

Highland Herold

Whiskymagazin

Nachhaltig brennen

Ahascragh, Finch und Nc'nean

Rauchquellen

Torf und Buchenholz

Hefekultur

Ursprung feiner Nuancen

FILEY BAY

YORKSHIRE
SINGLE MALT WHISKY



Echte Handwerkskunst – direkt von der Küste

Unsere Gerste wächst direkt vor der Destillerie.
Gemälzt in Yorkshire, destilliert und gereift an der Nordseeküste.
Filey Bay ist mehr als ein Whisky. Es ist Yorkshire in jeder Flasche.
100 % Field to Bottle: Regionaler Anbau, eigene Mälzung,
traditionelle Destillation, nachhaltige Energie.

Lass dich überzeugen – Jetzt im gut sortierten Whiskyfachhandel erhältlich.

Inhalt

- 04** Autorinnen und Autoren
Impressum
- 04** Whisky et cetera
Kurze Artikel
- 10** Yellow Submarine
Leseprobe
- 12** The Distillation of Whisky
Buchrezension
- 14** Carpathian Whisky
Single Malt aus Rumänien
- 18** Brennen mit Haltung
CO₂-Fußabdruck senken
- 22** Ahascragh Distillery
Green Distilling in Ireland
- 24** Feldarbeit
Bio-Gerste anbauen
- 28** Rauchmalz
Nicht zwingend getorft
- 32** Endliche Ressource
Torf in Gefahr
- 34** Hefe
Ursprung feiner Nuancen
- 38** Just Bottled
Neue Abfüllungen
- 46** Fachhandel
Tastings & Events

Vorwort

Kaum ein Geschmack polarisiert bei Whisky so sehr wie Aromen, die als „Hustensaft“, „Räucherschinken“, „angebrannte Bratwurst“ oder „Morast“ beschrieben werden. „Love it, or hate it“, so lautet diesbezüglich ein Slogan der Laphroaig Distillery. Aber auch bei weniger intensiven und nicht von der Insel Islay stammenden Malts aus Schottland sind derartige Noten ein Erkennungszeichen. Diesen typischen Geschmack verdankt der Scotch Whisky dem Torfrauch, den man traditionell während des Darrens einsetzt. Um unterschiedliche Torfsorten, andere Rauchquellen und Maßnahmen zum Schutz der schottischen Torfmoore geht es in den Beiträgen von Ernie Scheiner und Gavin Smith.

Dennis Jäger und Julia Nourney sprachen für ihre Artikel mit Hans-Gerhard Fink (Finch Whiskybrennerei, Deutschland), Annabel Thomas (Nc'nean Distillery, Schottland) und Gareth McAllister (Ahascragh Distillery, Irland) über ressourcenschonende Whiskyproduktion. Die drei Brennereien verfolgen unterschiedliche Strategien.

Felix Nourney arbeitete zwei Wochen im Bio-Landwirtschaftsbetrieb Hinrichsen's Farm auf Föhr mit und beschreibt die Feldarbeit, die nötig ist, damit die Gerste sprießt. Die Hinrichsen-Gerste wird auf dem eigenen Hof zu Malz und dann zu Whisky verarbeitet. Die Anforderungen in der biologischen Landwirtschaft gelten aber auch für Bio-Betriebe, die ihr Getreide an Mälzereien verkaufen, sodass diese Bio-Malz anbieten können, woraus dann zum Beispiel die Nc'nean Distillery ihren Organic Whisky brennt.

Damit aus Malz und Wasser Whisky werden kann, benötigt es noch Hefe. Lars Eisel gibt Einblick in die Welt unterschiedlicher Hefearten und deren geschmacklichen Einfluss.

Außerdem lädt Frank Winter uns zu einer Reise in die wilde Bergwelt der Karpaten ein. Nicht etwa zu einem Besuch auf Schloss Dracula. Sondern zum schottischen Brennmeister Allan Anderson, der dort seit 2017 Wasser, Malz und Hefe wohlbedacht kombiniert und sich für den *Carpathian Single Malt Whisky* verantwortlich zeichnet. Garantiert ungefiltert, ungefärbt und unblutig!

Angenehmes Lesevergnügen wünscht


Thorsten Herold

Feedback-Aktion mit Verlosung

Nimm an der Umfrage teil und erzähl uns, was dir am Highland Herold gefällt.

Über den QR-Code gelangst du zu unserer Online-Umfrage auf www.highland-herold.de/umfrage2025.

Dort erwarten dich insgesamt rund 20 Fragen mit Multiple-Choice-Antwortmöglichkeiten. Das Beantworten sollte ungefähr fünf Minuten dauern. Unter den Teilnehmenden verlosen wir dreimal je eine Flasche Whiskey. Die Flaschen für diese Verlosung stellt uns Schlumberger, Importeur der Marke *Heaven's Door* (siehe Seite 5), zur Verfügung.

Um an der Verlosung teilnehmen zu können, musst du mindestens 18 Jahre alt sein und eine Wohnanschrift in Deutschland haben. Ist das der Fall, musst du am Ende der Umfrage deine E-Mailadresse angeben und uns dadurch erlauben, sie für die Verlosung zu verwenden. Die Ergebnisse der Umfrage werden ohne Bezug zur E-Mailadresse gespeichert. Die Umfrage läuft bis 31. Dezember 2025. Die drei Gewinnerinnen oder Gewinner werden im Januar ausgelost.



Bilder: Heaven's Door

**Jetzt Code
scannen
und
mitmachen!**



Die Whiskeys in der Verlosung: *Heaven's Door* Tennessee Straight Bourbon Whiskey, Double Barrel Whiskey und Straight Rye Whiskey. Der QR-Code führt zur Online-Umfrage auf: www.highland-herold.de/umfrage2025 (Teilnahme möglich bis 31.12.2025)



Lars Eisel

Brauer und Mälzer sowie studierter Getränketechnologe. Der Whiskyfan leitete während des Studiums Tastings, schrieb seine Masterarbeit bei St. Kilian und erarbeitete sich ein Diplom in Distilling des CIBD. Beruflich betreut er die Brennereikunden der Firma Erbslöh. | S. 34–37



Dennis Jäger

Seit 2002 Journalist, mit Stationen bei Radio und Tageszeitung, ist er heute Chefredakteur einer Fachzeitschrift für Bäder und Heizungen. Als geprüfter Destillat-Sommelier (nach Doemens) lebt er zudem seine Leidenschaft für Whisky und andere Spirituosen aus. | S. 4, 18–21



Felix Nourney

Seit 2015 arbeitet er hauptberuflich mit Spirituosen, seine Schwerpunkte liegen dabei auf Gin und Whisk(e)y. Als selbstständiger Destillateur sowie Consultant ist er international für große und kleine Brennereien tätig sowie als Juror bei Spirituosen-Wettbewerben geladen. | S. 24–27



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. 6, 22–23



Ernst J. Scheiner

Ernie hat über 150 Distillerien besucht und beschrieben. Seit seinem Studium an der University of Edinburgh fasst er sich mit Whisky. Er publiziert auf seinen eigenen Webseiten whisky-distilleries.net und whiskydrinks.net sowie in Fachmedien zum Thema. | S. 28–31



Gavin D. Smith

Der Autor und Master of the Quaich lebt in den Scottish Borders, schreibt seit 1996 über Whisky und veröffentlicht regelmäßig Beiträge in Fachmedien. Zu den 35 Büchern, die er schrieb, gehören beispielsweise *Worts*, *Worms & Washbacks* und *Goodness Nose* (mit Richard Paterson). | S. 32–33



Frank Winter

Der Germanist, Redakteur und Autor begeistert sich seit Beginn der 1990er für Schottland und dessen Kultur, zu der natürlich auch Whisky gehört. Er veranstaltet Tastings und schrieb unter anderem das preisgekrönte Kochbuch „Schottisch kochen“ sowie sieben Schottland-Krimis. | S. 12–16

Impressum

Highland Herold – Whiskymagazin, Ausgabe #65, erschienen im Oktober 2025 | Redaktionsanschrift: Verlag Dollinger & Stein GbR, Leicherstr. 14, 65830 Krieffel, Tel.: 06192 9222988, E-Mail: kontakt@highland-herold.de, Redaktion (v.i. S. d. P.), Übersetzung, Layout, Grafik: Sebastian Stein (st) | Hrsg.: Thorsten Herold (th) | Fotos, Grafik: Philipp Rieß (ri) | Redaktionelle Mitarbeit: Diego Bernd (db), Christina Hintze (ch) | Beiträge: Lars Eisel (Text, Foto), Heinz Fesl (Foto), Dennis Jäger (Text, Foto), Felix Nourney (Text, Foto), Julia Nourney (Text, Foto, Titelfoto), Ernst J. Scheiner (Text, Foto), Gavin D. Smith (Text), Frank Winter (Text) | Fachberatung Whisky: J. Nourney, E. J. Scheiner | Druck: Offsetdruck Ockel GmbH, Krieffel

Die Verkostungsnotizen geben 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.

Bordeaux-o-oh!

Den ersten Dis One vergisst man nicht.

Frei nach dem Werbespruch „You'll always remember your first Laphroaig“. So wie Islay-Whiskys mit Torfrauch unverwechselbar sind, prägt bei der Destillerie aus Kirchberg an der Iller ein anderes markantes Element das Geschmacksbild: die Reifung in Bordeaux-Weinfässern. Dis One (die: Distillery No. One) setzt ausschließlich auf diese Fassart. Das verleiht den Whiskys ein unverkennbar weinbetontes Profil: intensiv, fruchtig und tiefrot in der Aromatik.

In Betrieb ging die Dis One im Jahr 2016. Von Beginn an setzte Brennmeister Wolfgang Remlinger auf eine Verbindung von handwerklicher Destillation und moderner Technik. Ein besonderes Augenmerk gilt der Energieeffizienz: Die Brennblasen werden mit Holz befeuert, eine Photovoltaikanlage liefert Strom, und ein Wärmerückgewinnungssystem nutzt die vorhandene Energie mehrfach. Dieses Konzept reduziert den ökologischen Fußabdruck und unterstreicht den Anspruch, hochwertige Destillate mit zeitgemäßen Produktionsmethoden herzustellen.

Die Whiskys erscheinen in drei Varianten als Single-Cask-Abfüllungen. Jede rahmt eine eigene Nuance innerhalb der Bordeauxfass-Philosophie ein. *Kerub* (Fassnummer 68) präsentiert sich als kraftvoller, fruchtbetonter Whisky mit Noten von roten Früchten, etwas Vanille und Zartbitterschokolade, gefolgt von einem langanhaltenden Nachklang. Der *Klassik* (Fassnummer 15) wirkt zurückhaltender, aber mit klarer Struktur und einem ausgewogenen Zusammenspiel von Frucht und Würze. Eine besondere Rolle nimmt der *Double Malt* ein (Fassnummer 62), bei dem ein Teil des Gerstenmalzes über Buchenholz geräuchert wurde. Hier verbinden sich dezente Raucharomen mit Bordeauxfass-Fruchtigkeit zu einem doppeldeutigen, aber charaktervollen Geschmacksbild. /Dennis Jäger



Foto: Dennis Jäger

Die verkosteten Dis-One-Abfüllungen v. l.: *Kerub* Single Malt Whisky (0,5 Liter, 46,8 % vol, 64,90 Euro), *Double Malt* Whisky (vier Jahre alt, 0,5 Liter, 43,6 % vol, 51,90 Euro), *Single Malt Whisky Klassik* (sieben Jahre alt, 0,5 Liter, 43,6 % vol, 49,90 Euro). Die Whiskys sind in der Brennerei und im Online-Shop auf www.dis-one.de erhältlich.

Gartentor auf der Flasche

Heaven's Door vereint Kunst aus Eisen mit US-Whiskey.



Foto: Heaven's Door



Foto: Sebastian Stein

2018 schuf Bob Dylan in Zusammenarbeit mit Spirits Investment Partners die Whiskeymarke *Heaven's Door*. Dylan, Namensgeber und Teilhaber (im Bild zu sehen), greift auf seine Karriere als Künstler zurück, um das Design der Marke mit seinen charakteristischen geschweißten Eisentoren zu prägen. Neben Dylan sind Marc Bushala, CEO von Spirits Investment Partners, sowie Destillateur Ryan Perry die zentralen Köpfe hinter der Entwicklung der Whiskeys. In Deutschland gibt es die Abfüllungen seit 2020, vertrieben von der Schlumberger GmbH, Meckenheim.

Dauerhaft im Programm sind: Der *Tennessee Bourbon* (42 % vol) mit High-Rye-Mash-Bill, der mindestens sechs Jahre in neuen amerikanischen Eichenfässern reifte. Der *Double Barrel Whiskey* (50 % vol), ein Blend aus zwei Tennessee Straight Bourbons und einem Straight Rye. Separat jeweils sechs Jahre in neuen amerikanischen Eichenfässern gereift, werden diese drei Destillate miteinander vermählt und lagern ein weiteres Jahr in stark ausgebrannte Bourbon Casks. Der *Straight Rye Whiskey* (43 % vol), ein Roggenwhiskey aus Tennessee mit einem Finish in gerösteten Zigarrenfässern aus Eichenholz. Neben den drei Standards erscheinen Specials wie die fassstarken Einzelfassabfüllungen aus der *German Selection by Schlumberger* oder die stark limitierte *Bootleg Series*, die mit Vol. 5 erstmals in Europa zu haben ist. 72 Flaschen sind für Deutschland vorgesehen. /st

Anzeige

WHISKY LIVE GERMANY 2025 — & FINE SPIRITS

DIE WHISKY LIVE KOMMT NACH DEUTSCHLAND!

WHISKY-KULTUR IN ALLEN FACETTEN ERLEBEN



**SAMSTAG 11.
& SONNTAG 12.
OKTOBER 2025**

CCH
Congress Center
Hamburg



**JETZT TICKETS SICHERN AUF
WHISKYLIVE-GERMANY.DE**

EINTRITT AB 18 JAHREN. RESPONSIBLEDRINKING.EU

Nessie läuft jetzt rund

Das kontinuierliche Läutersystem der Dresdner Whisky Manufaktur wurde nach der ersten Testphase angepasst.

Seit dem Sommer 2022 wird in der *Dresdner Whisky Manufaktur* im historischen Albert-Hafen der sächsischen Hauptstadt produziert. Das Warten auf den eigenen Whisky wird Anfang Oktober 2025 vorbei sein, denn dann feiern Brenner Jörg Hans und sein Team die Premiere ihrer *Hellinger 42 Edition Eins* während der Messe *Whisky & Genuss Tage* in Dresden. Dieser Single Malt ist der erste, den die Brennerei selbst hergestellt hat. Die bislang unter dem Markennamen *Hellinger 42* abgefüllten Whiskys kauften die Dresdner von einer schottischen Brennerei und vertrieben sie als unabhängiger Abfüller unter dem eigenen Label. Derzeit gibt es nur noch restliche Lagerbestände dieser Abfüllungen. Es sollen keine weiteren hinzukommen, stattdessen wird Schritt für Schritt eigener Whisky das Portfolio füllen.

Die technische Besonderheit der Dresdner Destillate ist das Läutersystem. Nach einem Maischeprozess bei steigenden Temperaturen in einem klassischen Maischebottich aus Edelstahl kommt „Nessie“ ins Spiel: Mit ihren vier aufeinanderfolgenden, rotierenden Trommeln ist diese Maschine erst seit kurzer Zeit auf dem Markt und seitdem in einigen Brauereien und in der *Dresdner Whisky Manufaktur* unter Realbedingungen im Einsatz (siehe Ausgabe #62, Seite 24).

Bei Nessie handelt es sich um ein kontinuierlich arbeitendes Maischefiltrationssystem der Firma Ziemann Holvrieka (Spezialisten für Brau- und Prozesstechnik), das die herkömmliche Läutertechnik mit ihren erforderlichen Produktionsunterbrechungen zwischen den Batches ersetzt. Vom Ergebnis des neuartigen Prozesses war Jörg Hans von Beginn an überzeugt: „Die Würze ist viel gäraktiver, als alles, was ich früher kennengelernt habe!“

Doch der Teufel steckt im Detail: Der ausgelaugte Treber fällt am Ende des Prozesses in einen Schacht und wird am Grund von einer Förderschnecke abtransportiert. Dabei bildeten sich manchmal Treberbrücken: Weil die Förderschnecke das Material unten nicht schnell genug entfernte, konnte sich darüber ein Klumpen ansammeln, der dann nicht mehr hinabrutschte. Die Folge waren kurzfristige Produktionsunterbrechungen, um den Treberstau zu beseitigen. Letztendlich wurde die Anlage über einige Monate stillgelegt und Nessie den Erkenntnissen aus der Testphase entsprechend angepasst.

Jörg Hans: „Ich würde Nessie jederzeit wieder installieren! Das System ist im Gegensatz zu einer herkömmlichen Maischetonne viel platzsparender und kann auch noch kontinuierlich betrieben werden. Theoretisch könnten wir damit rund um die Uhr produzieren. Die Ausfälle der vergangenen vier Jahre haben uns zwar Zeit und damit natürlich auch Geld gekostet, wir blicken aber positiv in die Zukunft.“ /Julia Nourney



Foto: Jörg Hans



Foto: Julia Nourney

Rechts: das Läutersystem „Nessie“, das anstelle eines Läuterbottichs in Dresden installiert ist. | Links: Eine Sample-Flasche der *Edition Eins* für die Verkostung vor Release. Die Abfüllung wird in einer Auflage von 2022 Flaschen im Oktober 2025 erscheinen. *Edition Eins* reifte drei Jahre in Grand-Cru-Bordeaux-Fässern vom Château Batailley. In der Nase zeigen sich zunächst sehr fruchtige Noten, insbesondere getrocknete Kirsche und weiße Schokolade mit Erdbeeryoghurt-Füllung, im Hintergrund entwickeln sich Aromen von Zigarrenkiste und Zedernholz, die sich am Gaumen noch viel deutlicher zeigen. Hier sind die Einflüsse des Rotweinfasses mit getrockneten Zwetschgen, Feigen und Sauerkirschen am deutlichsten.

Anzeige



Casklusive

Fassholz veredelt – www.casklusive.de



Schottland 2026

A dream within a dream

„Der Titel unseres Kalenders ist diesmal angelehnt an ein Gedicht von Edgar Allan Poe, in dem es um die Flüchtigkeit der Dinge geht. Denn auch das nächste Jahr wird an uns vorbeiziehen – aber mit beeindruckenden Bildern aus Schottland!“, freut sich Heinz Fesl, Fotograf und Brennereibesucher aus Leidenschaft. Gemeinsam mit seiner Frau Gudrun schuf er über Jahre ein reichhaltiges Bildarchiv, das sie ständig erweitern. „Für die 13 Monatsblätter haben wir zum Beispiel alte Aufnahmen von Bruichladdich, Ardbeg und Aberfeldy herausgesucht und auf unserer Tour waren wir dieses Jahr bei Nc'nean, Kingsbarns und Fettercairn und haben neue Fotos für die 2026er-Ausgabe geschossen.“

Zwei der Motive im Kalender sind Montagen aus alten Dokumenten und Fotografien (Bild unten). Sie stammen aus der *Islay Collection*, einer Serie von Drucken, bei der das bildtragende Papier auf alte Schieferschindeln kaschiert wird. Die Schindeln lagen einst auf den Dächern verschiedener Islay Distilleries. Neben dem Panoramakalender erscheint der aufstellbare kleine Tischkalender *The Treasures of Scotland 2026*. Alle Motive aus beiden Kalendern und die Schieferplatten sind auf www.heinz-fesl.de zu sehen. /st

Eines der Dezember-Motive aus *A dream within a dream – Schottland 2026* von Gudrun und Heinz Fesl (Wandkalender, 13 Monate, Format geöffnet: 49 x 44 cm, erhältlich im Whiskyfachhandel und auf heinz-fesl.de, 34,90 €)



Bild: Heinz und Gudrun Fesl

WHISKYMERCH

MERCHANDISE MADE FOR WHISKY LOVERS

WHERE DOES YOUR HEART BELONG TO?



MEHR WHISKY, ALS DU TRAGEN KANNST!

WWW.WHISKYMERCH.DE

Find us on Facebook
www.facebook.com/whiskymerch



Powered by Spreadshirt
Project of Highland Herold
Design by FederFuchs.com

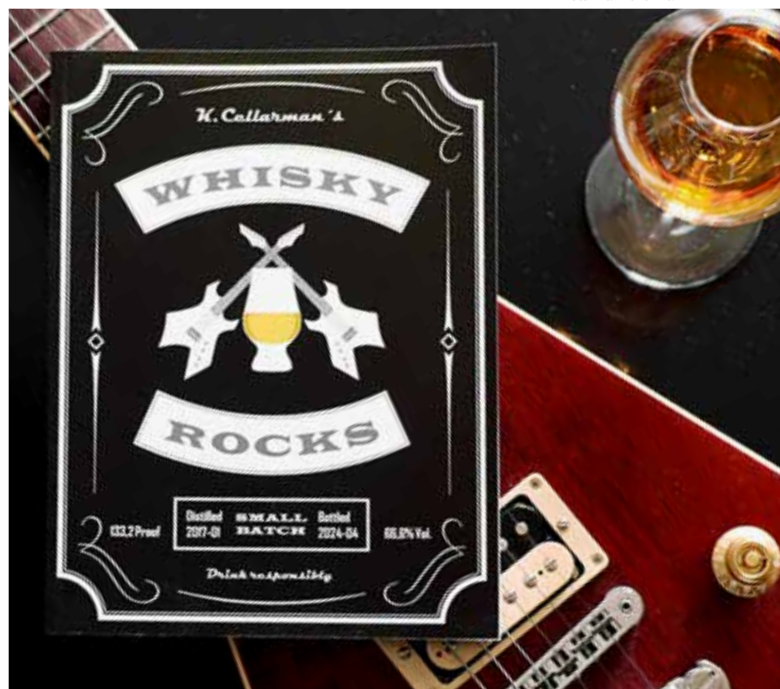
Whisky and the Rocks

Musik und Whisky stehen für Genuss und Leidenschaft. Auch wenn Geschmäcker unterschiedlich sind und sein sollten, so lässt sich die Nähe des Lebenswassers zur Rockmusik schwer übersehen. Wer nun gerne ein Gläschen genießt und im Sommer aufs Festival statt an den Strand fährt, dem sei Kai Kellermanns Buch *Whisky Rocks* wärmstens empfohlen.

Auf den ersten Seiten des Buches stellt Kellermann klar, dass es nicht um die Entstehung, Herstellung und Geschichte des Whiskys gehen soll. Vielmehr will er eine Genussanleitung für seine Lieblingsmusik mit dazu passenden Drams bieten. Unterhaltsam schreibt er in 22 Kapiteln über seine persönlichen Kombinationen und schafft damit ein sinnliches Gesamtbild. Er stellt insgesamt 115 Brände abseits des Mainstreams vor, indem er Tasting Notes, Whiskywissen und -geschichte(n) mit dazu passenden Playlists verbindet – eine musikalische Untermalung dessen, was die Leser und Leserinnen in ihrem Nosing-Glas finden.

Das Buch ist ein klassisches Werk für den Couchtisch – perfekt, um mal eben ein wenig zu schmökern, zu schwelgen und sich vor allem zu eigenen Kombinationen von Whisky und „Mukke“ inspirieren zu lassen. Wem die Musikrichtung nicht liegt, der mag sich dennoch über die Anekdoten und das Hintergrundwissen rund um die vorgestellten Whiskys freuen. /db

Foto: Kai Kellermann



Whisky Rocks von Kai Kellermann (aka K. Cellarman), Softcover (17 × 22 cm), 145 Seiten, erhältlich auf www.whiskyrocks.de, 17,90 €

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



Atlas-Update

Im September dieses Jahres erschien der *Whisk(e)y Atlas Europe 2025*, eine erweiterte Neuauflage des Werkes aus dem Alba-Collection Verlag (www.alba-collection.de). Das auf Englisch verfasste Buch hat 136 Seiten, zwölf mehr als der Vorgänger aus 2023. Atlas-Autor Rüdiger Hirst: „Die Anzahl der verzeichneten Brennereien ist gestiegen und wir haben neue Inhalte dazugenommen. Es gibt jetzt ein Schema zum Whiskyproduktionsprozess mit einer Hybrid Still. Damit sind die zweifache Destillation in einer Pot Still, die Pot Still mit Kolonne und das Patent-Still-Verfahren übersichtlich dargestellt. Ebenfalls neu ist ein Säulendiagramm zur zahlenmäßigen Entwicklung der Whiskydestillereien in Europa in der Zeit von 1975 bis 2025. Der Boom um die Jahrtausendwende ist in dieser Darstellung gut zu erkennen: Bis etwa 1995 bewegte sich die Produzentenzahl in Europa – inklusive Schottland – zwischen 125 und 150. In den letzten 25 Jahren stieg sie dann stark an, für den Atlas 2025 konnten wir insgesamt 1408 aktive Whiskydestillereien recherchieren!“

Laufende Updates gibt es für die interaktive *Whisky Map App*, die Daten zu Whiskybrennereien auf der ganzen Welt liefert. „Die App läuft seit Juli 2024 und hatte seitdem 14 Aktualisierungen, sodass es mit Stand August 2025 jetzt über 6700 Einträge gibt, darunter 4450 aktive Whisky Distilleries. [...] Außerdem haben wir die Around-Me-Funktion neu eingebaut. Damit kann sich der Nutzer die Destillereien in der näheren Umgebung seines Standortes anzeigen lassen und mittels Navigation seine Route dorthin planen.“ Noch läuft die App nur auf Apple-Geräten ab iOS 17, iPadOS 17 oder MacOS 14. „Wir arbeiten mit Hochdruck an der Portierung der App zu Android, 2026 wird es soweit sein.“ /st

Whisk(e)y Atlas Europe 2025 von R. J. Hirst, Hardcover DIN A4 quer (29,7 × 21 cm), erhältlich im Whiskyfachhandel und auf www.alba-collection.de, 49,00 € | Die Tabelle listet auf, wie viele Einträge die drei bisher erschienenen Ausgaben enthalten. Die Zahlen verdeutlichen, welchen Zuwachs die Branche allein in den letzten vier Jahren verzeichnete. Unten: Ein Beispiel für eine der Landkarten aus dem Atlas. Über den *Carpathian* aus den Destillereien der Alexandrion Group schreibt Frank Winter ab Seite 14.

Whisk(e)y Distilleries in Europe

Status	2025	2023	2021
aktiv	1408	1082	970
Bau/Planung	108	90	90
geschlossen	814	800	800



Bilder: Alba-Collection Verlag

Highland Herold #65 | Herbst/Winter 2025



WAY DOWN THE MOUNTAIN

Kentucky Straight Bourbon
Batch No. 01 – 2000 bottles
distilled 1996, bottled 2022
25 years old
cask strength at 51,8 % vol
non-chill filtered

Bestwhisky

Verkauf im Laden und online
Rotenwaldstr. 41, 70197 Stuttgart
Vertrieb B2B: info@bestwhisky.de

www.bestwhisky.de



Lost and found

Text und Fotos: René Niklaus

René Niklaus sammelte in Schottland Geschichten und bündelte sie in einem handlichen Taschenbuch. Eine Leseprobe.

Das Yellow Submarine von Islay

Die Geschichte beginnt an Bord des Fischerboots *Harvester* von John Baker. Der Fischer aus Port Ellen fuhr im Juni 2005 wie immer mit seinem Boot aufs Meer hinaus, um seine Hummerkörbe zu kontrollieren. Während er etwa drei Meilen von der Mull of Oa entfernt seine Hummerkörbe an Bord hievte und erwartungsvoll den Inhalt prüfte, sah er ein gelbes Objekt in den Wellen treiben. Von der Neugier gepackt, fuhr er mit seinem Boot näher heran und vermutete, dass es sich dabei wohl um eine sich losgerissene Warntonne für Schiffe oder eine verloren gegangene Öltonne handele.

Statt der vermuteten Tonne fand Baker ein über zwei Meter langes gelbes Mini-U-Boot. Überrascht beschloss er, den unkontrolliert treibenden Tauchkörper zu bergen und schleppte ihn an einem Tau mit in den Hafen. Der rotweisse Warnhinweis DO NOT TOUCH dürfte ihm dabei ebenso wenig entgangen sein, wie die Aufschrift

CONTACT POLICE/NAVY. Im Hafenbecken angekommen half ihm Gordon Currie mit einem Kran das gelbe Mini-U-Boot an Land zu schaffen, da sein Fischerboot über keinen ausreichend starken Kran verfügte.

Dann beschloss Baker, unverzüglich die Royal Navy zu informieren. Schließlich trug das Gefährt den Schriftzug „MoD“ und der steht für Ministry of Defence (Verteidigungsministerium), sowie eine Telefonnummer. Gesagt getan. Baker griff zum Telefonhörer, wählte die auf dem U-Boot angebrachte Telefonnummer. Als sich am anderen Ende der Leitung nach ein paar Freizeichen die Royal Navy meldete, sagte Baker, dass er ein „gelbes U-Boot“ gefunden habe. Doch auf der Faslane Naval Base reagierte man anders als erwartet. Man leugnete vehement den Verlust und teilte mit, dass man kein „gelbes U-Boot“ vermisst.¹ Vielleicht dachte man auch bei der Navy, dass sich Baker hier ein Scherz erlaube. Damit war das Gespräch von Seiten der Navy schnell beendet, löste aber

nicht das gelbe am Haken hängende Problem von Baker und Currie.

Nach kurzem Überlegen, wo man denn ein solch wertvoll aussehendes Fundstück sicher aufbewahren könne, kam ihnen die rettende Idee. Man entschied sich für den Garten des guten Fischerkollegen Harold Hastie. Den Fund sicher auf einem LKW verzurrt, fuhren die beiden zu Hastie und luden ihr nicht von der Navy vermisstes gelbes U-Boot in besagtem Garten ab. Von nun an wurde das Privatgrundstück zu einer gut besuchten Touristenattraktion in Port Ellen. Einen nicht unerheblichen Anteil daran dürfte die örtliche Presse gehabt haben, die im Rahmen ihrer Berichterstattung augenzwinkernd fragte: „Has anybody lost a yellow submarine?“

Die Zeit verging – die Verwirrung war groß! Nach mehreren Tagen meldete sich etwas kleinlaut die Royal Navy und gab doch zu, etwas verloren zu haben. Vielleicht trug ja auch die Presseberichterstattung dazu bei. Der Minensucher *HMS Penzance* hatte bei einer Minensuchübung ein fernlenkbares Minensuchgerät in Form eines gelben Mini-U-Boots verloren. Es wiegt 850 Kilogramm und hat einen geschätzten Wert von 500.000 Pfund Sterling. Es dauerte dann allerdings drei

¹ Vermutlich gab es bei diesem Anruf ein Missverständnis. Baker beschrieb, was er sah: „a yellow submarine“, wenn auch ein sehr kleines. Dass vor dem geistigen Auge eines Navy Officers beim Begriff „submarine“ aber kein unbemanntes Gerät erscheint, sondern ein Schiff für die Unterwasserfahrt mit Kapitän und Mannschaft, würde die ungläubige erste Reaktion auf der Naval Base erklären.

Monate bis die Marine am 8. September 2005 den Minensucher *HMS Blyth* nach Islay schickte, um das verloren gegangene gelbe Minensuchgerät abzuholen. Warum auch die Eile, dachte ich mir, als ich von dieser Geschichte hörte, stand doch das High Tech Equipment der Marine wohlbehütet im Garten eines Fischers auf Islay. Wir sind hier ja schließlich in Schottland. Da kommt nichts weg...

In der Bruichladdich-Destillerie reagierte man erheblich schneller – mit einer sowohl geschäftstüchtigen als auch typisch schottischen Aktion. Mark Reynier, damals der Geschäftsführer der Bruichladdich-Destillerie, hatte die Idee, wie man den Zufallsfund öffentlichkeitswirksam nutzbar machen könnte. Man reagierte mit einer Sonderabfüllung. [Wie schon zuvor, als man ins Fadenkreuz amerikanischer Sicherheitsbehörden geriet, was zur Abfüllung *Whisky of Mass Distinction (WMD)* führte – eine andere der insgesamt 29 Wee Stories im Buch.]

Bruichladdich füllte einen 14-jährigen Whisky ab und versah das Flaschenetikett mit dem gelben U-Boot und nannte die Abfüllung *WMD II Yellow Submarine 1991*. WMD steht auch hier nicht für „Weapon of Mass Destruction“, sondern für „Whisky of Mass Distinction“. Die 12 000 Flaschen umfassende Sonderabfüllung erfreute sich über die nächsten

Jahre bei Bruichladdich-Sammlern großer Beliebtheit. Schließlich erzählt jede dieser Flaschen auf typisch schottische Art die Geschichte des Yellow Submarine.

Die Besatzung der *HMS Blyth* erhielt beim Abholen des gelben Minensuchgeräts eine Kiste Whisky mit sechs Flaschen der speziellen Yellow-Submarine-Abfüllung geschenkt. Ob sich die Besatzung der *HMS Penzance* nicht traute, ihr verlorengegangenes Minensuchgerät selbst abzuholen oder, ob es aus technischen Gründen einfacher war, die *HMS Blyth* zu schicken, konnte ich bislang nicht in Erfahrung bringen.

Zur dritten Sonderabfüllung in der WMD-Reihe *The Legend Resurfaces* mit der leuchtend gelben Dose kam es, als die Royal Navy im Jahr 2016 entschied, das Minensuchgerät außer Dienst zu stellen und zum Kauf bei eBay anzubieten. Als die Bruichladdich-Destillerie davon erfuhr, beschloss sie sofort, das Yellow Submarine zu kaufen. Es wäre ja auch irgendwie schade gewesen, wenn ein anderer zugeschlagen hätte.

Nach dem Erwerb ließ man es auf der Portnahaven Bootswerft auf Islay instand setzen und präsentierte es beim Islay Festival 2016 auf dem Destilliergelände – oder besser gesagt, hob es unter dem Jubel der anwesenden Menge an einem Kran in die Höhe.

Auf wundersame Weise fand man in der Destilliere noch etwas von dem damaligen Original-Whisky von 1991 im Fass, mit dem die Sonderabfüllung hergestellt worden war. Die Whiskymenge, nun 25 Jahre alt, reichte noch für das Abfüllen von zwei Flaschen. Sie wurden versteigert und brachten rund 3.000 Pfund ein, die dem *Islay & Jura Sick Children's Fund* gestiftet wurden.

Wenn Sie mal auf der Insel Islay in der Destillerie Bruichladdich vorbeischauen und das gelbe Mini-U-Boot vor einem der Lagerhäuser stehen sehen, kennen Sie nun bereits die Geschichte dazu. Vielleicht bekommt die Beatles-Songzeile „We all live in a yellow submarine...“ für Sie dann eine neue Bedeutung.

Schottland – Schottische Geschichten
von René Niklaus | Taschenbuch, 226 Seiten
ISBN: 978-3-95503-256-2
22,00 Euro



Abbildung: Mana-Verlag

Bild auf Seite 10: Das gelbe U-Boot im Jahr 2022 vor der Bruichladdich Distillery. | Unten links: Herold Hastie, einer der Protagonisten aus der Geschichte. Autor René Niklaus traf ihn im April 2025 auf Islay. Harold befindet sich heute im Ruhestand und bietet Bootstouren an. An Bord seines Ausflugsschiffes zeigt er ein Album mit Zeitungsartikeln über den U-Boot-Fund im Jahr 2005. | Unten rechts: Niklaus in Schottland. Der promovierte Politologe lebt in Wiesbaden und arbeitet in der hessischen Landesverwaltung. Das Buch *Schottische Geschichten* ist Ausdruck seiner Leidenschaft für den Charme und die Mystik des Landes.





Hoch lebe dieser Klassiker!

Text: Frank Winter

Foto: Sebastian Stein

Mächtig liegt der schwarze, gebundene Band in den Händen: 480 Seiten, etwas größer als das DIN-A4-Format. Er scheint aus der Zeit gefallen zu sein, würde gut in eine Bibliothek mit Folianten passen. Das ist rundum positiv gemeint, denn das Erscheinen beschreibt man am besten als Sensation! Independent Bottler James Eadie Ltd zeichnet verantwortlich. Wieder, sollte man genauer sagen, denn das Unternehmen publizierte vor drei Jahren *The Distilleries of Great Britain and Ireland, 1922 – 1929. A Journey through the Heartland of Whisky*. Sieben Jahre dauerte es, dieses erste Buch aus historischen Quellen (Artikeln aus Fachzeitschriften) zusammen zu stellen, und das Team entschied sich einstimmig, vorerst keinen weiteren Ausflug in die Verlagswelt zu machen. Doch dann kam es anders. Simon Thompson (Dornoch Distillery) und Mark Gillespie vom Podcast *WhiskyCast* stellten interessante Fragen zum Buch.

Zunächst, sinngemäß: „Habt ihr etwas über den Zustand der Hefe bei der Anlieferung in den Destillieren erfahren?“ Ein Faktor, der zu regionaler Verschiedenheit geführt haben könnte.

Zweitens: „Was haben Sie aus dem Buch für Schlüsse bezüglich Ihrer Arbeit als unabhängige Abfüller gelernt?“ Leon Kübler von James Eadie schreibt im Buch in schöner Selbstironie: „As anyone listening could probably infer from my rather ineloquent answer, this was not a topic which I had given much consideration to previously. After all, as independent bottlers we do not have the means to distill our own whisky and, as much as we would love to acquire casks from a 1920s vintage, the chances were pretty slim! But it was an excellent question.“¹

Mehr als inspiriert begab man sich abermals in die Archive und stellte aus drei verschiedenen Quellen das vorliegende Buch *The Distillation of Whisky*

zusammen. Whisky Writer Dave Broom verfasste das Vorwort und zudem gibt es ein langes Interview mit Alan Winchester, früherer Master Distiller von The Glenlivet.

Worum es geht

In die Zeitspanne, die das Buch behandelt, fallen zahlreiche wichtige Ereignisse – das augenfälligste ist die amerikanische Prohibition, aber auch die Fusionierung von Buchanan-Dewar, Johnnie Walker und Scottish Malt Distillers (SMD) zur Distillers Company Limited, wie Broom richtig feststellt. Im Jahr 1931 gab es gerade einmal 72 produzierende Destillen, also weniger als die Hälfte von heute. Auch in Irland sah es nicht eben rosig aus: Unabhängigkeit, Bürgerkrieg, Handelskrieg mit Großbritannien ... Doch nichts davon wird im Buch erwähnt. Dave Broom wieder: „These articles are practical – and forensic – guides to how to make whisky – the plant, the process, the law. [...] Finally we can say how old-style whiskies were made.“²

Eine essentielle Zutat ist, wie wir wissen, Gerste. Mitunter wird angenommen, dass es eine enge Zusammenarbeit zwischen Farmern und Destillern gab. Doch

¹ Übersetzung: „Wie man meiner eher unkonkreten Antwort entnehmen konnte, war dies kein Thema, über das ich zuvor viel nachgedacht hatte. Schließlich haben wir als unabhängige Abfüller nicht die Mittel, um unseren eigenen Whisky zu destillieren, und so gern wir auch Fässer aus einem Jahrgang der 1920er-Jahre erwerben würden, die Chancen dafür waren ziemlich gering! Aber es war eine ausgezeichnete Frage.“

² Übersetzung: „Diese Artikel sind praktische – und forensische – Leitfäden für die Whiskyherstellung – die Anlage, das Verfahren, das Gesetz. [...] Endlich wissen wir, wie Old-Style-Whiskys hergestellt wurden.“

dem war nicht unbedingt so. Der größere Teil der Gerste wurde importiert: aus Kanada, Kalifornien, Chile, Smyrna (das heutige Izmir in der Türkei), Nordafrika, Australien, sogar Indien. Ausländische Gerste wurde überall in Schottland verwendet, vor allem in den Lowlands. Dort schätzte man den „lighter spirit“, der entstand. Die Autoren des Buches, respektive der Fachartikel, sprechen diplomatisch von einer „nicht positiven Entwicklung“, und Farmer forderten damals entrüstet Einfuhrzölle. Allerdings gab es auch einen Qualitätsaspekt. Weil die Möglichkeiten, in Schottland Gerste zu trocknen, begrenzt waren, beließ man sie mitunter zu lange auf den Feldern. In zu feuchtem Zustand ließ sich die Gerste schwerer trocknen und verlor zwischen 12 und 15 Prozent ihrer Enzymaktivität. Beim importierten Getreide waren es nur fünf Prozent.

Dann erwähnen die Autoren, dass schottische Whisky Makers am liebsten nur Gerstenmalz verwenden. Das beinhaltet aber, dass es auch gemischte Mashbills gab. Hier ein Beispiel: Gerstenmalz (20 Prozent), Gerste (30 Prozent), Hafer (15 Prozent), Roggen (25 Prozent), Weizen (10 Prozent). Wir können hier also mit Fug und Recht von einem Pot-Still-Whisky sprechen.

Viele weitere Aspekte werden im Buch behandelt: Hefe, Destillation, „Classifications and Description of Casks used for Whisky“, „The Patent Still Abroad“, „German Column Stills“, „Foreign Whiskies“. Alles angereichert mit schönen und informativen Illustrationen.

Project 1927

Man kann James Eadie nicht genug für dieses Buch danken. Mit dem Erscheinen schließt sich eine entscheidende Wissenslücke. Es zeigt sich wieder, dass es Multifunktionalität in der Whisky-Welt gibt. Schreibende Whisky Makers, etwa Colin Spoelman (King's County Distillery) oder auch Darek Bell (Corsair Distillery) beweisen das in den USA. In good old Britain sind es nun forschende und publizierende Abfüller. Wenn beim Verzählen verschiedener Disziplinen solche Ergebnisse entstehen, hat der Rezensent rein gar nichts einzuwenden!

Damit nicht genug: James Eadie fragte bei sechs Destillieren an, ob sie bereit wären, sich vom Buch inspirieren zu lassen und unter dem Label *Project 1927* einen historisch inspirierten Scotch zu produzieren. Ardnamurchan, Dornoch, Holyrood, InchDairnie, Lochlea und eine

nicht näher benannte Farm Distillery im Kingdom of Fife ließen sich nicht lange bitten. Die Thompson Brothers (Dornoch) arbeiten zum Beispiel mit zwei extrem langen Fermentationszeiten: Sieben Tage (168 Stunden) und 26 Tage (624 Stunden). Jede Destillerie füllt den New Make in drei Fasstypen: Refill Oloroso Sherry Hogshead, Refill Oloroso Sherry Quarter Cask und Refill American Virgin Oak Quarter Cask.

Im September 2024 kamen, erstmalig in Großbritannien, sechs New Makes auf den Markt. Im Jahr 2028 erscheint ein vierjähriger Whisky, 2032 dann ein acht Jahre alter Tropfen. Hierfür wird jeweils das beste Fass ausgewählt. James Eadie lagert auch Spirit für einen Whisky, der neun Jahre oder älter sein wird. Ferner wurde von allen New Makes ein Blend hergestellt, der ebenfalls auf den Markt kommt. So sieht die Zusammensetzung aus: Ardnamurchan Distillery 16,0 Prozent, Dornoch Distillery 2,3 Prozent, Holyrood Distillery 18,7 Prozent, Balgownie (destilliert bei InchDairnie) 28,2 Prozent, Lochlea Distillery 28,2 Prozent und eine nicht näher genannte Destille im Kingdom of Fife 6,7 Prozent.

Einen Whisky zum Buch, inspiriert von diesem ist bereits eine gute Idee. Hier sind es sogar sechs Abfüllungen, aus ebenso vielen Destillieren, in verschiedenen Altersstadien. Fabelhaft!

The Distillation of Whisky – Notes & Observations on its Historical and Practical Aspects 1927–1931 and Practical Notes on Whisky Manufacture 1927–1928 | herausgegeben von James Eadie Limited
ISBN: 978-1-7396696-0-7 | 75 Pfund (etwa 90 Euro) | erhältlich auf www.jameseadie.co.uk

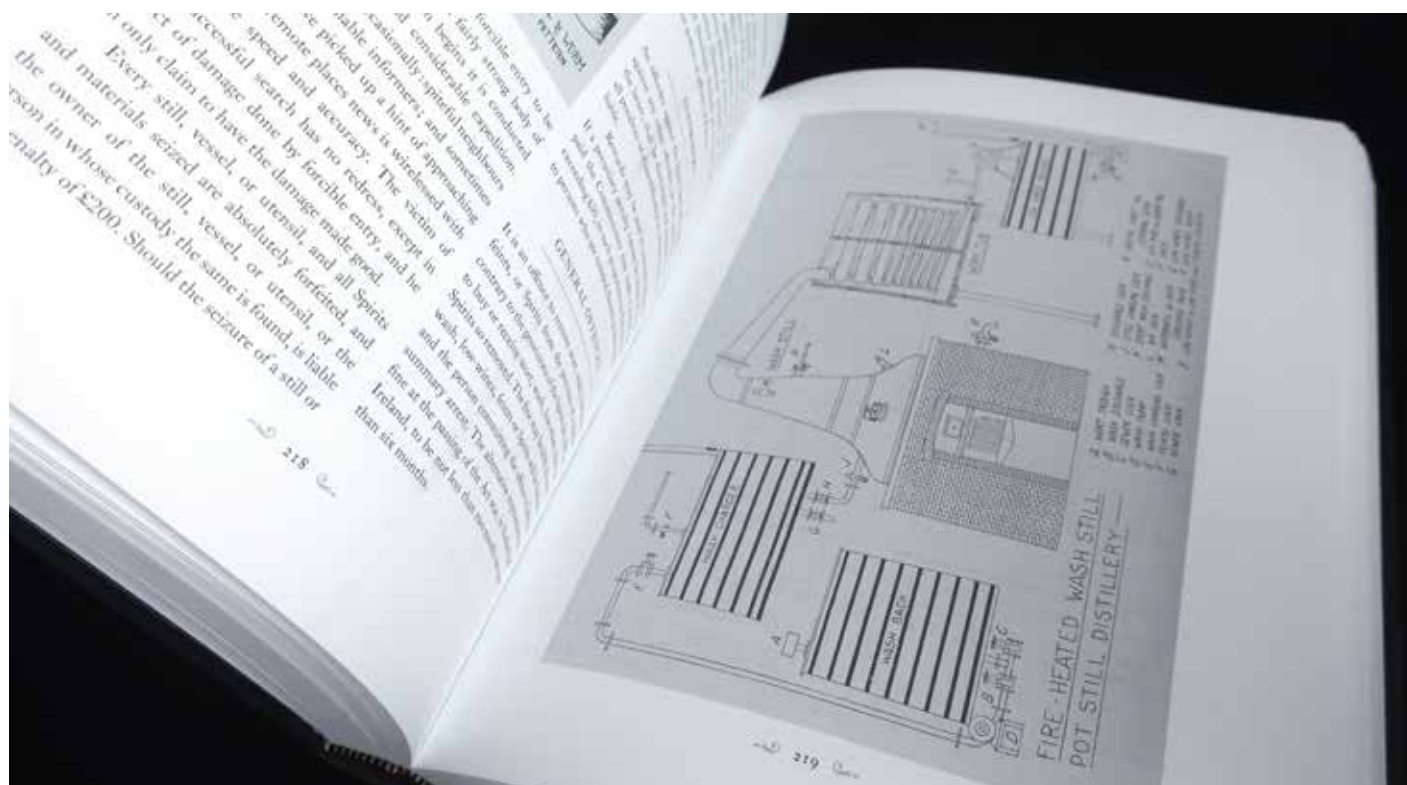


Foto: Sebastian Stein



Carpathian Single Malt

Text: Frank Winter

Foto: Carpathian Single Malt Whisky

Ob im Weinfass gefinisht oder kräftig getorft, die Whiskys der rumänischen Destillerie haben Charakter und einen ganz eigenen Stil.

Sind die Zeiten für Whiskyfans nicht rosig? Wer hätte vor 30, gar 20 Jahren gedacht, dass ständig neue Länder auf der Whiskylandkarte aufpoppen? Sloweniens Hauptstadt hat seine eigene Single-Malt-Destille mit dem viel versprechenden Namen „Broken Bones“ (kein Bezug zum Genuss der Tropfen!), in Georgiens Hauptstadt Tiflis wird „Rumbi“ produziert und seit der Premiere in Washington DC im Mai 2022 können wir nun auch noch originäre Single Malts der rumänischen Carpathian-Brennerei (Inhaber: The Alexandrion Saber 1789 Distilleries) in der Nähe der Karpaten genießen. Zu verdanken ist das der Vision eines Mannes: Dr. Nawaf Salameh, der leider im April 2025, noch keine 60 Jahre alt, völlig unerwartet starb. Der Autor dieses Artikels erhebt das Glas auf ihn, betrübt, aber in der Gewissheit, dass sein Vermächtnis fortlebt.

Begonnen hat alles, als der gebürtige Syrer zu Beginn der 1980er-Jahre nach Rumänien auswanderte. Dort studierte er Medizin und arbeitete zunächst als

niedergelassener Arzt in Athen, bis er nach Rumänien zurückkehrte, um sein unternehmerisches Talent zu entfalten: Anfang des 21. Jahrhunderts eröffnete Salameh eine Destillerie, in der *Brân-coveanu Vinars* (rumänischer Brandy), andere Weindestillate, Wodka und Fruchtliköre produziert werden. Später investierte er außerdem in nachhaltige Energieerzeugung: Photovoltaik, Windenergie und grüner Wasserstoff.

Aber wie kam er zum Whisky? Nun, die Geschichte geht so: Der Whisky-Connoisseur besuchte vor etwa 20 Jahren Dubai und diskutierte dort mit Geschäftsleuten über die Qualität rumänischer Gerste. Dann kam ihm der Gedanke, rumänischen Single Malt zu produzieren, sicher auch eine Hommage an das Land, das ihn so freundlich aufnahm. Im Jahr 2016 gab es dann die Initialzündung. Nawaf Salameh wurde die höchste Ehre der schottischen Whiskybranche zuteil: Man ernannte ihn zum Keeper of the Quaich. 2017 begann er mit der Produktion von Single Malt.

Profi aus Schottland

Das notwendige Wissen kommt von einem Schotten: Glaswegian Allan Anderson, Master Distiller und Whisky Director der Alexandrion Group, ist seit 33 Jahren im Whisky Business und produzierte Single Malts zuerst in Schottland, dann in Irland und jetzt in Rumänien. Seine Karriere startete einst mit einer Anzeige im *Glasgow Herald*: Gesucht wurde ein Schichttechniker, also jemand, der unter anderem Servicearbeiten und Reparaturen ausführt. Der Absender war anonymisiert, sodass niemand wissen konnte, dass Loch Lomond Distilleries inseriert hatte. Im fraglichen Jahr, 1992, hatte man eine vollautomatische Grain-Destillerie mit einer Kapazität von 12 Millionen Litern reinem Alkohol errichtet. Anderson wurde als einer der ersten von acht Technikern zum Betrieb der Grain-Brennerei eingestellt und verließ das Unternehmen nach 19 Jahren als Distillery Manager. Es folgte eine Etappe bei Whyte and Mackay

(Production Manager der Invergordon Grain Distillery), bis er dann nach Irland übersiedelte, um das Design der Slane Castle Distillery federführend einzurichten (siehe Ausgabe #26) und als First Distillery Manager bei Great Northern zu wirken. Nawaf Salameh gab ihm mit *Carpathian Single Malt Whisky* die Möglichkeit, seiner Karriere einen weiteren Meilenstein hinzuzufügen.

Wie der Whisky entsteht

In Rumänien ist es durchschnittlich fünf Grad wärmer als in Schottland. Bei Carpathian wird fast ausschließlich rumänisches Gerstenmalz verwendet, das man von einer lokalen Firma bezieht. Es handelt sich um Two Row Spring Pilsener. Das getorfte Gerstenmalz kommt aus Belgien und wird je nach Whisky mit einem Phenolgehalt von 25, 35 oder 45 ppm produziert. Allan Anderson verrät uns auch den Phenolgehalt im New Make: 10 bis 15 ppm. Sehr rein ist nahe der Karpaten auch das Wasser, das aus einem Bohrloch stammt. Die Mash Tun ist aus Edelstahl und fasst 1500 Kilogramm Gerstenmalz. Die Temperatur von first, second und third water fällt unter die Kategorie Betriebsgeheimnis. Trüb sind die rund 7800 Liter Würze, die aus einer Mash entstehen.

Über das Restprodukt freuen sich die örtlichen Rindviecher.

Weiter geht's in die sechs Washbacks, die jeweils 23000 Liter fassen und ebenfalls aus Edelstahl sind. Die Würze aus zwei Mashes wird in je einen Gärbehälter gefüllt. Die Fermentation dauert einen Tag länger als die meist üblichen 48 Stunden, was auch die schönen Fruchtnoten in den Whiskys zu erklären hilft. Die Wash hat dann eine Alkoholstärke von 7,8 % vol.

Wir wissen, wie es weitergeht: Nun wird destilliert, und zwar in Brennblasen von Frilli aus Italien. Die zwiebel förmige Wash Still hat eine Kapazität von 8000 Litern, ihr Lyne Arm fällt leicht ab. Bei acht Stunden liegt der Low-Wines-Run. 35 % vol hat das erste Destillat, bevor es in die Feinbrandblase geleitet wird, ebenfalls zwiebel förmig mit in Richtung der Shell-and-Tube-Kondensatoren leicht abfallendem Lyne Arm. Purifier gibt es keine. Der Spirit Cut liegt bei 69,5 % vol. Die jährliche Kapazität liegt bei 750000 Litern reinem Alkohol.

Mit den weithin üblichen 63,5 % vol gelangt der New Make in die Fässer. Was die Ergiebigkeit des Malzes betrifft: 400 Liter reiner Alkohol entstehen aus einer Tonne Malz. Brauherfe ist eben nicht so ökonomisch wie Destillierherfe. Doch dem Geschmack des Produktes kommt

sie absolut zugute und darüber freuen sich die Whiskfans. Die Lagerhäuser befinden sich direkt bei der Destille und nördlich von Bukarest beim firmeneigenen Weingut Domeniile Alexandrion Rhein 1892. Die Alexandrion Group füllt in Pleasa, im Süden von Rumänien, auch selbst ab. Die Flaschenmenge pro Whisky variiert. Wobei verraten werden darf, dass es immer wieder eine Stückzahlbegrenzung auf den dreistelligen Bereich gibt. Bei einer Stärke von 40 % vol wird kaltgefiltert. Bei 46 % vol, der überwiegenden Produktionsmenge, kann man darauf verzichten, bei Fassstärke sowieso. Was das Färben betrifft: niemals. Soweit zu den Eckdaten der Produktion. Kommen wir auf die fertigen Produkte zu sprechen.

Beeindruckendes Portfolio

Bereits heute können Anderson und sein Team auf eine beeindruckende Menge an exzellenten Whiskys blicken. Besonders der Zweitbelegung in Weinfässern widmet man sich. Die Erstbelegung findet in Bourbonfässern statt. Wein hat in Rumänien eine Jahrtausende lange Tradition und die Muttergesellschaft kann ein Füllhorn an Behältnissen zur Verfügung stellen, zum Beispiel solche, die autochthone rumänische Rebsorten beherbergten (*Romanian Collection*). Das bringt einen angenehm frischen Wind ins Handwerk des Finishen.

Die Single Malts erscheinen in thematisch geordneten Collections. Als erstes Beispiel soll uns ein Whisky aus der

Foto links – in memoriam: Mangelnden Unternehmergeist kann man Dr. Nawaf Salameh (†2025) wahrlich nicht vorwerfen. Doch wer denkt, hier ginge es ausschließlich ums Geldverdienen (legitimer Bestandteil bei jedem Unternehmen), darf auf den Philanthropen Nawaf Salameh verwiesen werden: Zahlreichen rumänischen Organisationen hat er unter die Arme gegriffen, ukrainischen Flüchtlingen ebenso wie Opfern von Naturkatastrophen geholfen. Deshalb, wegen des Whiskys, und weil es noch nie geschadet hat, mehrfach dieselbe Person zu feiern, tun wir genau das, und zwar stilecht auf Rumänisch: Noroc!

Foto rechts: Allan Anderson, Master Distiller und Whisky Director der Alexandrion Group.



Fotos: Carpathian Single Malt Whisky



Romanian Collection dienen. Er verbrachte die ersten Jahre in einem first fill Kentucky Bourbon Cask und kam dann in ein Fetească-Neagră-Fass. Diese Rebsorte stammt ursprünglich aus Rumänien und dem Nachbarland Moldau. Das Rotweinfass kam vom firmeneigenen Weingut.

Für andere Wein-Finishing-Collections werden Fässer aus den Regionen Spanien/Portugal, Griechenland/Zypern, Italien oder Frankreich genutzt. In der *Greek & Cypriot Wine Collection* finden wir etwa ein Vradiano Finish. Die Vradiano-Rebe stammt aus Zentralgriechenland,

einschließlich der Insel Evia. Der Whisky reifte zunächst drei Jahre im first-fill-Bourbonfass, dann noch ein Jahr im 200-Liter-Vradiano-Fass. Beide Rotwein-Finishes bieten etwas willkommen Neues.

Unser drittes Beispiel kommt aus der *Cognac Cask Collection*, verbrachte erst Zeit in einem first fill Kentucky Bourbon Barrel und wurde dann in einem 285-Liter-Cognacfass gefinisht. Eine gelungene Synthese: Der Whisky spielt die erste Geige, gegen die sich der Weinbrand aber durchaus zu behaupten vermag.

Zum Abschluss für alle „Smokeheads“, zu denen der Autor sich auch zählt: Die *Peated Collection* enthält auch eine fassstarke Variante, gebrannt aus einem Malz mit 35 ppm Phenolgehalt. Ein Whisky, welcher der Reihe an getorften Whiskys eine neue Expression hinzufügt.

Da wir gerade von Neuem sprechen: Noch 2025 wird ein Mizunara-Finish erscheinen und am nahen Horizont steht ein zehnjähriger Whisky. Zahlreiche Preise zeigen, wie hoch die Carpathian-Whiskys geschätzt werden: Double Gold, Gold und Silber bei der San Francisco World Spirits Competition, Gold, Silber und Bronze bei den World Whiskies Awards 2025.

Allan Anderson ist nicht der Mann, um sich auf Lorbeeren auszuruhen. Unter seiner Supervision hat die Alexandrion Group bereits mit dem Bau einer zweiten rumänischen Destille begonnen, und zwar direkt neben der ersten. Nach der Fertigstellung erhöht sich das Kapazitätssvolumen von 750 000 auf insgesamt zwei Millionen Liter.



Fotos: Carpathian Single Malt Whisky

Vertrieben werden Carpathian-Whiskys momentan von www.mastermalt.com und natürlich über Rumänien: www.iconicdrinks.shop und www.carpathian-singlemalt.com. Auch bei *The Village 2025* in Nürnberg war man vertreten.

Carpathian Single Malt Whisky – Tasting Notes von Frank Winter

Romanian Wine Cask Collection

Reifung: first fill Bourb. Cask, Fetească Neagră Wine Cask Fin.
Alkohol: 46,0 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preis: ca. 51 Euro

Nase: Hier tut sich eine Menge, frisch gekochte Bonbons, ein Hauch schwarzer Pfeffer und Nelke.

Geschmack: Vanille, Rosinen und etwas Ananas

Finish: Die Geschmacksnoten setzen sich fort, lang und komplex.

Greek & Cypriot Wine Collection

Reifung: first fill Bourbon Cask, Vradiano Wine Cask Finish
Alkohol: 46,0 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preis: ca. 60 Euro

Nase: Der Duft von Pfirsich, weißem Pfeffer und Erdbeeren entfaltet sich.

Geschmack: Zimt, schwarze Kirsche und Pflaume

Finish: Die Süße der verschiedenen Früchte klingt lange nach. Ganz am Ende wieder die Zimtnote.

Cognac Cask Collection

Reifung: first fill Bourbon Cask, Cognac Cask Finish
Alkohol: 46,0 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preis: ca. 58 Euro

Nase: Honig, Banane, ein Hauch von Apfel

Geschmack: Vanille, Honig, in Karamell übergehend, wie Fudge

Finish: Banane, brauner Zucker auf Toast

Peated Collection – Cask Strength

Reifung: Bourbon Cask

Alkohol: 62,7 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preis: ca. 70 Euro

Nase: sympathisch-medizinische Note (Verbandskasten), die in ein BBQ gleitet, dann reife Himbeeren, ein Touch geröstete Pfirsiche und scharfe, rote Chilis

Geschmack: Wieder BBQ smoky flavour und Chilis. Beides mündet in ein langes und kräftiges Finish. Beachtlich, wie das ohne Wasserzugabe funktioniert.

Whisky-Hotel in Peiting

Hotel Restaurant
Dragoner

Xaver
COCKTAILBAR
WHISKYLounge

THE
EXCELLENCE
OF
WHISKY
BEST WHISKY BAR 2025

Restaurant: In rustikalem Ambiente bieten unsere reguläre Speisekarte sowie wechselnde Tagesgerichte alpenländische Küche und internationale Klassiker, vegetarische Gerichte, Fleisch-, Fisch- und Wildspezialitäten. Das Wildbret beziehen wir direkt von Jägern aus der Region. Geöffnet ist täglich von 11:30 bis 14:00 Uhr und von 17:00 bis 21:00 Uhr. Speisekarte und Fotos von den Gasträumen: www.hotel-dragoner.de/restaurant

Bar und Lounge: Die mehrfach prämierte *Xaver Bar* in unserem Gästehaus bietet mehr als 2800 verschiedenen Whiskys aus aller Welt. Als Partnerbar der SMWS und „Zaubertrank-Tankstelle“ des Whisky-Druident Michel Reick haben wir sehr viele Independent Bottlings im Sortiment, darunter 22 eigene *Xaver*-Abfüllungen. Über 300 Gin- und Rum-Sorten, Brände, Spezialitäten sowie rund 40 Biersorten verbreitern die Genusspalette.

Die Bar ist geöffnet: Montag bis Donnerstag von 18:00 bis 23:00 Uhr, Freitag und Samstag von 18:00 bis 24:00 Uhr.

Für den kleinen Hunger zwischendurch bietet der **Bistro-Bereich der Bar** verschiedene Leckereien wie Flammkuchen, Käsewürfel, Pinsa oder Ciabatta. Mehr Infos: www.hotel-dragoner.de/xaver-bar

Tastings: Vorausgewählte Flights mit je vier Drams gibt es à la carte in der Bar. Die moderierten Tastings finden Sie auf: www.hotel-dragoner.de/veranstaltungen

Whisky-Hotel: Abendessen, Tasting und Hotelzimmer, aufeinander abgestimmt und zum Sonderpreis – buchen Sie per E-Mail an info@hotel-dragoner.de unser Rundum-sorglos-Paket für Whiskyfreunde!

Möchten Sie unser Haus vor Ihrer Buchung kennenlernen? Auf unserer Webseite finden Sie einen Hotelfilm sowie Fotos von Zimmern und Wellness-Bereich: www.hotel-dragoner.de/hotel

Hotel Restaurant Dragoner

Ammergauer Straße 11+16, 86971 Peiting
Tel.: 08861 25070, Fax: 08861 2507280



Restaurant



Whisky Tasting



Gasträum „Welfenstube“



Xaver Bar



Zweibettzimmer



Foto: Nc'nean Distillery

Whisky mit Haltung

Text: Dennis Jäger

Whisky gilt als Inbegriff des Genusses, als flüssiges Kulturgut, das mit Zeit, Handwerkskunst und Hingabe entsteht. Die Herstellung dieses Luxusproduktes ist jedoch ressourcenintensiv und hinterlässt einen nicht zu unterschätzenden ökologischen Fußabdruck: von der energieaufwendigen Mälzung und Destillation über die Herstellung der Verpackung – insbesondere der Glasflaschen – bis hin zum weltweiten Transport. Die Rohstoffe, Getreide und Wasser, sind zwar natürlichen Ursprungs, doch deren Anbau, Förderung und Verarbeitung kosten ebenfalls Energie. Hinzu kommt die jahrelange Reifung in Fässern, die Flächen, Holz und – je nach Region – unter Energieaufwand kontrollierte Bedingungen im Fasslager beansprucht.

Kann ein Dram CO₂-neutral sein?

Geht es auch mit weinger Auswirkungen auf die Umwelt, oder klingt das bei Whisky absurd? Nicht unbedingt, wenn man sich jene Brennereien anschaut, die die Herausforderung der Nachhaltigkeit als Chance begreifen. Sie beginnen, traditionelle Prozesse zu hinterfragen und neu zu denken. Sie setzen auf erneuerbare Energien, lokale Kreisläufe, nachhaltige Landwirtschaft und innovative Verpackungslösungen. Manche wagen radikale Schritte, andere nehmen den Weg der behutsamen Transformation. Die schottische Brennerei Nc'nean und die schwäbische Destillerie

Finch verfolgen mit unterschiedlichen Ansätzen dasselbe Ziel: eine enkeltaugliche Whiskyproduktion. Dabei geht es nicht nur um technische Lösungen, sondern auch um eine neue Haltung – gegenüber der Umwelt, dem Produkt und den Menschen, die es genießen. Die beiden Brennereien stehen exemplarisch für zwei Richtungen, um den Einsatz von Ressourcen und Energie zu reduzieren. Bei Nc'nean geht es darum, das Neue gleich so zu bauen, dass es möglichst energieeffizient arbeitet. Finch setzt darauf, Vorhandenes zu nutzen, um wenig zu verschwenden – etwa in der Infrastruktur der Destillerie.

Nc'nean: nachhaltig oder gar nicht

Als Annabel Thomas vor gut einem Jahrzehnt beschloss, eine eigene Whiskybrennerei zu gründen, war ihr von Anfang an klar: Wenn sie diesen Schritt geht, dann auf ihre Weise. Und das bedeutete ihrem

Verständnis nach: ökologisch verantwortungsvoll. „Ich wollte herausfinden, ob man eine Destillerie betreiben kann, ohne der Umwelt zu schaden“, sagt sie rückblickend. Die Gründung von Nc'nean (ausgesprochen „Nick-nee-an“, weibliche Figur aus der schottisch-gälischen Mythologie) wurde somit nicht nur ein unternehmerisches Wagnis, sondern ein Modellversuch für nachhaltige Whiskyproduktion. Heute gilt Nc'nean als eine der ersten vollständig CO₂-neutralen Brennereien in Schottland. Entsprechend zertifiziert ist sie dafür nach Scope 1 und Scope 2 (siehe Infobox). Doch der Weg dahin war kein Selbstläufer. Vielmehr ist er das Ergebnis vieler kleiner und großer Entscheidungen entlang des gesamten Herstellungsprozesses.

Seit Produktionsbeginn verwendet das Unternehmen ausschließlich biologisch angebaute Gerste aus Schottland. Damit verzichtet es auf synthetische Düngemittel und Pestizide und fördert die Biodiversität. Das kann Emissionen bereits beim Anbau reduzieren. Die Gerste stammt von

Was bedeutet Scope?

Im Kontext der Treibhausgasbilanzierung werden die verschiedenen Bereiche eines Betriebes, in denen Emissionen gemessen werden, als *Scopes* bezeichnet.

Scope 1: direkte Emissionen unternehmenseigener Quellen (z.B. Heizung, Brennstoffe, eigene Fahrzeuge) | **Scope 2:** indirekte Emissionen durch extern erzeugte, zugekaufte Energie (Strom, Wärme) | **Scope 3:** Alle weiteren Emissionen, die entlang der Wertschöpfungskette entstehen, z.B. Rohstoffe, Verpackung, Transport, Mitarbeiterpendeln, Abfall. Diese Kategorie ist oft die größte, aber schwerer zu

Farmen aus Schottland, die sich an entsprechende ökologische Vorgaben halten, was die Strukturen der regionalen Landwirtschaft stärkt. Nc'nean importiert keine Gerste, gemälzt wird ebenfalls in den Highlands.

„Bio-Gerste ist aufwendiger, aber sie passt besser zu unserem Anspruch: naturverträglich, regional, hochwertig. Und geschmacklich hat sie auch Vorteile – das Mundgefühl wird dadurch ölig und buttriger“, sagt Annabel Thomas. „Die CO₂-Emissionen der Bio-Gerste, die wir für aktuell die Whiskyproduktion einkaufen, liegen bei etwa 280 kg je Tonne“, ergänzt die Unternehmerin. Die Emissionen beim Getreideanbau sind stark abhängig von den konkreten Verfahrensweisen und können selbst unter gleichen Bedingungen von Jahr zu Jahr schwanken.

Holz als Wärmequelle aus eigenem Anbau

Die größte Stellschraube für Emissionen innerhalb der Brennerei ist der Herstellungsprozess. Viele Destillieren bedienen sich hier weiterhin fossiler Brennstoffe, auch, weil das eingespielte Prozesse sind, die sich nicht mal eben umstellen lassen. Die Nc'nean Distillery hingegen ist von Beginn an mit einem leistungsstarken

Biomassekessel errichtet worden. Die Biomasse ist in diesem Fall Holz, der Kessel ist also eine Heizung mit Holz als ausschließlicher Energiequelle. Das Brennerei-Team erntet die Bäume in unmittelbarer Nähe zur Destillerie. Die Bewirtschaftung des Forstes erfolgt nachhaltig, was bedeutet, dass nur so viel Holz entnommen wird, wie durch Anpflanzen nachwachsen kann.

Die Entscheidung für Biomasse lag auf der Hand, das Firmengelände befindet sich an einem der entlegensten Orte an der schottischen Westküste, und den Wald gab es bereits. Jedoch: „Technisch war das sehr komplex, und wir hatten kaum Erfahrung damit. Es war teuer und risikoreicher als eine Gaslösung. Aber ohne [den Biomassekessel] hätten wir nie unseren CO₂-Fußabdruck so stark senken können. Heute ist er das Herz unserer nachhaltigen Energieversorgung – und eine der Entscheidungen, auf die ich am stolzesten bin“, sagt Annabel Thomas.

Das Heizsystem ist komplex – allein die Filtertechnik einer Anlage dieses Ausmaßes benötigt regelmäßige Wartung, Stichwort: Feinstaubabscheider. Und sie ist deutlich teurer als herkömmliche Lösungen mit Gas oder Öl. Doch das zahlt sich aus: Nc'nean vermeidet im Betrieb im Vergleich zu einem Gaskessel rund 90 Prozent der direkten CO₂-Emissionen. Die Restwärme aus dem Prozess wird umgeleitet und

unterstützt zusätzlich die Raumheizung der Gebäude auf dem Gelände.

Bei der Verpackung setzt Nc'nean Maßstäbe: Alle Flaschen bestehen komplett aus recyceltem Glas – ein in der Branche ungewöhnlicher Schritt. Das vermeidet rund 40 Prozent der CO₂-Emissionen, die bei der Produktion von Neuglas entstehen würden. Hergestellt werden sie in Norditalien. Das Farbspektrum reicht von grün zu blau, einzig kristallklares Weißglas lässt sich per Recycling nicht erneut produzieren. Verschlüsse und Etiketten bestehen aus umweltfreundlichen Materialien: natürliche Korken, Farben auf Wasserbasis. Ergänzend bietet Nc'nean ein Refill-Programm an, bei dem leere Flaschen entweder in der Destillerie oder über bestimmte Vertriebspartner erneut befüllt werden können, allerdings nur in Schottland. Pro wiederbefüllter Flasche wird bis zu 0,5 kg CO₂ eingespart.

Für die elektrischen Systeme in der Brennerei bezieht Nc'nean zu 100 Prozent erneuerbaren Strom über Ökostromanbieter. So deckt die Destillerie sowohl ihren Wärme- als auch ihren Strombedarf im laufenden Betrieb nahezu vollständig klimafreundlich ab. Darüber hinaus wird Kühlwasser über einen eigenen Teich in einem geschlossenen Kreislauf geführt, sodass auch der Verbrauch an Wasser erheblich reduziert werden kann.



Foto: Sebastian Stein



Foto: Nc'nean Distillery

Bild auf Seite 18: Nc'nean-Firmengelände | Links: Annabel Thomas, Founder und CEO der Nc'nean Distillery. | Unten: Der Biomassekessel, der die Brennerei mit Energie versorgt. Dieser liefert die gewaltige Menge Prozesswärme von 850 Kilowatt (kW). Zum Vergleich: Die Leistung eines Biomassekessels für ein Einfamilienhaus liegt in der Regel zwischen 10 kW und 20 kW. Etwa 3,5 Kubikmeter Holzschnitzel (Bild links unten) werden fällig, wenn das Team eine Charge New Make destilliert. Ein Raummeter luftgetrocknetes Holz hat je nach Sorte einen Energiegehalt von etwa 1850 Kilowattstunden (kWh). Ein Einfamilienhaus benötigt ungefähr 20000 kWh Wärmenergie, um gut durchs Jahr zu kommen.

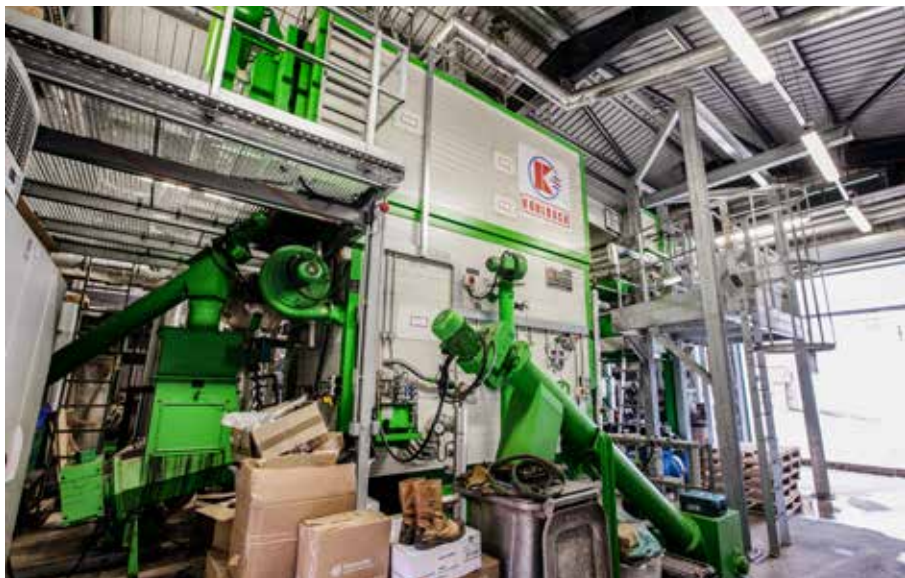


Foto: Nc'nean Distillery

Die Bilanz fällt positiv aus

Nc'nean dokumentiert die Nachhaltigkeitsfortschritte jährlich in öffentlich zugänglichen Berichten. Inzwischen sind alle Produktionsschritte von der Gerste bis zur Auslieferung analysiert. Es zeigt sich: Die Kombination aus ökologischer Landwirtschaft und Bio-Gerste schottischen Ursprungs senkt die Scope-3-Emissionen. Der Biomassekessel und Ökostrom reduzieren Scope 1 und 2 drastisch. Verpackung, Versand und Refill-Optionen adressieren weitere Emissionsquellen gezielt. Die CO₂-Bilanz pro Flasche – und somit pro Dram – wäre damit rechnerisch darstellbar. Aber, so meint Annabel Thomas, er wäre keine gute Vergleichsbasis. Denn je nach Produktionscharge und Aufwand kann der Wert stark schwanken. Sie gibt

ein Beispiel: Wenn die CO₂-Emissionen, die beim Neubau eines Lagerhauses entstehen, auf Einzelflaschen heruntergerechnet würden, wäre der Wert im Vergleich zum Aufdruck auf älteren Flaschen der gleichen Sorte deutlich erhöht.

Annabel Thomas musste ihre Ansätze oft erklären. „Viele sagten mir, dass recyceltes Glas in einer Premiumspirituose nicht funktioniert. Dass Bio-Gerste zu teuer sei. Und dass CO₂-Neutralität in unserer Branche unrealistisch ist“, erinnert sie sich. Tatsächlich zeigt Nc'nean heute, dass all das nicht nur machbar ist – sondern wirtschaftlich tragfähig und von Kunden akzeptiert.

Mit 18 Beschäftigten, einer Jahresproduktion von rund 100 000 Liter reinem Alkohol und wachsendem internationalem Interesse ist die Brennerei längst mehr

als ein Experiment. Sie ist ein Statement für nachhaltige Whiskyproduktion in Schottland. Der Nachhaltigkeitsbericht des Jahres 2022 verdeutlicht das. Der gesamte Fußabdruck der Destillerie lag bei 2037 Tonnen CO₂. Davon entfielen gerade mal 18,5 Tonnen auf den eigentlichen Produktionsprozess, während Anbau, Mälzen und Transport des Getreides, Flaschen und Verpackung, Reisen, Standortabfälle und das Lagerneubauprojekt auf 2018,5 Tonnen kamen. Gerade der Transport verursacht hohe Emissionen, die in der Bilanz noch kritisch zu Buche schlagen.

Finch: regional stark aufgestellt

Eine deutsche Brennerei, die den Nachhaltigkeitsgedanken konsequent umsetzt – wenn auch auf andere Weise – ist die Whiskydestillerie Finch auf der Schwäbischen Alb. Gründer Hans-Gerhard Fink verfolgt einen bodenständigen, pragmatischen Ansatz, der sich durch eine stark regionale Wertschöpfung, Ressourcenschonung und technische Innovation auszeichnet.

Auf rund 400 Hektar baut Fink – der nicht nur Brenner ist, sondern vor allem Landwirt – verschiedene Getreidesorten für seinen Whisky an: Gerste, Weizen, Dinkel, Emmer, Mais und Roggen. Die Felder liegen in unmittelbarer Nähe zur Brennerei, das minimiert Transportwege und reduziert den CO₂-Ausstoß. Zudem wird das Getreide mit geringem Maschineneinsatz gewonnen. Dies ermöglichen recht beeindruckende Landmaschinen, die aufgrund ihrer Größe effizient unterwegs sind und ein Feld mit weniger Fahrten bei gleichbleibend hoher Qualität der Frucht bewirtschaften können.

Transportwege und Maschinenfahrten sind verhältnismäßig große Brocken in der CO₂-Bilanz. Diese zu verringern, ermöglicht auch konventionelle Landwirtschaft mit einem reduzierten CO₂-Fußabdruck. Das hat die Fakultät der Agrarwissenschaften der Universität Hohenheim in Feldversuchen ermittelt.

Die Gerste wird in einer Mälzerei rund 40 Kilometer entfernt von Hof und Brennerei in eigenen Chargen gemälzt und dann zurück zu Finch gefahren. Auch hier dominiert der Ansatz: Transportwege kurz halten und maximale Kontrolle über Qualität und Ressourceneinsatz ermöglichen.

„Ich lebe mit und von der Natur.“ Hans-Gerhard Fink, Diplom-Ingenieur für Agrarwissenschaften (im oberen Bild zu sehen), hat eine hocheffiziente Brennerei aufgebaut, mit möglichst lokaler Ausrichtung. 100 000 Liter reinen Alkohol destilliert er im Jahr. Der Destillationsertrag je Tonne Gerstenmalz liegt bei 320 bis 350 Liter reinem Alkohol. Das Getreide für seinen Whisky baut er vollständig selbst an.



Foto oben: Dennis Jäger, Foto unten: Finch Whiskydestillerie

Bestehendes weiterführen und umnutzen

Seit 2024 ist die Brennerei Finch in einem modernisierten historischen Gebäude beheimatet. Es handelt sich um eine mehr als 120 Jahre alte Raufutterscheune, die denkmalgerecht modernisiert wurde. Die Fichtenholzfassade und Pflastersteine im Eingangsbereich zum Beispiel wurden aufbereitet und für den neuen Stammsitz wiederverwendet. An dieser Stelle zeigt sich Finks Verständnis von Nachhaltigkeit: Statt Neubauten zu errichten, setzt er auf die Renovierung bestehender Gebäude. „Die sind schon da, es werden keine zusätzlichen Ressourcen verbraucht,“ sagt der Unternehmer.

Eindrucksvoll ist das etwa 28 Hektar große, ehemalige französische Militärgelände, das er 2022 auf der Schwäbischen Alb erwarb. Insgesamt 42 Gebäude stehen darauf, größtenteils noch ungenutzt. In sechs alten Munitionslagern reift bereits Whisky – klimatisch ideal, energetisch effizient und zugleich ein Beispiel für die Umnutzung militärischer Infrastruktur zu Orten der Genusskultur. Die natürliche Temperatur- und Feuchtigkeitsstabilität dieser Lager reduziert den Energieaufwand für Klimatisierung. Etwa 6000 Fässer, ungefähr die Hälfte des

Gesamtbestandes, sind derart eingelagert. In Zukunft sollen hier auch Führungen stattfinden und ein Besucherzentrum entstehen, das „Nachhaltigkeit und Regionalität erlebbar“ machen soll.

Hans-Gerhard Fink brennt seinen New Make in einer Destillationsanlage, die einen großen Kupferkessel mit einer hohen, nachgeschalteten Kolonne kombiniert, was eine effiziente Destillation erlaubt. Geheizt wird mit Gas.

Während des Brennprozesses entstehen erhebliche Mengen an Abwärme, vor allem in Form von heißem Wasserdampf und erhitzter Luft. Um diese Wärmeenergie nicht ungenutzt über Schornsteine oder Lüftungssysteme entweichen zu lassen, wird sie über ein ausgeklügeltes Rohr- und Wärmetauschersystem zurückgewonnen und für verschiedene Zwecke innerhalb der Brennerei genutzt. Einem Kreislauf gleich wird zum Beispiel Abwärme aus dem Brennprozess vorge-lagerten Produktionsschritten zugeführt. Ein Beispiel: Bei Finch ist die Maische so bereits auf rund 60°C vorerwärmt, wenn sie in die Brennblase strömt. Das schmälert den Bedarf an zusätzlicher Energie, um die zur Destillation benötigte Temperatur zu erreichen. Nebeneffekt: Der Destillationsvorgang läuft schneller ab.

Weiter wird Wärmerückgewinnung eingesetzt, um andere Betriebsbereiche mittels Fußbodenheizung zu erwärmen. Hans-Gerhard Fink unterstreicht den Stellenwert der Wärmerückgewinnung mit den Worten: „Es ist für mich selbstverständlich, jede Kilowattstunde Abwärme zu nutzen, anstatt sie zu verschwenden. Nur so ergibt Whiskyherstellung langfristig Sinn – ökologisch und wirtschaftlich.“

Auf dem Dach der Brennerei befinden sich Dutzende Photovoltaikmodule, die 29 kWp erreichen (kWp: Kilowatt peak, die theoretische Leistungsspitze). Auf den landwirtschaftlichen Betriebsgebäuden sind zusätzlich 20 kWp installiert. Die Module versorgen die Gebäude mit elektrischer Energie, mittelfristig soll auch der Finch-Pkw-Fuhrpark davon profitieren. Zum Vergleich: Die typische Peak-Leistung einer Photovoltaikanlage für ein Einfamilienhaus liegt in Deutschland zwischen 5 und 10 kWp.

Bei Finch bilden der regionale Getreideanbau, die energieeffiziente Herstellung sowie die Nutzung vorhandener Technik und Gebäude ein stimmiges Konzept, welches den Verbrauch der fossilen Brennstoffe Diesel und Gas sowie die Emissionen generell senkt. Mit genauen Zahlen zum CO₂-Fußabdruck lässt sich das allerdings erst in ein paar Jahren belegen.



Foto: finch Whiskydestillerie

Links: Die Brennanlage wird indirekt mit Wasserdampf beheizt, den ein Gasbrenner erzeugt. „Wir sind noch in der Optimierung, bis jetzt verbraucht die Anlage etwa 100 Kubikmeter Erdgas pro 200 Liter reinem Alkohol. Langfristig streben wir die Umstellung auf einen elektrischen Dampferzeuger an, den wir dann mit regenerativer Energie aus nahen Windkraftparks und eigener Photovoltaik betreiben können“, sagt Hans-Gerhard Fink. | Rechts: Eines der ehemaligen Munitionsdepots, die als Fasslager dienen. Die Fässer liegen darin in vier Reihen übereinander. Abstandshalter zwischen den Reihen sorgen für gute Umlüftung der Gebinde.



Foto: Dennis Jäger



Foto: Ahascragh Distillery

Die Ahascragh Distillery nutzt ausschließlich erneuerbare Energien.

Fast 30 Jahre verbrachten die beiden Dubliner Michelle und Gareth McAllister beruflich im europäischen, amerikanischen und asiatischen Ausland, zuletzt in Hong Kong. Und nach jedem Flug zurück in die Heimat standen ein paar zusätzliche Flaschen irischen Whiskeys im Regal ihres fernen Aufenthaltsortes. Der vertraute Geschmack war insbesondere in Asien schwer zu finden. Das Fehlen jeglichen irischen Whiskeys im Angebot selbst der edelsten Restaurants verärgerte Gareth und ließ ihn zunehmend davon träumen, selbst Whiskey zu produzieren und weltweit zu verkaufen. Als ersten Schritt gründete das Paar im Juli 2018 die Firma McAllister Distillers Ltd. Ein unplanmäßig verlängerter Aufenthalt in Irland im März 2020, als Gareth aufgrund der Coronapandemie nicht wie geplant nach Hong Kong zurückfliegen konnte, beschleunigte die Pläne. Als er sich intensiv mit der damaligen Marktsituation irischen Whiskeys und der wachsenden Zahl irischer Brennereien beschäftigte, erkannte er, dass er sich beeilen musste, um mit einem eigenen Produkt erfolgreich zu sein, bevor der Markt gesättigt sein würde.

Zu diesem Zeitpunkt lag dem Paar bereits ein Angebot für eine alte Getreidemühle im kleinen Örtchen Ahascragh am östlichen Rand des Countys Galway vor. Der Komplex wurde ungefähr 1810 errichtet und besteht hauptsächlich aus zwei

Gebäuden, getrennt durch den Mühlgraben (*mill race*), eine Umleitung des Bunowen Rivers. Seit der Stilllegung der Mühle wurden die fast verfallenen Gemäuer sowie einige weitere zugehörige Gebäude nur noch temporär als Lagerraum genutzt. Hier musste von Grund auf renoviert und saniert werden.

Die Bauarbeiten begannen im August 2021 mit dem Freilegen und dem Erhalt der Außenmauern sowie dem Entkernen der Gebäude. Möbel und Geräte, die sich darin befanden, wurden restauriert und in der späteren Brennerei wiederverwendet oder an Museen abgegeben. Die betagten Holzdielen wurden von Holzwürmern befreit und später erneut verlegt.

Die Aufteilung der alten Mühle in zwei Haupt- und mehrere Nebengebäude bildete zwar eine gute Basis für die umfangreichen Anforderungen einer modernen Whiskeybrennerei, die Denkmalschutzbehörde wollte bei jeglicher Renovierungsarbeit aber auch noch ein Wörtchen mitreden. So mussten beispielsweise die Dächer, die schon seit Jahrzehnten fast alle fehlten, wieder mit schwarzen Schiefer-schindeln belegt werden. Das war ein nicht eingeplanter Kostenfaktor, denn die traditionellen Schindeln sind nicht stabil genug, um schwere Photovoltaik-Elemente zu tragen, und mussten durch ähnlich aussehende, aber stärkere ersetzt werden.

Handwerk trifft auf moderne Technologie

Gareths früherem Beruf als Chemieingenieur in der Prozessindustrie ist es zu verdanken, dass er sich schon lange mit energiesparenden Verfahren beschäftigte. Und dieses Thema sollte auch zum Schlüsselement der zukünftigen Brennerei werden: Er wollte so viel fossile Energie wie möglich einsparen und die Arbeitsabläufe in der Brennerei besonders energieeffizient gestalten. Das Ziel war, die grünste Brennerei Irlands zu bauen und international mit vergleichbar modernen Betrieben mithalten zu können.

Jeder Winkel der alten ehrwürdigen Gebäude wurde überarbeitet. Für den energiehungrigen Prozess der Whiskeyherstellung kommt hier nur neue, moderne Technik zum Einsatz.

Mit der Planung der Destillerie und deren technischer Ausstattung wurde die schottische Firma Organic Architects beauftragt. Deren Gründer und Geschäftsführer Gareth Roberts war auch schon bei den Planungen anderer Brennereineubauten wie Nc'nean (siehe Seite 18), Lindores Abbey und Ardnamurchan involviert, die allesamt für ihre hohe Energieeffizienz bekannt sind. Anstatt sich auf die üblichen Brennereiausstatter zu verlassen, hat Roberts lieber Firmen für die Verfahrenstechnik ins Boot geholt, die sich auf

energiesparende Systeme spezialisiert haben – NIRAS und Astatine, beide aus Dublin.

Oilon, ein im Bereich Energie- und Umwelttechnologie tätiges Unternehmen aus Finnland, lieferte drei Wärmepumpen, zwei von ihnen mit einer Leistung von maximal 450 Kilowatt, die eine Wassertemperatur von bis zu 120 °C erzeugen können. Die Ahascragh Distillery ist die erste Brennerei in Irland, die eine derartige Technologie verwendet. Während der Leistungskoeffizient (COP, *coefficient of performance*) handelsüblicher Wärmepumpen bei 3 bis 4 liegt, erreicht die Oilon-Technik mit dem Einsatz aller installierter Wärmerückgewinnungseinheiten einen theoretischen Wert von 7,6. Das bedeutet, mit einer Kilowattstunde Strom können bis zu 7,6 Kilowattstunden Wärme erzeugt werden.

Die kupfernen Brennblasen stammen aus den bewährten Händen von Forsyths in Schottland, eine traditionelle Mash Tun sucht man aber vergebens, stattdessen arbeitet ein Maischefilter (siehe Ausg. #62) der spanischen Firma Talleres Landaluce.

Dekarbonisierung in allen Bereichen des Betriebes

Ziel der Brennerei ist aber nicht nur die Energieeinsparung im Prozess, sondern auch die Energiegewinnung. Deshalb sind die Dachflächen der Brennerei sowie des Besucherzentrums mit insgesamt 160 Photovoltaik-Elementen belegt. Durchschnittlich 30 Prozent des benötigten Stroms für alle Bereiche der Produktion sowie der Heizung aller Gebäude werden auf diese Weise gewonnen. Überschüssige Wärme wird in drei jeweils

20000 Liter große Warmwasserspeicher im Sudhaus geführt, die bei unterschiedlichem Druck meist bei 80 bis 87 °C gehalten werden.

Die übrigen 70 Prozent des Strombedarfs werden aktuell durch zertifizierten Strom aus einem Windpark in Mayo gedeckt und über das nationale Stromnetz bezogen. Um diesen Anteil auf 50 Prozent zu reduzieren, lassen die McAllisters derzeit auf einem Feld hinter der Brennerei weitere Photovoltaik-Panels installieren, die eine maximale Leistung von 535 Kilowatt liefern können (vergleiche Seite 21). An sonnenreichen Tagen überschüssig erzeugte Energie fließt künftig in einen Batteriespeicher mit einer Kapazität von 250 Kilowattstunden. Der Speicher (ESS, *energy storage system*) wird mit der PV-Erweiterung neu installiert.

Wasserkraft, genutzt durch das überarbeitete Wasserrad der früheren Mühle, könnte weitere zehn Prozent des Strombedarfs abdecken. Es ist aber noch nicht absehbar, wann diese Form der Stromgewinnung einsatzbereit sein wird.

2023, im Jahr ihrer Eröffnung, erhielt die Ahascragh Distillery den Preis für den innovativen Einsatz erneuerbarer Energien der *Sustainable Energy Authority of Ireland* (SEAI). Gareth ergänzt: „Die Installation der verwendeten Technologie ist rund dreimal so teuer wie die eines Standard-Energiepakets mit fossilen Brennstoffen. Dadurch können wir bei einer erwarteten Lebensdauer von 20 Jahren jährlich eine Einsparung von 1690 Tonnen

Kohlenstoffdioxid-Emissionen der Kategorien [Scope] 1 und 2 erzielen. Das entspricht einer Betriebskosteneinsparung von rund 40 Prozent. Die höheren Baukosten sollten sich also bald amortisieren.“

Bislang hat das gesamte Projekt rund zwölf Millionen Euro verschlungen, und es werden weitere Kosten entstehen, bis der erste eigene Whiskey im Herbst 2026 auf den Markt kommt. Bislang in Deutschland erhältlich sind der *Xin Gin*, selbst destilliert mit aromatischen Botanicals aus Asien, die *Clan-Colla*-Abfüllungen, Irish Whiskeys im Alter von 7, 11 und 13 Jahren, sowie der Triple Blend UAIS. Die Whiskeys sind zugekauft.

Die Flaschen sind teilweise aus recyceltem Material, Gareth führt aus: „Unsere UAIS-Flasche besteht zu 100 Prozent aus recyceltem Glas, was ihr einen leicht grünlichen Farbton verleiht. Die Flaschen für *Clan Colla* und *Xin Gin* bestehen zu 25 Prozent aus recyceltem Glas. 100 Prozent recyceltes Glas ist tatsächlich teurer, obwohl bei der Herstellung 40 Prozent weniger Energie verbraucht wird als bei neuen Flaschen.“ Bei der Verpackung und dem Versand wird der Einsatz von Plastik weitestgehend vermieden und zunehmend biologisch abbaubare Zellstoffe verwendet.

Die Ahascragh Distillery nimmt den Umweltschutz ernst und zeigt, wie eine Brennerei mit rein elektrischer Energie betrieben werden kann. Das ist die Voraussetzung dafür, den ganzen Betrieb aus erneuerbaren Energiequellen zu speisen.

Bild links: Das alte Mühlrad, das bis in die 1950er-Jahre die schweren Mühlsteine antrieb, wurde aufgearbeitet und wieder in sein früheres Lager montiert. | Bild rechts: „Unsere Copper Pot Stills verfügen über keine internen Heizschlangen. Stattdessen verwenden wir externe Platten- und Rahmenwärmetauscher, um den Inhalt der Brennblasen zu erhitzen. Das belastet den Spirit thermisch weniger stark als interne Heizschlangen mit Dampf“, erklärt Gareth McAllister. Zwei Hochtemperatur-Wärmepumpen liefern Heizwasser mit einer Temperatur von 115 °C und einem Betriebsdruck von 3 bar(g) an das Still House.



Foto: Ahascragh Distillery



Foto: Julia Nourney



Feldarbeit

Text: Felix Nourney

Foto: Felix Nourney

Rund 85 000 Betriebe bauen in Deutschland Getreide an. 2023 ernteten sie laut Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft (BMEL) insgesamt circa 11 Millionen Tonnen Gerste. Im gleichen Jahr kamen fast 22 Millionen Tonnen Weizen von ihren Feldern. Das entspricht rein rechnerisch etwa 130 Tonnen Gerste oder 260 Tonnen Weizen pro Jahr und Betrieb.

Die Größenordnungen der einzelnen Betriebe sind jedoch stark unterschiedlich. Neben Branchenriesen und Großbetrieben gibt es tausende kleiner Produzenten mit einer Jahresproduktion von sechs bis zehn Tonnen. Letztere hielten unter dem Motto „Terroir“ verstärkt Einzug in die Whiskybranche. Durch das Aufleben der Craft-Szene in den Bereichen Bier und Whisky sind Landwirte als lokaler Input für immer globaler werdende Produkte gefragt.

Beim Gerstenanbau, oder vielmehr in der Landwirtschaft generell, hört die Arbeit nie wirklich auf. Die zyklische Natur des Jahresablaufs erfordert einen weit vorausschauend geplanten Prozess. Selten steht mehrmals hintereinander das gleiche Getreide auf einem Feld. Stattdessen gibt

es Fruchtfolgen. *Hinrichsen's Farm* auf Föhr baut beispielsweise im ersten Jahr Roggen, im zweiten Wintergerste, dann Sommergerste, danach ein Gerste-Erbse-Gemisch und zuletzt Gras und Klee an, bevor der Kreislauf wieder mit Roggen beginnt. Welche Kulturen aufeinander folgen, ist auf die Bedürfnisse der angebauten Hauptkulturen abgestimmt. Boden und Klima beeinflussen, welche Pflanzenarten wachsen können. Damit die verschiedenen Pflanzen trotz ihrer hohen Population auf den Feldern gedeihen können, muss der Boden fruchtbar bleiben. Dünger – biologisch oder mineralisch¹ – füllt die verbrauchten Nährstoffe wieder auf.

Stickstoffdünger

Um ordentlich zu wachsen, brauchen Pflanzen viel Stickstoff. Deshalb gehören Stickstoffdünger zu den am häufigsten eingesetzten chemischen Düngemitteln. Sie werden auf Basis von Ammoniak hergestellt, das wiederum die Grundlage für seit langem etablierte Dünger wie Harnstoff oder Ammoniumnitrat ist.

1904 tüftelte der Chemiker Fritz Haber an einem Prozess zur Herstellung von Ammoniak. Ein Jahrzehnt später war durch die Zusammenarbeit mit Carl Bosch, Chemieingenieur und späterer Industrieller, ein Verfahren einsatzbereit, das Stickstoff (aus der Luft) mit Wasserstoff zu Ammoniak verbinden konnte – allerdings nur unter hohem Druck und großer Hitze (250 bis 350 bar, 450 bis 550 °C). Früher war die dafür erforderliche Technik die größte Hürde, heute ist es die benötigte Energie. Seit den 1970ern haben immer effizientere Katalysatoren den Energiebedarf des Verfahrens zwar um 30 Prozent gesenkt, dennoch ist die Herstellung von Ammoniak für rund ein Prozent des weltweiten Energieverbrauchs und für etwa drei bis fünf Prozent der Treibhausgasemissionen verantwortlich. Dabei ist eingerechnet, dass der notwendige Wasserstoff erst hergestellt werden muss – was ebenfalls Energie kostet.

Aktuelle Krisen und unsichere Lieferketten haben die Preise für Dünger stark ansteigen lassen. Besonders Phosphatdünger, die ebenfalls Ammoniak enthalten, wie Diammoniumhydrogenphosphat (DAP), sind betroffen: In den letzten fünf Jahren hat sich der Preis hier zeitweise um fast 400 Prozent erhöht.

Zudem lässt der Wirkungsgrad dieser Düngung zu wünschen übrig: Im besten

¹ Mineralische Düngemittel (auch als chemische oder künstliche Dünger bezeichnet) enthalten anorganische Verbindungen, hauptsächlich Mineralsalze, die natürlich vorkommen oder hergestellt werden. Die Nährstoffe sind für die Pflanzen sofort verfügbar. Organische Düngemittel (auch als biologische oder natürliche Dünger bezeichnet) haben tierische oder pflanzliche Stoffe als Grundlage (beispielsweise Kompost). Ihre Nährstoffe werden erst nach mikrobiellem Abbau im Boden verfügbar. Organische Düngemittel können bio-zertifiziert sein.

Falle wird die Hälfte des eingesetzten DAP-Düngers von den Pflanzen aufgenommen – meistens sind es sogar nur um die 30 Prozent. Schuld daran ist der Prozess, der den Stickstoff für Pflanzen verfügbar macht: die Nitrifikation. Hierbei wird der Ammoniak aus dem Dünger von Bodenbakterien zu Nitraten verstoffwechselt. Nitrate enthalten Stickstoff und sind wasserlöslich. Deshalb können die Pflanzen sie mit dem Wasser aufnehmen, das sie über die Wurzeln aus dem Boden saugen. Versickerndes Wasser spült das Nitrat aber auch leicht aus der Wurzelumgebung fort und ins Grundwasser, bevor die Pflanzen es verbrauchen können.

Biologische Landwirtschaft

Im Bio-Getreideanbau ist der Einsatz mineralischer Düngemittel nicht erlaubt. Landwirtschaftliche Betriebe suchen also nach Optionen und greifen auf bewährte Methoden zurück: Sie nutzen Fruchtfolgen, welche den Boden unterschiedlich beanspruchen und nicht einseitig auslaugen. Hauptkulturen wie Gerste oder Roggen dienen dem Verkauf. Zwischen deren

Ernte und einer neuen Aussaat sorgen Deckfrüchte für langfristig gute Bodengesundheit. Sie stehen nur wenige Monate auf dem Feld und werden nicht geerntet, sondern als Biomasse untergehoben und kompostieren sozusagen direkt in der oberen Erdschicht. Das fördert den Humusaufbau und eine gute Bodenstruktur.

Erbsen beispielsweise baut man gerne parallel mit Gerste auf einem Feld an und erntet beides zusammen als Kraftfutter, denn Erbsen sind gute Eiweißquellen. In Deutschland dienen über 50 Prozent des jährlichen Getreideertrages der Futtermittelproduktion – für das landwirtschaftliche Fiskaljahr 22/23 (April bis April) vermerkte das BMEL 5,9 Millionen Tonnen Futtergerste. Durch eine symbiotische Beziehung zu bestimmten Bodenbakterien reichern Hülsenfrüchte, zu denen die Erbsen zählen, den Boden außerdem langfristig mit Stickstoff aus der Luft an.

Klee (ebenfalls eine Hülsenfrucht) mit Gras wird als Deckfrucht eingesetzt oder als Hauptkultur angelegt, um später zu Heu oder Silage verarbeitet zu werden. Gras mit Klee ist insgesamt die Anbauform, die den Boden am meisten schont,

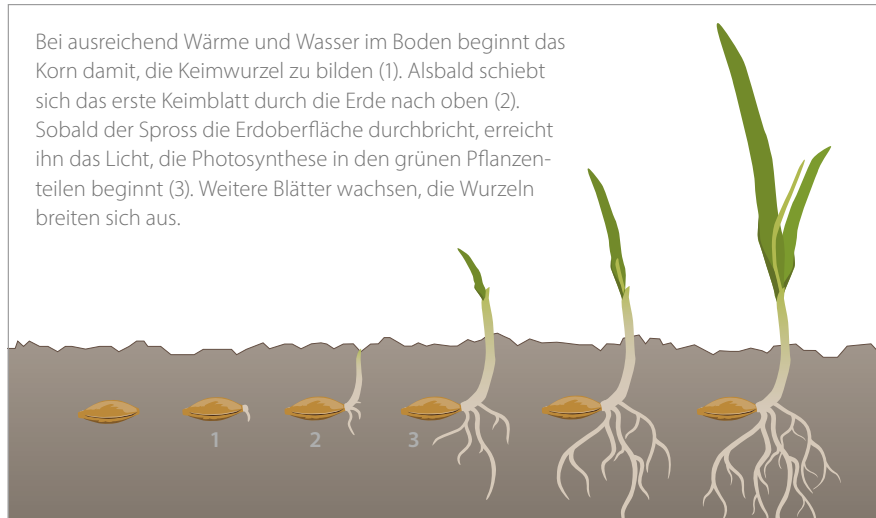
da die Pflanzen sehr genügsam sind und nur wenige Mineralien benötigen. Für die Heuernte kann diese Kombination auch mehrere Jahre in Folge wachsen.

Gerste steht also nur alle fünf bis sechs Jahre auf demselben Feld, wenn der Boden mit biologischen Methoden fruchtbar gehalten werden soll.

Aussaat und Wachstum

Ist die Gerste in der Fruchtfolge an der Reihe, wird der Boden zuerst gedüngt. Bio-Betriebe sind dabei auf natürliche Mittel wie Dung oder Mist angewiesen. Außerdem zieht ein Traktor den Grubber über das Feld: Eine Maschine, die mit Hilfe von Zinken die obere Erdschicht auflockert, ohne sie umzuwälzen. Zur Feldvorbereitung kommt der Grubber noch vier- bis fünfmal zum Einsatz.

„In unserer Klimazone säen wir die Sommergerste im März oder April und ernten sie im Juli oder August. Wintergerste wird im September ausgesät. Über die kalten Monate wächst sie noch nicht, erst im nächsten Frühjahr, sodass sie dann im Juni oder Juli erntereif ist“, erklärt



In der Keimphase entscheidet sich, wie sich das Getreide entwickeln wird. Während der ersten Wochen entsteht die Grundlage für Bestand (Gesamtheit der Pflanzen auf der Fläche) und Ertrag. Gleichbleibende Temperaturen und eine angepasste Feldanlage (Art und Weise der Aussaat auf der Fläche) fördern einen gleichmäßigen Auflauf (die Keimlinge durchbrechen gleichzeitig die Oberfläche). Abhängig von Boden und Sorte liegt die Aussaatstärke zwischen 280 und 400 Körnern pro Quadratmeter. Hochwertiges Saatgut erreicht dabei Keimraten von über 90 Prozent. | Unten rechts: Die Zinken des Striegels entfernen mechanisch die Beikräuter zwischen den Reihen der etwa zwei Wochen alten Jungpflanzen.



Fotos: Felix Nourney, Grafik: Sebastian Stein

Jan Hinrichsen den theoretischen Ablauf. Praktisch bestimmt jedoch das Wetter den Zeitpunkt der Aussaat. Benötigt wird eine Trockenphase, der etwas Regen folgt.

Die Keimphase dauert bei Bodentemperaturen zwischen 10 und 12 °C vier bis zehn Tage. In den Wochen danach sind die frischen Sprösslinge sehr empfindlich. Hitze, Frost, zu viel oder zu wenig Wasser, Sturm- oder Hagelschäden würden die Entwicklung stören. Je ungestörter das Getreide bleibt, desto gleichmäßiger und kräftiger wächst es. „Man muss den Wetterbericht im Auge behalten und hoffen, dass er stimmt. Selbst wenn man alles richtig macht, kann das Wetter einiges ruinieren“, kommentiert Bio-Landwirt Hinrichsen diese frühe Wachstumsphase. 2023 bezeichnete der damalige Landwirtschaftsminister Cem Özdemir die Landwirtschaft deshalb als „Lotteriespiel“.

Wenn sich die grünen Blätter über der Erde erheben, sind die Pflänzchen verwurzelt. In manchen Fällen muss man schon jetzt Beikräuter bekämpfen. Beikräuter sind allerlei nicht absichtlich angebaute Pflanzen, welche umgangssprachlich als „Unkraut“ bezeichnet werden. Der Einsatz chemischer Mittel (Herbizide) ist in der biologischen Landwirtschaft nicht erlaubt. Um Beikräuter trotzdem daran zu hindern, mit dem Getreide um Licht, Wasser und Nährstoffe zu konkurrieren, kann ein mit Zinken bewehrter Striegel hinter den

Traktor gespannt werden. Durch Absenken des Striegels steuert man die Rillentiefe, der Widerstand der Zinken wird über eine Federspannung eingestellt, sodass sie unterschiedlichen Druck ausüben können. Die Zinken reißen die unerwünschten Pflanzen heraus und bedecken sie anschließend mit der mitgerissenen Erde. Anfangs wird mit sehr wenig Intensität gestriegelt, da Jungpflanzen sehr empfindlich sind. Striegelt man zu kräftig, reißt man sie mit raus. Das Striegeln funktioniert nur bei trockenem Boden – also wenn das Wetter es zulässt, sonst keimen die Beikräuter sofort wieder.

Als Faustregel kann man alle fünf Tage striegeln, sobald sich das dritte Blatt der Pflanze entwickelt hat. Dies signalisiert, dass das Getreide nun stark genug ist, um der mechanischen Belastung standzuhalten. Die Federn des Striegels werden im Laufe des Wachstums angepasst. Abhängig vom Befall, also Menge und Art der sich ausbreitenden Beikräuter, werden der Rhythmus und die Einstellungen des Striegels justiert.

Gestriegelt wird, bis „die Ähre schiebt“, also bis sich die ersten Fruchtanlagen am oberen Ende des Halmes zeigen. Nun können die Beikräuter nicht mehr die Überhand gewinnen, denn unter den Blättern und sich entwickelnden Ähren mangelt es bald an Sonnenlicht. Zu Beginn der Fruchtbildung sind einige Regentage

hilfreich, damit der Boden noch einmal reichlich Wasser speichern kann.

Ernte und Lagerung

Verfärbt sich die Pflanze gelblich und werden die Früchte, also die Körner, hart, nähert sich die Ernte. Vom ersten Ährenansatz bis zur vollen Kornreife dauert es ungefähr acht Wochen. Den genauen Erntezeitpunkt diktiert erneut das Wetter: Das reife Getreide soll einen Feuchtigkeitsgehalt von etwa 15 Prozent haben, wenn der Mähdrescher auf das Feld fährt. Hierfür müssen zuvor einige Trockentage aufeinanderfolgen.

Um sicherzustellen, dass die Gerste auch nach der Ernte lange haltbar bleibt, muss sie kühl und trocken gelagert werden. Spezielle Lagerräume oder Silos mit kontrolliertem Klima sind dafür von Vorteil. Dort kommt das Getreide aber erst hinein, nachdem der Feuchtigkeitswert sorgfältig kontrolliert wurde. Ist das Getreide zu feucht, muss es getrocknet werden, was teuer und zeitaufwändig ist.

Sauberkeit ist wichtig. Viele kleine Steine, Erde, aber auch ungewollte Gräser können mit in das Lager gelangen. Um dies zu verhindern, wird das Erntegut oft durch ein Trommelsieb geführt.

Ein gefülltes Lager muss ständig überwacht werden. Neben zu hoher Feuchtigkeit, die zu Schimmel führt, sind



Links: Jan Hinrichsen vor einem seiner Felder auf Föhr. Die Gerste im Hintergrund steht kniehoch und wird bald beginnen, die Ähren zu bilden. Am Feldrand blühen Saatwucherblumen, die auf einer Bienenwiese als willkommene Nektar- und Pollenquelle dienen, auf einem Getreidefeld aber unerwünschte Beikräuter sind. | Unten: Jan und sein Sohn Jonas prüfen die Kornqualität, bevor sie den Keimprozess auf dem eigenen Malzboden einleiten. Aus dem Malz brennen sie ihren *Frisian Single Farm Whisky*, der inklusive Flaschenabfüllung auf dem Hof in Dunsum entsteht (siehe Ausg. #58, Seite 8). Durch die vollständige Verwertung der eigenen Ernte ist der marktaktuelle Getreidepreis nicht entscheidend für die Einkünfte des Generationenbetriebes.



Schädlinge die größte Gefahr. Vor allem Kornkäfer, Milben oder Getreidemotten können sich bei falscher Lagerung schnell zu gewaltigen Problemen entwickeln. Ein Mittel zur biologischen Schädlingsbekämpfung sind Schlupfwespen. Nur lose mit der Gewöhnlichen Wespe verwandt, ist die Schlupfwespe wesentlich kleiner und lebt nur etwa zehn Tage. In dieser Zeit legt sie ihre Eier in den Motteneiern ab. Dadurch können die Mottenlarven nicht schlüpfen und das Getreide befallen.

Ertrag

Ob das Jahr ein Erfolg war, wissen Landwirtinnen und Landwirte erst, wenn sie versuchen, ihr Getreide abzuliefern. Neben der Erntemenge sind die Inhaltsstoffe der Körner ausschlaggebend. Will man zum Beispiel seine Gerste an eine Mälzerei verkaufen, müssen bestimmte Eiweißgehalte vorliegen, meist zwischen neun und zwölf Prozent. Hinzu kommen generelle Anforderungen wie gleichartig geformte und möglichst unbeschädigte Körner oder die Schädlingslast (siehe Ausgabe #59). Sollte die gelieferte Charge nicht die Kriterien der Mälzerei erfüllen, wird sie nicht angenommen. Dann bleibt noch, sie als Futtergerste zu verkaufen. Das bringt allerdings weniger Geld ein.

„Eine Tonne unserer Bio-Braugerste hätte ich im vergangenen Jahr für etwa 350 Euro verkaufen können, eine Tonne Bio-Futtergerste für ungefähr 280 Euro. Die Preise für Bio-Getreide unterscheiden sich aber stark, je nach Anbauggebiet“, beziffert Jan Hinrichsen. Zum Vergleich im konventionellen Anbau: Der Infodienst für Landwirtschaft notierte 2024 einen Durchschnittspreis pro Tonne von 260 Euro für Braugerste und 158 Euro für Futtergerste.

Nachhaltigkeit

„Dabei geht es um mehr als nur darum, das CO₂ pro Tonne Getreide zu reduzieren“, betont Jan Hinrichsen. „Ein großer Teil unserer Arbeit sorgt nicht für mehr Ertrag in dieser Saison, sondern dafür, dass wir und kommende Generationen auf demselben Boden immer wieder ertragreich anbauen können.“ *Hinrichsen's Farm* veranschaulicht den Bio-Kreislauf: Die Landwirtschaft erzeugt Lebens- und Futtermittel, eigene Viehzucht verbraucht einen Teil davon und erzeugt wiederum Fleisch und den für die biologische Vorbereitung der Felder so wichtigen Dung.

„Wir verwenden Gerstensorten wie *Avalon*, die widerstandsfähig gegen Wetter und Schädlinge sind. Diese Sorten bringen etwas weniger Ertrag, wir ernten

durchschnittlich 4,2 Tonnen pro Hektar. Mit künstlichem Dünger, Pestiziden und einer ertragsoptimierten Sorte könnten wir wahrscheinlich acht bis zehn Tonnen schaffen. Aber eben nur auf Kosten der Boden- und Grundwasserqualität. Das ergäbe für mich einfach keinen Sinn, denn Boden und Grundwasser sind Teil meiner Heimat. Hier leben meine Familie und ich.“

Kleine Betriebe können allein durch den Verkauf ihrer Ernte allerdings nicht bestehen, auch nicht mit chemischen Düngern. Entweder gehen ihre Agrarflächen irgendwann an größere Betriebe oder sie erschließen andere Einkommensquellen.

Nach dem Motto „Klasse statt Masse“ sind Hofläden oder Gastronomie gängig. *Hinrichsen's Farm* umfasst neben Laden und Restaurant auch eine Grain-to-Glass-Whiskybrennerei: „Wenn wir aus den eigenen Rohstoffen Bio-Produkte herstellen und diese verkaufen, ist unsere Wertschöpfung größer, als wenn wir einfach die Rohstoffe verkaufen würden. Nur dadurch können wir auf ständiges Wachstum in der Landwirtschaft verzichten.“

Die Serie *Clarkson's Farm* auf Amazon Prime trägt zum Verständnis der Materie bei. Die Situationen sind zwar drehbuchgemäß zugespitzt, die Doku-Soap veranschaulicht dabei aber auf unterhaltsame Weise, mit welchen Herausforderungen Landwirtinnen und Landwirte tatsächlich umgehen müssen.

Erntezeit auf Föhr. Dieses Feld der Hinrichsens liegt direkt an der Küste, die Ackerfläche ist nicht beliebig erweiterbar. Das Foto zeigt sinnbildlich, dass Wachstum zwangsläufig irgendwann an Grenzen stößt.

Foto: Hinrichsen's Farm





Rauchmalz

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner

Weltweit sind Whiskybrennereien auf der Suche nach Peated Malt. Das kostbare Gut ist knapp, die Preise sind hoch.

Nur wenige Mälzereien verarbeiten Torf. Tennen-Mälzereien in schottischen Brennereien gibt es nur elf. Dunphail in der Speyside ist die jüngste. Die Versorgung mit schottischem Rauchmalz war in den Boom-Jahren schwierig. Wohl denjenigen, die gute Geschäftsbeziehungen pflegten.

Mälzer außerhalb Schottlands nutzen abhängig von der Verfügbarkeit andere Rauchquellen. In Deutschland dominiert das Buchenholzrauchmalz neben Eichen-, Erle-, Kirschholzrauchmalz. 2020 kam der namibische Whisky *Ondjaba* aus mit Elefantendungrauch gedarrtem Getreide – Perlhirse, Weizenmalz und Mais – in die Shops. Der isländische *Flóki* aus Bio-Gerste, ein mit Schafsmist geräucherter Single Malt aus einer Holstein Brennblase, verblüffte. In der französischen Destillerie Moon Harbour verwenden sie Algen aus dem nahen Bassin d'Arcachon zum Darren. Mackmyras *Svensk Rök* interpretiert schwedische Traditionen: Fleisch, Fisch oder Käse aromatisiert man in der Landesküche mit Wacholderrauch und macht sie dadurch gleichzeitig haltbarer. Heimischer Torf- und Wacholderrauch kreieren im Whisky einen Aromamix aus Lagerfeuer, Vanille, Karamell, Zitrus, Anis, Tabak, Kräutern und Wacholder.

Peat Reek und Holzrauch

Die **St. Kilian Distillers** beziehen von der Malzfabrik Weyermann nicht nur das Buchenholzrauchmalz. Exklusiv verarbeiten sie ein Peated Malt aus Schottland. Letzteres wird in der Glenesk-Trommelmälzerei aus schottischer Gerste mit einem dunklen Torf von den St. Fergus Bogs, nördlich von Aberdeen, mit einem „distinct reek“ bis zu einer Phenoldichte von 135 ppm (HPLC, siehe Ausgabe #61) geräuchert. 3500 Tonnen Peat von der *Northern Peat and Moss Company* versorgen jährlich die schottischen Mälzereien mit „St. Fergus Smoke“, so auch Rüdenu. Wir wissen: Die geographische Herkunft des Torfs bedingt maßgeblich den Charakter des rauchigen Whiskys.

Der Mälzer und diplomierte Braumeister Mario Rudolf ist seit 2016 für die St. Kilian Whiskys verantwortlich. Mit einem Läuterbottich, modifizierten Oregon Pine Washbacks und zwei Swan Neck Pot Stills fraktioniert das Kilian-Team um die 14 New-Make-Typen. Vor- und Nachlauf werden mit dem Raubrand vermischt und zusammen in der Feinbrandblase redestilliert. „Es ist die Seele unseres St. Kilian-Whiskys“, betont Rudolf.

Single Malt *Signature*-Editionen sowie die Releases *Bud Spencer*, *Judas Priest*, *Grave Digger* und *Scorpions* (Buchenholzrauch) erfreuen seitdem die Rauch-Fraktion. „Torfrauchmalz bietet die typischen erdigen, aschigen und teils kräutrigen oder gar medizinischen Aromatiken. Die Phenole beim Verbrennen des Torfes unterscheiden sich von denen, die beim Verbrennen von Buchenholz entstehen. Das Buchenrauchmalz unterscheidet sich somit deutlich vom Torfrauchmalz. [...] So ist die Aromatik von Buchenrauchmalz-Spirit deutlich rauchig-würziger. Begleitet von der Assoziation mit geräuchertem Schinken. Äußerst würzig. Eben nicht medizinisch, nicht erdig und weniger kräutrig“, bewertet St. Kilians Mastermind.

Seit 2012 destilliert die Brennerei **Sailit Mór** ein Buchenholzrauchmalz aus der Zirndorfer Mälzerei Gebr. Steinbach. Nach Bad Dürkheim kam 2012 der erste Direktimport eines getorften Malzes vom Bairds-Betrieb in Arbroath. Dort mälzen sie jährlich 57 000 Tonnen Malz mit einer Bühler Technologie. Das 65 bis 70 Stunden unter Torfrauch mit 35 bis 50 ppm geprägte Malz läuterte der Winzermeister Ralf Hauer in der Ludwigshafener Brauerei Meyer. Nach der Gärung erreichte

das Bier 6,8 % vol bis 7,6 % vol. Zweifach über Helm fraktionierte er das Rauchbier in Kothe-Brennblasen, Vor- und Nachlauf werden redestilliert. Nachdem Bairds die Lieferungen einstellte, wechselte Hauer auf Rauchmalze von Crisp aus Alloa. Einen in Pfälzer Eiche gereiften Single Malt aus Pilsner-, Münchner- und dunklem Karamellmalz von der fränkischen Steinbacher Mälzerei belobigte der Whiskykritiker Jim Murray 2024 mit 90 von 100 Punkten. Einen Zähler weniger erzielte die rauchige, siebenjährige und von Madeira geschönte Variante aus einem 45-ppm-Crisp-Malt.

Die **Destillerie Heinrich Habel** erwirbt das über „schottischem Torfmoos geräucherte“ Château Whisky Malz mit 35 ppm direkt von der ältesten belgischen Mälzerei Castle Malting. Über die Herkunft des Torfs hält sich die seit 2023 zum französischen Konzern Soufflet gehörende Malterie bedeckt.

Entsprechend der Kornbrenner-Tradition schrotet bei Habel eine Hammermühle das Malz sehr fein, fast mehlig. Im Ganzkornverfahren wird in der Brennerei im Tank gemischt und vergoren. Ein permanent laufendes Rührwerk mit großen Blättern bewegt die leicht trübe gefilterte, vergorene Maische während des Raubrands im Arnold-Holstein-Kessel. Der Spirit-Abtrieb führt über eine Verstärkerkolonne. „Wir gehen dabei

Das Innere eines Germination-Kilning-Vessels (GKV) der Mälzerei Muntons in Bridlington, Yorkshire. Die abgebildete Anlage wird nur für un-peated Malt verwendet, da sie sonst zwischen rauchigen und nicht-rauchigen Chargen aufwändig gereinigt werden müsste. Eine gleichartige Anlage dient Muntons aber als Peating Plant für Rauchmalz. Dort dauert der Peating-Prozess insgesamt 30 Stunden und beginnt damit, dass die Maltmen das gekeimte Getreide im GKV ausbreiten. Dann strömen 40°C bis 50°C warmer Peat Smoke und frische Luft von unten hindurch. Ein Stufenrechen lockert das Rauchgut zur Durchlüftung auf. In dieser 12 bis 15 Stunden dauernden Phase nimmt das Korn die Phenole am intensivsten auf. Die Temperatur der Torfrauch-Luft wird danach langsam erhöht, bis die Kornfeuchte zwischen ein und vier Prozent liegt.



Foto: Lanterhammer Destillerie GmbH

„Plaggen“ in der Braderuper Heide auf Sylt: Die obere Bodenschicht bestehend aus verrotteten Pflanzen (Torf) und anderen organischen Resten, wird bodenschonend abgetragen. Häcksler und Siebe zerkleinern das Material und befreien es von Wurzelstücken, Steinen und Moos. Anschließend wird die Torf-Ausbeute über einer Darre getrocknet. Danach erfolgt ein erneutes Häckseln und Sieben des Sylter Torfs.

weit in den Nachlauf hinein“, erklärt CEO Michaela Habel. Der Mittellauf des *Hillock 5* ¼ Single Malt, reduziert auf 63,5 % vol, reifte für etwas mehr als fünf Jahre und neun Monate in second-fill Bourbon Barrels. In diesen lag zuvor ein Port Charlotte Single Malt aus schottischem 40-ppm-Bairds-Malt.

Sylter Rauch

Die bei Schliersee beheimatete **Brennerei Lanterhammer** – seit 2021 von der Whiskydestillerie Slyrs getrennt – verwendet für ihren SILD Whisky einen auf Sylt

in der Braderuper Heide naturerhaltend geernteten Torf (siehe Bildlegende oben). Das Material wird vor der Befüllung des Räucherofens sehr fein gehäckselt und gesiebt, um verbliebene Wurzelstückchen und andere Pflanzenteile zwischen dem Torf zu entfernen, da sonst der Ofen verstopft. Ein feiner Sylter Rauch durchströmt das Grünmalz. „Wichtig ist das Anfeuchten des Torfs auf einen Wassergehalt von 85 Prozent, um Verpuffungen zu vermeiden“, erklärt Mälzmeister Frank Schütz.

Die Gerste wächst auf den Sylter Ebenen unweit vom Morsum Kliff. In der Harsdorfer Mälzerei (Schuema) wird die Sommergerste rund zehn Stunden geräuchert und erreicht einen Phenolgehalt von 25 ppm bis 35 ppm. „Im Unterschied zu Islay überzeugen die feinrauchigen Noten, die besonders angenehme Torfnoten mit Jodanklängen kombinieren“, freut sich Brennmeister Tobias Maier.



In einer Arnold-Holstein-Anlage fraktioniert das Team im Pot Still Verfahren den rauchigen Gerstenspirit zweifach. Das Herzstück liegt bei etwa 70 % vol. Eine Kolonne wird nicht zugeschaltet. Mit einem besonders weichen Sylter Quellwasser stellen sie die Fassfüllstärke auf 55 % vol ein. Die Trinkreife erhält der rauchige SILD *Jöl en Reek* in 225-Liter-Barriques, 190-Liter-Bourbon-Standard-Barrels, seasoned Sherry Casks oder Rum Barrels. Die Fässer ruhen im Gewölbe eines ehemaligen Weltkrieg-Bunkers auf Tinnum auf der Insel Sylt. Hingegen prägen die SILD-Single-Malt-Variante *Crannog* in maritimer jodhaltiger Atmosphäre 100-Liter-Fässer, die im Rumpf eines Kutters im Sylter Hafen von List lagern. Dort verdunsten zehn Prozent Angels' Share!

Friesischer Torf

„Als wir die erste Auflage unseres *Torf vom Dorf* herausgebracht haben, waren wir stolz auf diesen echten Franken“, freut sich der Destillateur und Braumeister Georg Kugler. Seit 2014 brennt er den Spirit für seinen **Elch Whisky** in einer 1200-Liter-Carl-Brennblase. Ein

zehnjähriger *Elch* liegt neben 150 Fässern in der Warteschleife. *Mr. Bär Whisky* kam aus einem Sherry Single Cask mit 51,8 % vol ins Regal. Kugler betont die individuellen Malznoten: „Da wir keinen Whisky-Stil kopieren wollen, nehmen wir ausschließlich deutschen Torf zum Darren. Der hat eine spezifische Note, in der wir Anklänge von Salz feststellen können.“

Der dunkle Torf wird in Friesland nahe der Nordsee abgebaut und zu Castle Malting gebracht. Die Mälzer darren das Elch-Grünmalz bis zu einem Phenolgehalt von 32 ppm bis 34 ppm. Das Torfmalz verwertet Kugler in einer Charge von 60 Tonnen innerhalb von zwei Jahren in seiner Brennerei in der Fränkischen Schweiz. Die Gerste wächst in Belgien, nicht in Franken, denn sie „[...] ist fruchtiger als die fränkische“, meint Kugler.

Für die optimale geschmackliche Ausbeute setzt der Edelbrandsommelier die ober- und untergärigen Bierhefen der Elch-Brauerei ein und vergärt die Würze 72 Stunden. Die Destillation verläuft extrem langsam „in einem Schritt“, über sechs, sieben Stunden bei 1200 Liter Maische, mit konstantem Durchlauf. Kupferkontakt ist für ihn wichtig. Dennoch

schaltet Kugler die meisten der Böden ab, setzt manchmal die Dephlegmatoren ein, um einen feineren oder raueren New Make zu bekommen. „Außerdem trennen wir Mittel- und Nachlauf nicht ganz so fein wie beim Obstbrand. Die Torfraucharomen kommen erst am Ende des Mittellaufs, beim Übergang in den Nachlauf, und genau diese Aromen brauchen wir.“

Zur Variation der New Make Charaktere redestilliert Kugler den Nachlauf und mischt ihn mit dem Mittellauf. Details behält er für sich. „Manchmal gehen wir bis zu 45 oder 40 % vol in den Nachlauf.“ Variable Schnittpunkte erlauben eine Destillatvielfalt, die eine optimierende Cuveétierung des abzufüllenden Single Malts ermöglichen. Die jeweiligen Chargen reifen getrennt in American Oak Bourbon Barrels, Seasoned Sherry Casks, Portwein- und Rumfässern sowie weiteren Gebinden. Aromaprägende 500-Liter-Akazienfässer ergänzen das Elch-Fassmanagement. Die Alkoholkonzentration der Fassfüllung liegt bei Destillationsstärke wie auch bei niedrigeren Werten um die 63,5 % vol.

Der Franke misst der Gerstenherkunft, dem Terroir, ein geringes Einflusspotential

Bild unten links: Handgestochene Peat Bricks trocknen im Islay Castle Hill Moss. Frisch gestochen enthält Torf viel Wasser und etwa zehn Prozent Trockenmasse. Diese wiederum besteht hauptsächlich aus organischem Material, das sich je nach Vegetation im Herkunftsgebiet unterschiedlich zusammensetzt. Islay-Torf – im Bild oben rechts zu sehen – enthält beispielsweise viel Torfmoos, während nur wenige Bäume und Sträucher in den dortigen Mooren wachsen. Der Rauchcharakter im Whisky ist oft medizinisch von Phenolen geprägt, die in großer Menge im Torfmoos enthalten sind. Holzpflanzen gingen in größerer Menge in die Biomasse der Festlandmoore ein, deren Torf einen eher aschigen, mild-erdigen Geschmack erzeugt.

Außerdem beeinflusst die Schnitttiefe die entnommenen Torfbestandteile. Jüngere Schichten an der Oberfläche enthalten mehr Pflanzenreste und sind lockerer. In tieferen Schichten steigt der Druck, die Zersetzung ist fortgeschritten. Unter der Wasserlinie entstehen durch anaerobe Prozesse mehr stickstoffhaltige und schwefelige Verbindungen. Das Bild unten rechts zeigt eine Abstichkante in einem Torfmoor im County Meath, Irland. Die obere Schicht mit (holzigen) Pflanzenmaterial ist gut von der tieferen, stark komprimierten Schicht zu unterscheiden.



auf seine Whiskys bei. Entscheidend seien für ihn vielmehr die Hefen, die Dauer der Gärung und die Methoden der Destillation, insbesondere das unterschiedliche Setzen der Schnittpunkte, die langsamen zurückhaltenden Brennprozesse, die teilweise Redestillierung der Nachläufe mit dem Mittellauf, und die Lagerung in den Fässern.

Irish Turf

Die **Blackwater Distillery** des Autors Peter Mulryan gehört zu den progressiven Neugründungen Irlands. Die einstige Grappa-Anlage von Frilli in Siena destilliert seit 2018 eine Vielzahl Spirits, darunter Malt und Pot Still. Neben den Roh- und Feinbrandkesseln stehen multifunktionale Säulen. Darin befinden sich im oberen Teil wasserkühlende Reflux-Pipes und im unteren Kupferröhrenkühler. Beide sind je nach Destillatstil zu- oder abschaltbar. Wie bei Grappa-Spirits prägen sich die Blackwater-Getreide-Kompositionen ölig aus. „Wir brennen nur doppelt, denn wir möchten die aromatischen Verbindungen erhalten“, betont Mulryan. Der Reformator der irischen Whiskyszene untermauert die Macht des Getreides über das Fass: „Wir glauben an die Kraft der Malzrezeptur.“

Mit den *Irish Whiskey Technical Files* liegt er im Clinch, denn diese schreiben einem „Pot Still Irish Whiskey“ eine Mash Bill aus ungemälzter und gemälzter

Gerste vor und begrenzen die Zugabe von Hafer oder Roggen auf fünf Prozent. Mit historischen Quellen wies Mulryan nach, dass die Irish Distillers früher Getreidearten mischten. Sie schrieben ihren Whisky auch ohne „e“. Daher hält sich der Widerspenstige an die Rezepte und die Schreibweise der Vorväter.

Die Malze bezog Blackwater von der ältesten Malting Company of Ireland und den kleinsten bäuerlichen Mälzereien Athgarett Malt sowie Irish Craft Malt. Während der ersten Testmonate importierte Head Distiller John Wilcox das Rauchmalz aus Großbritannien, da sie in ihrer Heimat zunächst nicht die notwendigen Mengen fanden. „Wir destillierten über 100 Rezepturen, angefangen von 1824 bis 1955.“ Die Craft Distillery mit einer 500-Kilogramm-Mash-Tun und einem „one barrel process“ wechselte Ende 2019 radikal die Orientierung: Back to the roots.

Mit Nachdruck betont Mulryan, klassische irische Whiskys herzustellen, die nicht den Mustern des Blockbusters Irish Distillers entsprechen. Er widerspricht dem Jameson-Marketing-Mythos, irischer Whiskey sei stets ohne Rauch dreifach destilliert.

Alle Zutaten stammen aus Irland. Vom Farmer kam der handgestochene *turf*: „Wir verwenden die oberste Schicht, also viel Adlerfarn und Heidekraut. Es ist ein leichter, aber rauchiger Geschmack.“

Das *turf smoked malt* mälzen Brendan und Paul Bagnall in überschaubaren Chargen von 500 Kilogramm auf ihrer Farm im County Meath. Auf ihren Feldern ernten die Brüder Gerste und Hafer. In zwei rotierenden Malting Drums keimt die Gerstensorte *Laureate*. In einem modifizierten, mobilen, von einem Traktor getriebenen 5,5-Tonnen-Pedrotti-Getreidetrockner möchten sie das Grünmalz langsam und schonend einrauchen, ohne die Körner zu rösten. Daher leiten die Bauernmälzer den *turf smoke* erst durch kühlende Wasserbottiche, dann in den Dryer. Wilcox meint: „Dieses *turf smoked malt* ist wunderbar und unterscheidet sich deutlich von dem Rauchmalz, das wir importiert haben. Es ist rauchiger, mit blumigen Noten von Heidekraut und einer wunderbaren Weetabix-Süße.“

Doppelt destilliert reifte der Blackwater *Dragon Spirit* „aus 100 Prozent irischer Gerste und 100 Prozent irischem Torf“ seit Januar 2019 ausschließlich in einem französischen Eichenholzfass, in welchem ein nicht genannter Hersteller zuvor einen *liqueur de cerises* ausbaute, obwohl die Technical Files diesen Fasstyp nicht vorsehen.

Rauchbelastung

Die gesundheitlich bedenklichen chemischen Auswirkungen des direkten Feuers – also des offenen Verbrennens von Torf, Holz, Kohle oder Gas während des Schürens und Darrens des Grünmalzes – waren früher weitgehend unbekannt. Erst neue Untersuchungsmethoden, insbesondere die Erfindung der Gaschromatographie 1951 und deren praxistaugliche Weiterentwicklung in den 1960er-Jahren, führten zu genaueren Einsichten in die chemischen Strukturen von Destillaten.

Die Erkenntnisse veränderten nach 1950 die Peating-Methoden. Regelmäßige gaschromatographische Analysen der Industrie taten ihr Übriges: Sie wandelten nicht nur die Qualitäten, sondern auch die Prozesse des Mälzens. Das Aufheizen und das Einrauchen sowie der sparsame Umgang mit der fossilen Ressource Torf wurde fortwährend perfektioniert und ökonomisiert. Der Wandel ging von direkten Heizmethoden mit schwefelhaltigem Kohleflözbruch über schwefelfreie Anthrazitkohle bis hin zur Trocknung mit indirekt aufgeheizter, sauberer Heißluft, die die Bildung von Nitrosaminen minimiert.

Durch die Zugabe von Schwefel entstehen bei der Torfverbrennung Schwefeloxide, die eine Bildung von Nitrosaminen im Malz mindern. Eine Schwefelzugabe kann sowohl in fester Form, als auch gasförmig geschehen. Die jeweilige Schwefelkonzentration ist von Mälzerei zu Mälzerei unterschiedlich. Zu hohe Werte können sich – ebenso wie zu heiße Trocknungsluft – negativ auf das Einmaischen und die Gärfähigkeit des Malzes auswirken und damit die Alkoholerträge der Destillation merklich mindern.





Endliche Ressource

Text*: Gavin D. Smith

* übersetzt aus dem Englischen

Foto: Heinz Fesl

Um Whiskys wie Ardbeg, Laphroaig oder Highland Park herzustellen, wird beim Darren Torf verbrannt, was der Gerste unterschiedliche Grade von Rauchigkeit verleiht. Auf dem schottischen Festland geernteter Torf erzeugt einen erdigeren, holzigeren Geschmack im Vergleich zu Insel-Torf, wie etwa dem von Islay, bei dem maritime und medizinische Noten stärker hervortreten. In den letzten Jahrzehnten ist die Zahl der Fans torfiger Scotch Whiskys stark angewachsen. Aber in Zeiten gesteigerten Umweltbewusstseins stellt sich die Frage: Ist es verantwortungsvoll, Torf abzubauen, nur um Kundinnen und Kunden mit einer Vorliebe für rauchige Aromen am Gaumen zufriedenzustellen?

Peatlands

Torfgebiete (*peatlands*) bedecken mehr als drei Prozent der weltweiten Landfläche und speichern doppelt so viel Kohlenstoff wie alle Wälder der Erde zusammen. Im Vereinigten Königreich binden sie etwa drei Milliarden Tonnen davon. Werden die Torfmoore geschädigt, wird dieser Kohlenstoff freigesetzt. Zudem dienen Moore als wichtige Wasserspeicher, senken das Überschwemmungsrisiko und versorgen über 40 Prozent der britischen Bevölkerung mit Trinkwasser.

Es wurde bereits gefordert, den Verkauf von Torf in Schottland zu verbieten. Doch die *Scotch Whisky Association* (SWA) argumentiert, dass es keine brauchbaren Alternativen gibt, um die charakteristischen Eigenschaften zu erzeugen, die Torf dem Whisky verleiht. Ein Verbot würde

unweigerlich zu Arbeitsplatzverlusten und einer drastischen Einschränkung der stilistischen Vielfalt führen.

Die schottische Whiskyindustrie verbraucht nur etwa drei Prozent des jährlich im Vereinigten Königreich gewonnenen Torfs, was rund 7000 Tonnen trockenem Torf oder 30000 Kubikmetern entspricht. Mike Billett schreibt in seinem grundlegenden Buch von 2023 *Peat and Whisky – The Unbreakable Bond*: „Es sind nur noch sieben bis acht [Moore] in Schottland übrig, die Torf für die Whiskyindustrie liefern. Die Zahlen deuten darauf hin, dass der aktuelle Verbrauch nur noch halb so hoch ist wie vor 100 Jahren – die Torfnutzung durch die Industrie befindet sich auf einem absteigenden Kurs.“

Trotzdem ergreifen Whiskyunternehmen Maßnahmen, um den Torfabbau zu verringern und bereits abgebaute Flächen wiederherzustellen. Da eine positive ökologische Glaubwürdigkeit ein wesentlicher Teil des Images der Whiskybranche ist, führte die SWA 2023 ihr *Commitment to Responsible Peat Use* (CRPU) ein.

Die SWA führt aus: „Moore machen 20 Prozent der schottischen Landmasse aus, 80 Prozent der Torfmoore sind jedoch bereits geschädigt. Die schottische Regierung hat 250 Millionen Pfund investiert, um bis 2030 250000 Hektar wiederherzustellen.“

Das *National Planning Framework 4* der schottischen Regierung führte neue 2023 Schutzmaßnahmen für die Torfmoore ein, was bedeutet, dass Entwicklungsanträge für neue kommerzielle Abbaustellen und Erweiterungen bestehender Abbaustellen

strengeren Auflagen unterliegen, bevor die örtlichen Behörden eine Genehmigung erteilen. Die SWA begrüßt diese verstärkten Schutzmaßnahmen und ist entschlossen, alles zu tun, um die laufende Regulierung des Torfabbaus zu unterstützen und die Initiative zu ergreifen, nicht nur ihre Verpflichtungen als Torfnutzer gemäß den Vorgaben der Regierung zu erfüllen, sondern diese sogar zu übertreffen.“

Renaturierung und verbesserte Prozessausbeute

Der Ansatz ist zweigleisig: Reduktion des Torfeinsatzes und Renaturierung geschädigter Flächen in Torfgebieten. Die SWA erklärt: „Durch das CRPU führen wir einige neue Erwartungen an unsere Mitgliedsunternehmen mit eigenen Entnahmestellen ein. Dazu gehört, dass ihre Abbaumethoden regelmäßig überprüft werden, um möglichst geringe Schäden an den Torfmooren zu verursachen. [...] Wir werden stets bestrebt sein, sicherzustellen, dass die höchsten Standards an den Torfentnahmestellen unserer Mitglieder angewendet werden, wie sie in den Best-Practice-Richtlinien festgelegt und in ihren standortspezifischen Wiederherstellungsplänen dargestellt sind.“

Ein wichtiges Ziel ist die Steigerung der Effizienz beim Einsatz von Torf in der Whiskyherstellung. Die SWA arbeitet eng mit dem *Scotch Whisky Research Institute* (SWRI) und der *Maltsters Association of Great Britain* (MAGB) zusammen, um besser zu verstehen, wie Torf Geschmack verleiht, welche chemischen Verbindungen

dafür verantwortlich sind und wie der Darrprozess verbessert werden kann, um mit möglichst wenig Torf möglichst viel Geschmack zu erzielen.

Barry Harrison, leitender Wissenschaftler beim SWRI, sagt: „Bislang wurde nichts gefunden, das den Torfrauchgeschmack replizieren kann. Ein Ersatz müsste deutlich nachhaltiger sein, um seine Verwendung zu rechtfertigen. Wir wollen aber genau verstehen, was möglich wäre. Es könnte etwa sein, dass eine Kombination verschiedener Biomassen den Torfrauchgeschmack nachbilden kann – schließlich ist Torf ein teilweise zersetztes Gemisch verschiedener Pflanzenarten.“

Beim Versuch, den Torfverbrauch während des Darrens zu reduzieren, untersuchte das SWRI Faktoren wie Verbrennungstemperatur, Luftstrom und Feuchtigkeitsgehalt des Torfs. Harrison erklärt: „Wir haben optimale Bedingungen zur Maximierung des Phenolgehalts identifiziert – ein Schlüsselindikator für das Peating Level. Unsere Forschung hat auch gezeigt, dass Änderungen der Darrbedingungen sich nicht nur auf die Intensität, sondern auch auf die Balance der verschiedenen torfigen Aromen auswirken.“

Es gibt hunderte Verbindungen im Torfrauch, die zum Geschmack beitragen können. Die Variablen beim Darren verändern diese Verbindungen auf unterschiedliche Weise. Die Herausforderung besteht darin, den Prozess zu optimieren und gleichzeitig das Aroma gezielt zu steuern.“

Harrison weist darauf hin, dass die Forschung noch andauert, und ergänzt: „Die

Verluste auf Treber, Schlempe und Destillationsrückstände zu begrenzen, würde die Effizienz der Aromaübertragung vom Torf auf den Whisky weiter verbessern, ebenso wie ein besseres Verständnis von dem, was mit verschiedenen Torfaromastoffen während der Reifung geschieht.“

Was tut die Industrie?

Einige Destillieren haben bereits reagiert. **Suntory Global Spirits** – Eigentümer der torfigen Single Malts Ardmore, Bowmore und Laphroaig – hat beispielsweise die *Peatland Water Sanctuary Initiative* ins Leben gerufen, mit Investitionen von über drei Millionen Pfund in den Schutz und die Wiederherstellung von Torfgebieten und Wassereinzugsgebieten in ganz Schottland. Dazu gehören unter anderem Torfland in der Nähe von Ardmore in Aberdeenshire und 100 Hektar, die das Unternehmen auf Islay besitzt. Suntory verspricht, bis 2030 soviel Torfland wiederherzustellen, wie innerhalb eines Jahres geschädigt wird, und diese Fläche bis 2040 zu verdoppeln. Außerdem verwendet die Bowmore Distillery seit vielen Jahren feinen Torfstaub (*caff*) statt fester Blöcke – was den Torfverbrauch beim Darren deutlich reduziert hat.

Branchenriese **Diageo** produziert torfiges Malz in den Port Ellen Maltings auf Islay sowie den Glen Ord Maltings in Ross-shire. Über seine Marke Johnnie Walker kooperiert das Unternehmen zudem mit der *Royal Society for the Protection of Birds* (RSPB), um 280 Hektar

Torfmoor auf Islay sowie Flächen im Torfmoorgebiet An Lurg North in den Cairngorms wiederherzustellen.

Unterdessen betont die zu Edrington gehörende **Highland Park Distillery** auf Orkney ihren Einsatz von lokalem „heidekrautigem“ Torf („*heathery*“ *peat*), um den für ihren Single Malt typischen Rauch zu erzeugen.

Jane Cannon, Global Marketing Manager bei Edrington, erklärt: „Wir haben bedeutende Fortschritte bei unseren von der Brennerei kontrollierten Prozessen zur Torfreduzierung und -extraktion erzielt, dank Effizienzsteigerungen beim Stechen, Trocknen und Darren. Diese Verbesserungen haben es uns ermöglicht, deutlich weniger Torf aus dem Hobbister Moor auf Orkney zu entnehmen, während wir die gleiche Phenolmenge in unserem Malz beibehalten.“

Diese Effizienzgewinne sind das Ergebnis strengerer On-Site-Analysen, bei denen wir regelmäßig den Phenolgehalt unseres Malzes messen und schnell reagieren, um die Nutzung des Torfs zu optimieren. Zu den wichtigsten Verbesserungsbereichen gehören das Stechen und Trocknen, wobei wir sicherstellen, dass die richtige Menge zur optimalen Jahreszeit gestochen wird, um ausreichend Trocknungszeit zu gewährleisten. Beim Darren liefert die verbesserte Analyse Informationen über Dauer und Techniken des Darrens, sodass die Feuerführung effektiver gesteuert werden kann, um sicherzustellen, dass der Phenolgehalt auf optimalem Niveau bleibt.“

Außerdem hat das Highland-Park-Team mehrere Pilotprojekte zur Renaturierung von Torfgebieten im Hobbister Moor abgeschlossen, darunter Wiederbepflanzung, Versuche zur Wasserrückhaltung und der Einsatz von Geo-Jute-Matten (Erosionsschutz). Ein „dedicated researcher“ wurde eingestellt und erarbeitet skalierbare, langfristige Strategien zur Wiederherstellung und Erhaltung des Hobbister Moores.



Foto: Heinz Fesl

Bild links: Peat Bricks trocknen an der Luft. | Bild auf Seite 32: Blick in das Hobbister Moor. Das Wiederherstellen von Mooren bedeutet vor allem Vernässung und die Wiederansiedelung von typischen Pflanzen. Die torfbildende Vegetationsschicht entsteht dann über Jahrzehnte bis Jahrhunderte. Ist sie vorhanden, wächst die für den Abbau geeignete Torfschicht im Boden durchschnittlich um einen Millimeter pro Jahr. Die Renaturierung stoppt den weiteren Abbau und die CO₂-Freisetzung, führt aber erst nach sehr langer Zeit dazu, dass neuer Torf entsteht.



Hefe als Aromenquelle

Text und Fotos: Lars Eisel

Werbetrommel oder Gamechanger?

Es sind häufig die kleinen Dinge, die den Unterschied ausmachen. Manche davon sind von so mikroskopischer Dimension, dass sie sich unserem Verständnis entziehen und meist nur als abstraktes Konzept in unseren Köpfen existieren. So wie beim Protagonisten dieses Artikels.

Gestatten, *Saccharomyces cerevisiae*

Ein Organismus, oder besser eine Vielzahl verschiedener Organismen, die so vielseitig sind, dass sie nicht nur bei der Herstellung von Whisky, Wein und Bier, sondern beispielsweise auch bei Brot, Kaffee und Kakao eine Rolle spielen. *Saccharomyces cerevisiae*, die wahrscheinlich bekannteste Hefeart von allen, wird oft stellvertretend für eine Vielzahl an Hefegattungen, -arten und -stämmen genannt. Sie gehört zu den am besten erforschten Organismen und dient als Modellorganismus der Biologie und Medizin.

Wie alle Lebewesen werden Hefen klassifiziert und in Familien, Gattungen und Arten eingeteilt. Eine Familie umfasst mehrere Gattungen, die evolutionär zusammengehören. Innerhalb der Gattung

finden sich verwandte Arten, die gemeinsame Merkmale haben. Die Art ist sehr spezifisch und beschreibt eine Gruppe von Organismen, die weitere Eigenschaften teilen. Die Hefearten beinhalten schließlich verschiedene Stämme: Bezeichnungen wie *M-Strain*, *C2* oder *W-34/70* benennen Hefen mit bestimmten genetischen Eigenschaften, wie etwa eine hohe Alkoholausbeute oder eine sehr rasche Gärung.

Weit mehr als 500 verschiedene Hefearten sind uns heute bekannt. Die Anzahl verschiedener *Saccharomyces*, die für die Herstellung von Lebens- und Genussmitteln, also auch für Whisky eingesetzt werden, beläuft sich auf ungefähr 100 Arten. Bei all der Vielfalt ist es beinahe verwunderlich, dass wir in unserem täglichen Sprachgebrauch nur von „der Hefe“ sprechen. Werben doch zunehmend innovativ arbeitende Destillen mit Whiskyabfüllungen, die unter anderem durch die Aktivität ganz spezieller, verschiedener Hefestämme entstanden sein sollen. Nun ist die Frage durchaus berechtigt, ob an dieser Geschichte überhaupt etwas dran ist, galt doch lange Zeit die Rolle der Hefe in der Produktion von Whisky als eher

unscheinbar. Haben wir es hier also nur mit einem neuen Kniff aus der Trickkiste des Marketings zu tun oder lohnt der genaue Blick durchs Mikroskop?

Zucker ist nicht gleich Zucker – und Hefe ist wählerisch

Es ist kein Zufall, dass gerade die Hefegattung *Saccharomyces* landläufig die am meisten verwendete für die Lebensmittelanwendungen ist. Der Clou, der diese Hefe so vielseitig einsetzbar macht, versteckt sich nämlich schon im Namen: Er setzt sich aus dem lateinischen Wort für Zucker (*saccharum*) und dem altgriechischen für Pilz (*múkēs*) zusammen. Wir haben es hier also mit den Zuckerhefen zu tun. Diese sind in der Lage, einen Stoffwechselweg zu aktivieren, der es ihnen erlaubt Zucker „zu veratmen“, sobald ihnen die Luft ausgeht. Wir sprechen dann von der alkoholischen Gärung.

Zucker oder daraus gebildete Polymere sind in den meisten unserer pflanzlichen Lebensmittel enthalten, sie können dabei verschiedene Formen annehmen. Fructose und Glukose etwa bezeichnen wir als Einfachzucker, weil sie aus jeweils einem

Zuckermolekül bestehen. Saccharose oder Maltose hingegen sind Zweifachzucker, auch Di-Saccharide genannt, da sie aus zwei Zuckermolekülen aufgebaut sind – Maltose besteht beispielsweise aus zwei verknüpften Glukosemolekülen. Dieses Spiel können wir noch eine Weile weitertreiben, bis die Zuckerketten so lang werden, dass wir nicht mehr von Zuckern sprechen, sondern von deren Polymeren. Knüpfen wir also keine zwei, sondern zweitausend Glukosemoleküle aneinander so sprechen wir abhängig von der Konfiguration des Moleküls zum Beispiel von Stärke.

Okay, Hefe ist nicht gleich Hefe und Zucker ist nicht gleich Zucker. Aber was hat das mit Whisky zu tun? Eine ganze Menge! Denn bevor aus einer Ladung Gerstenmalz eine Flüssigkeit entstanden ist, die es zu destillieren und mehrere Jahre in Fässern zu lagern lohnt, haben Destillerie und Hefe einiges zu tun!

Das Zusammenspiel von Malz und Mikroben

Die Grundzutat für unseren Whisky, das Getreide(malz), enthält jenes Polymer, welches aus einer gewaltigen Anzahl von Zuckerbausteinen besteht: die Stärke. Im Laufe des Mash-Prozesses wird die Stärke zu wesentlich kleineren Zuckermolekülen abgebaut. Hier bereitet die Destillerie der Hefe den Tisch. Diese kann mit der Stärke nämlich nichts anfangen, sondern ernährt sich nur von den kleineren Zuckereinheiten. Welche Zuckermahlzeit sie genau bevorzugt, ist ebenfalls sehr hefespezifisch. Fruktophile Hefen bevorzugen etwa Fruktose und verstoffwechseln diesen Zucker als erstes – sie eignen sich besonders für das Vergären von Obstmaischen. Andere Hefen sind zwar in der Lage die genannten Einfachzucker und auch Saccharose, also unseren Haushaltszucker, bestehend aus Fruktose und Glukose zu vergären, können aber nichts

mit Maltose und den nächstgrößeren Molekülen anfangen. Diese Hefen werden bei der Herstellung von manchen alkoholfreien Bieren eingesetzt. In unserer Whisky-Wash finden wir neben etwas Glukose, Fruktose, Saccharose und einigen größeren Dextrinen hauptsächlich Maltose. Eine Whiskyhefe muss also in der Lage sein, diese Zucker so vollständig wie möglich zu vergären.

Schauen wir uns die chemische Bilanz der Gärung an. Hier rückt die Frage in den Fokus, ob verschiedene Hefen überhaupt verschiedene Ergebnisse erbringen können. Die Kompatibilität zum Zuckerspektrum vorausgesetzt lautet die Bilanz:

$$C_6H_{12}O_6 \rightarrow 2 C_2H_5OH + 2 CO_2$$

Übersetzt bedeutet das so viel wie: Ein Molekül Zucker (Glukose) wird in zwei Moleküle Alkohol (Ethanol) und zwei Moleküle CO₂ umgewandelt. Auf dem Papier liest sich das herrlich einfach, doch in der Praxis entstehen bei der Gärung neben Trinkalkohol und Kohlenstoffdioxid auch noch eine beträchtliche Menge Wärme und eine nicht ganz so beträchtliche Menge chemischer Verbindungen, die es geruchstechnisch jedoch in sich haben!

Die Hefe als Flavorist

Für die Geschmacksentwicklung sind drei Stoffgruppen besonders relevant: höhere Alkohole, Aldehyde und Ester.

Die höheren Alkohole sind berüchtigt: Auch als „Fuselalkohole“ bekannt, stehen sie im Verdacht, bei übermäßigem Konsum zum leidigen Kopfschmerz am nächsten Morgen beizutragen. Höhere Alkohole nennen wir sie, da deren molekularer

Relevante höhere Alkohole (Auswahl)

Iso-Amylalkohol	fruchtig, Banane
Iso-Butanol	whisky-/weinartig
Hexanol	süßlich, vegetativ, fruchtig
2-Phenylethanol	floral, rosenartig

Typische Aldehyde (Auswahl)

Acetaldehyd	fruchtig, Apfel
Propionaldehyd	fruchtig bis stechend
Isobutyraldehyd	Getreide, grasig

Typische Ester (Auswahl)

Ethylacetat	fruchtig, süßlich, vegetativ
Isoamylacetat	Banane, Birne, Eisbonbon
β-Phenylethylacetat	floral, Honig, tropisch
Octansäureethylester	Aprikose, Banane, Ananas

Die Tabelle listet beispielhaft einige Stoffe, die während der Gärung entstehen. In der rechten Spalte ist notiert, welche Aromapfandung die Stoffe auslösen können.

Das Bild unten zeigt drei Hefen in getrockneter Form. Von links: *S. cerevisiae* Stamm C2, starke Alkoholausbeute bei moderater Fruchtigkeit; *M. pulcherima* Stamm M-Protect, sehr schnell aktiv, intensive Fruchtigkeit, sollte immer mit *S. cerevisiae* eingesetzt werden, da wenig alkoholtolerant; *T. delbrueckii* Stamm Wild & Pure, Bildung außergewöhnlich exotischer Fruchtaromen.



Art: *Saccharomyces cerevisiae*
Familie: Saccharomycetaceae | Gattung: Saccharomyces



Art: *Metschnikowia pulcherima*
Familie: Metschnikowiaceae | Gattung: Metschnikowia



Art: *Torulaspora delbrueckii*
Familie: Saccharomycetaceae | Gattung: Torulaspora

Aufbau aus längeren Kohlenstoffketten als beim Trinkalkohol Ethanol besteht. Ein Blick auf die obenstehende Summenformel des Ethanols verrät, drei oder mehr Kohlenstoffatome machen den höheren Alkohol aus. Wie bei allen aromatisch aktiven Stoffen ist die Aromaempfindung abhängig von der Stoffkonzentration in unserem Whisky.

Zusätzlich können Wechselwirkungen mit anderen Stoffen den Aromaeindruck verändern. Die in der Tabelle auf Seite 35 dargestellten Aromaverbindungen gelten also für den jeweiligen Stoff, bei typischer Konzentration im Whisky.

Die Aldehyde sind Zwischenprodukte der Alkoholbildung. Sie werden während der Gärung erst auf- und bei Anwesenheit entsprechend alkoholtoleranter Hefe später wieder abgebaut. Aldehyde machen nur einen kleinen Teil der aromatischen Substanzen im Whisky aus, sie können aber durch die von ihnen hervorgerufenen Eindrücke stark zur Intensität des wahrgenommenen Geruchs beitragen.

Von großer Bedeutung für das Aroma eines Whiskys sind schließlich die Säuren und ihre Ester. Bei der sogenannten Veresterung gehen ein Alkohol und eine Säure unter der Abscheidung von Wasser eine Verbindung ein, die von uns in den richtigen Konzentrationen als angenehm fruchtig und floral wahrgenommen wird.

Die Veresterung findet nicht nur während der Gärung statt, sondern ist auch ein wichtiger Vorgang während der späteren Holzfassreifung (siehe Ausgabe #57).

Genetisches Potential

Ob die Hefe während der Gärung Stoffe bildet, die das Aroma prägen, hängt stark von ihrer genetischen Veranlagung ab. Fehlen die entsprechenden Gene, um die nötigen Stoffwechselwege zu aktivieren, können die Bedingungen noch so ideal sein, die gewünschten Aromeneindrücke werden nicht erscheinen.

Aus diesem Grund lassen sich die meisten Destillieren von spezialisierten Hefeproduzenten beliefern. Diese haben basierend auf der Rohstoffauswahl (zum Beispiel Gerstenmalz) und dem Ziel der Gärung (etwa hohe Alkoholausbeute bei gleichzeitig ansprechend fruchtigem Aroma) Hefestämmen entwickelt, welche die geforderten Ergebnisse liefern können.

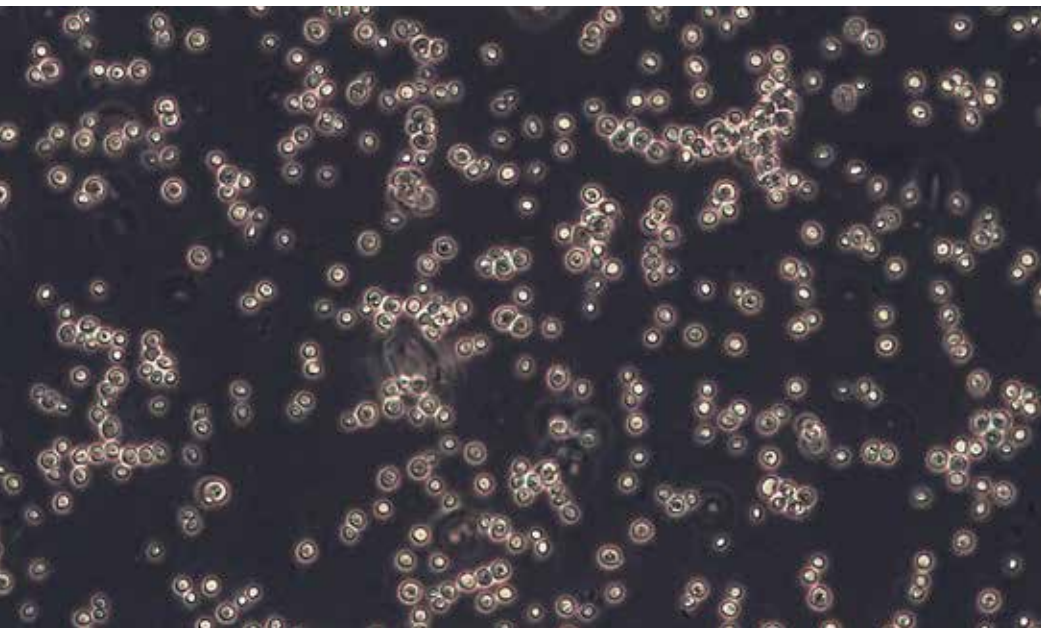
Der Einsatz dieser Hefen ist allerdings kein Selbstläufer, auch die Gärbedingungen müssen stimmen. Dafür gilt es eine Reihe an Parametern zu kontrollieren. Diese sind insbesondere die Temperatur, der pH-Wert der Wash, die Gärungsdauer, die Versorgung der Hefe mit ausreichend Nährstoffen und die Menge der pro Batch eingesetzten Hefezellen.

Über die Temperatur lässt sich beispielsweise die Bildung der Alkohole steuern. Jede Hefe hat dabei einen bestimmten Wohlfühlbereich, innerhalb dessen es zu arbeiten gilt. Niedrige Temperaturen begünstigen die Bildung des Ethanols und sorgen so für eine hohe Ausbeute nach der Destillation. Mehr Ethanol bedeutet somit mehr Produkt, das am Ende des Herstellungsprozesses verkauft werden kann. Höhere Temperaturen schmälern die Ethanolausbeute, beschleunigen allerdings die Gärung und begünstigen zudem die Bildung der Fuselalkohole und Ester, welche sich günstig auf das Aroma des Produktes auswirken können. Beides ist gleichermaßen wichtig, denn was bringt eine große Menge verkaufsfertiger Whisky, den niemand aromatisch ansprechend findet? Gleichzeitig ist die Herstellung eines herrlich duftenden Getränks wirtschaftlich nicht sinnvoll, wenn am Ende davon kaum genug zum Verkauf produziert wird. Es gilt den richtigen Mittelweg zu finden.

Mikrobiologie trifft Philosophie

Wie dieser Mittelweg aussieht, ist immer auch eine Frage der Philosophie und der technischen Möglichkeiten. Manche Hersteller wollen es dabei so einfach wie möglich halten und arbeiten mit simpler Backhefe. Grundsätzlich funktioniert das zwar, jedoch wurden diese Hefen für die Optimierung von Gebäcken entwickelt. Dies wird über die Bildung von möglichst

Rechts eine Makroaufnahme von trockener, granulierter *Saccharomyces cerevisiae*, links eine Mikroskopaufnahme des rehydrierten Hefeansatzes. *S. cerevisiae* ist die klassische Bier-, Whisky- und Weinhefe. Sie neigt dazu, Sprossverbände zu bilden: Bei der Zellteilung bleiben mehrere Mutter- und Tochterzellen aneinander haften. Diese Ketten werden im Zuge der Gärung durch das ausgasende CO₂ an die Oberfläche des Gärgefäßes getrieben. Deshalb bezeichnet man solche Hefearten als „obergärig“. Untergärige Arten formen hingegen keine Sprossverbände, sodass die Hefezellen in der gärenden Flüssigkeit langsam sinken.



viel Kohlenstoffdioxid erreicht, Aroma und Alkohol sind in dieser Anwendung eher störend. Ein sehr großer Teil der Branche hingegen kauft seine Hefe daher passend zum Gärsubstrat ein.

Überwiegend wird Hefe als trockenes Granulat geliefert, sodass sie einfach zu handhaben und zu lagern ist. Kleinstpackungen von wenigen Gramm bis hin zu Big-Bags von mehreren hundert Kilogramm sind verfügbar. Das Hefegranulat muss vor der Verwendung nur kurz rehydriert werden.

Angeboten werden die verschiedensten Stämme, und manch eine Destillerie hat eigene Rezepturen entwickelt, bei denen neben Whiskyhefen auch Bier-, Wein- oder Champagnerhefen an der Gärung beteiligt werden. Auch der Einsatz von Nicht-Saccharomyces, sogenannten wilden Hefen ist möglich. Diese finden sich natürlicherweise im Umfeld von Whiskydestillieren, werden aber mittlerweile auch als isolierte Reinzuchtheften angeboten.

Sehr große Whiskyerzeuger leisten sich den Luxus einer eigenen Hefepropagation. In speziellen Fermentern vermehren sich die Hefekulturen, die oft Eigentum der jeweiligen Destillerie sind und ausschließlich von dieser verwendet werden. Während der Propagation hält die konstante Versorgung mit Sauerstoff und Nährstoffen die Hefe in einem Zustand

ständiger Bereitschaft. Wird ein neuer Batch mit dieser Hefe angestellt, beginnt die Gärung beinahe unmittelbar. Dieser Prozess ist sehr aufwändig und wird nur bei hohen Hefe-Bedarfen angewendet.

Das große Ganze vom mikroskopisch Kleinen

Der aromatische Einfluss der Gärung füllt trotz oder gerade wegen jahrelanger Forschung ganze Bücher, und das Thema ist noch lange nicht ausgeforscht. Je mehr wir uns damit befassen, umso mehr Variablen werden entdeckt, die das fertige Produkt beeinflussen. Beispielsweise treten Kulturhefen und natürlich während der Gärung vorkommende wilde Hefen, sowie bestimmte Milchsäurebakterien in Wechselwirkung miteinander und sorgen so für ganz spezielle Aromakomponenten. Jede Destillerie entwickelt durch die dort vorherrschenden Bedingungen ihr eigenes Mikrobiom, welches Einfluss auf den Charakter des Whiskys haben kann.

Ein anderer Faktor ist der Trübungsgrad der Wash. Ist sie klar, opalisierend oder eher schlammig-trüb? Wird sie vor der Fermentation überhaupt geklärt oder läuft die Gärung nach dem All-Grains-in-Prinzip ab, bei dem Hefe und Maische samt aller Kornbestandteile aufeinandertreffen? All das beeinflusst die Aktivität

der Hefe und somit auch die Menge der gebildeten Alkohole, Aldehyde und Ester.

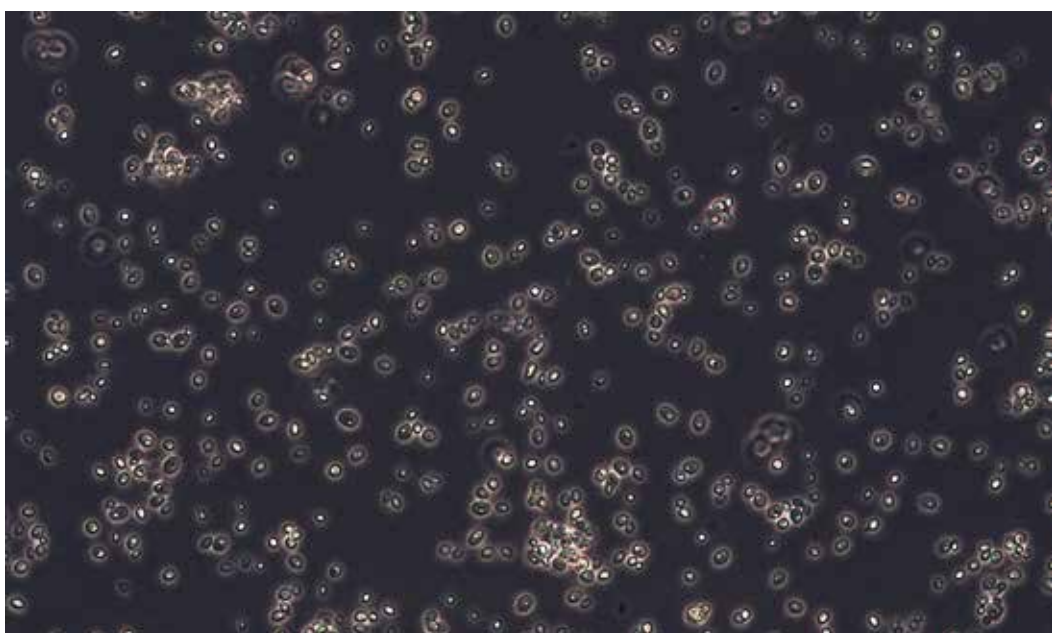
Vom Gärbottich ins Glas – wieviel Charakter bleibt?

Der Fall scheint also klar, Hefe hat definitiv einen signifikanten Einfluss auf den Geschmack des fertigen Whiskys! Oder?! Nun, das hängt ganz davon ab, was für ein Whisky am Ende dabei rauskommen soll. Werden beispielsweise strenge, saubere Cuts bei der Destillation gesetzt, können eine große Menge der feinen Gäraromen abgetrennt werden, die nicht im New Make landen. Dauert die Fassreifung viele Jahre, handelt es sich bei dem Fass um ein first fill oder ist das Fass allgemein besonders aromatisch, so tritt der Einfluss der Hefe ebenfalls mehr und mehr in den Hintergrund. Besteht die Mashbill ausschließlich aus ultraheavy-peated Malt? Dann werden zarte Noten von Rose, Honig und Aprikose es schwer haben, den Ton anzugeben.

Ein non-peated Whisky hingegen, der eine ausgedehnte Gärung bei warmen Temperaturen erlebt hat, bei dem die Übergänge zwischen Head-, Heart- und Tail-Cut ein wenig verschwimmen und der vielleicht drei bis fünf Jahre in einem second fill Bourbonfass gelegen hat, wird sich sehr wahrscheinlich mit einem wunderbaren Gär-Bouquet präsentieren.

Wir halten also fest: Die Hefe kann das Produkt maßgeblich beeinflussen, man muss ihr allerdings den Vortritt lassen.

Makroaufnahme *Torulaspora delbrueckii* (links) und Mikroskopaufnahme des Hefeansatzes (rechts). Diese „wildlebende“ Hefe kommt natürlicherweise auf verschiedenen Rohstoffen wie Malz oder Trauben vor und ist deswegen auch häufig in gärenden Whisky- und Weinmaischen anzutreffen, ohne dass sie dem Prozess hinzugegeben werden muss. Diese Hefen sind meistens weniger gärkräftig und produzieren nicht so viel Alkohol wie etwa *S. cerevisiae*. Die Anwesenheit von *T. delbrueckii* sorgt jedoch für besondere Aromaverbindungen, die sich im Whisky beispielsweise als süße, buttrige Kokosnoten darstellen können.



JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Bladnoch, Peated Collection 2009

Tokaji Barrel | 51,6 % vol | 0,7 Ltr. | 159 €

Clydeside „Vibrant Stills“, Oz Tyler

first fill Bourbon Cask | 58,0 % vol | 0,7 Ltr. | 74 €

Clydeside „Vibrant Stills“, Tawny Port

Tawny Port Cask | 55,0 % vol | 0,7 Ltr. | 74 €

Mac Talla friends of the Feis 2025

Amarone, 252 Flaschen | 53,3 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Nc'nean Aon – Amarone Cask 20-676

first fill Bourbon Cask, Amarone Cask Finish #20-676, 486 Flaschen
59,3 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Nc'nean Aon – Calvados Cask 17-520

Calvados Cask #17-520, 343 Flaschen | 60,1 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Nc'nean Organic Cask Strength – Batch CS/GD06

STR Red Wine Casks, Bourbon Casks, Oloroso Sherry Casks
59,6 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Old Perth Amontillado

768 Flaschen | 52,8 % vol. | 0,7 Ltr. | 74 €

SCALLYWAG Noir

Pedro Ximénez Sherry Casks | 52,8 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Smokehead Rum Cask Rebel

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

Tamnavulin Double Cask

Bourbon Casks, Sherry Casks | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

Tamnavulin French Cabernet Sauvignon

Red Wine Cask Edition #1, Bourbon Barrels, French Cabernet
Sauvignon Red Wine Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

Tamnavulin Sauvignon Blanc

White Wine Cask Edition, Bourbon Barrels, Sauvignon Blanc White
Wine Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

Tamnavulin Sherry Cask

Bourbon Casks, Sherry Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

Tamnavulin Spanish Grenache

Red Wine Cask Edition #2, Bourbon Barrels, Spanish Grenache Red
Wine Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 29 €

The Epicurean Three Wood Finish

Virgin Oak, Bourbon Casks, Sherry Casks, 1920 Flaschen
54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 62 €

The GlenAllachie, 21 yo – Batch 6

Pedro Ximénez + Oloroso Sherry Puncheons + Hogsheads
52,8 % vol | 0,7 Ltr. | 335 €

The GlenAllachie 2010/2025, 14 yo

Bourbon Barrel #2471, 166 Flaschen | 56,3 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

The Singleton 15 yo

refill Bourbon Casks, Sherry Casks | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 49 €

The Singleton 18 yo

refill Bourbon Casks, Sherry Casks | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 119 €

Torabhaig Sound of Sleat

new American Oak, Bourbon Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 67 €

Wolfburn „12 Years old“

46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Independent Bottlings

A.D. Rattray | Glen Garioch 2012, 12 yo

first fill Bourbon Barrel | 57,5 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

A.D. Rattray | Glendullan 2010, 14 yo

Oloroso Sherry Finish | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 92 €

A.D. Rattray | Knockdhu 2009, 15 yo

Moscatel Barrique Finish | 52,4 % vol | 0,7 Ltr. | 97 €

Anzeige

MADE FOR
WHISKYLOVERS

WHISKY
MERCH
MADE FOR WHISKY LOVERS



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

A.D. Rattray | Orkney 2006, 18 yo

Bourbon Hogshead | 58,4 % vol | 0,7 Ltr. | 119 €

Alambic Classique | Auchroisk 2003, 22 yo

Special Vintage Selection, refill Sherry Butt, 352 Flaschen
62,6 % vol | 0,7 Ltr. | 128 €

Alambic Classique | Dalmore 2005, 20 yo

Special Vintage Selection, refill Sherry Cask, 153 Flaschen
54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 145 €

Alambic Classique | North British, 36 yo

Rare & Old Selection, Bourbon Barrel, 177 Flaschen
46,2 % vol | 0,7 Ltr. | 176 €

Best Dram | Glasgow Distillery 2018/2025, 7 yo

first fill Oloroso Sherry Butt Finish #1079, 651 Flaschen
58,7 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Brave New Spirits | A Silent Pursuit – Royal Brackla, 9 yo

WhiskyHeroes, first fill Oloroso Sherry Hogshead Finish #304250/2015,
303 Flaschen | 53,5 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Brave New Spirits | Back to the Roots – Linkwood, 12 yo

WhiskyHeroes, first fill Tennessee Bourbon Barrels #2312111,
#2312115/2015, 379 Flaschen | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Brave New Spirits | Enigma of the Elite, 20 yo

WhiskyHeroes, Bourbon Hogshead, 295 Fl. | 44,7 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Brave New Spirits | Evening Blaze – Benrinnes, 13 yo

WhiskyHeroes, first fill Oloroso Hogshead #11639/048/2011,
312 Flaschen | 54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Brave New Spirits | Fury of the Obsidian Colossus – Ardmore, 11 yo

WhiskyHeroes, first fill Oloroso Sherry Barrique Finish #800218/2013,
220 Flaschen | 55,9 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Brave New Spirits | Silent Night – Benrinnes, 13 yo

WhiskyHeroes, first fill Pedro Ximénez Sherry Barrique Finish
#22051001/2022, 386 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Brave New Spirits | The Mask of El Peaton, 15 yo

WhiskyHeroes, first fill old Tequila Barrel Finish #231542/2010,
252 Flaschen | 50,9 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Brave New Spirits | The Might of the Moor – Auchroisk, 12 yo

WhiskyHeroes, first fill Oloroso Sherry Barrique Finish #808700/2013,
302 Flaschen | 57,2 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Brave New Spirits | The Quiet Blade – Dalrymple, 13 yo

WhiskyHeroes, first fill Pedro Ximénez Sherry Quarter Cask Finish
#321601/2012, 170 Flaschen | 57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Brave New Spirits | The Untamed Grace – Ardlair, 10 yo

WhiskyHeroes, first fill Pedro Ximénez Sherry Hogshead Finish
#200/2014, 211 Flaschen | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Brave New Spirits | The Watch – Mannochmore, 13 yo

WhiskyHeroes, first fill Pedro Ximénez Sherry Barrique Finish
#2313203/2012, 315 Flaschen | 55,3 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Dream Little Dram | Caol Ila, 12 yo

Oloroso Finish, 54 Flaschen | 56,7 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Duncan Taylor | An Islay Distillery 2008/2025, 16 yo

The Octave, Sherry Octave Finish #11844987, 97 Flaschen
54,7 % vol | 0,7 Ltr. | 125 €

Duncan Taylor | Bunnahabhain 2014/2025, 10 yo

The Octave, Pedro Ximénez Sherry Octave Finish #3845493,
120 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Duncan Taylor | Invergordon 2011/2025, 13 yo

The Octave, Palo Cortado Sherry Octave Finish #5245903,
101 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Duncan Taylor | Linkwood 2014/2025, 11 yo

The Octave, Sherry Octave Finish #7645563, 117 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 62 €

Gordon & MacPhail | Arran 2009/2025, 15 yo

Connoisseurs Choice – Cask Strength, refill Bourbon Barrel #76,
201 Flaschen | 58,1 % vol | 0,7 Ltr. | 135 €

FASHION FÜR FANS!



WWW.WHISKYMERCH.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.

Heather & Oak | Invergordon, 18 yo

Sherry Butt, 50 Flaschen | 61,4 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Murray McDavid Benchmark Octave Tamdhu, 12 yo

Amontillado Finish | n.b. % vol | 0,7 Ltr. | 115 €

Murray McDavid Mystery Malt Peallach, 10 yo

Palo Cordado Finish | n.b. % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Sansibar Whisky | Glen Garioch 2010/2025, 15 yo

Xaver Bar Choice Nr. 13, Oloroso Sherry Butt, 221 Flaschen

52,2 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Signatory Vintage | Aultmore 2011/2025, 14 yo

Cask Strength Collection, first fill Pedro Ximénez Sherry Hogshead

Finish #6, 335 Flaschen | 62,1 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Signatory Vintage | Balmenach 2016/2025, 9 yo

100 Proof Edition #57, first fill Oloroso Sherry Butts

57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Signatory Vintage | Ben Nevis 2015/2025, 9 yo

100 Proof Edition #48, first fill Oloroso Sherry Butts

57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Signatory Vintage | Benrinnes 2012/2025, 13 yo

100 Proof Edition #56, first fill + refill Oloroso Sherry Butts

57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 48 €

Signatory Vintage | Blair Athol 2007/2025, 17 yo

100 Proof Exceptional Cask Edition #12, first fill Oloroso Sherry Butts

57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Signatory Vintage | Caol Ila 2014/2025, 10 yo

100 Proof Edition #49, first fill Oloroso Sherry Butts

57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Signatory Vintage | Glenallachie 2009/2025, 15 yo

Symington's Choice, first fill Oloroso Sherry Butt #900864, 570 Flaschen

65,6 % vol | 0,7 Ltr. | 115 €

Signatory Vintage | Glenrothes 1995/2025, 30 yo

Symington's Choice, first fill Oloroso Sherry Butt #933, 497 Flaschen

58,4 % vol | 0,7 Ltr. | 390 €

Signatory Vintage | Glentauchers 2009/2025, 16 yo

100 Proof Exceptional Cask Edition #11, first fill Oloroso Sherry Butts

57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Signatory Vintage | Jura 2009/2025, 16 yo

Cask Strength Collection, first fill Oloroso Sherry Butt Finish #16,

677 Flaschen | 54,4 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Signatory Vintage | Knockdhu 2008/2025, 16 yo

Cask Strength Collect., second fill Oloroso Sherry Butt #7, 677 Flaschen

56,9 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Anzeige



Edition Eins

Single Malt Whisky destilliert und abgefüllt
in der Dresdner Whisky Manufaktur

nicht gefärbt, nicht kühlgefiltert
gereift im französischen Rotweinfass
verfügbar mit 46 % vol Alkohol
und als Sonderedition mit 59,9 % vol

Unsere *Edition Eins* feiert Premiere auf den
Whisky & Genuss Tagen in Dresden!
Ab 4. Oktober 2025 erhältlich in der Brennerei,
im Online-Shop und im Fachhandel.

www.hellinger42.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.

Signatory Vintage | Milntown 2011/2025, 14 yo
100 Proof Edition #54, first fill Oloroso Sherry Hogsheads + Butts
57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Signatory Vintage | North British 2009/2025, 15 yo
Bourbon Barrels #260321, #260349, #260504 | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 30 €

Signatory Vintage | Tomintoul 1995/2025, 30 yo
Symington's Choice, first fill Oloroso Sherry Butt #6, 565 Flaschen
50,7 % vol | 0,7 Ltr. | 390 €

Signatory Vintage | Tormore 2015/2025, 9 yo
100 Proof Edition #45, first fill Oloroso Sherry Butts, Bourbon Barrels
57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 48 €

Spahns Scotchwarehouse | Linkwood
Barrique #302862, 120 Flaschen | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 74 €

Spahns Scotchwarehouse | Lionn Laidir Vat 02/04
belgisches Starkbierfass, 68 Flaschen | 61,7 % vol | 0,7 Ltr. | 57 €

The Alba Trail | Dailuaine 2013, 11 yo
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

The Alba Trail | Dalmore 2007, 18 yo
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 159 €

The Alba Trail | Port Margadale 2013, 11 yo
Ruby Port Finish | 49,5 % vol | 0,7 Ltr. | 77 €

The First Editions | Balmenach 2001, 21 yo
54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 179 €

The First Editions | Fettercairn 2008, 16 yo
Sherry Cask | 56,9 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

The First Editions | Inchgower 2008, 16 yo
Sherry Cask | 58,8 % vol | 0,7 Ltr. | 104 €

The First Editions | Mortlach 2010, 15 yo
Red Wine Cask | 55,0 % vol | 0,7 Ltr. | 112 €

The Golden Cask | Aultmore, 10 yo
Bourbon Cask #CM271, 216 Flaschen | 57,3 % vol | 0,70 Ltr. | 74 €

The Golden Cask | Tullibardine, 11 yo
Bourbon Cask #CM289, 233 Flaschen | 55,9 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

The Maltman | Bunnahabhain 2010, 14 yo
55,2 % vol | 0,7 Ltr. | 82 €

The Maltman | Tobermory 1994, 31 yo
51,7 % vol | 0,7 Ltr. | 299 €

The Maltman | Vital Spark 2007, 18 yo
Sherry Cask | 52,1 % vol | 0,5 Ltr. | 82 €

The Old Friends | Ben Nevis 2017/2025, 8 yo
first fill Côte de Beaune Wine Barrique #326B, 326 Flaschen
54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

The Old Friends | Blair Athol 2013/2025, 11 yo
first fill Oloroso Sherry Hogshead #308401, 294 Flaschen
56,9 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

The Old Friends | Deanston 2012/2025, 12 yo
first fill Oloroso Sherry Hhd. #373, 283 Fl. | 56,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

The Old Friends | Glenglassaugh 2011/2025, 14 yo
first fill Port Wine Barrique #2, 297 Flaschen | 53,5 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

The Old Friends | Tomatin 2010/2025, 15 yo
Bourbon Hogshead #1121, 316 Flaschen | 55,5 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

TheWhiskyCask | Peat Bog Islay Single Malt 2012, 12 yo
Château Margaux Cask | 51,6 % vol | 0,7 Ltr. | 87 €

Whisky Chamber | Ben Nevis 2012, 12 yo
Pedro Ximénez Sherry Hogshead #TWC0328 | 55,1 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

Whisky Chamber | Blair Athol 2014, 10 yo
Oloroso Hogshead #TWC0324 | 55,1 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

Whisky Chamber | Macduff 2012, 12 yo
Oloroso Hogshead #TWC0321 | 58,5 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

Whisky Chamber | Teaninich 2011, 14 yo
Oloroso Quarter Cask #TWC0329 | 55,1 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

Whisky Chamber | Tomatin 2008, 16 yo
Madeira Barrique #TWC0322 | 58,9 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

Whiskytales | Wiliamson, 15 yo
Edition „Holy Bible“, Bourbon Cask, 209 Fl. | 57,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

IRISH WHISKEY

Alambic Classique | Irish Diamonds 2005, Batch No. 06, 20 yo
refill Nicaragua Rum Barrel, 242 Flaschen | 58,7 % vol | 0,7 Ltr. | 145 €

Hyde Special Reserve, 10 yo
Sherry Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 42 €

The Liberator – Malt X Moscatel
55,7 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

TheWhiskyCask | Irish Single Malt Whiskey 2010, 15 yo
Sherry Cask | 53,8 % vol | 0,7 Ltr. | 87 €

Titanic Distillers 2020, 5 yo
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 38 €

Anzeige

Irish Whiskeys
Ihr Spezialist für **Irish Spirits**



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

DEUTSCHER WHISKY

Dis One Double Malt

43,6 % vol | 0,5 Ltr. | 52 €

Dis One Kerub

46,8 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Dis One Klassik

43,6 % vol | 0,5 Ltr. | 50 €

Hausberg Whisky, 6 Jahre

Bourbon Cask #471, 300 Flaschen | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Preussischer Whisky Organic Single Malt, 12 Jahre

first edition limited | Spessarteichenholzfass (neu, stark getoastet)

n.b. % vol | 0,5 Ltr. | 150 €

St. Kilian – Scorpions 60 Years of Rock

760 Flaschen | 57,8 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

St. Kilian – Scorpions Rock Believer

7500 Flaschen | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Sylter HAVEN Whisky „Amarone“, 6 Jahre

Amarone Cask #1025, 130 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Sylter HAVEN Whisky „Amarone“, 6 Jahre

Bourbon Cask #1025, 45 Flaschen | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Sylter HAVEN Whisky „Bourbon“, 5 Jahre

Bourbon Cask #67, 180 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Sylter HAVEN Whisky „Islay“, 5 Jahre

Laphroaig Cask #1052, 210 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Sylter HAVEN Whisky „Islay“, 5 Jahre

Laphroaig Cask #1052, 70 Flaschen | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Sylter HAVEN Whisky „Oloroso“, 7 Jahre

Oloroso Cask #46, 170 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Sylter HAVEN Whisky „Oloroso“, 7 Jahre

Oloroso Cask #46, 60 Flaschen | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Sylter HAVEN Whisky „Oloroso“, 7 Jahre

Oloroso Cask #56, 180 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Sylter HAVEN Whisky „Oloroso“, 7 Jahre

Oloroso Cask #56, 60 Flaschen | 56,5 % vol | 0,5 Ltr. | 79 €

Sylter HAVEN Whisky „Oloroso“, 5 Jahre

Oloroso Cask #74, 180 Flaschen | 50,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Whisky-Werk Caogad Tri, 4 Jahre

Pedro Ximénez Sherry Cask | 56,6 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Whisky-Werk Caogad Tri – peated, 4 Jahre

Pedro Ximénez Sherry Cask | 58,3 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

WHISK(E)Y AUS ALLER WELT

International

Whisky Garage | Islay Peated Blended Malt, 4 yo

Bourbon-Cask-Reifung in Schottland, anschließend Zweitreifung in

30 Liter Rhöner Apfelscherry-Fass in Deutschland, 39 Flaschen

58,0 % vol | n.b. Ltr. | n.b. €

Amerika (USA)

291 Bad Guy Bourbon

61,6 % vol | 0,7 Ltr. | 242 €

291 Colorado American Whiskey

45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 122 €

Basil Hayden's Red Wine Cask Finish

40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Blackened Cask Strength

Metallika Whiskey | 61,4 % vol | 0,7 Ltr. | 139 €

Booker's Bourbon, 7 Years 1 Months 11 Days

Batch 2025-01E | 63,2 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Brother's Bond – American Blended Rye

47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Brother's Bond – Bottled in Bond Bourbon, 7 yo

50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Cadenhead's | Enigma 21 Jahre 2003/2025

Tennessee Bourbon | 41,5 % vol | 0,7 Ltr. | 185 €

Elijah Craig Barrel Proof B523, 11 yo

62,1 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Anzeige



Schottland gibt's auch bei uns: www.highland-herold.de/shop

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.

Elijah Craig Toasted Barrel Finish

47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 77 €

Evan Williams 2016/2024, 8 yo

Single Barrel 872 | 43,3 % vol | 0,7 Ltr. | 42 €

Ezra Brooks 99 Proof

Port Wine Cask Finish | 49,5 % vol | 0,7 Ltr. | 39 €

Horse With No Name

Texas Rye | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 33 €

Lone Elm Single Barrel

Wheat | 66,4 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Lone Elm Cognac Cask Finish

Wheat | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 127 €

Michter's Single Barrel, 10 yo

Kentucky Straight Bourbon Whiskey | 47,2 % vol | 0,7 Ltr. | 279 €

Michter's Single Barrel, 10 yo

Kentucky Straight Rye | 46,4 % vol | 0,7 Ltr. | 279 €

Michter's US1 Barrel Strength Rye

55,5 % vol | 0,7 Ltr. | 170 €

Michter's US1 Toasted Barrel Finish Bourbon

Limited Release | 45,7 % vol | 0,7 Ltr. | 149 €

Old Line Cask Strength, 8 yo

Single Barrel #16-1194114 | 63,3 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Old Line Double Oak Port Cask 100 Proof, 8 yo

American Single Malt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 105 €

Old Line Double Oak Sherry Cask 100 Proof, 6 yo

American Single Malt | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 105 €

Old Line Flagship 95

American Single Malt | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Old Line Navy Strength 114, 6 yo

American Single Malt | 57,0 % vol | 0,7 Ltr. | 86 €

Sansibar & The Whisky Agency | Heaven Hill 2009/2024, 15 yo

Joint Bottling | 54,3 % vol | 0,7 Ltr. | 119 €

Sansibar | Heaven Hill 15 Jahre 2009/2025, 15 yo

Fazzino Texas Label | 64,1 % vol | 0,7 Ltr. | 159 €

Sansibar | Indiana Bourbon Whiskey 2015/2024, 9 yo

FWB Retirement Batch | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Sir Davis American Rye

44,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Templeton Rye

Tequila Cask Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Templeton Rye – Corralejo Extra Añejo

Tequila Cask Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 63 €

Templeton Fortitude

Straight Bourbon Whiskey | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 48 €

Town Branch Imperial MMXXIV

Straight Bourbon | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 239 €

Town Branch Overproof Four Barrel

Straight Bourbon | 52,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Villa Konthor & The Whisky Agency | Tennessee Bourbon 2016/25

Joint Bottling | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Willet Family Estate Rye, 7 yo

Single Barrel #2612 | 54,0 % vol | 0,7 Ltr. | 240 €

Woodford Reserve MC Batch 119.5 Proof

59,8 % vol | 0,7 Ltr. | 139 €

YELLOWSTONE Special Finishes Collection

toasted Bourbon | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Dänemark

THY Caramel Malt

Oloroso, Pedro Ximénez, Bourbon, 1815 Fl. | 54,5 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

THY Double Cask 277+174

Bourbon Cask, 199 Flaschen | 51,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

THY Single Cask 44-2

Oloroso Cask, 215 Flaschen | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

THY Single Cask 933 Spelt-Rye

new Oak Cask, 253 Flaschen | 58,2 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

THY Whisky

Oloroso, Pedro Ximénez, Bourbon, 5400 Fl. | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Anzeige

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

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



**BRENNEREI
HENRICH**

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

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.

England

Bimber – Harmony of Eight 2016/2024

Bourbon Casks, Pedro Ximénez Sherry Casks, 1090 Flaschen
50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 155 €

Bimber – Karl

Germany Edition 2025: Shoulders of Giants, Bourbon Cask #462,
258 Flaschen | 58,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Bimber – Nicolaus

Germany Edition 2025: Shoulders of Giants, Oloroso Sherry Cask #446,
297 Flaschen | 57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Bimber – Rudolf

Germany Edition 2025: Shoulders of Giants, Bourbon Cask, Fino Sherry
Cask Finish, #540/39, 293 Flaschen | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Frankreich

Armorik „Small Batch Chouchenn“

46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 54 €

Finnland

Best Dram | Teerenpeli 2013/2025, 13 yo

first fill Pedro Ximénez Sherry Hogshead #13122013C, 277 Flaschen
57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Teerenpeli Hiisi, 9 yo

Whiskyhort Exclusive | Oloroso Sherry Octave
54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Teerenpeli Näkki, 9 yo

Whiskyhort Exclusive | Amontillado Sherry Octave
54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Japan

Akashi White Oak Quintet

Single Malt Whisky | 55,0 % vol | 0,5 Ltr. | 109 €

Akkeshi Kokuu Grain Rain

Blended Whisky | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 179 €

Hakushu Story of the Destillery 2025

Single Malt Whisky | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 289 €

Hibiki 100th Anniversary, 17 yo

Blended Whisky | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 859 €

Hibiki Blossom Harmony 2025

Blended Whisky | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 269 €

Ichiro's Malt & Grain 20th Anniversary

Blended Whisky | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 189 €

Mars Komagatake 2024 Edition

Bourbon Casks, Sherry Casks, Wine Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Mars Komagatake IPA Cask Finish 2024

India Pale Ale Casks Finish | 52,0 % vol | 0,7 Ltr. | 135 €

Mars Malt Duo – Tsunuki x Akkeshi

Bourbon Casks | 51,0 % vol | 0,7 Ltr. | 185 €

Nikka Frontier

Blended Whisky | 48,0 % vol | 0,5 Ltr. | 30 €

Yamazaki Story of the Destillery 2025

Single Malt Whisky | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 299 €

Niederlande

Millstone 2018/2025, 6 yo

Dutch Windmills Collection No. 3, first fill Oloroso Sherry Butt #18B251,
614 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Millstone 2018/2025, 7 yo

Dutch Tulip Collection No. 5, Pedro Ximénez Sherry Cask #17B089,
628 Flaschen | 54,1 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Millstone 2020/2025, 5 yo

Sauternes Cask #200164, 297 Flaschen | 53,5 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Millstone Oloroso Sherry Casks, 10 yo

Special #33, Oloroso Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Millstone Peated – Rivesaltes Cask, 6 yo

Special #35, Rivesaltes Wine Casks, 1507 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 54 €

Schweden

Smögen Peated, 10 yo

Oloroso Sherry Hogsheads, 1490 Flaschen | 51,4 % vol | 0,5 Ltr. | 80 €

Askeim (Smögen) 8 yo – Triple Distilled Golden Promise

second fill Oloroso Sherry Octaves | 57,2 % vol | 0,5 Ltr. | 95 €

Schweiz

JOHNETT Single Cask No. 67, 11 yo

Caroni Rum Finish, 281 Flaschen | 47,9 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

JOHNETT Single Cask No. 116, 12 yo

Bourbon Cask, 366 Flaschen | 53,3 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

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

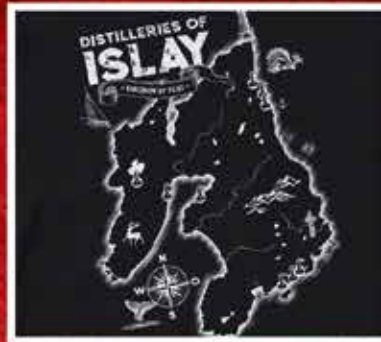
Jetzt Online-Shop besuchen!


**JAPAN
JWHISKY**
www.jwhisky.de
ウイスキー

WHISKY MERCH

MADE FOR WHISKY LOVERS

**DU HAST NOCH KEINS?
JETZT WIRD'S ABER ZEIT!**



MULTIPLY YOUR MALTINESS!



MORE MERCH!

Die Motive
gibt es auch auf
Taschen, Tassen,
Kochschürzen,
Basecaps und
anderen
Artikeln!



**MEHR WHISKY,
ALS DU TRAGEN KANNST!**

WWW.WHISKYMERCH.DE

Powered by Spreadshirt
Project of Highland Herold
Design by FederFuchs.com

Find us on Facebook
www.facebook.com/whiskymerch



FACHHANDEL nach Postleitzahl

Ladengeschäfte

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

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 Königsman
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

Sylt Distillers GmbH
25980 Sylt | www.sylt-distillers.de

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

Depot 33
29488 Lübbow | www.depot33.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

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

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

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

Café Z. Blankenstein
45527 Hattingen | Hauptstraße 1

Destillerie & Brennerei Heinrich Habbel
45549 Sprockhövel | www.habbel.com

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

Whiskyhort
46045 Oberhausen | www.whiskyhort.com

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

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

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

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

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

Postert Whisky
51061 Köln | www.postertwhisky.de

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

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

Der Whiskykeller
55606 Bruchsal | www.whiskykeller.de

Whisky for Life
60311 Frankfurt | www.whiskyforlife.de

Whisky Spirits
60594 Frankfurt | www.whiskyspirits.de

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

Toms Whisky & Spirits
63150 Heusenstamm | www.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

Finest-Storage
64569 Nauheim | www.finest-storage.de

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

Mebold GmbH
64646 Heppenheim | www.mebold.de

Spahns Scotchwarehouse
64807 Dieburg | www.scotchwarehouse.de

Zigarren am Hallplatz – Zollheise e.K.
66482 Zweibrücken | Hallplatz 5-7

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

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

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

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

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

WhiskyBaron
90419 Nürnberg | www.whisky-baron.de

Gradls Whiskyfässla
90475 Nürnberg | www.whiskyfaessla.de

The Whisky Lounge
90562 Heroldsberg | www.thewhiskylounge.de

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

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

Whisky Square
42799 Leichlingen | www.whisky-square.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

DIS ONE Distillery No. ONE
88486 Kirchberg | www.dis-one.de

Tasting-Anbieter (nur Tastings)

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

The Spirits Alchemist
44797 Bochum | www.thespiritsalchemist.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!

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

www.cologne-barrel.com



FEEL THE PASSION

TASTE THE SPIRIT

www.whiskyspirits.de



Die
GENUSSVERSTÄRKER

— LADEN UND TASTINGS —

**WHISKY
GIN ★ RUM**

WWW.DIE-GENUSSVERSTAERKER.DE
OFFENBACH AM MAIN

TASTINGS & EVENTS

Whisky & Genuss Tage | 3.–4. Oktober 2025

Whisky-, Rum- und Gin-Messe in Dresden im *Alten Schlachthof*. Tageskarte: Freitag 13 €, Samstag 16 €, Wochenende 25 €

www.whisky-genuss-dresden.de/messe

Whisky Live Germany | 11.–12. Oktober 2025

Organisiert von Kirsch Import im Congress Center Hamburg (CCH). Am Samstag ist für Konsumentinnen und Konsumenten geöffnet. Der Sonntag ist den Fachbesuchenden vorbehalten. Die *Whisky Live* ist eine Marke von Paragraph Publishing (*Whisky Magazine*) und es gibt sie weltweit in 20 weiteren Städten. Im Jahr des 25. Jubiläums der *Whisky Live London* kommt sie jetzt auch nach Deutschland. Der Tickets können schon vorab online gebucht werden, ebenso die Plätze in den Masterclasses. | Tageskarte Samstag inklusive Glas und kostenfreier Verkostung: 70 € | www.whiskylive-germany.de

Xaver Herbst-Festival | 18. Oktober 2025

In der für ihre Whiskyauswahl prämierten Xaver Bar in Peiting, mit Ausstellertischen im Gastraum. Wie auf einer kleinen Messe, nur dass man sich zu einem der 15 Ausstellenden an den Tisch setzt, wo dann Verkostung (gg. Entgelt) und Flaschenverkauf stattfinden. | Eintritt frei www.hotel-dragoner.de/veranstaltung/7-xaver-herbst-festival

Aquavitea | 25.–26. Oktober 2025

Die größte Spirituosen-Messe des Ruhrgebietes in der Stadthalle in Mülheim an der Ruhr mit einem Schwerpunkt auf Whisky. | Tageskarte inklusive Glas: 14 € | www.whiskymesse.eu

Whisky & Tobacco Days | 25.–26. Oktober 2025

Crossover-Messe für Whisky und Tabak mit eigenem Bereich für Zigarren und Pfeifen in der Stadthalle Hofheim. | Tageskarte inklusive Glas: 12 €, Wochenendkarte: 16 € | www.whisky-tobacco.de

Whisk(e)y Pur Festival | 7.–8. November 2025

Reine Whiskymesse in der Stadthalle in Aschaffenburg. Wochenendkarte inklusive Glas: 12 € | www.whisky-pur-festival.de

Whisky Weekend Leipzig | 14.–15. November 2025

Die Leipziger Whiskymesse findet in der Eventhalle Da Capo statt. Tageskarte: Freitag 10 €, Samstag 11 € www.whisky-weekend-leipzig.de

InterWhisky | 14.–16. November 2025

Die etablierte Messe wechselte 2024 die Location und findet jetzt im Kurhaus in Wiesbaden statt. | Tageskarte: 24 €, Weekend-Pass: 49 € www.interwhisky.de

Whisky Experience | 21.–22. November 2025

Die 1. Nauheimer Whiskymesse findet in der Halle der Sport- und Kulturvereinigung Nauheim statt. Das Nauheimer Whiskyfachgeschäft *Finest-Storage* ist der Veranstalter dieser Premiere. | Tageskarte inkl. Glas: 12 € | www.finest-storage.de/whiskymesse

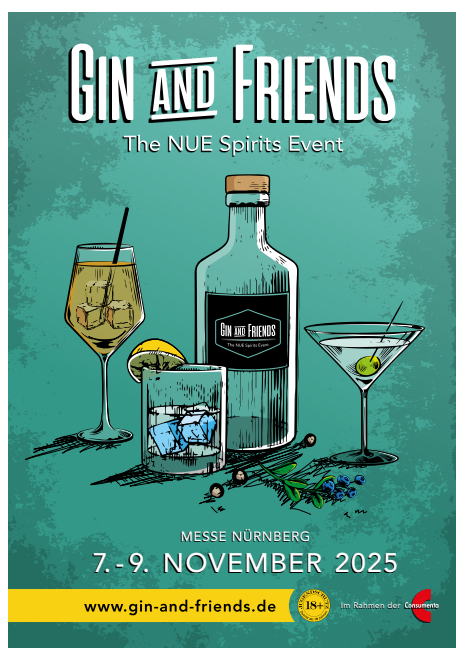
München Whisky und Spirits | 21.–23. November 2025

Große Besuchermesse in der Münchener Wappenhalle. Im Mittelpunkt stehen Whisk(e)y, Rum und fassgereifte Spezialitäten. Tageskarte inklusive Glas: 22 € | www.muenchen-spirits.de

Irish Whiskey Wochenende | 29.–30. November 2025

Zehn Online-Tastings werden an diesem Wochenende angeboten. Vertreten durch Inhaber und Master Distiller stellen verschiedene irische Brennereien und Bänder ihre Whiskeys vor. Die zugehörigen Tasting Sets müssen im Vorfeld bestellt werden. Am 28. November 2025 wird außerdem eine Pre-Opening Session auf Facebook und YouTube gestreamt. | www.irish-whiskey-wochenende.de

Anzeigen



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

Just Whisky Hamburg | 5.–6. Dezember 2025

Messe, auf der es ausschließlich Whisky zu verkosten gibt, sei es aus Schottland, Indien, Japan, Taiwan oder aus Deutschland. Veranstaltet im Kultur- und Eventzentrum Bürgerhaus Wilhelmsburg. | Tageskarte inkl. Glas: Freitag 13 €, Samstag 14 € | www.just-whisky-hamburg.de

Whiskymesse Trebsen | 16.–18. Januar 2026

Im Schloss mit Tastings und Seminaren | Eintritt inklusive Glas: Freitag 12 €, Samstag 16 €, Sonntag 12 €, Wochenende 34 €
www.schloss-trebsen.com/events/whiskymesse

0711 Spirits Stuttgart | 30.–31. Januar 2026

Spirituosenmesse in der Phoenixhalle im Römerkastell in Stuttgart. Tageskarte inklusive Glas: 25 € | www.0711spirits.de

Whiskymesse Rüsselsheim | 6.–7. Februar 2026

„Das Whiskyfestival in der Festung“ versammelt Ausstellende im Gewölbekeller der Festungsanlage in Rüsselsheim. | Tageskarte inklusive Glas: 12 € | www.whiskymesse-ruesselsheim.de

The Village Nürnberg | 7.–8. Februar 2026

Riesige Whiskymesse im Messezentrum mit integrierter Rum-Messe und Pre-Opening am Vortag | Tageskarte inkl. Glas u. Glashalter: 19 €
www.whiskey-messe.de

Hanse Spirit | 13.–14. Februar 2026

Traditionsreiche Veranstaltung in der Halle B6 der Hamburger Messe Tageskarte inklusive Glas: 22 € | www.hanse-spirit.de

Whisky Spring | 20.–22. Februar 2026

Wie immer im Schwetzingen Schloss | Eintritt inklusive Glas: Freitag 14 €, Samstag 17 €, Sonntag 14 € | shop.whisky-spring.de

Finest Spirits München | 27. Februar –01. März 2026

In der Kulturhalle Zenith in München. | Tageskarte inklusive Glas: 25 €
www.finest-spirits.de

Tarona Whisky Messe | 6.–8. März 2026

Whiskymesse im Kaisersaal in Erfurt, Tastings ergänzen den Messebetrieb. | Eintritt inkl. Glas: Freitag 12 €, Samstag 15 €, Sonntag 8 €, Wochenende 22 € | www.tarona.de

Whisky'n'More | 13.–14. März 2026

Traditionsmesse im Ruhrgebiet. Veranstaltungsort ist das LWL-Industriemuseum Henrichshütte, der Museumseintritt ist im Messticket enthalten. | Tageskarte inklusive Glas: Freitag 16 €, Samstag 18 €
www.whiskynmore.de



Irish Whiskey Wochenende

Der Geschmack Irlands kommt zu dir nach Hause!



29. & 30. November 2025 | Live-Tastings | Tasting Sets ab sofort verfügbar

www.irish-whiskey-wochenende.de

TASTINGS & EVENTS

Saint Patrick's Day | 17. März 2026

Am 17. März, dem Gedenktag des heiligen Patrick, ist Grün die vorherrschende Kleiderfarbe der feiernden Iren in aller Welt. Feier mit, das nächste Irish Pub ist bestimmt nicht weit. (Passende Shirts und Pullis bieten wir auf www.whiskymerch.de an.) Oder du reist nach Dublin und erlebst dort die St. Patrick's Festival Parade am Gedenktag samt dem vom 14. bis 17. März stattfindenden Festival mit zahlreichen Einzel-events in der ganzen Stadt. Auf dem Programm stehen neben Musik, Kunst, Kultur, Whiskey und Guinness auch Aktivitäten für Kinder, Lichtshows, ein Road Race über fünf Kilometer für Läuferinnen und Läufer, Stadtführungen und viele weitere Angebote.

Whisky Festival in Radebeul | 28.–29. März 2026

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

Whisky Fair Rhein Ruhr | 11.–12. April 2026

Importfirmen, Brennereien und Independent Bottler kommen nach Düsseldorf in die Classic Remise. | Eintritt inklusive Glas und Glashalter: 15 € | www.whiskyfairrheinruhr.de

Kempener Whisk(e)y-Konferenz | 17.–18. April 2026

Die Hybridveranstaltung geht in die sechste Runde. Zusätzlich zu Ausstellenden und Länder-Debatte-Tastings vor Ort, werden alle Tastings im Live-Stream von der Messe übertragen. Ticket inklusive 6×2 cl Blindproben: 29 € | www.whisky-konferenz.de

Awesome African Whisky | 25. April 2026

Workshop mit Destillation auf einer historischen Brennblase und Verkostung afrikanischer Whiskys in urigem Ambiente auf Burg Brandenstein im Main-Kinzig-Kreis in Hessen. | Preis inklusive Verpflegung vom Grill: 110 € | www.african-spirits.de

Whisky- & Genuss-Messe auf Schloss Grochwitz 8.–9. Mai 2026

Vom Verein *Kaxdorfer Whiskyfreunde* organisiert, auf dem Schloss und Rittergut Grochwitz. Mit Whisk(e)y, Rum, Gin, Portwein, Grill und Kaffee. | Eintritt inklusive Glas: 10 € | www.whiskyfreunde-kaxdorf.de

St. Kilian Whisky Festival | 27. Juni 2026, 10:00 Uhr

Tastings, Präsentationen und Live-Musik. Das Festival erstreckt sich über die Brennerei in Rüdenau und die Lagerstätten im Odenwald. Ein Bustransfer verbindet die beiden Orte. Die Festival-Tastings sind ab 2. Februar 2026 buchbar. | Eintritt frei | www.stkiliandistillers.com

Anzeigen



WHISKY EXPERIENCE

1. Nauheimer Whiskymesse
21./22. NOV. 2025
in der SKV-Halle
Königstädter Str. 75 • 64569 Nauheim

www.finest-storage.de



**WHISKY MESSE
RÜSSELSHEIM**
DAS WHISKY-HIGHLIGHT 2026

Freitag, 6. Februar 2026
15:00 – 21:00 Uhr

Samstag, 7. Februar 2026
12:00 – 19:00 Uhr

Festung Rüsselsheim

Tickets für Eintritt & Tastings auf
whiskymesse-ruesselsheim.de



THE SPIRITS ALCHEMIST PRESENTS
WHISKY 'N' MORE
DIE GENUSSMESSE
FÜR'S RUHRGEBIET

**LWL-MUSEUM
HENRICHSHÜTTE
HATTINGEN**

13.+ 14. MÄRZ 2026

Messtickets:


**FREITAG 16-22 UHR
SAMSTAG 12-20 UHR**
www.whiskynmore.de

Veranstalter:
The Spirits Alchemist / Sebastian Büßing
Am Alten Sägewerk 63 • 44795 Bochum
Bildmotiv © iStockphoto/Q77photo



TARONA
Whisky Messe Erfurt

 www.tarona.de

6. bis 8. März 2026
Kaisersaal

Save
the Date!

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



FÉACH LEAT!

Sa 7. + So 8. Februar 2026

Pre-Opening 6. Februar 2026

Messe Nürnberg

210 Aussteller aus 17 Ländern

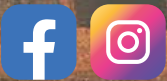
Über 3.000 Whisk(e)ys zum Probieren und Kaufen von kleinen

Destillerien bis hin zu den **ganz großen Marken**

Master Classes, Basic Seminare und Gespräche mit Profis

R(h)um-Messe „PUEBLO DEL RON“

Live-Musik und authentisches Flair



WWW.WHISKEY-MESSE.DE



UT WHISKY READ ABOUT WHISKY



Lieferbare Ausgaben:

31, 33, 35, 36, 37, 38, 39, 41, 43, 44,
45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64

Bestellung online auf:

www.highland-herold.de/shop

**6 Hefte
im Bundle
29 Euro**

zum Bundle im Shop



Highland Herold

Jahrgangs-Bundle 2023/24
inklusive Versand*: 29,00 €

je 1 Heft der Ausgaben #63, #62, #61, #60, #59, #58 (wie abgebildet)

www.highland-herold.de/shop

*Versandkostenfreie Lieferung, wenn die Bestellung aus einem oder mehreren Bundles besteht.
Es können Versandkosten anfallen, wenn die Bestellung auch andere Artikel enthält.