierte Weinhändler, Winzer und Gastronom Franz Keller und sein Sohn stehen mit den Küfern im ständigen Austausch. Eine kooperative Zusammenarbeit ist besonders wichtig, um die richtige Wahl des Eichenholzes sowie dessen Verarbeitung für die aromatisch „gewünscht-richtige“ Weinreifung zu sichern. Langjährige Partnerschaften und gegenseitige Besuche schufen

professionelles, respektvolles Vertrauen.

Bis zu drei Mal, insgesamt rund sechs Jahre oder weniger, werden die französischen Eichenholzgebilde mit Jahrgangswinen der gleichen Rebsorte belegt. Konstante Temperaturen und eine durch Sprühnebel geregelte Luftfeuchtigkeit gewähren eine ideale Reifeatmosphäre für Wein. Die 2013 in den Rebhang gebauten, 17 Meter tief im Untergrund liegenden Keller halten das förderliche Raumklima konstant. Eine akribische Fasspflege und auswaschende Innenreinigung ohne Chemie, nur mit Wasser, ist selbstverständlich.

Die leistungsorientierte, kompetente Fass- und Eichholzauswahl durch die

Oenologen des Weinguts Keller kommt auch Whisky-Macher Erdrich zugute: Die Rothaus-Destillate reifen in vorzüglichen Fasskulturen zu feingliedrigen, vielschichtigen Single Malts mit dezent fruchtigen Weinnoten und einer einschmeichelnden Finesse. Marketingtechnisch vergrößert natürlich die Nennung des Weinguts Franz Keller den Wert des Black Forest Whiskys nicht nur bei Weinliebenden.

Master of the Quaich Erdrich betont: „Um ihren Charakter voll entfalten zu können, wurde diese Spezialität in Fassstärke abgefüllt und ungekühlt filtriert. [...] Der bernsteinfarbene Whisky zeigt an der Nase eine schöne Vielfalt aus schwarzen Früchten und floralen Honignoten. Im Geschmack führt der süße Beginn anschließend in würzige und langanhaltende Rotweinnoten, schwarze Früchte und Honig über.“

In dunklen und feuchten denkmalgeschützten Bierkellern reifen Rothaus-Whiskys bei durchschnittlich 14°C. Die Fasskulturen sind vielfältig. American Standard Barrels renommierter Bourbon-Brennereien prägen die Rothaus-Destillate. Wie in den klassischen Dunnage Warehouses so mancher schottischen Distillery lagern die Gebinde „three high“ – also in drei Reihen übereinander (siehe Bild auf Seite 12).

Bilder unten: 1 Whisky Macher Gerald Erdrich ist experimentierfreudig. Kirschbaumholz prägt Rothaus Spirits. | 2 Klassische Steingutbehälter zeigen optimale, barrique-ähnliche, atmungsaktive Eigenschaften, ohne jedoch Geschmack an darin gelagerte Destillate abzugeben. In den *Barriques Bordelaises* der Tonnellerie Berger (liegend im Vordergrund) reiften zuerst Cabernet Sauvignon, Merlot und andere Weine des Château Léoville-las-Cases, danach für neun Monate ein Aged Gin. Anschließend erhält ein dreijähriger, im Bourbon Barrel gereifter Kammer-Kirsch Single Malt für ein Jahr ein Gin Finishing. | 3 Selten: In der historischen Malztenne prägen in 1000 Meter Höhe Virgin Hogsheads aus Schwarzwald-Eiche den Rothaus Highland Malt mit Aromen, die an „Tannenhonig, Vanille, Wiesenkräuter“ erinnern. | 4 Der feudal geschmückte Fassdeckel des VDP-Weinguts Herzog von Württemberg nennt auf der Rückseite des *Pièce Bourguignonne* die Tonnellerie François Frères von der Côte d'Or. Die Winzer bauten darin einen Rotwein aus, der in der Nachreifung in rund zwei Jahren einen fruchtigen und würzigen Rothaus-Whisky generierte. | 5 Ein Seasoned Portwein Barrique.



Bierbrand

„Andere Brauereien haben einen Bierbrand, warum nicht auch wir?“, sagte sich Max Sachs und sprach den angesehenen Brenner Edmund Marder an. Gemeinsam mit dessen Sohn Stefan destillierten sie in der gleichnamigen Edelbrand-Manufaktur einen „ausgewogenen und sehr milden“ Bierbrand aus Rothaus-Hefeweizen und -Märzen-Sud zweifach auf einer badischen Ulrich-Kothe-Anlage ohne Verstärker, nur über Helm. Den sehr kurzen Vor- und längeren Nachlauf trennten sie klassisch ab, nur der Mittellauf reifte zur Intensivierung sowie Harmonisierung der Aromen etwa vier bis sechs Monate in Edelstahlbehältern. Die Brauerei lieferte in Kooperation erstmals 2008 einen originären Rothaus-Sud – ohne Hopfen – in Kegs in den Südschwarzwald. Mit dem sehr weichen örtlichen Quelltrinkwasser stellt Stefan den exklusiven kristallklaren Rothaus-Bierbrand ohne Zuckerzusatz auf 40 % vol

ein. Diesen Marder-Brand prämierte die Destillata 2010 als „Bierbrand des Jahres.“ Erfreut gratulierte Braumeister Max Sachs zum Erfolg.

Brände aus Bier fühlen sich nicht nur in der deutschen Getränkultur wohl. Die Spezialität Eau de vie de bière wird in Belgien, Frankreich, Österreich und der Schweiz geschätzt. Man findet sie in Israel (*Malka Blond Ale*, 44,4 % vol) oder gar in Litauen im *Crystal Hop* von Pakruojo Manor (Pilsner, 43 % vol). Grundlage sind stets marktübliche Biere oder spezielle Sud-Mischungen.

„Bierbrand ist eine Spirituose, die ausschließlich unter Normaldruck durch direkte Destillation von frischem Bier gewonnen wird und zu weniger als 86 % vol so destilliert werden muss, dass das hieraus gewonnene Destillat die sensorischen Eigenschaften des Biers aufweist. [...] Der Zusatz von Alkohol, ob verdünnt oder unverdünnt, ist nicht zulässig.“ Die Spirituosen-Verordnung

(EU) 2019/787 regelt weiterhin: Er darf nicht künstlich aromatisiert, aber mit Zuckerkulör farblich angepasst und „zur Abrundung des endgültigen Geschmacks“ mit maximal 20 Gramm Invertzucker je Liter gesüßt werden.

Das Sortiment ist vielfältig, mit Lagerzeiten in Stahlbehältern wie auch Fassreifungen. Der Mindestalkoholgehalt ist auf 38 % vol festgelegt. Spezialitäten wie den neunjährigen *Capovilla* aus Italien, gebrannt mit einer Müller-Apparatur, füllten die Brenner allerdings mit 50 % vol ab. Die Destillerie Bertrand kreierte sogar einen BIERsKY aus jeweils 50 % Bierbrand und Malt Spirit. Die limitierte Assemblage aus im Rumfass gereiften Destillaten, Alter drei bis zehn Jahre, füllten die Elsässer mit 52,44 % vol ab.

Severin Simon von der fränkischen Feinbrennerei destillierte ein zweifach gebranntes Destillat aus einem lokalen „kaltgehopften Bio-Bier“, das 30 Monate in nicht vorbelegten Spessarteichen-Barriques (225 Liter) reifte. Die Eichen wuchsen im eigenen Wald. Aus ihnen fertigte die fränkische Büttnerie Assmann traditionell die medium getoasteten Gebinde. „Ohne Kühlfiltrierung, ohne Zuckering, eingestellt auf 46 % vol Alkohol mit unserem eigenen Quellwasser“, kam Simons Bierbrand in die Flaschen.

Im Museum der Rothaus-Brauerei entführt eine dem ehemaligen, langjährigen Braumeister und Prokuristen Max Sachs gewidmete Ausstellung in die historischen Methoden der Braukunst. Ein Schmuckstück entbietet sich den Besuchenden: Die bestens erhaltene Destillationsanlage im Bild unten diente von 1934 bis 1952 in der badischen Rothaus-Brauerei der Bierbrandherstellung. Sie kam vom 1860 in Emmendingen gegründeten Wehrle Werk, das weltweit angesehen war. Die Brennlizenz der Rothaus-Brauerei war 1952 erloschen. „Der Zoll verplombte die alte Anlage, bohrte Löcher, denn man könnte ja schwarz brennen“, erinnert sich der aus Franken stammende Sachs. Er zog die Wiederinbetriebnahme der Wehrle-Anlage in Betracht. Die Hürden dafür waren jedoch zu hoch und die Kooperation mit der Kammer-Kirsch bot eine kompetente Lösung.





To lauter or not to lauter?

Text: Julia Nourney

Foto: Waterford Distillery

Diese ist zwar nicht ganz so essenziell wie Shakespeares ursprüngliche Frage, aber richtungsweisend für den Geschmack von Whisky.

Zugegeben, es entscheiden sich nur sehr wenige Hersteller generell gegen das Läutern. Das Destillieren „mit dem vollen Korn“ ist meistens den technischen Voraussetzungen sowie mangelndem Platz geschuldet. Eine voll ausgestattete Läutertonne (englisch *lauter tun*), welche vor der Gärung die Getreidefeststoffe effizient und präzise von der Maische Flüssigkeit trennt, erfordert eine hohe Investitionssumme, die insbesondere kleine Brennereien in den Anfangsjahren scheuen. Sie maischen und vergären deshalb in Wannen oder Edelstahlbehältern, in denen manuell oder mit einem elektrischen Rührwerk vermischt wird.

Indirekt mit einem Wasserbad beheizte Brennblasen – wie sie in vielen kleinen Brennereien Kontinentaleuropas stehen – sorgen dafür, dass die Feststoffe im Getreidebrei während der Destillation nicht so leicht ins Kupfer brennen können, wie das bei einem Kessel mit Direktbeheizung der Fall wäre.

Eine mechanische, aber nicht gänzliche Abtrennung der Feststoffe können landwirtschaftliche Separatoren, beispielsweise von den Firmen Moosbauer oder Sedimax, erreichen. Für Hersteller von Malzwhisky bleibt damit der Vorgang des Maischens unverändert, der Umgang mit einer dünneren Flüssigkeit verspricht im Vergleich zu einem dicken Getreidebrei aber deutliche Erleichterungen bei der weiteren Verarbeitung.

Durch die Trennung verliert man zwar etwas vergärbare Flüssigkeit, was eine Verringerung der Alkoholausbeute zur Folge hat. Dafür ergibt sich aber eine erkennbare Energieeinsparung, denn in der Brennblase sind keine schwer zu erhitzenen Feststoffe mehr, die sowieso nicht zum alkoholischen Ertrag beitragen.

Sensorisch ist durch diese Separation bereits eine Veränderung des Destillates erkennbar. Diese ist jedoch weniger intensiv als bei einer Läutertonne, die eine andere Herangehensweise erfordert.

In einfachen Maischetonnen und -bottichen aus Fieberglass, Kunststoff oder Edelstahl ohne Temperaturregelung und Heizeinheit kann ausschließlich temperaturfallend gemischt werden. Das Wasser, das mit dem geschroteten Getreide im Maischebehälter vermischt werden soll, wird also auf die maximal mögliche, protein- und enzymeschonende Temperatur erhitzt. Durch das Einmischen der kalten Schüttung mit dem heißen Wasser liegt die Temperatur des Getreidebreis dann bei rund 70° Celsius. Anschließend kühlt die Maische abhängig von der Umgebungstemperatur ab und gibt dadurch die Rasten vor. (Der Artikel *Maischen und Läutern* in Ausgabe #54 beschreibt die Prozessabläufe im Detail.)

Eine Läutertonne hingegen zeichnet sich durch eine gute Isolierung aus und arbeitet mit mehreren Wassergaben bei aufsteigenden Temperaturen. Sie erzielt deshalb auch eine etwas höhere Ausbeute pro Tonne Malz.

Mash and Lauter Tun

Ab einem gewissen Produktionsvolumen stellen fast alle Brennereien für das Maischen auf eine Läutertonne um. Sie erreichen damit nicht nur eine Arbeitserleichterung, sondern auch einen standardisierten Arbeitsprozess, der immer wieder zu streng ähnlichen Ergebnissen führt.

Die Technologie der Läutertonne ist eine Weiterentwicklung der traditionellen Maischetonne und hat ihre Wurzeln in der Bierindustrie. Als erster Fortschritt wurde das arbeitsaufwendige manuelle Rühren in der Maischetonne durch Rührwerke mit rotierenden Rechen ersetzt. Die Innovation, die die Maischetonne erst zu einer Läutertonne werden ließ, war die Einführung eines feinen Siebbodens, der die süße Getreideflüssigkeit von den Getreidespelzen und dem groben Brei trennt. Heutzutage sind Läutertonnen technische Hochleistungsgeräte, die nach wie vor optimiert werden, um den Ertrag und die Energieeffizienz einer Brauerei oder Brennerei zu verbessern und gleichzeitig die Dauer des Prozesses zu verkürzen.

Die meisten Whisk(e)y-Brennereien, die sich auf die Verarbeitung von Gerstenmalz spezialisiert haben, verfügen heutzutage über eine kombinierte Einheit, in der sowohl gemischt als auch geläutert wird. Im englischen Whisky-Jargon wird sie oft pauschal als *Mash Tun* bezeichnet. Nur

wenige Brennereien weisen ausdrücklich darauf hin, dass es sich dabei zugleich um eine *Lauter Tun* handelt.

Mash Filtration

Innovationen aus der Bierindustrie haben dazu geführt, dass eine zunehmende Anzahl von Whisk(e)yherstellern die Arbeitsschritte Maischen und Läutern wieder separat angeht. Die Gründe dafür sind vielfältig. Beispielsweise lassen sich auf diese Weise neben Gerstenmalz andere Malzsorten und Rohgetreide leichter verarbeiten, was die Herstellung insgesamt flexibler gestaltet. Die Trennung der beiden Schritte ermöglicht außerdem, bereits existierendes Equipment (weiter) zu nutzen und zu ergänzen.

Ein exzellentes Beispiel dafür ist die Waterford Distillery im Süden Irlands, die in den Jahren 2015 und 2016 in den ehemaligen Produktionshallen einer Guinness-Brauerei entstanden ist. Die vorhandene Technik, die im Gebäude installiert war, hatte sich geradezu als Glücksfall herausgestellt: Der vorherige Eigner Diageo hatte die Brauerei erst 2002 auf den neuesten Stand der Brautechnik gebracht, um Bierkonzentrat für den Überseemarkt herzustellen. Bereits zehn Jahre später wurde die Konzentratherstellung in die Guinness-Zentrale nach Dublin verlegt. Der Standort in Waterford diente in

manchen Bereichen als Pilotprojekt und somit verfügte das Team der Waterford Distillery, größtenteils ehemalige Brauereimitarbeiterinnen und -mitarbeiter, nun über eine klassische Maischetonne, die jedoch mit einer Temperatursteuerung ausgestattet ist, und einen Maischefilter fürs Läutern.

Das Malz wird zunächst in einer Feuchtmühle (Hydro Wet Mill) fein gemahlen. Diese Technologie ist eng auf das nachfolgend benötigte Equipment abgestimmt. Das Malz wird mit Wasser gemahlen, das bereits die vorgesehene Maischetemperatur hat. Gleichzeitig ist die Mühle explosionsgeschützt, da kein Staub entsteht, und das Malzmehl ist keiner Oxidation ausgesetzt. In der Maischetonne, die hier *Starch Conversion Vessel* oder *Mash Conversion Vessel* heißt, darf der Getreidebrei dann bei einer Temperatur von 48 °C für wenige Minuten rasten. Danach wird die Temperatur – abhängig von der Malzqualität – auf 61 °C bis 67 °C erhöht und die Maische darf ein zweites Mal für die sogenannte Maltoserast ruhen, diesmal für rund eine Stunde. Zu guter Letzt wird die Temperatur auf 70 °C bis 71 °C erhöht und eine rund 30-minütige Verzuckerungsrast eingehalten.

Da das anschließende Läutern als eigenständiger Prozess abläuft, kann ein Mash Conversion Vessel nach einer kurzen Reinigung sofort die nächste Maische aufnehmen. Das führt zu einer höheren Effizienz, denn Maischen und Läutern können parallel stattfinden.

Die Läutereinheit der Waterford Distillery heißt Meura Mash Filter und hat äußerlich nichts mit den bekannten Läuterbottichen gemein. Ein langes Trägergerüst hält 54 Filterplatten zusammen,

Seite 22: Die Form der Maischefilter der belgischen Firma Meura erinnert an einen gigantischen Plattenfilter für Spirituosen, auch technisch gibt es viele Parallelen. Das Foto zeigt die Produktionshalle der Waterford Distillery.

Unten links: Neil Conway, Head Brewer der Waterford Distillery und somit „Hüter des Meura Filters“, beim Öffnen der Filterplatten nach Abschluss des Läuterprozesses. | Unten rechts: Der Treberkuchen, der nach dem Läutern zwischen den Filterplatten verbleibt, ist sehr trocken und kleinteilig. Hier erkennt man die hohe Effizienz des Meura-Filters, denn im Treber herkömmlicher Läutertonnen verbleibt deutlich mehr Flüssigkeit und geht somit verloren.



Fotos: Waterford Distillery

die durch Membranen und feuchtigkeits-durchlässige Tücher voneinander getrennt sind. Der gemischte Getreidebrei wird zwischen die Platten geleitet und dort durch vorsichtiges Aufpumpen der Membranen ausgepresst. Für die Bewegung der Flüssigkeit sorgt also nicht die Schwerkraft und es wird keine filternde Spelzenschicht benötigt. An dieser Stelle erklärt sich, warum das Malz nicht wie üblich mit Anteilen von Spelze, Schrot und Mehl zerkleinert [vergl. Artikel *Korn zu Schrot* in Ausgabe #52], sondern vollständig zu einem gut extrahierbaren Mehl gemahlen wird. Das Läutern mit einem Mash Filter führt somit zu einem wesentlich ertragreicheren Ergebnis und einer klaren Würze, die sich optisch erkennbar von ihrem klassisch abgeläuterten Pendant unterscheidet. Der verbleibende Treberkuchen, der

sich nach dem Abpressen aus den Filterplatten löst, ist deutlich trockener, fast plattenartig und zerfällt mehlig als bei Läutertonnen.

Die Filterbett-Technologie des belgischen Marktführers Meura (phonetisch „mjura“) wird aufgrund ihrer qualitativ guten Ergebnisse und hoher Effizienz inzwischen weltweit in immer mehr Brauereien eingesetzt. In Brennereien findet sie bislang aber nur wenig Verbreitung. Außer bei Waterford arbeiten in Irland beispielsweise nur drei weitere dieser Filter, zwei davon in Midleton und einer in der gerade erst in Betrieb gegangenen Ahascragh Distillery im gleichnamigen Ort im County Galway. In Schottland sind es insgesamt zwei, die Brennereien InchDairnie und Teaninich läutern mit Meura-Filterssystemen.

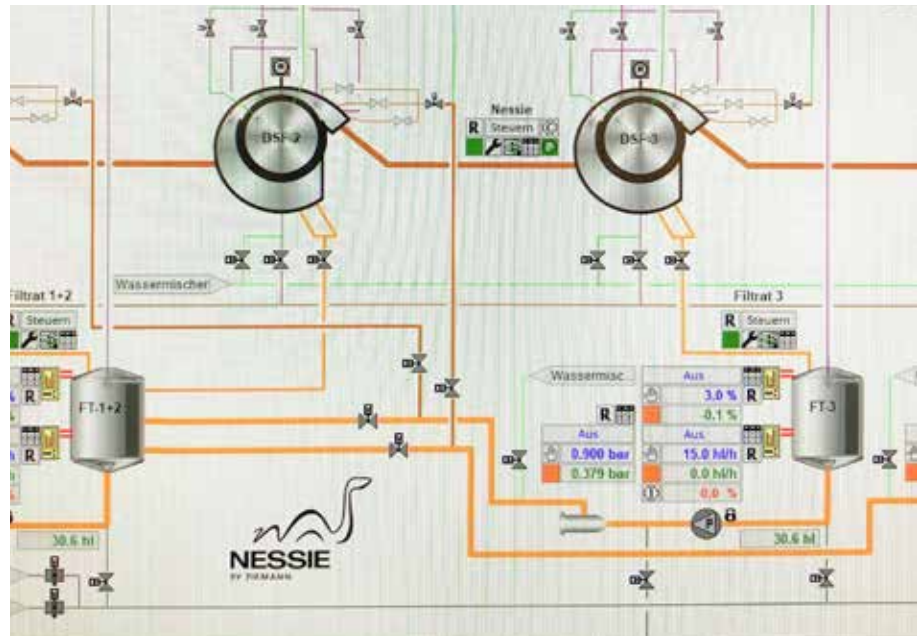
Nessie und T-Rex

Ein weiteres Läutersystem, von dem in Zukunft sicherlich noch häufiger die Rede sein wird, nennt sich *Nessie*, da es optisch an das sagenumwobene Ungeheuer von Loch Ness erinnert und schon alleine deshalb ein Hingucker ist.

Ähnlich dem Meura Mash Filter muss auch hier das Getreide einen speziellen Mahlgrad aufweisen, weshalb *Nessie* gerne in Kombination mit der Scheibenmühle *T-Rex* auftritt. Im Gegensatz zum Namenspaten zeichnet sich die Mühle jedoch durch ihre Platzersparnis und ihr geringes Gewicht aus. Gemeinsam ist ihnen nur der große Hunger: Die *T-Rex*-Mühle schafft bis zu fünf Tonnen Getreide pro Stunde.

Bilder oben: Der Maischefilter *Nessie* meldet alle Parameter an das Steuerungssystem der Dresdner Whisky Manufaktur. Von hier aus steuert das Team nicht nur das Läutern, sondern auch alle anderen Produktionsprozesse.

Bilder unten: Äußerlich wirkt die Schrotmühle *T-Rex* erstaunlich klein und kompakt, die innenliegenden Scheibenwalzen sind aber so scharf wie die Zähne des gleichnamigen Dinosauriers.



Das geschrotete Getreide durchläuft nach dem Mahlen einen Maischeprozess bei steigenden Temperaturen in einem klassischen Maischebottich aus Edelstahl. Der Unterschied zeigt sich erst wieder beim Läutern, wenn Nessie ins Spiel kommt, mit ihrem kontinuierlichen Läuterprozess in vier aufeinanderfolgenden, rotierenden Trommeln.

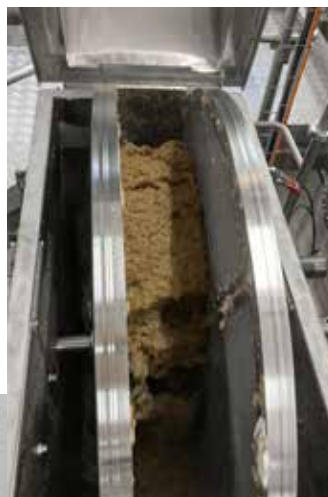
Der Getreidebrei wird über einen Zeitraum von rund zwei Stunden pausenlos in die oberste Trommel gepumpt und durchläuft dann kaskadenartig die weiteren drei Stufen. Durch das langsame Rotieren der Trommeln, die mit feinen Filterplatten umgeben sind, bleibt die Maische ständig in Bewegung, während sich die Flüssigkeit durch Schwerkraft von den Feststoffen trennt und durch die feinen Filterplatten abfließt.

Sobald der Maischebrei in einer Trommel eine gewisse Füllhöhe erreicht, wird durch einen Überfluss die nächst tiefere, ebenso rotierende Trommel peu á peu befüllt, in der wiederum weitere Flüssigkeit durch feine Filtersiebe abfließt. Die Würze der ersten beiden, also der oberen Trommeln wird ohne Umwege aufgefangen und zur Vergärung weitergeleitet.

Der Treber, der im Laufe des Prozesses in den beiden unteren Trommeln ankommt und dann schon deutlich trockener ist, wird sanft angeschwänzt, das heißt, er wird mit frisch eingeleitetem Heißwasser beregnet, um den Getreideschrot vollends zu extrahieren. Dabei entsteht eine relativ schwache Würze, die nicht direkt für die Vergärung abgezogen, sondern wieder in die erste Trommel geleitet wird.

Die Nessie-Technologie ist brandneu und derzeit noch in der Testphase. Bisher wurde sie erst in drei Brauereien und der Dresdner Whisky Manufaktur installiert. Während die Ergebnisse für den Brauprozess aufgrund einer trüben Würze noch nicht optimal sind, ist der Whiskybrenner bereits sehr zufrieden. Jörg Hans, Geschäftsführer und Master Distiller in Dresden, freut sich über die höhere Extraktion, die Nessie ermöglicht. Schmunzelnd erinnert er sich an die Turbulenzen der Anfangstage im Sommer 2022, als die Produktion in der neuen Brennerei aufgenommen wurde. Alle paar Tage war ein Mitarbeiter des Brauereiausstatters Ziemann Holvrieka im Haus und die Telefonleitungen zwischen der Destillerie und der Ziemann-Holvrieka-Zentrale in Ludwigsburg liefen heiß. Hanno Fink, der dortige Leiter der Entwicklungsabteilung, ist dankbar für die seltene Gelegenheit, ein so spannendes Projekt begleiten zu können. Gleichzeitig bewundert er die geschäftliche Vision und den Mut zur Umsetzung in der Dresdner Brennerei.

Foto l. oben: Ziemann Holvrieka GmbH, übrige: Julia Nourney



Das Nessie-System mit seinen ikonischen vier Höckern wurde passgenau in der Dresdner Whisky Manufaktur eingefügt. Ein Blick in sein Inneres zeigt die langsam rotierenden Trommeln mit den seitlichen Filtersieben. Die Schwerkraft lässt die Flüssigkeit aus dem Treber durch die feinen Poren der Siebe abfließen.



Gehäuse der ersten Trommel

Düsen für das Anschwänzwasser (engl. sparging)

Gehäuse der zweiten Trommel

Sichtfenster zur Beobachtung des Läuterfortgangs

Dieser Motor versetzt die innenliegenden Trommeln in gemächliche Rotation.

Diese sei zwar ein „Versuchskaninchen“ gewesen, mit Jörg Hans habe Fink aber einen technisch sehr versierten Partner mit langjähriger Erfahrung als Braumeister und Destillateur auf seiner Seite gewusst, der ihm immer wieder wertvollen Input geben konnte.

Lucas Göbel, Leiter der Marketing-Abteilung von Ziemann Holvrieka, freut sich natürlich sehr über die hohe Stammwürze und die Würzestruktur, die zu guten Vergärresultaten führen, sowie die generelle Zeitersparnis mit Nessie. „Künftigen Brennereiprojekten, in denen Nessie und T-Rex zum Einsatz kommen, sollte also nichts mehr im Wege stehen.“

Unter den genannten Vorzügen betont Jörg Hans besonders: „Hätte ich eine weitere Maischetonne, könnte ich hier rund um die Uhr produzieren, denn Nessie arbeitet im Gegensatz zu einer normalen Läutertonne kontinuierlich.“

Im computergesteuerten Boann Still House wird klassisch irisch dreifach destilliert. Im Foto zu sehen ist die Spirit Still (5000 Liter). Eine Wash Still (10000 Liter) und eine Intermediate Still (7500 Liter) stehen links daneben und sind nicht abgebildet.

Back to Ireland

Seit in Irland die Zahl der Brennereien wächst, die Pot Still Whiskey herstellen und somit auch Rohgetreide verarbeiten, offenbaren sich die Vorzüge getrennter Maische- und Läutereinheiten. Zwar benötigen zwei Behälter auch doppelt so viel Platz, aber schon die genaue Temperatursteuerung im Maischebottich, dann als *Mash Conversion Vessel* bezeichnet, wiegen diesen Nachteil auf.

Häufig wird als zusätzlicher Vorteil die Zeitersparnis genannt, die sich ergibt, wenn im Maischebehälter die Resthitze des vorhergehenden Durchlaufs genutzt werden kann, um das nächste Batch einzumaischen, während der Läuterbehälter noch beschäftigt ist. Doch Alexander Witt, Head Distiller der Boann Distillery in Drogheda, knapp 50 Kilometer nördlich von Dublin gelegen, schwächt dieses Argument deutlich ab: „Da die Maische bei 74°C endet und die nächste Maische bei 40°C beginnt, würde die Hitze im Behälter die Temperatur des folgenden Maischens ungewünscht erhöhen und wir würden

somit deutlich über unsere gewünschte Temperatur von 40°C hinausschießen. Ganz zu schweigen davon, dass die schwache Würze, die wir aus dem vorherigen Läutervorgang sammeln, etwa 70°C hat. Wir fügen tatsächlich während des Einmaischens kaltes Wasser hinzu, um die richtige Temperatur zu erreichen.“

Nur wenige Kilometer entfernt von Brú na Bóinne, hierzulande ist die jungsteinzeitliche Grabanlage besser bekannt als Newgrange, werden in der Boann Distillery derzeit bis zu 27 verschiedene Mash Bills verarbeitet. Alle diese Rezepte verwenden Malz in Anteilen zwischen 30 und 55 Prozent und ungemälzte Gerste in Anteilen zwischen 30 und 60 Prozent. Ergänzt werden die Mischungen durch Hafer, Weizen und Roggen, deren Anteile zwischen 0 und 30 Prozent schwanken. „Im Vorgriff auf die Änderung des Technical Files haben wir es nicht gewagt, mehr als 30 Prozent andere Getreidesorten zu verwenden, sodass diese Rezepte auch in naher Zukunft weiterhin als Irish Pot Still Whiskey gelten werden,“ fügt Alex Witt noch als Erklärung hinzu. Derzeit liegt der

Foto: Julia Nourney



Fermenter

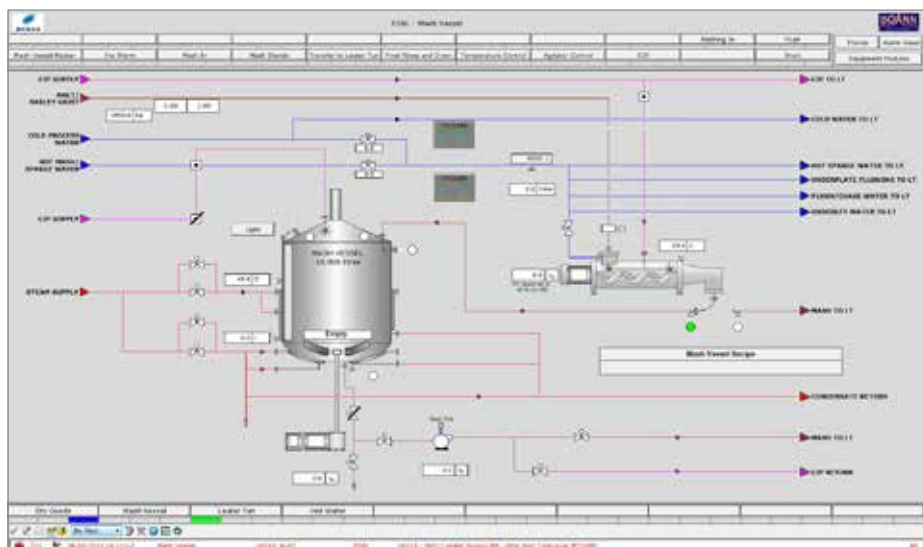
Grenzwert für Hafer, Weizen und Roggen in der Mash Bill bei insgesamt fünf Prozent. Eine gesetzliche Änderung wird aber erwartet.

Die genauen Mengen und die darauf abgestimmten Temperaturen für jedes der 27 Boann-Rezepte sind in einer Datenbank hinterlegt, auf welche die Produktionssteuerung direkt zugreift. Alex versichert, dass es ohne die Möglichkeit der präzisen Temperatursteuerung des Mash Conversion Vessels bei weitem nicht so viele unterschiedliche Rezepturen geben könnte, die sich auch sensorisch deutlich unterscheiden. „Je nach Getreidesorte ist es wichtig, eine genau definierte Temperatur für eine bestimmte Zeit halten zu können und damit Enzyme optimal zu aktivieren, die langkettige Zuckermoleküle in kurzkettige umwandeln. Wenn das nicht richtig funktioniert, haben wir später bei der Vergärung schlechte Karten. Bei

der Entwicklung der unterschiedlichen Rezepte haben wir in zahlreichen Versuchen aber auch festgestellt, dass das exakte Einhalten verschiedener Temperaturstände das Läutern deutlich vereinfacht. Das gilt sogar für Mashbills mit einem Anteil von bis zu 30 Prozent Hafer, der gern zum Verkleistern neigt.“

In gleichem Maße, in dem Witt und das Boann-Team ihre Prozesse beobachten, analysieren und optimieren, suchen die Hersteller der Maische- und Läutersysteme nach Innovationen für ihre Geräte. Moderne Analysemethoden bringen die Erkenntnis, dass kleine Veränderungen mitunter Großes bewirken, indem sie für effizientere und damit kostengünstigere Prozessabläufe sorgen. Die meisten dieser Neuerungen betreffen zwar das Brauwesen, aber manche werden in der Folge für die Whisk(e)yherstellung angepasst und erfolgreich übernommen.

Oben: Fast jeder Arbeitsschritt der Whiskeyproduktion in der Boann Distillery wird durch den Computer gesteuert. Das System erleichtert nicht nur die Überwachung der Temperaturen und Füllstände, sondern übernimmt auch viele Aufgaben per Mausclick wie etwa das Pumpen und das Öffnen von Ventilen. | Unten links: Ein Blick in den Mash Conversion Vessel, der mit einem Rührsystem ausgestattet ist. Die Wärmeisolierung und -steuerung befindet sich in den Seitenwänden. | Unten rechts: Die Maischedatei für eines der 27 Rezepte der Boann Distillery. Hier sind alle Prozesse als automatisierter Arbeitsablauf gespeichert.



General	Dry Goods	Mash Vessel	Lauter Tun 1	Lauter Tun 2	Washback
Name	Description	Value	Units	Alarm	
RP001	Liquor to Grist Ratio (V:1)	3.30		RP026	Starch Prompt (T)
RP002	Foundation Water Volume	6.0	l	RP017	Agitate During Br
RP003	Water Temperature (Pre Grist)	40.0	°C	RP018	Agitate Decomists
RP004	Water Temperature (Rich Grist)	40.0	°C	RP019	Agitate Decomists
RP005	Stand 1 Target Temperature	45.0	°C	RP020	Pre Wash Vessel
RP006	Stand 1 Time	30.0	min	RP021	Final Wash And I
RP007	Stand 2 Target Temperature	38.0	°C	RP022	Use Mash Vessel
RP008	Stand 2 Time	30.0	min	RP023	Enzyme Addition
RP009	Stand 3 Target Temperature	54.5	°C		
RP010	Stand 3 Time	45.0	min		
RP011	Stand 4 Target Temperature	72.0	°C		
RP012	Stand 4 Time	1.8	min		
RP013	Rinse Rise Target Temperature	74.0	°C		
RP014	Final Rise Time	1.8	min		
RP015	Temperature Ramp Rate	1.00	°C/min		

Foto links unten: Julia Nourney, übrige: Boann Distillery



CANE AND GRAIN

INTERNATIONAL LTD

SINGLE MALT SCOTCH WHISKY



Cane and Grain International, Independent Bottler mit Sitz in Glasgow, Schottland, steht für exklusive Single Malt Whisky Einzelfassabfüllungen und verfügt über langjährige Expertise mit einem umfangreichen Netzwerk in der Whiskyindustrie. Spezialisiert auf Cask Finishing liegt der Fokus darauf, die Qualität in immer höhere Sphären zu bringen.



1824

Text*: Gavin D. Smith

* übersetzt aus dem Englischen

Foto: The Macallan Distillery

In diesem Jahr feiern drei der bekanntesten Brennereien Schottlands ihr 200-jähriges Jubiläum. Alle drei befinden sich maximal 30 Kilometer voneinander entfernt im Speyside-Kernland der Malt-Whisky-Produktion.

In den kommenden Monaten stehen 200-Jahr-Feiern und Veröffentlichungen von Commemorative Bottlings an. Aber warum wurden diese inzwischen berühmten Whiskyunternehmen nur wenige Monate nacheinander gegründet?

Zufall war es nicht, sondern eine Reaktion auf die Verabschiedung des möglicherweise bedeutendsten Gesetzes, das jemals in Bezug auf die Destillation von schottischem Whisky erlassen wurde, nämlich der Excise Act von 1823 (Verbrauchssteuergesetz).

Remote Stills

Das Gesetz wurde erlassen, weil in Schottland in großem Umfang illegal gebrannt wurde, insbesondere in den abgelegenen Teilen der Highlands, wo die Entdeckung durch die Revenue Officers (Finanzbeamte) der Regierung kaum zu befürchten war.

Das Destillieren von Whisky war für viele Bauernfamilien Teil des landwirtschaftlichen Jahres, wenn in den ruhigen Wintermonaten Zeit dafür vorhanden war und sie im Herbst Gerste geerntet hatten, mit der sie arbeiten konnten. Auf diese Weise verwandelten sie eine verderbliche Ware mit begrenztem Wert in etwas, das lange haltbar und viel mehr wert war als das Getreide selbst.

In den frühen 1820er-Jahren beschlagnahmten Regierungsbeamte jährlich bis zu 14 000 illegal betriebene Brennkessel und man schätzte, dass mehr als die Hälfte des in Schottland konsumierten Whiskys schwarz gebrannt worden war. Allein im Jahr 1822 gab es nicht weniger als 6278 Strafverfahren wegen illegaler Destillation.

Der Excise Act von 1823 förderte die legale Destillation, indem er die Steuer auf zwei Shilling und fünf Pence pro Gallone senkte (eine historische Reduzierung um mehr als 50 Prozent) und eine Mindestgröße der Brennblase von 40 Gallonen vorschrieb. Eine Lizenzgebühr von 10 Pfund pro Jahr wurde eingeführt, das Konzept der Duty Free Warehouses wurde entwickelt und die Brennereien durften nach England und Übersee exportieren.

Eine der Schlüsselfiguren hinter dem Excise Act von 1823 war der 4. Duke of Gordon, der ausgedehnte Ländereien im gesamten Nordosten Schottlands besaß, einem Gebiet, das eine wahre Hochburg der Schwarzbrennerei war. Wenn neue Gesetze erlassen würden, um das legale Destillieren attraktiver zu machen, so schlug Gordon vor, würden er und andere Landbesitzer alles in ihrer Macht Stehende tun, um das Gesetz so genau wie möglich einzuhalten und jeden, der wegen illegaler Destillation verurteilt wurde, zu vertreiben.

Die Vorteile wurden darin gesehen, dass die Regierung trotz des niedrigeren Steuersatzes mehr Einnahmen und die Grundbesitzer – oder Lairds – die Möglichkeit hätten, an den zahlreichen Whiskybrennereien zu verdienen, die infolge des vorgeschlagenen Gesetzes sicherlich entstehen würden. Bemerkenswerterweise gab es zwischen dem 10. Oktober 1823 und dem 9. August 1824 nicht weniger als 79 Bauaufträge für neue Destillieren, wobei die Zahl der lizenzierten Brennereien von 111 im Jahr 1823 auf 263 im Jahr 1825 anstieg.

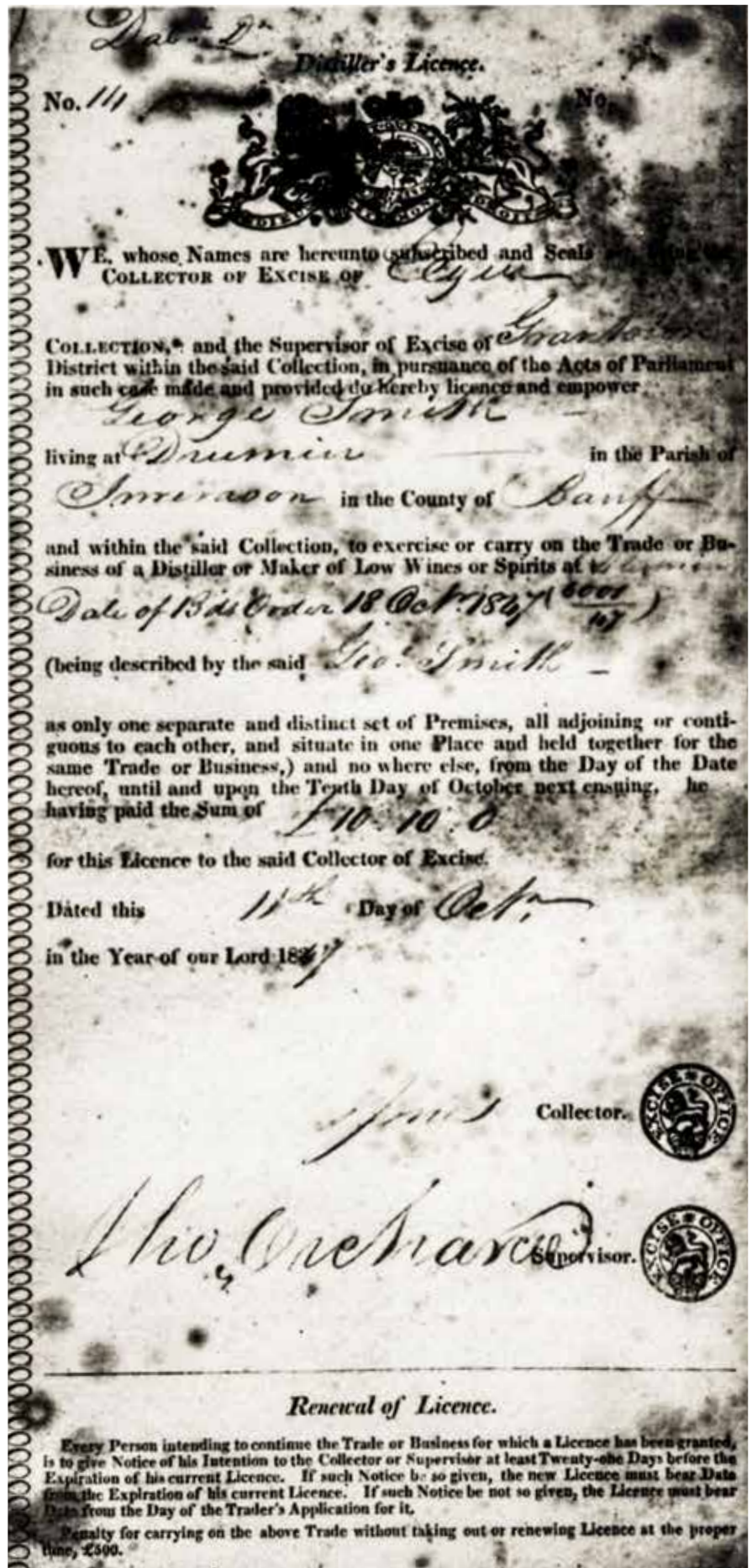


George Smith's Pistols

Der bedeutendste Name, der nach der Verabschiedung des Excise Acts auf der Liste der legalen Brennereien erschien, war Glenlivet, wo Captain George Smith 1824 auf seiner Upper Drumin Farm begann, legal zu destillieren. Smiths Vater Andrew hatte dort seit 1774 destilliert, jedoch ohne dass er es jemals für nötig gehalten hätte, eine Lizenz zu erwerben.

Glenlivet war die erste Brennerei in der Gegend, die im Zuge des Excise Acts genehmigt wurde, unterstützt durch den Duke of Gordon. Allerdings florierte das frisch lizenzierte Geschäft nicht ungestört. Viele von Smiths illegal destillierenden Landsleuten hielten ihn für einen Verräter und drohten, wie er einige Jahre später schrieb, „die Brennerei bis auf die Grundmauern niederzubrennen, und mich in ihrem Herzen. Der Laird of Aberlour schenkte mir ein Pistolenpaar im Wert von zehn Guinees und zehn Jahre lang trug ich sie stets am Gürtel.“

Als legale Brennerei versorgte Glenlivet die durstigen, expandierenden Bevölkerungszentren Schottlands mit hochwertigem Single Malt, sodass in Sachen Bekanntheit alle anderen Speyside-Brennereien bald in ihrem Schatten standen. Smith produzierte anfangs 50 Gallonen (227 Liter) Whisky pro Woche (theoretische Produktion pro Jahr: 11.800 Liter). Die heutige Glenlivet Distillery hat eine Jahreskapazität von 21 Millionen Litern reinem Alkohol – genausoviel wie ihr großer Rivale Glenfiddich. Die beiden Speyside-Giganten wetteifern um die Ehre, der meistverkaufte Single Malt der Welt zu sein.



Oben links: George Smith (1792–1871), war der erste Destillateur in der Gegend von Glenlivet, der 1824 eine Lizenz erhielt. | Rechts: Lizenzverlängerung für Upper Drumin, Glenlivet Distillery, 1847. Zwei Jahre zuvor hatte George Smith eine zweite Brennerei auf der Delnabo Farm nahe Tomintoul erworben. Im Jahr 1859 wurden beide geschlossen und eine neue in Minmore gebaut, dem heutigen Glenlivet-Standort.

The Cummings of Cardhu

Eine weitere Bauernfamilie mit einer Vorgeschichte als Schwarzbrenner waren die Cummings of Cardow, die etwa 30 Kilometer nördlich von Glenlivet in der Gemeinde Knockando ansässig waren. Im Jahr 1811 pachtete ein gewisser John Cumming die Cardow Farm, die sich unweit des Flusses Spey in einer abgelegenen Gegend befand, auf 19 Jahre. Der Standort war ideal, um Whisky herzustellen und so das landwirtschaftliche Einkommen aufzubessern. Johns Frau Helen erlangte großes Geschick darin, hochwertige Brände zu destillieren. Der Überlieferung nach ging sie die 20 oder mehr Kilometer bis nach Elgin sogar barfuß über die Hügel, um Whisky an eifrige Kunden zu liefern.

Das einzige Problem bei diesem Unternehmen war das Fehlen einer Lizenz. Im Laufe des Jahres 1816 wurde John Cumming nicht weniger als dreimal wegen unerlaubten Destillierens verurteilt, obwohl

der örtliche Richter anscheinend stilles Verständnis für seine Notlage hatte und vielleicht sogar ein Kunde war, da er nur geringe Bußgelder verhängte.

Helen Cumming war offensichtlich eine sehr einfallsreiche Frau. Einmal wurde sie während des Destillierens gewarnt, dass sich Excise Officers der Farm näherten. Sie hatte gerade noch Zeit, den Apparat zu verstecken und Arme und Hände mit Mehl zu bestäuben, bevor die Beamten eintrafen. Sie habe gebacken, erklärte Helen. Die Aromen des Maischens konnten plausibel mit dem Brotbacken im Ofen erklärt werden.

Wenn sie dienstlich in der Gegend unterwegs waren, übernachteten die Steuerbeamten gelegentlich auf dem Bauernhof der Cummings, da es kein Gasthaus in der Nähe gab. Während sie das von Helen zubereitete Essen aßen, schlich diese sich in die Scheune, wo sie eine rote Fahne hisste, um ihre schwarzbrennenden Nachbarn vor den Beamten zu warnen.

Die Vorteile, die das Whiskybrennen auf der richtigen Seite des Gesetzes seit dem Excise Act von 1823 bot, veranlassten John Cumming jedoch bald, dem Beispiel von George Smith zu folgen und eine Lizenz zu erwerben. Das Destillieren ging auf einer professionelleren Grundlage weiter und man hatte nichts mehr zu befürchten, wenn der Steuerbeamte an der Tür klopfte.

Cardow, später in Cardhu umbenannt, blieb bis 1893 im Besitz der Familie Cummings, wobei Helen und ihre Schwiegertochter Elizabeth oft als frühe Beispiele für Frauen angeführt werden, die schottische Brennereien leiteten. Heute ist Cardhu nach The Singleton und Talisker Diageos drittbestverkaufter Whisky. Die Brennerei wird von Diageo als eine der „Four Corners of Scotland“ bezeichnet, um den bedeutenden Beitrag zu würdigen, den sie zur Johnnie-Walker-Blend-Familie leistet.

Rechts: Cardhu Distillery, Ende des 19. Jahrhunderts. Die ursprüngliche Cardhu-Brennerei wurde 1886 wieder aufgebaut, während der Großteil der heutigen Brennerei aus einem Umbau- und Erweiterungsprogramm der frühen 1960er-Jahre stammt.

Unten links: Cardhu Workforce, undatiert. In den Tagen, als das Mälzen vor Ort stattfand, alle Arbeitsschritte der Whiskyherstellung manuell durchgeführt wurden und die Fasslagerung in den einzelnen Brennereien erfolgte, waren viel mehr Arbeiter erforderlich.

Unten rechts: Elizabeth Cumming. Als ihr Mann Lewis 1872 starb, übernahm sie die Leitung der Brennerei und der Farm. Anschließend baute sie die Brennerei wieder auf, bevor sie das Unternehmen 1893 an William Teacher & Sons verkaufte.



Fotos: Cardhu Distillery



Teacher turned distiller

Wir wissen weniger über die illegalen Aktivitäten vor der Lizenzierung von The Macallan im Jahr 1824, als es bei The Glenlivet und Cardhu der Fall ist. Sicher ist jedoch, dass Alexander Reid – ein Gerstenbauer und ehemaliger Englischlehrer – auf seiner Farm in Easter Elchies, nahe dem Westufer des Flusses Spey in der Nähe des Dorfes Craigellachie, ohne Lizenz destillierte, seit er das Anwesen 1820 gepachtet hatte. Es wird angenommen, dass er schon zuvor mehrere Jahre lang an diesem Ort schwarz gebrannt hatte.

Das acht Acres (etwa 3,2 Hektar) große Anwesen – das historische Easter Elchies House eingeschlossen, das nach wie vor bedeutender Bestandteil des Macallan-Geländes ist – gehörte dem Earl of Seafield. Es könnte gut sein, dass Druck auf Reid ausgeübt wurde, „das Richtige zu tun“. Schließlich hatte der Duke of Gordon, Seafields Vorgesetzter, versprochen, die Schwarzbrennerei entsprechend dem 1823 Act zu unterbinden. Die Macallan Distillery war anfangs als „Elchies“ bekannt. Reid gründete 1825 Alexander Reid & Co, um die junge legale Unternehmung zu leiten.

Heute wird The Macallan in einer der markantesten Brennereien Schottlands hergestellt, deren Baukosten sich auf 140 Millionen Pfund beliefen. Äußerlich von den traditionellen schottischen *Brochs*, den Rundhäusern, inspiriert, weist sie ein wellenförmiges, mit Gras und Wildblumen bewachsenes Dach auf. Die Brennerei beherbergt nicht weniger als 36 der für Macallan charakteristischen kleinen Brennblasen, die in drei kreisförmigen „Pods“ angeordnet sind. Die jährliche Produktionskapazität liegt bei 15 Millionen Liter reinem Alkohol. The Macallan belegt aktuell den dritten Platz unter den meistverkauften Single Malts der Welt.

Alles in allem haben sich unsere 1824-Destillieren gar nicht so schlecht geschlagen, für drei ehemals bäuerliche Betriebe, in denen das Destillieren an zweiter Stelle nach der Landwirtschaft stand. Heute gehören ihre Marken zu den prestigeträchtigsten, bekanntesten und meistverkauften in der Welt des Whiskys.

Oben links: Janet „Nettie“ Harbinson war eine bemerkenswerte Persönlichkeit in der Geschichte von The Macallan. 1918 verstarb ihr Ehemann Alexander, der damals die Brennerei geleitet hatte. Nach seinem Tod übernahm sie das Ruder und es waren ihre Leidenschaft und Fürsorge für die Menschen um sie herum, die das Unternehmen am Laufen hielten und zur Unterstützung der örtlichen Gemeinschaft beitrugen.

Oben rechts: Macallan-Arbeiter, die Fassdeckel tragen die Nummern 4455 und 4456 sowie das Jahr 1923. Die Mälzer halten Malzschaufeln, oder „Shiels“, mit denen sie die Gerste auf dem Malzboden wendeten.

Unten links: Die neue Macallan-Brennerei, 2018. | Unten rechts: Easter Elchies House. Erbaut im Jahr 1700 als Ferienhaus für Kapitän John Grant ist es heute ein zentrales Element in der Macallan-Ikonographie.



Fotos: The Macallan Distillery



Don't call it rice wine!

Text und Fotos: Dr. Jörg Schmitt (Sake Lovers München e.V.)

Foto: Thomas Vonier (Sake Lovers München e.V.)

Das Japanfest im Englischen Garten in München beweist, dass die japanische Kultur auch in Deutschland angekommen ist. Viele Dinge aus dem Land der aufgehenden Sonne sind einfach trendy. Dies gilt für Anime und Sushi genauso wie für japanischen Whisky. Doch wie sieht es eigentlich mit Sake aus? Und warum engagiert sich ein Münchner Verein für dieses Getränk mit japanischen Wurzeln? Die Kurzfassung lautet: Sake bietet eine breite Aromenvielfalt, hohe Komplexität und interessante Historie. Es lohnt sich, einen Blick hinter die Kulissen zu werfen.

Aus produktionstechnischer Sicht ist Sake (im Japanischen als *Nihonshu* oder *Seishu* bezeichnet) ein reisbasiertes, fermentiertes Getränk mit einem Alkoholgehalt von maximal 22 % vol. Aus genuss-technischer Sicht ist Sake ein vielschichtiges und spannendes Getränk. Darüber hinaus ist Sake ein wichtiger Bestandteil der japanischen Kultur und Geschichte.

Da Sake für viele westliche Konsumentinnen und Konsumenten eher schwer einzuordnen ist, wird gerne ein Vergleich mit Wein angestellt, seltener mit Bier. Die Gemeinsamkeiten von Sake und Wein beschränken sich allerdings darauf, dass beide gute Begleiter zum Essen sein können, sich der Alkoholgehalt in ähnlichen Sphären bewegt und dass bestimmter

Sake prima aus Weingläsern schmeckt. Aber das war es dann auch schon. Sake weist eine andere Vielfalt und Komplexität als Wein auf und in der Produktion unterscheiden sich beide Getränke grundlegend. Der Begriff „Reiswein“ ist also falsch und möglichst zu vermeiden, denn Sake ist ein eigenständiges Getränk.

Weitere gängige Mythen sind, dass Sake immer nur warm getrunken werden sollte, lediglich zu japanischem Essen passt und ein Schnaps ist, da er ja aus kleinen Gläsern getrunken wird.

Historie

Das erste alkoholische Getränk Japans war vermutlich nicht reis- sondern fruchtbasiert und weinähnlich. Diese Theorie wird dadurch gestützt, dass Reis erst vor etwa 2500 bis 3000 Jahren durch China und/oder Korea in Japan eingeführt wurde.

Der Anbau von Reis in Japan öffnete das Tor für reisbasierte Alkoholika. Es sollte aber noch Jahrhunderte dauern, bis der gebraute Sake seine Erfolgsgeschichte begann. Im Jahr 712 erschienen die *Chroniken von Kojiki*, Japans älteste geschichtliche Schrift, die erwähnt, dass der Braumeister Susokori aus Korea (damals das Königreich Baekje) dem Japanischen Kaiser im 3. Jahrhundert

einen köstlichen Sake kredenzte. Im 8. Jahrhundert wurde am Hof in Nara das kaiserliche Sake-Brau-Departement mit dem Namen *Miki-no-tsukasa* (auch als *Sake-no-tsukasa* bekannt) gegründet. Heute wird Nara häufig als die Geburtsstätte des modernen Sake bezeichnet.

Sake hat also eine lange Historie und galt immer als „Getränk der Götter“. Dies spiegelt sich auch in der engen Verbundenheit mit dem japanischen Kaiserhof und der Shintō-Religion wider. Es dauerte allerdings noch mehr als 500 Jahre, bis sich Sake außerhalb von Shintō-Schreinen und buddhistischen Tempeln etablierte und der kaiserliche Hof sein Braumonopol deutlich lockerte. Erst während der Muromachi-Periode (1333–1573) begannen private Sake-Brauereien und kommerziell produzierte Sake (Singular und Plural von „Sake“ sind gleich) ihren Siegeszug. Der dreistufige Sake-Brauprozess, so wie wir ihn heute noch kennen, hatte sich bereits 1580 etabliert.

Im 17. Jahrhundert sorgten die Machtübergabe an das Shōgunat, der Wechsel der Hauptstadt von Kyoto nach Edo (heute Tokio), die zunehmende Entwicklung von Technologien, der Aufbau von Logistik- und Verkehrssystemen sowie die sich entwickelnden Märkte für weiteren Schub bei der Produktion von Sake.

Gegenwart

Von den ursprünglich über 3000 Sake-Brauereien, im Japanischen als *Kura* oder *Sakagura* bezeichnet, existieren heute noch etwa 1300. Diese Brauereien spiegeln jedoch eine vielschichtige Sake-Landschaft wider und das über sämtliche 47 japanische Präfekturen hinweg.

Neben den großen Unternehmen gibt es in Japan auch zahlreiche mittlere und kleine Betriebe. Einige von ihnen versuchen, traditionelle Braumethoden mit innovativen Technologien und neuen Ansätzen zu verbinden und haben sich damit teilweise einen landesweiten Kultstatus erworben. Passend in diesem Zusammenhang ist der Begriff „Newtro-Kultur“, der ursprünglich aus Südkorea stammt und in passender Weise die Verbindung zwischen Neuem (New) und Althergebrachten (Retro) umschreibt.

Heute hat die Qualität und auch die Variantenvielfalt von *Nihonshu* einen noch nie dagewesenen Status erreicht. Dies ist insbesondere den Anstrengungen von Brauereien und staatlichen Behörden sowie Organisationen und Forschungseinrichtungen zu verdanken. Die Grundlagen des Sake-Brauens, welche die *Kuras* und ihre *Tōjis* (Braumeister) über Jahrhunderte entwickelten, haben weiterhin Bestand und können heute wissenschaftlich nachvollzogen werden.

Unten links: Das fotografierte Gemälde (wahrscheinlich 17. oder 18. Jahrhundert) hängt im Gekkeikan Okura Sake Museum in Kyoto und illustriert das Vorbereiten des Reises in früheren Zeiten. | Unten rechts: Die moderne Brauerei von Asahi Shuzo in der Präfektur Yamaguchi, die internationale Bekanntheit mit ihrer Sake-Marke *Dassai* erlangt hat.



Die bisherigen und weiteren Ausführungen beziehen sich im Übrigen auf Premium-Sake. *Futsūshu* – also einfacher Tafel-Sake, der neben größeren Mengen destillierten Alkohols Zucker, Farbstoff und weitere Zusätze enthalten darf – ist nicht Bestandteil der Betrachtung.

Produktion

Im ersten Schritt wird brauner Sake-Reis (*Sakamai*) auf den gewünschten Wert poliert. Dieser Vorgang entfernt möglichst viel von der äußeren Hülle des Reiskorns, welche voll mit Fetten, Proteinen, Aminosäuren, Peptiden, Mineralien und Vitaminen ist, um an den stärkereichen Kern (*Shinpaku*) des Reiskorns zu gelangen. Die Polierrate ist abhängig vom Sake-Typ und lässt nur bedingt Rückschlüsse auf die Qualität der Sake zu.

In der Brauerei werden die *Shinpaku* zunächst gewaschen, um verbliebene Reismehl- beziehungsweise Reisstaubreste (*Nuka*) zu entfernen.

Anschließend folgt das Einweichen des Reises in Wasser für wenige Minuten bis zu einer ganzen Nacht. Die Einweichzeit korreliert dabei negativ mit dem Poliergrad (*Seimei Burai*). Oder anders ausgedrückt: Ein stark poliertes Reiskorn muss kürzer einweichen als ein schwach poliertes.

Der eingeweichte Reis wird dann für etwa eine Stunde gedämpft und

anschließend abgekühlt. Das Dämpfen verändert die Struktur der enthaltenen Reisstärke und bereitet sie auf die enzymatische Verzuckerung durch den *Kōji*, einen Edelschimmelpilz, vor. Nach dem Dämpfen ist der Reis idealerweise außen fest und innen weich.

Der gedämpfte Reis wird jetzt aufgeteilt: Etwa ein Viertel dient der *Kōji*-Kultur, fast der ganze Rest der Hauptfermentation und ein sehr kleiner dritter Teil ergibt den sogenannten Hefestarter.

Wachstum und Vermehrung des *Kōji* finden im *Kōji Muro* statt, einem speziellen Raum mit hoher Temperatur und sehr hoher Luftfeuchtigkeit. Der hierfür bestimmte Reis wird auf einem großen Tisch ausgebreitet und mit *Kōji*-Sporen bestreut (geimpft). Ein regelmäßiges Durchmischen des Reises innerhalb der nächsten Stunden stellt sicher, dass der Pilz jedes einzelne Reiskorn erreicht.

Die Hefe-Startkultur oder Grundmaische (*Shubo*) besteht aus Wasser, gedämpftem Reis und *Kōji*-Reis sowie Hefe und ist nicht nur für die alkoholische Gärung von entscheidender Bedeutung. Sie sorgt auch dafür, dass der pH-Wert der Maische sinkt, weil die enthaltenen Organismen Milchsäure produzieren. In der sauren Umgebung haben andere, möglicherweise schädliche Mikroorganismen (Bakterien) kaum Überlebenschancen. Die Milchsäure kann natürlichen Ursprungs sein, also allein durch den Stoffwechsel des *Kōji* entstehen (*Kimoto Sake* und *Yamahai Sake*) oder hinzugefügt werden.



Nach zwei bis vier Wochen hat sich die Hefe in der Grundmaische ausreichend vermehrt. Meist arbeitet eine bei der *Japan Brewers Association* akkreditierte und industriell hergestellte Brauhefe. Die Hefe #7 beispielsweise ist die am häufigsten verwendete und garantiert eine stabile Gärung mit weichen und milden Aromen. Die Hefe #1801 ist dagegen eine eher neue Errungenschaft: Sie verhindert die Schaumbildung bei der Fermentation und ergibt sehr süße und fruchtige Aromen.

Anschließend wird die Grundmaische über vier Tage und in einem dreistufigen Prozess (*Sandan Jikomi*) durch die Zugabe von Wasser, gedämpftem Reis und *Kōji*-Reis „gemästet“, sodass die gewünschte Menge Hauptmaische

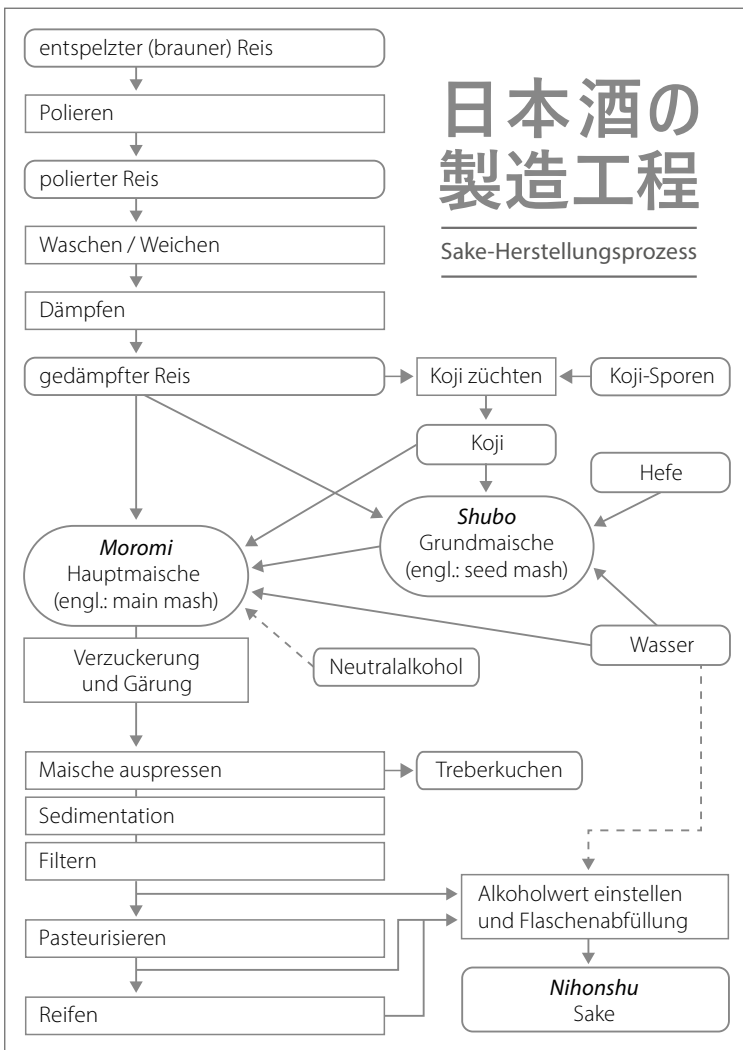
(*Moromi*) entsteht. Diese wird schließlich dem Fermentationsprozess überlassen, welcher zwei bis vier Wochen dauern kann. Der *Kōji* zersetzt in dieser Zeit langsam und genüsslich die Stärke in ihre kleinen Zuckerbausteine. Parallel wandelt die Hefe den Zucker in Alkohol um und es entsteht ein trüber Sake mit einem Alkoholgehalt von etwa 18 % vol bis 20 % vol. Während der Gärung wird die Maische regelmäßig mit langen Stäben umgerührt. Außerdem werden Gärtemperatur und -fortschritt ständig kontrolliert.

Der *Moromi* darf Neutralalkohol zugesetzt werden, obwohl der Trend in Richtung *Junmai Sake* geht, bei dem das nicht der Fall ist. Die Zugabe von Neutralalkohol ist jedoch kein qualitätsminderndes

Merkmal – insbesondere nicht bei Premium-Sake. Der zugesetzte Alkohol muss landwirtschaftlichen Ursprungs sein und kann etwa aus Getreide oder Zuckerrohr gewonnen werden. Einige Brauereien bestehen aber darauf, nur Alkohol zu verwenden, der aus Reis gewonnen wurde.

Nach dem Fermentationsprozess folgt die Filtrierung der Maische durch manuelle oder maschinelle Presstechniken. Eine der traditionellsten Methoden ist es, das Gemisch aus Feststoffen und Flüssigkeit in Beutel zu füllen und aufzuhängen (*Fukuro Tsuru*). Die Schwerkraft allein presst den Sake tröpfchenweise heraus. Da diese Verfahrensweise sehr aufwändig und zeitintensiv ist, wird sie heute nur noch für Super-Premium-Sake verwendet. Eine moderne Abwandlung der traditionellen Tropfmethode stellt das Auspressen mittels Zentrifuge dar. Die ausgepressten Reiskückstände (*Sakekasu*) verwendet die Lebensmittelindustrie etwa für die Herstellung von Reiskuchen oder *Amazake*, einem süßen Getränk aus frementiertem Reis mit wenig oder keinem Alkohol.

Unten links: Die verschiedenen Produktionsschritte bei der Sake-Herstellung vereinfacht dargestellt nach einem Flowchart der *Japan Sake and Shochu Makers Association (JSS)*, die 1953 gegründet wurde und als Non-Profit-Organisation agiert. | Oben rechts: Polierte Reiskerne (*Shinpaku*). Der Reispoliergrad gibt an, wie viel Prozent des ganzen Reiskornes übrig bleiben. Er beeinflusst die Extraktausbeute und den Geschmack sowie die Sake-Kategorie des fertigen Produktes: *Honjōzō* 70 bis 61 Prozent; *Ginjō* 60 bis 51 Prozent; *Daiginjō* 50 Prozent und weniger. | Unten rechts: Trotz Automatisierung gibt es Prozesse, bei denen die *Kurabito* (Brauereimitarbeiter oder -mitarbeiterinnen) auch in Großbrauereien manuell arbeiten: Auf temperaturgesteuerten Tischen im *Kōji Muro* wird der mit *Kōji*-Sporen geimpfte Reis sorgsam durchgemischt.



Quelle: Japan Sake and Shochu Makers Association | Grafik: Highland Herold

Filtern, Pasteurisieren, Reifen

Streng genommen wird jeder Sake (außer *Doburoku*) bereits durch das Pressen gefiltert. Eine weitere Filtrierung mit Hilfe von Aktivkohle kann jedoch feinste Reisedimente und andere Stoffe entfernen, wodurch die leicht trübe Flüssigkeit ihre gelbliche Färbung verliert und wasserklar wird. Ungefilterten Sake bezeichnet man als *Muroka Sake*.

Unpasteurisierter Sake (*Namazake*) ist sehr spannend, sollte aber immer frisch getrunken werden, da er aktive Enzyme (und mögliche Bakterien) enthält, die bei zu langer und unsachgemäßer Lagerung (vor allem Wärme und Licht) eine „ungewollte Entwicklung“ des Sake anstoßen können. Deshalb wird ein Großteil des handelsüblichen Sake auch pasteurisiert, in der Regel zweimal, einmal nach dem Pressen beziehungsweise Filtern und dann noch einmal in der Flasche. Es ist allerdings auch möglich, dass einer der beiden Pasteurisationsvorgänge weggelassen wird. Sake, die nur einmal pasteurisiert sind, werden auch als *Namachozoshu* bezeichnet.

Vor der Flaschenfüllung lagert der frische Sake in der Brauerei üblicherweise für sechs bis zwölf Monate in Stahltanks oder Keramikbehältern. Darüber hinaus wird er – außer es handelt sich um *Genshu* – mit Wasser auf üblicherweise 14 % vol bis 16 % vol reduziert. Für *Koshu*, also gereiften Sake, sind mindestens drei Jahre Lagerzeit vorgeschrieben.

Sake und Whisky

Einige Sake-Brauereien produzieren ebenfalls Whisky. Beispielsweise Eigashima Shuzo aus Hyogo und Sasanokawa Shuzo aus Fukushima, die als White Oak Distillery beziehungsweise Asaka Distillery den Whiskymarkt bedienen.

Eine andere Verbindung ist die Fasslagerung, wie es etwa beim fassstarken, sechsjährigen Single Malt Whisky *Akashi Sake Cask* der Fall ist. Ehemalige Sakefässer in der Whiskyindustrie sind meist Seasoned Casks. Es gibt zwar *Jukusei Koshu* („gealterter Sake“), heute reift dieser aber mindestens drei Jahre meist in Stahltanks oder Keramikbehältern, nicht im Holzfass. Ursprünglich waren einmal

Zedernholzfässer in Gebrauch, die aber eher der kurzen Lagerung und dem Transport dienen. Ein moderner *Tarusake*, im (Zedernholz-)Fass gelagerter Sake, reift üblicherweise für wenige Wochen im Fass.

Umgekehrt, jedoch seltener, gibt es Sake, die mit einem Whiskyfass in Kontakt gebracht werden. So veröffentlichte die Brauerei Yamamote Honke aus Kyoto 2021 unter dem Produktnamen *Utori* zwei *Junmai Daiginjos*, die für einige Wochen ein Finish in Yamazaki Casks erhielten. Diese Abfüllungen bilden ein komplexes und ungewöhnliches Geschmacksprofil ab.

Wie schmeckt Sake eigentlich?

Die geschmackliche Vielfalt und die eigenständige Sake-Aromatik ergeben sich vor allem aus der Verwendung der unterschiedlichen Hefen und des *Kōjis*. Letzterer erzeugt beispielsweise Noten von Umami, eine der Besonderheiten des *Nihonshus*.

Den Geschmack und die Trinkkultur, die sich – wie der Sake selbst – in den Jahrhunderten entwickelt hat, behandelt ein Folgeartikel in der nächsten Ausgabe.

Bilder unten: 1 Reis waschen, 2 Reis dämpfen, 3 Hauptfermentation, 4 Flaschenfüllung



JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

- Balblair Single Cask 2006/2023, 16 yo
bottled for Germany, Cask #464, 156 Fl. | 51,5 % vol | 0,7 Ltr. | 135 €
- Ballechin 2010/2023, 13 yo – Chardonnay Cask
first fill Chardonnay Cask #803 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €
- Cardhu 200th Anniversary Wine Cask Edition 12 yo
Wine Cask Matured | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €
- Edradour 2010/2023, 13 yo – Lagrein Cask
first fill Lagrein Cask #1 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €
- Edradour 2010/2023, 13 yo – Pinot Noir Cask
first fill Pinot Noir Cask #2 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €
- Edradour 2012/2023, 11 yo – Cabernet Sauvignon Cask #2
first fill Cabernet Sauvignon Cask #2 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €
- Edradour 2012/2023, 11 yo – Merlot Cask
first fill Merlot Cask #1 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €
- Edradour 2012/2023, 11 yo – Sauvignon Cask
first fill Sauvignon Cask #1001 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €
- Edradour 2012/2023, 11 yo – Sauvignon Cask
first fill Sauvignon Cask #1002 | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

- Glencadam 15 yo Reserva de Madeira
Madeira Wine Cask Finish, 5826 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €
- Glencadam Reserva de Madeira 2008/2023, 15 yo
Madeira Cask Finish, 5826 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €
- Glencadam Reserva PX 2006/2023, 17 yo
PX Sherry Quarter Cask Finish, 4188 Fl. | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 170 €
- Glenmorangie Calvados Cask Finish 12 yo
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €
- Glenlivet 200th Anniversary Edition 12 yo
first fill American Oak | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €
- Lochlea Cask Strength Batch #1
first fill Bourbon Casks, Oloroso Sherry Casks, 15000 Flaschen
60,1 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €
- Lochlea Our Barley
first fill Bourb. Barrels, Oloroso Sherry Butts, STR Rioja Wine Barriques
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €
- Tales of The Macallan Volume II
Destillationsjahr 1949, 344 Flaschen | 44,9 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €
- The Bruichladdich Eighteen 18 yo
50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 169 €
- The Bruichladdich Thirty 30 yo
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 1.690 €

Anzeige



CLONAKILTY
IRISH WHISKEY
The Atlantic
DISTILLERY

**SUSTAINABILITY.
IT'S IN OUR
NATURE.**

CLONAKILTY
IT'S IN OUR NATURE



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.

The GlenAllachie 10 yo Cask Strength Batch 11
 PX Sherry Casks, Oloroso Sherry Casks, Red Wine Barriques,
 Virgin Oak Barrels | 59,4 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Tomintoul Cognac Cask Finish 14 yo
 Limited 2009 Edition, 8082 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Tomintoul Madeira Cask Finish 15 yo
 Limited 2008 Edition, 6654 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Independent Bottlings

Cadenheads | ENIGMA Collection 2008, 16 yo
 Manzanilla Cask | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Cadenheads | ENIGMA Collection 2009, 14 yo
 refill Sherry Cask + Bourbon Cask | 53,9 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Cane and Grain | Blair Athol 2013, 10 yo
 New Hogshead, 328 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 68 €

Cane and Grain | Craigellachie 2014, 9 yo
 Oloroso Hogshead Cask Finish, 264 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 66 €

Cane and Grain | Highland Park 2013, 10 yo
 Hogshead, 332 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

Cane and Grain | Inchgower 2013, 10 yo
 Amarone Cask Finish, 337 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 66 €

Cane and Grain | Linkwood 2013, 10 yo
 Hogshead, 389 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 66 €

Cooper's Choice | Blair Athol 12 yo
 Muscat Finish | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Cambus 32 yo
 Bourbon Cask | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Laggan Mill Secret Islay "Apple Smoke"
 Calvados Finish | 53,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Linkwood 12 yo
 Oloroso Finish | 54,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Duncan Taylor | Auchentoshan 2002/2023, 21 yo
 Oak Cask #3512062, 210 Flaschen | 53,7 % vol | 0,7 Ltr. | 395 €

Duncan Taylor | Brackla 2011/2023, 12 yo
 Oak Cask #93900135, 749 Flaschen | 55,1 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Duncan Taylor | Campbeltown 2014/2023, 9 yo
 Oak Cask #11992, 339 Flaschen | 54,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Duncan Taylor | Glentauchers 2008/2023, 14 yo
 Sherry Cask #85901123, 692 Flaschen | 54,6 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Duncan Taylor | Miltonduff 2011/2023, 12 yo
 Sherry Cask #83900087, 358 Flaschen | 54,4 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Anzeige

DIE KUNST DER FASSREIFUNG?

DAS HEISST, DEN MOMENT EINZUFANGEN,
 IN DEM SICH EICHENHOLZ UND DESTILLAT
 IN PERFEKTER BALANCE VEREINEN. ODER KURZ:

MURRAY McDAVID



LERNE DIE BALANCEKÜNSTLER KENNEN:
MURRAY-MCDAVID.COM  



Importiert durch Kirsch Import GmbH & Co. KG · 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.

Lady of the Glen | Blair Athol 2013/2023, 10 yo
refill Barrique #310876, 307 Flaschen | 57,7 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Lady of the Glen | Dailuaine 2013/2023, 10 yo
refill Hogshead, Tawny Port Finish, 272 Fl. | 59,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Lady of the Glen | Teaninich 2010/2023, 13 yo
Hogshead, Profiler Barrique Finish, 262 Fl. | 58,0 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Lady of the Glen | Glenrothes 1996/2023, 27 yo
Bourbon Hogshead #4853, 160 Flaschen | 51,0 % vol | 0,7 Ltr. | 300 €

Malts of Scotland | Laphroaig 2000/2022, 22 yo
Sherry Hogshd. #MoS22028, 219 Flaschen | 50,7 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Malts of Scotland | Port Charlotte 2004/2023, 19 yo
Bourbon Barrel #MoS23004, 164 Flaschen | 48,4 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Malts of Scotland | Tormore 1992/2023, 31 yo
Bourbon Hogshd. #MoS23025, 224 Flaschen | 42,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Signatory Vintage | Caol Ila 2013, 10 yo
Small Batch Edition #4, Oloroso Sherry Casks | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Signatory Vintage | Dailuaine 2012, 12 yo
dechar/rechar Hogsheads | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 42 €

The Golden Cask | Benriach 2011/2023, 11 yo
Bourbon Cask #CM305, 263 Flaschen | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 88 €

The Golden Cask | Caol Ila 2008/2023, 15 yo
Bourbon Cask #CM302, 236 Flaschen | 55,7 % vol | 0,7 Ltr. | 147 €

The Golden Cask | Glen Moray 2008/2023, 14 yo
Bourbon Cask #CM304, 220 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

The Old Friends | Benrinnes 2010/2023, 13 yo
first fill Rivesaltes Barrique # 303273, 239 Fl. | 51,4 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

The Old Friends | Blair Athol 2013/2023, 10 yo
first fill Madeira Hogshead #310732, 175 Fl. | 58,4 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

The Old Friends | Bunnahabhain Staoisha 2013/2023, 10 yo
peated, first fill Bourb. Barrel #10481, 233 Fl. | 57,7 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

The Whisky Chamber | Annandale 2015, 8 yo
peated Bourbon Barrel #TWC311, 259 Fl. | 58,8 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

The Old Friends | Cameronbridge 2010/2023, 13 yo
f. f. Spanish Red Wine Cask #330835, 310 Fl. | 56,4 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

The Whisky Chamber | Balmenach 2013, 10 yo
Port Barrique #TWC306, 346 Flaschen | 57,8 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

The Whisky Chamber | Glen Moray 2008, 14 yo
Rioja Barrique #TWC309, 237 Flaschen | 55,2 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

The Whisky Chamber | Glen Ord 2012, 10 yo
Oloroso Barrel #TWC302, 320 Flaschen | 56,6 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

Whiskyjace | Art Edition No. 8: Secret Highland 2013-2023, 10 yo
Bourbon Hogshead, 60 Flaschen | 52,4 % vol | 0,7 Ltr. | 109 €

Whiskyjace | Art Edition No. 9: Taraansay Blend 14 yo
Blended Malt, Bourbon Cask, 60 Flaschen | 58,1 % vol | 0,7 Ltr. | 54 €

Whisky Market Cologne | Glen Garioch 2015, 7 yo
39 Flaschen | 52,0 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Whisky Market Cologne | Linkwood 2012, 11 yo
100 Flaschen | 53,1 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Whisky Market Cologne | Tamdhu 2013, 9 yo
Bourbon Hogshead, 60 Flaschen | 53,4 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Whisky Market Cologne | Unnamed Islay
Bourbon Hogshead, 120 Flaschen | 53,2 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Whiskytales | Caol Ila 2007/2024, 16 yo
Bourbon Cask | 57,8 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Whiskytales | Glentauchers 2008/2023, 15 yo
Sherry Cask | 55,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

IRISH WHISKEY

Lady of Arms | Sword Edition 1.0, 6 yo
Single Pot Still, Bourbon Cask | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

SaarWhisky's „Irish 7“ PX Spinola
Single Malt, PX Spinola Sherry Cask Finish | 54,2 % vol | 0,7 Ltr. | 104 €

Waterford Cuvée Argot
Single Malt, 25000 Flaschen | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Waterford Hook Head: Edition 1.1
Single Malt, 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Anzeige

Irish Whiskeys

Ihr Spezialist für **Irish Spirits**



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

Irish Whiskeys - www.irish-whiskeys.de - info@irish-whiskeys.de

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

DEUTSCHER WHISKY

- 16states | Birkenhof Fading Hill 2016, 7 Jahre
first fill Port Hogshead #559, 285 Flaschen | 57,5 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €
- 16states | Heinrich Habbel Hillock 2019, 4 Jahre
first fill Cream Sherry Butt #242, 640 Fl. | 58,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €
- 16states | No. 9 Distillery The Nine Springs 2015, 8 Jahre
first fill Bourbon Barrel #130, 190 Flaschen | 60,7 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €
- 16states | Penninger 2020, 3 Jahre
first fill Bourbon Barrel #7201, 285 Flaschen | 53,0 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €
- AYERER's Distillery Burns Supper Special Edition 2024
400 Flaschen | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 68 €
- Fading Hill Single Malt Edition 01/2023, 5 Jahre
Spätburgunderfass + Bourbonfass | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €
- Fading Hill Single Malt Edition 02/2023, 5 Jahre
PX-Sherryfass + Bourbonfass | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €
- Fading Hill Single Malt Peat Edition No. 08, 4 Jahre
PX-Sherryfass, Bourbonfass, Islay Quatercask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 53 €
- Fading Hill Single Malt Warehouse Selection Peat, 4 Jahre
Rum-Fass Nr. 205 | 53,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €
- Fading Hill Single Rye, 7 Jahre
Bourbonfass, Olorosofass | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €
- finch Privateedition Two Casks 10 Years
Rotweinfass, Bourbonfass | 53,0 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €
- Fifty Fifty Mild & Peated, Blended Whisky
St. Kilian + Stork Club, 1050 Sets | 50,0 % vol | Bundle 2x 0,7 Ltr. | 129 €
- Malts of Germany | Fading Hill
Bourbofass, Oloroso-Sherry-Fass, 690 Fl. | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €
- Malts of Germany | The Ninesprings
deutsche Eichenfässer, 800 Fl. | 54,0 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €
- Malts of Germany | Thousand Mountains
Rotwein-, Bourbon-, PX-Sherryfässer, 588 Fl. | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €
- Malts of Germany | Singold
Tawny-Port-Fässer, Bourbonfässer, 818 Fl. | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

- Malts of Germany | Stonewood
amerik. Weißeichenfässer, Olorosofässer | 49,6 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €
- Noord Molt No. 85
Pedro-Ximénez-Rückbau #85, 259 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €
- Noord Molt No. 126
Portweinfass-Rückbau #126, 263 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €
- Noord Molt No. 127
Apfel-Birnen-Quittenfass #85, 259 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €
- Noord Molt Whisky Blend
Apfelsüßwein-, Portwein-, Sherry- Kirschwein-, Bourbonfass, 518 Fl.
46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 49 €
- scriptor Albufer
Rumfass-Finish | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | n.b. €
- scriptor Brigant
Oloroso-Sherryfass-Finish | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | n.b. €
- scriptor N.N.
Madeirafass-Finish | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | n.b. €
- scriptor Turmberg
Moscatelweinfass | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | n.b. €
- Slyrs Distiller's Choice Moscatel Cask Finish
Single Malt, 910 Flaschen | 49,4 % vol | 0,7 Ltr. | 108 €
- St. Kilian Celtic Castle
Ripasso-Rotweinfass, 600 Flaschen | 60,3 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €
- St. Kilian Lucky Number Seven, 7 Jahre
Sherry PX Hogshead #667, 370 Flaschen | 57,7 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €
- St. Kilian My Name Is Nobody
Bourbonfass, 1000 Flaschen | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €
- St. Kilian Single Cask – Ex Tokaji Aszú
Süßwein-Tokaji-Aszú-Fass, 350 Flaschen | 57,4 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €
- Thousand Mountains Olo Raven, 5 Jahre
Oloroso Fass, 1170 Flaschen | 46,2 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €
- YSERRAIN Ex Brandy Cask
43,0 % vol | 0,5 Ltr. | 55 €
- YSERRAIN Distiller's Edition II
43,0 % vol | 0,5 Ltr. | 55 €

Anzeige

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

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



**BRENNEREI
HENRICH**

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

JUST BOTTLED

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

WHISK(E)Y AUS ALLER WELT

International

Compass Box Duality

recharred Bourbon Barrels, refill Bourbon Barrels,
PX Seasoned Hogsheads, 1050 Flaschen | 52,0 % vol | 0,7 Ltr. | 275 €

Fassmeister | Hunting Dog First Release

Single Malt, Moscatel + Oloroso Finish, 60 Fl. | 48,8 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Fassmeister | Smoking Dog First Release

Single Malt, Oloroso Finish, 60 Flaschen | 44,7 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Woven Hemispheres

Oak Casks, 2100 Flaschen | 51,4 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Amerika (USA)

1845 Preemption Reverence Texas Straight Four Grain Bourbon
57,0 % vol | 0,7 Ltr. | 135 €

Garrison Brothers Texas Straight Bourbon Single Barrel # 20851
64,3 % vol | 0,7 Ltr. | 319 €

Heaven's Door The Bootleg Series Vol. V, 18 yo (bald verfügbar)
Straight Bourbon, Vermouth Rouge Finish | 57,0 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 850 €

Lone Elm Ice Wine finish

Wheat Whiskey | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 127 €

Milam & Greene Rye Port Wine Finish

55,9 % vol | 0,75 Ltr. | 97 €

Milam & Greene Unabridged Blend of Straight Bourbon

58,8 % vol | 0,75 Ltr. | 125 €

Ranger Creek .44 Texas Straight Rye

Cask Strength 59,8 % vol | 0,7 Ltr. | 138 €

Ranger Creek 304 Texas Single Malt

Brandy Barrel Finish | 44,0 % vol | 0,7 Ltr. | 109 €

Whisky Market Cologne | Tennessee Bourbon 2016, 7 yo

214 Flaschen | 59,8 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Australien

Hellyers Road Double Cask – Small Batch

American Oak, Pinot Noir Casks Finish | 46,2 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Starward X Lagavulin

Red Wine Barrels, Lagavulin Peated Scotch Whisky Barrel Finish,
Limited Edition, 2000 Flaschen | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

England

Filey Bay STR Finish Batch IV

STR Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Niederlande

Millstone Peated Oloroso Cask 2017/2023, 6 yo

Dutch Tulip Collection No.2, first fill Oloroso Sherry Butt #17B065,
637 Flaschen | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Schweiz

JOHNETT Single Cask 2011/2023, 12 yo

Sherry Cask #103, 225 Flaschen | 46,8 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Spanien

Destilerias Liber – Cask Strength Limited Edition 13 yo

Single Malt, Pedro Ximénez Sherry Casks | 59,5 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Destilerias Liber – Cask Strength Limited Edition 15 yo

Single Malt, Pedro Ximénez Sherry Casks | 59,5 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Destilerias Liber – Enbrujo 8 yo

Single Malt, Pedro Ximénez Sherry Casks | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 44 €

Südafrika

Drayman's Highveld Single Malt Whisky (*ab Mai*)

French Oak Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Helden Distillery African Bonfire Whisky (*ab Mai*)

Oak Casks + Camel Thorn Wood | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Helden Distillery Single Malt Whisky (*ab Mai*)

Single Cask, Hybrid Oak Cask (STR Red Wine French Oak Staves with
new American Oak Heads) | n.b. % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Toor Grain Whisky (*ab Mai*)

Bourbon Barrels, French Oak Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Japan

Kanosuke 2023 Limited Edition

peated, Shochu Casks, Sherry Casks | 59,0 % vol | 0,7 Ltr. | 155 €

Mars Maltage Cosmo – Wine Cask Finish

Japanese Wine Casks Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Mars The Y.A. #2 – Peated

Bourbon Barrels | 49,0 % vol | 0,7 Ltr. | 145 €

Mars Tsunuki – 2023 Edition

Bourbon Barrels | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

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

Ob PEATED oder CLASSIC, erstklassige Single Malt Whiskys
mit unserer Core Range: RICH & SMOKY – MILD & FRUITY.
Vollreifung in ex Bourbon und ex Sherry Fässern.



WHISKY MADE IN GERMANY

WWW.STKILIANDISTILLERS.COM

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

FACHHANDEL nach Postleitzahl

Ladengeschäfte

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

Whisky & Genuss Dresden

01067 Dresden | www.whisky-genuss-dresden.de

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 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

Usquabae Whisky Shop

35037 Marburg | www.usquabae.de

Whiskygraf

36341 Lauterbach | www.whiskygraf.de

Whiskywelt Burg Scharfenstein

37327 Leinefelde-Worbis

www.whiskywelt-burg-scharfenstein.de

Alles Füllbar

38855 Wernigerode | www.alles-fuellbar.de

Rolf Kaspar GmbH

40591 Düsseldorf | www.kaspar-spirituosen.de

McWhisky.com

41464 Neuss | www.mcwhisky.com

Orthmann Weine GmbH

42105 Wuppertal | www.orthmann-weine.de

Schlüter's Genießertreff

42489 Wülfrath | www.schlueters-genieSSERTreff.de

Whisky Square

42799 Leichlingen | www.whisky-square.de

Julius Meimberg GmbH

44623 Herne | www.julius-meimberg.de

Rolf Kaspar GmbH

45138 Essen | www.kaspar-spirituosen.de

Steeler Whisky Fass

45276 Essen | www.steeler-whisky-fass.de

Café Z. Blankenstein

45527 Hattingen | Hauptstraße 1

Destillerie & Brennerei Heinrich Habel

45549 Sprockhövel | www.habel.com

Minor-Whisky im Weinhandel „entdeckerweine“

45964 Gladbeck | www.minor-whisky.com

Whiskyhort

46045 Oberhausen | www.whiskyhort.com

Anam na h-Alba

46149 Oberhausen | www.anamnahalba.com

Goertsches Destillerie & Weinhandlung

47906 Kempen | www.goertsches.de

Whisky Dungeon

48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Dagmar Brockmann Tabak . Zigarren . Whisky

49074 Osnabrück | www.tabak-whisky-brockmann.de

Cadenhead's Whisky Market

50939 Köln | www.cadenheads.de

Postert Whisky

51061 Köln | www.postertwhisky.de

Whisky-Land

52146 Würselen | www.whisky-land.de

Your Whisky Project

55291 Saulheim | www.your-whisky.com

Der Whiskykeller

55606 Bruschied | www.whiskykeller.de

Whisky for Life

60311 Frankfurt | www.whiskyforlife.de

Whisky Spirits

60594 Frankfurt | www.whiskyspirits.de

Die Genussverstärker

63067 Offenbach | www.die-genussverstaerker.de

Toms Whisky & Spirits

63150 Heusenstamm | www.tomswhisky.de

Spirit of Scotland

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

Whisky Europa

63505 Langenselbold | www.whisky-europa.de

Dudelsack – Whisky & More

63739 Aschaffenburg | Treibgasse 6

Royal Spirits

63739 Aschaffenburg | www.royalspirits.de

Feingeist GmbH

63776 Mömbris | www.fein-geist.de

The Mash Tun

64572 Büttelborn | www.mash-tun.de

Mebold GmbH

64646 Heppenheim | www.mebold.de

Spahns Scotchwarehouse

64807 Dieburg | www.scotchwarehouse.de

Vinea Mundi

66557 Illingen | www.vinea-mundi.com

Rauchzeichen, Zigarre – Pfeife – Spirituosen

66606 St. Wendel | Balduinstraße 56

Alba Whisky Shop

66976 Rodalben | www.alba-whisky-shop.de

The Cottage – Whiskyfachgeschäft & Irish Shop

67657 Kaiserslautern | www.thecottage-kl.de

Buchhandlung Schwarz auf Weiß GmbH

68199 Mannheim | www.seitenzahl.com

Rauch & Torf – Zigarren & Whisky

68199 Mannheim | www.rauchundtorf.de

Anzeigen

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

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

Du findest uns auf  

Mike's Whiskey-Handel



M. Werner
Importer, Retailer u. Distributor

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



Dein Spezialist für
unabhängige Abfüller.

www.deinwhisky.de

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

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

Bestwhisky
70197 Stuttgart | www.best-whisky.de

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

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

Whisky Stube
74172 Neckarsulm | www.whiskystube.de

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

Mebold GmbH
78628 Rottweil | www.mebold.de

Weinhaus Dreher
79312 Emmendingen | www.dreherwein.de

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

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

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

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

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

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

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

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

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

WhiskyBaron
90419 Nürnberg | www.whisky-baron.de

Gradls Whiskyfässla
90475 Nürnberg | www.whiskyfaessla.de

The Whisky Lounge
90562 Heroldsberg | www.thewhiskylounge.de

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

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

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

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

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

Whisky Garage
97638 Mellrichstadt | www.whiskygarage.de

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

Online-Händler (nur Webshop)

deinwhisky.de
14929 Treuenbrietzen | www.deinwhisky.de

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

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

CaptainScotch.de
53225 Bonn | www.captainscotch.de

Get A Bottle
53520 Rodder | www.getabottle.de

Whiskyjace
63110 Rodgau | www.whiskyjace.de

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

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

The Whisky Cask
66955 Pirmasens | www.thewhiskycask.de

Whiskytales
67826 Hallgarten | www.whiskytales.de

jwhisky.de
81679 München | www.jwhisky.de

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

Bars und Restaurants

No. 2 – Die Altstadtkneipe
04509 Delitzsch | Mülhstraße 2

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Dead End Bar
63739 Aschaffenburg | www.deadend.de

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

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

Destillieren

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

Number Nine Spirituosen Manufaktur GmbH
37339 Leinefelde-Worbis | www.number-nine.eu

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

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

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

Cask Upcycling

Whiskyfässer.com
18299 Laage | www.whiskyfaesser.com

Anzeigen

Handverlesener Whisky & mehr!

COLOGNE BARREL
EST. 2017

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

www.cologne-barrel.com

FEEL THE PASSION

WHISKY SPIRITS
ESTD 1998
FRANKFURT MAIN

TASTE THE SPIRIT

www.whiskyspirits.de

Whiskygraf

Genusskultur pur

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

whiskygraf.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

The Village Nürnberg | 9.–10. März 2024

Riesige Whiskymesse im Messezentrum Nürnberg (Halle 3C) mit integrierter Rum-Messe und PreOpening-Veranstaltung am Vorabend.

Eintritt inklusive Glas und Glashalter: 19 € | www.whiskey-messe.de

whisky 'n' more | 15.–16. März 2024

Traditionsmesse im Ruhrgebiet. Veranstaltungsort ist das LWL-Industriemuseum Henrichshütte, der Museumseintritt ist im Messticket enthalten.

| Eintritt inklusive Glas: 15 € | www.whiskynmore.de

Whisky Time Frankfurt | 15.–16. März 2024

Die Hausmesse von Whisky Spirits in Frankfurt-Sachsenhausen. Rund 20 befreundete Ausstellende präsentieren ihre aktuellen und Spezial-Whisky-Abfüllungen.

| Eintritt inklusive Glas: 10 €

www.whisky-time-frankfurt.de

Saint Patrick's Day | 17. März 2024

Am 17. März, dem Gedenktag des heiligen Patrick, ist Grün die vorherrschende Farbe der feiernden Iren in aller Welt. Zieht etwas Grünes an (wenn ihr nichts habt, schaut mal auf www.whiskymerch.de vorbei) und besucht den nächsten Irish Pub.

Whiskyabend Oberpfalz | 23. März 2024, ab 17:30 Uhr

Große Tasting- und Dinner-Veranstaltung für mehr als 200 Personen. Gereicht werden sechs Whiskys und ein 5-Gänge-Menü im Amberger Congress Centrum | Ticket im VVK: 149 € | www.okticket.de

Whisky Festival in Radebeul | 23.–24. März 2024

Die Veranstaltung wird von den Whiskyspezialisten aus dem Pub *Die Schmiede* organisiert. | Eintritt inklusive Glas Samstag: 12 €, Sonntag: 9 € | www.whiskyfestival-radebeul.de

Herrenberger Whisky- & Genießeritage 2024

5.–6. April 2024

Offenes Whisky tasting des *Weinhauses Alte Brennerei*, Fachgeschäft für Wein und Spirituosen in der Herrenberger Innenstadt. Als Eintrittspreis sind Ausschankgutscheine im Wert von 20 € zu erwerben. |

www.alte-brennerei-holz.de/events

Whisky Fair Rhein Ruhr | 13.–14. April 2024

Importfirmen, Brennereien und Independent Bottler kommen nach Düsseldorf in die Classic Remise. | Eintritt inkl. Glas u. Glashalter: 14 €

www.whiskyfairrheinruhr.de

Anzeigen

GRÖSSTER
WHISKYABEND
DER OBERPFALZ

TASTING & DINNER

6 WHISKYS · 5-GÄNGE-MENÜ
LIVE MUSIC BY JACK'S HEROES
PLUS SPECIAL-ACTS

Sa. 23. MÄRZ 2024
17:30 Uhr | VVK: 149,- € www.okticket.de
AMBERG · CONGRESS CENTRUM

ACM
THE WHISKY
EXPLORER
www.acc-amberg.de

VDW
e.V.
3. FESTIVAL
DES DEUTSCHEN WHISKYS
03.05.-04.05.2024
MIT ÜBER 30 DEUTSCHEN
WHISKY BRENNERN

WO:
SCHENK, DIE STEINWALDBRENNEREI
WERNIGLADE 22
7481 ERBESHOOP

HEIMAT VON STONEWOOD WHISKY UND ÄLTESTE
WHISKY BRENNEREI DEUTSCHLANDS

WAS:
MESSE MIT ÜBER 30 DEUTSCHEN WHISKY DESTILLIEREN
TASTING
GERMAN WHISKY DRINK
FESTIVALBETRIEB MIT MUSIK UND GRILL
BOHEMISCHES WHISKY- UND WEINWUSTREICHSTÜCK
Q.V.M.

MEHR INFOS:
WWW.DEUTSCHE-WHISKYBRENNER.DE

4. Kempener
Whisk(e)y-Konferenz
19. und 20. April 2024

Mit Online-Debatte/Tastings
„Land gegen Land“ ...
whisky-konferenz.de

**WHISKY
MERCH**
MADE FOR WHISKY LOVERS



REIHENWEISE SHIRTS FÜR WHISKYFANS! WWW.WHISKYMERCH.DE

TASTINGS & EVENTS

Tasting: Whisky Act 1823 | 19. April 2024, 20:00 Uhr
Unter Leitung von Gregor Haslinger, im Fachgeschäft *Whisky Spirits* in Frankfurt am Main. Der Abend ist den 200-jährigen Jubilaren (siehe Seite 28 bis 31) und einigen Ghost Distilleries gewidmet.
Preis: 50 € (Anmeldung erforderlich) | www.whiskyspirits.de

Kempener Whisk(e)y-Konferenz | 19.–20. April 2024
Hybridveranstaltung mit Ausstellenden vor Ort, kombiniert mit Tastings, die im Live-Stream von der Messe übertragen werden.
Eintritt inklusive 6 x 2 cl Blindproben: 29 € | www.whisky-konferenz.de

Open Whisky | 26.–27. April 2024
Whiskymesse in Hannover mit vielen offenen Flaschen auf einem weitläufigen Bartresen. | Eintritt: 15 € + 5 € Glaspfand
www.weltfein.de/open-whisky-hannover.html

The Whisky Fair Limburg | 27.–28. April 2024
Eine der wichtigsten Besuchermessen Europas. Zum Programm in Limburg gehören neben Tastings auch Musik, Kunst und Vorträge.
Eintritt inklusive Glas: 15 € | www.whiskyfair.de/limburg

Awesome African Whisky | 27. April 2024, 14:00 Uhr
Neue Kreationen der Whisky-Hersteller vom Kap. Workshop mit Destillation in einer historischen Alembik auf Burg Brandenstein | Preis inklusive Verpflegung vom Grill: 89 € | www.african-spirits.de

Weiser Hausmesse | 13.–14. April 2024
Jubiläumsmesse anlässlich 75 Jahre Getränkehandel Weiser. Veranstaltet im Kultur- und Kongresszentrum der Stadt Bensheim | Eintritt inkl. Glas: 22 €, Wochenende: 39 € | www.getraenkewelt-weiser.de

Spirit of Speyside Whisky Festival (SCO)
1.–6. Mai 2024
Über 700 Veranstaltungen stehen auf dem Programm, das sich über sechs Tage und viele Locations in der Whiskyregion Speyside verteilt.
www.spiritofspeyside.com

Festival des Deutschen Whiskys | 3.–4. Mai 2024
Das jährliche Fest des Verbandes Deutscher Whiskybrenner e.V. findet in diesem Jahr in der Brennerei Schraml im Oberpfälzischen Erbendorf statt. | Eintritt inklusive Glas: 15 €
www.deutsche-whiskybrenner.de

Anzeigen



MÜHLHEIMER WHISKY MESSE

7. & 8. SEPTEMBER 2024
MÜHLHEIM AM MAIN
AWO-HAUS, FÄHRENSTRASSE 2
WWW.DIE-GENUSSVERSTAERKER.DE



WHISKY & TOBACCO DAYS 2024

26. + 27. Oktober 2024
Stadthalle Hofheim/Ts.
www.whisky-tobacco.de



Gin & Friends
THE NUE SPIRITS EVENT

MESSE NÜRNBERG
1.-3. Nov. 2024
www.gin-and-friends.de

SAVE THE DATE!



TASTINGS & EVENTS

Spree Side Whisky Messe | 3.–4. Mai 2024

Im „Säälchen“ auf dem Holzmarkt mitten in Berlin am Spreeufer. Mit Tastings in der „Spree Runke“, sowie im „Salöön“. | Eintritt inklusive Glas: 10 €, Wochenende: 16 € | www.spreeside-whisky.de

Kronberger Genuss-Messe | 5. Mai 2024

Taste-ination präsentiert diese themenübergreifende Veranstaltung. In der Kronberger Stadthalle finden sich an diesem Tag beispielsweise Spirituosen, Biere, Weine, Schokolade, Öle und Essige oder Kaffee-Spezialitäten. | Eintritt inklusive Glas: 8 €

www.taste-ination.de/kronberger-genuss-messe-2024

Fèis Ìle (SCO) | 24. Mai – 01. Juni 2024

Das Islay Festival of Music and Malt beginnt traditionell am letzten Wochenende im Mai. | www.feisile.co.uk

Whisky- & Genuss-Messe auf Schloss Grochwitz 24.–25. Mai 2024

Vom Verein Kaxdorfer Whiskyfreunde organisiert, auf dem Schloss und Rittergut Grochwitz. Mit Whisk(e)y, Rum, Gin, Portwein, Grill und Kaffee, dazu Live-Musik von den Greenhorns aus Halle.

Eintritt inklusive Glas: 10 € | www.whiskyfreunde-kaxdorf.de

Summer Feeling | 22. Juni 2024, 17:30–00:30 Uhr

Spirituosen und Zigarren, Smoky Fingerfood und Barbecue im beccult in Pöcking. Im Ticketpreis sind 6 Token zum Einlösen für Spirituosen und Zigarren enthalten. Tickets sind über den Online-Shop des Veranstalters Smoke & Whisky oder an der Abendkasse erhältlich.

Ticketpreis: 75 € | www.whisky1.de

St. Kilian Whisky Festival | 29. Juni 2024

Tastings, Präsentationen und Live-Musik. Das Festival erstreckt sich auf den Produktionsstandort in Rüdenau sowie die Lagerstätten in der Bunker City inmitten des Odenwalds. Ein Bustransfer verbindet die beiden Orte. | Eintritt frei | www.stkiliandistillers.com

Whisky Messe Wuppertal | 6.–7. September 2024

Von großen Whiskybrennereien bis hin zu kleinen Manufakturen versammeln sich deutsche Whiskyproduzenten und internationale Vertreter in den Elba-Hallen. | Eintritt inkl. Glas Fr.: 9,50 €, Sa.: 11 €, Wochenende: 18,50 € | www.whiskymessewuppertal.de

Köpenicker Whiskyfest | 6.–7. September 2024

Das Whiskyfest in Köpenicks Altstadt in Berlin findet wieder in der Freiheit fünfzehn statt. | Eintritt inkl. Glas Freitag: 15 €, Samstag: 18 € | www.koepenicker-whiskyfest.de

Maltstock 2024 (NL) | 6.–8. September 2024

Das all-inclusive Whisky-Festival-Wochenende bei Overasselt in den Niederlanden beginnt am Freitagnachmittag und endet am Sonntag nach dem Frühstück. | Festivalticket ab 290 € | www.maltstock.com

Mühlheimer Whiskymesse | 7.–8. September 2024

Familiäre Messe im AWO-Haus in Mühlheim am Main. Veranstaltet von den whisky- und weinversierten Genussvertärkern aus Offenbach. Eintritt inklusive Glas: 10 € | www.die-genussverstaerker.de

Whiskyherbst | 13.–14. September 2024

In der Malzfabrik in Berlin Tempelhof. Ausschank an den Ständen, und diverse Tastings. | Eintritt inkl. Glas: 15 €, Wochenende: 25 € | www.whisky-herbst.de

Whisky Palatina | 13.–14. September 2024

Die Whiskymesse in Einselethum in der Pfalz findet dieses Jahr zum siebten Mal statt. Robin Laing, bekannt als der Whisky-Barde, wird erneut die Tastings „Whisky & Music“ live begleiten.

Eintritt inklusive Glas: 10 € | www.whisky-palatina.de

Just Whisky Hamburg | 21.–22. September 2024

Eine Messe, auf der es ausschließlich Whisky zu verkosten gibt, sei es als Scotch Whisky, Irish Whiskey, Whisky aus Skandinavien, Indien, Japan, Taiwan oder aus Deutschland. Veranstaltungsort ist das Kultur- und Eventzentrum Bürgerhaus Wilhelmsburg.

Eintritt inklusive Glas: 13 € | www.just-whisky-hamburg.de

The Whisky Fair Bad Homburg | 21.–22. Sept. 2024

Zweite Messe der Veranstalter der bekannten Whisky Fair Limburg. Eintritt inkl. Glas: n.b. € | www.whiskyfair.de/bad-homburg

Whisky & Genuss Tage | 27.–28. September 2024

Whisky-, Rum- und Gin-Messe in der Dresdner Altstadt in den Gewölben der Festungsanlage | Eintritt inkl. Glas Fr.: 12 €, Sa.: 16 €, Wochenende: 22 € | www.whisky-genuss-dresden.de/messe

Anzeige



2. ST. KILIAN

Whisky Festival

WWW.STKILIANDISTILLERS.COM

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

Save
the Date!

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



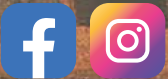
FÉACH LEAT!

Sa. 15.02.+ So. 16.02.2025

PreOpening 14.02.2025

Messe Nürnberg

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



WWW.WHISKEY-MESSE.DE



Die nächste Ausgabe erscheint im September:

#63 | HERBST/WINTER 2024

Highland Herold

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

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

