

The Highland Herold

Whiskymagazin

Frühjahr 2022 | #54



RABENWHISKY

Sauerländer Edelbrennerei

MAISCHEN UND LÄUTERN

Fleißige Enzyme

HOLZARTEN

Bäume, die zu Fässern werden



The Highland Herold
#54 | Frühjahr 2022
www.highland-herold.de

**„ES IST DIE TIEFGEHENDE VERBINDUNG
ZWISCHEN DEM HERSTELLER UND SEINEM
HANDGEMachten PRODUKT, EIN GEFÜHL
DER ZUFRIEDENHEIT AM ERGEBNIS, DAS
MAN MIT ANDEREN WIE EIN GESCHENK
UNTER FREUNDEN TEILT.“**

KEITH CRUICKSHANK

DISTILLERY MANAGER
BENROMACH

BENROMACH „FIRSTHAND“ IST EINE HOMMAGE
AN DAS HANDGEMachte UND IHRE SCHÖPFER,
ERFAHREN SIE MEHR:

WWW.BENROMACH.COM/FIRSTHAND



Inhalt

- 04** AUTOR:INNEN
IMPRESSUM
- 04** WHISKY ET CETERA
Kurz berichtet
- 08** BUCHREZENSION
Jim McEwans Biografie
- 10** WASSER MARSCH!
Reduktion auf Trinkstärke
- 12** MAISCHEN UND LÄUTERN
Vom Schrot zur Würze
- 16** MC RAVEN
Sauerländer Edelbrennerei
- 24** HOLZARTEN
Bäume, deren Holz sich
zum Fassbau eignet
- 30** JUST BOTTLED
Neue Abfüllungen
- 36** FACHHANDEL
Nach Postleitzahl
- 38** TASTINGS & EVENTS
Terminkalender

Vorwort

„Ein Baum, dessen Zweige von unten bis oben, die ältesten wie die jüngsten, gen Himmel streben, der seine dreihundert Jahre dauert, ist wohl der Verehrung wert.“
– Johann Wolfgang von Goethe

Die ersten menschlichen Kulturen bis zur frühen Neuzeit verehrten und fürchteten die Mysterien der wilden, nebligen Urwälder. Einerseits wurde Holz – Baustoff für Hütten, Zäune, Werkzeug, Waffen und Brücken – als Grundlage der Zivilisationen geschätzt. Dunkle Schatten, dass Knarren der Bäume und unbekannte wilde Tiere machten aus Wäldern jedoch auch einen Ort der Bedrohung, was sich heute noch in zahlreichen Märchen und Legenden widerspiegelt. Druiden der Kelten, Germanen und Pikten sahen im Wald ein höheres Wesen, das mit Gebeten und Opfergaben gewogen gestimmt wurde. Für die Sachsen des Frühmittelalters galt die Eiche „Irminsul“ gar als heiliger Ort.

Obwohl die Neuzeit den Wald weitgehend entmystifiziert hat: Niemand würde den Erholungswert einer sommerlichen Wanderung in Spessart, Rhön oder Taunus und die allgemeine Bedeutung als Sauerstoffspender leugnen. Ebenso unverzichtbar ist das Holz für jenes Wasser des Lebens, das wir so sehr lieben. Denn erst durch die Lagerung in einem Holzfass entsteht aus einem Getreidebrand ein Whisky. In seinem Artikel „Holzarten“ vermittelt Dr. Heinz Weinberger eine Übersicht der für die Fassherstellung mehrheitlich verwendeten Holzsorten und ihre individuellen Besonderheiten. Ohne diese Gaben des Waldes gäbe es Whisky wie wir ihn kennen nicht.

Genießen wir also unseren Dram im Sinne der weisen Worte Johann Wolfgang von Goethes. Auf Ihr Wohl!

T. Herold

Thorsten Herold, Herausgeber

Anzeige

CÙ BÒCAN

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

NEU

CREATION #4
TAWNY PORT AND
COGNAC CASKS



NEU

CREATION #3
MOROCCAN CABERNET
SAUVIGNON AND NORTH
AMERICAN RYE CASKS





Angela D'Orazio

Seit 1992 in der Whiskybranche kam sie 2004 zu Mackmyra, verantwortete dort als Chief Nose Officer bis 2021 Blending und Produktentwicklung. Als Jurorin ist sie bei internationalen Wettbewerben gefragt und arbeitet heute selbstständig als Spirit Creative & Collaborative Master Blender. | S. 22, 23



Julia Nourney

Die Fachfrau für Spirituosen hält international Fortbildungen und Seminare und publiziert in verschiedenen Fachmedien. Als selbstständige Beraterin und Contract Blender arbeitet sie für Hersteller in verschiedenen Ländern und ist regelmäßig Jurorin bei internationalen Wettbewerben. | S. 10–11



Mario Rudolf

Der Schreiner, Brauer und Mälzer sowie Diplom-Braumeister der TU München war im Brauereibereich zuletzt als technischer Leiter tätig. Während der Bauphase der St.-Kilian-Brennerei wechselte er nach Rüdenau, erlernte das Brennerhandwerk und ist seit 2015 der dortige Master Distiller. | S. 12–15



Ernst J. Scheiner

Ernie hat über 150 Distilleries besucht und sie beschrieben. Seit seinem Studium an der University of Edinburgh befasst er sich mit Whisky. Er publiziert auf whisky-distilleries.net sowie in Fachmedien zum Thema und leitete viele informative Whisk(e)yreisen. | S. 7, 16–23



Dr. Heinz Weinberger

Der promovierte Chemiker, passionierte Whisky-Connoisseur, Autor und wissenschaftliche Berater beschäftigt sich intensiv mit dem Thema „Whisky und Chemie“. Zudem ist er Honorary Ambassador für St. Kilian Distillers sowie Douglas Laing und moderiert Tastings. | S. 24–29



Frank Winter

Der Germanist, Redakteur und Autor begeistert sich seit Beginn der 1990er für Schottland und seine Kultur, zu der natürlich auch Whisky gehört. Er veranstaltet Tastings und veröffentlichte unter anderem das preisgekrönte Kochbuch „Schottisch kochen“ und sechs Schottland-Krimis. | S. 8–9

LOCHLEA FIRST RELEASE

Schottlands Nationaldichter Robert Burns (1759–1796) lebte mit Geschwistern und Eltern von 1777 bis 1784 auf der Lochlea Farm. Hart für ihren Lebensunterhalt arbeitend bewirtschaftete die Familie das Land. Als der Vater 1784 verstarb, zogen sie um. Der Claim der neuen Whisky-Marke greift das auf: „Dare to be honest and fear no labour. Lochlea Distillery – home of Robert Burns.“

Von 2017 bis 2018 wurde der südlich von Glasgow in den Lowlands gelegene Hof zur Whiskybrennerei ausgebaut. Die unabhängige Destillerie in Familienbesitz betreibt „small-batch whisky making in an innovative, flexible and responsive way“. Die verwendete Gerste stammt aus eigenem Anbau, das Wasser aus der eigenen Quelle. Als Production Director und Master Blender konnte John Campbell, ehemaliger Distillery Manager von Laphroaig, verpflichtet werden.

Der Single Malt Scotch Whisky Lochlea *First Release*, gereift in first fill Bourbon und PX Sherry Casks, abgefüllt mit 46,0 % vol, erschien am 25. Januar 2022. Die Tasting Notes des Herstellers versprechen üppige, frische Gartenfrüchte, sowie die Süße von Karamell, Vanille-Fudge und Getreide, dazu eine feine Würze. Das Core Release soll noch 2022 folgen. /ri



Foto: Lochlea Distilling Co.

IMPRESSUM

The Highland Herold – Whiskymagazin | Ausgabe #54 – Frühjahr 2022 | Erschienen im März 2022 | Sitz d. Redaktion: Verlag Dollinger & Stein GbR, Gutenbergstraße 5, 65830 Kriftel, Telefon: 06192 9211944, E-Mail: kontakt@highland-herold.de | Herausgeber: Thorsten Herold (th) | Redaktion (v. i. S. d. P.): Sebastian Stein (st) | Verantwortlich für Anzeigen: Sebastian Stein | Layout, Satz, und Grafik: Sebastian Stein | Fotos und Grafik: Philipp Rieß (ri) | Mitarbeiterin d. Ausgabe: Christina Hintze (ch) | Autorinnen u. Autoren Wort/Bild i. d. Ausgabe: Otmar Alt (Titelbild), Rabah Al Shammery (Foto), Angela D'Orazio (Blindverkostung), Gudrun und Heinz Fesl (Foto), Zack Frank (Foto), Timotheus Frobel (Foto), Nic Y-C (Foto), Felix Nourney (Foto), Julia Nourney (Text, Foto), Mario Rudolf (Text, Foto), Ernst J. Scheiner (Text, Foto), Dr. Heinz Weinberger (Text, Foto), Raimar v. Wienskowski (Foto), Frank Winter (Text), Yoksel Zok (Foto) | Fachberatung Whisky und Destillation: Julia Nourney, Ernst J. Scheiner | Druck: Offsetdruck Ockel GmbH, Kriftel

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

CROWDFUNDING GESCHEITERT

Maturity Masters machen trotzdem weiter

Die Maturity Masters, Whiskybrenner Severin Simon aus Alzenau und der Journalist und Whiskyliebhaber Markus Giesbert, wollen deutschen Whisky im Ausland lagern, um ihn im dortigen Klima reifen zu lassen (siehe Ausgabe #50). Das Startkapital sollte mittels Crowdfunding zusammenkommen, doch die Kampagne Ende 2021 erreichte nicht die angestrebte Summe. „Ich glaube, es lag einfach an der Corona-Unsicherheit vor Weihnachten“, meint Giesbert. Simon pflichtet ihm bei: „In solchen Zeiten wartet jeder ab und versucht, Risiken zu vermeiden. Da ist man verständlicherweise Neuem gegenüber verschlossen.“ Trotzdem wollen die Maturity Masters ihr Projekt fortsetzen. Die Idee sei schließlich gut und habe auf dem Markt für deutschen Whisky eine reelle Chance, sagt Simon. Und nach Giesberts Worten haben mehrere potentielle Investoren Interesse bekundet. Die Finanzierungsgespräche liefen bereits. Jeweils zwei mit Simons New Make befüllte American Standard Barrels sollen im April an die ersten beiden „Geschmacksorte“ in Italien und Portugal gebracht werden. /st

VERBOTENE BENENNUNG

Streit mit der SWA ist beendet

Nach dem seit Mitte 2013 andauernden Rechtsstreit zwischen der Scotch Whisky Association (SWA) und der Waldhornbrennerei Klotz aus Berglen, bestätigte das Oberlandesgericht Hamburg im Januar 2022 das Urteil des Hamburger Landesgerichtes. Dieses hatte im Februar 2019 entschieden, dass das Wort „Glen“ eine schottische Herkunft assoziiere. Deswegen wird der schwäbischen Brennerei der Name *Glen Buchenbach* für ihren Whisky untersagt. Bis zum 31. März 2022 dürfen die Restbestände unter dem alten Namen verkauft werden. Der neue Name des Whiskys aus Berglen wird *Buchenbach Gold* sein. Da es bei dem Rechtsspruch nur um Whisky ging, wird der Gin des Hauses in *Glen Buchenbach* umbenannt. Außerdem bekommt jede Spirituose aus der Waldhornbrennerei auf dem Etikett den Zusatz: „Aus dem verbotenen Tal.“ /ri

Anzeige



DISCOVER OUR RANGE OF AWARD-WINNING ATLANTIC OCEAN INSPIRED IRISH WHISKEY.

CLONAKILTYDISTILLERY.IE

Jetzt in Deutschland Galley Head Single Malt Whiskey

Available Now From info@irish-whiskeys.de | www.irish-whiskeys.de



ZIEGLERS FREUD

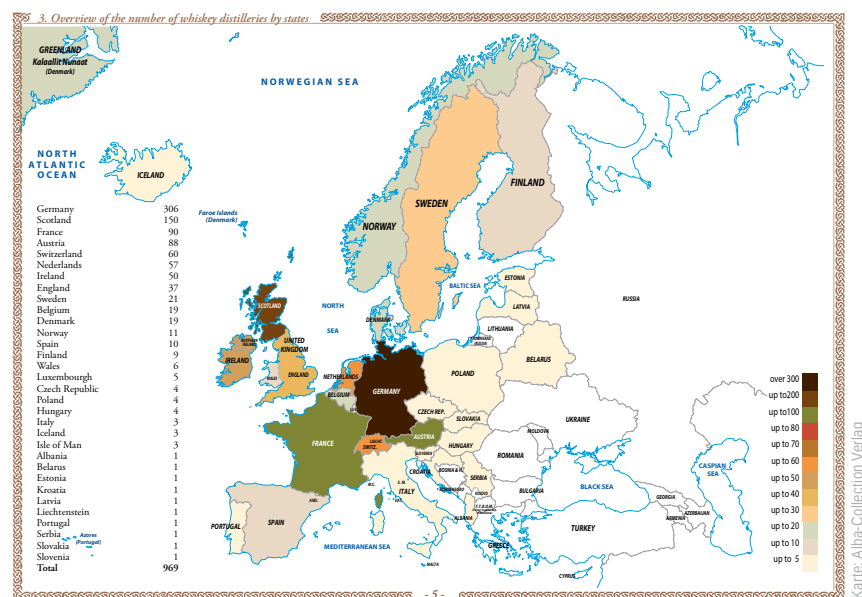
Marke neu aufgestellt

Die Brennerei Ziegler ist unter Whiskytrinkern bekannt für ihren *Aureum 1865*. Dieser wurde kürzlich vom neuen Standard *Freud* abgelöst. Andere Whiskys sind im Ziegler-Online-Shop nicht mehr zu finden. Die Brennerei ist nach 30 Jahren nicht mehr Teil der Vertriebsgesellschaft Hawesko und stellt sich als Marke neu auf: *Freud* sei „der neue deutsche Whisky mit dem gewissen Alles“, der Name „eine Hommage an Freudenberg, die stolze Heimat der legendären Brennerei“. Nach fünfjähriger Reifung in Kastanien- und Bourbonfässern erhält der Whisky durch ein Finish von nicht genannter Dauer in Fässern, in welchen zuvor Ziegler's „Obstbrand-Ikone *Alte Zwetschge*“ lagerte, „edle Geschmacksnuancen, die ihn auf eine eigene Stufe stellen“. Konkret versprechen die offiziellen Taste Notes süße Zitrusnoten, florale Blüten, dunkle Fruchtnoten, leichte rauchige Malzwürze, Anklänge von gerösteten Nüssen und kandierten Äpfeln. Abgefüllt wird der Whisky mit 41,5 % vol in 0,7-Liter-Flaschen, eine davon kostet moderate 44,00 €. /ri

WHISKY IN EUROPA

Die Liste der Bücher im Alba Collection Verlag, der für seine Whisky-Karten bekannt ist, wird länger: Auf den *Whisk(e)y Atlas North America 2021* folgt in diesem April der *Whisk(e)y Atlas Europe 2022*. Die schottischen und irischen Destillerien bilden mit 66 Seiten ein Schwerpunkt.

Das 124 Seiten starke Hardcover im DIN-A4-Querformat beinhaltet Informationen über 969 aktive, 90 in Planung oder in Bau befindliche und rund 800 geschlossene Whisk(e)y Destillerien in 32 europäischen Ländern. Desweiteren sind 35 regionale Karten, sowie einige Übersichtskarten im Buch zu finden. Der Atlas (ISBN: 978-3-944148-77-9) kostet 39,00 € und ist im Whiskyfachhandel, im Buchhandel oder direkt auf www.alba-collection.de erhältlich. /ri



Übersichtskarte aus dem *Whisk(e)y Atlas Europe 2022*.

Anzeige



Whisky Stube

Euer Spezialist für deutsche Whiskys

J.J. Kemper Roggen Whisky 5 Jahre

Peated Bourbon Cask | 61,23 % vol

94 Punkte in Jim Murray's Whisky Bible 2022

Whisky Stube • Ralf Brzeske

Gartenstraße 8 • 74172 Neckarsulm • 07132 3418394 • www.whiskystube.de

SCENES OF THE SIXTIES

Mit dem *Spirit of Speyside Festival* feiert die Whiskyregion seit 1999 jährlich für sechs Tage „Scotland's national drink“. Distilleries bieten unter anderem qualifizierte Tastings und Workshops an, Dutzende weitere Events finden in Zusammenarbeit zwischen Whiskymachern und regionalen Gastronomie- und Kultureinrichtungen statt. Ein Kaleidoskop der Whiskygeschichte präsentiert Bill Morgans eindrucksvolle Fotoausstellung in der Grant Hall von Rothes. Im Schatten der Dailuaine Distillery wurde Bill in eine typische Speyside-Familie hineingeboren. Sein Vater arbeitete bei Imperial, Glenlossie und Cardhu, wo er und seine beiden Brüder als Maltmen bis Mitte der 1960er-Jahre traditionell die Gerste mälzten. Bills Karriere führte ihn über Cragganmore zu

den Tamdhu Maltings. 16 Jahre leitete er die Saladin-Mälzerei und bekleidete zeitgleich die Stelle des stellvertretenden Tamdhu Distillery Managers. Er assistierte als Leiter bei der Organisation der Besucherzentren von Tamdhu und Highland Park. Während des Ruhestands durchstöberte Morgan die Archive der Brennereien – insbesondere das von Diageo – nach fotografischen Dokumenten. Diese zeigen Maltmen, Mashmen, Stokers, Stillmen, Coopers, Warehousemen sowie Manager bei der Arbeit.

Die Ausstellung in Rothes findet vom 27. bis 30. April 2022 während des *Spirit of Speyside Festivals* statt. Das Festival läuft vom 27. April bis 2. Mai. Auf www.spiritofspeyside.com finden sich weitere Informationen und das ganze Programm. /Ernst J. Scheiner

Bild links: Fässer der Mortlach Distillery werden auf offene Güterwaggons verladen. Bild rechts: Arbeit an den Worm Tubs der Mortlach Distillery.



Fotos: Diageo Archives



Anzeige

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 Herald
 Design by FederFuchs.com

WHISKY ALS PASSION JIM McEWAN ERZÄHLT SEIN LEBEN

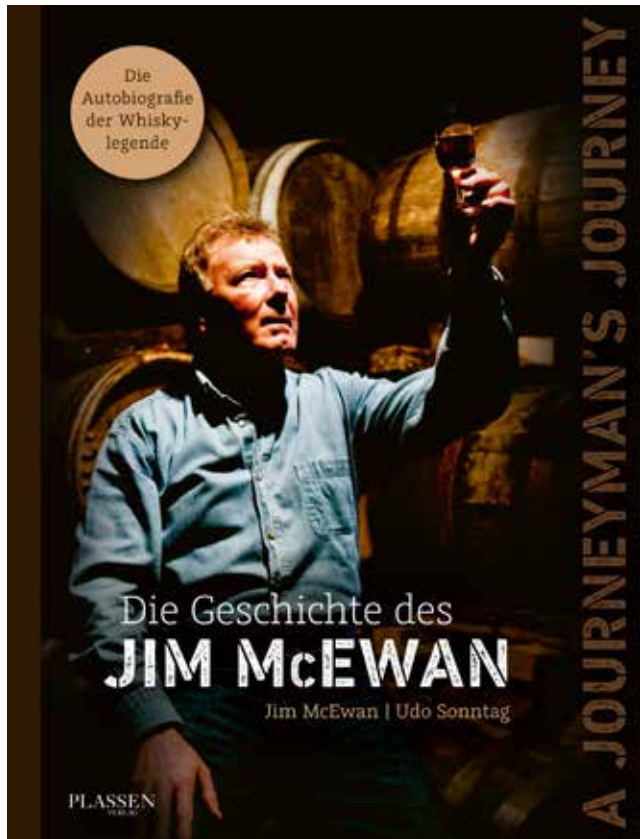


Bild: Plassen Verlag

Richard Paterson machte vor einigen Jahren mit *Goodness Nose* den Anfang und nun schenkt uns Jim McEwan neben legendären Tropfen ebenfalls seine Memoiren. Tochter Lynne schildert in einem Vorwort, wie die Augen der Mitmenschen leuchten, wenn sie merken, wer ihr Vater ist. Jeder erzählt, wie und wo er Jim McEwan kennenlernte, der nicht nur Whiskyexperte, sondern auch ein umgänglicher, freundlicher und lustiger Mensch, kurz ein Pfundskerl, ist.

A Journeyman's Journey – Die Geschichte des Jim McEwan
von Jim McEwan und Udo Sonntag

Plassen Verlag, Hardcover, 525 Seiten, Sprache: Deutsch
ISBN 978-3-86470-747-6 | 68,50 €

Im Jahr 1948 geboren, begeisterte sich Jim McEwan schon als Kind für Destillieren, bewunderte die rhythmischen Schaufelbewegungen der Maltmen, die vielfältigen Aromen eines Torffeuers und das Ausbrennen von Fässern. Er entschied frühzeitig, nach der Schule selbst in einer Destillerie zu arbeiten: im Alter von 15 Jahren. „Schließlich war ich in den letzten Jahren öfter in der Brennerei [Bowmore] als in der Schule. Oft genug wurde ich von Mr. McColl persönlich nach Hause geschickt.“ James McColl war der Manager und einer von McEwans Mentoren, der Inbegriff eines Gentlemans. Jim musste sich innerhalb von drei Monaten bewähren. Dann würde über eine Ausbildung entschieden werden. Cooper (Fassmacher) sollte er werden. Wenn nur nicht das Missgeschick mit dem Kaminfeuer in McColls Büro gewesen wäre: McEwan hielt sich nicht an die Anweisungen und verbrannte mit glühender Kohle einen 200 Jahre alten Teppich, der angeblich weitere 200 Jahre gute Dienste geleistet hätte. Der Lehrling sollte ihn mit seinem Gehalt abstottern. Diese Drohung machte Gentleman McColl allerdings nie wahr. Später erfuhr Jim noch, dass der Teppich nicht seit der Destilleriegründung im Jahr 1779 dort lag, sondern gerade einmal 20 Jahre.

Eine lange und erfolgreiche Karriere

Der legendäre Cooper Davy Bell nahm sich des Auszubildenden an. Wir lesen, wie aufwändig und gefährlich es ist, mit scharfen Werkzeugen und unter großer Hitze Fässer herzustellen. Vom Lärm gar nicht zu reden. Der Lohn wurde nach PBR, paid by result, ausgezahlt. Nur einwandfreie und komplett dichte Fässer wurden honoriert. Doch beispielsweise ein Ex-Bourbon-Fass mit zusätzlichen passenden Dauben in ein größeres Hogshead zu verwandeln, war nicht einfach.

Damals gab es übrigens noch den *five o'clock dram*. Jeder erwachsene Destillerieangestellte bekam am Nachmittag eine großzügige Portion New Make. Jim kostete als Halbwüchsiger ein einziges Mal und war für immer kuriert. Ohnedies hatte sein Lehrmeister ihm geraten, sich vom Trinken fernzuhalten, hart zu arbeiten und keinen Whisky zu stehlen. All das beherzigte er und



bekam, als Bell in Rente ging und auf dessen Wunsch, mit gerade einmal 22 Jahren die Schlüssel zur Destillerie. Die Freundschaft, die sich mit Davy Bell entwickelte, wird in geradezu anrührender Weise beschrieben, und es sollte nicht die letzte sein.

Bereits sechs Jahre später bekam McEwan das Angebot, sich in Glasgow zum Blender ausbilden zu lassen. Single Malts spielten damals noch keine große Rolle. Es ging darum, „Whiskys zu komponieren, zu entwickeln und auf den Markt zu bringen.“ Im Jahr 1984 kehrte er als erfolgreicher Chief Blender auf seine geliebte Insel zurück und wurde Manager von Bowmore. Auch über seine Zeit als Brand Ambassador berichtet er.

Darauf folgten ab 2001 die Jahre bei Bruichladdich, wo anfangs nur Bourbon Casks lagerten. Marc Renyier, Besitzer und ursprünglich aus dem Weinhandel, orderte deshalb wahre Schätze für die Destillerie. Jim dazu: „Schon allein das Lesen der Fassdeckel löste Ehrfurcht in mir aus: Lafite, Latour, Margaux, Mouton-Rothschild, Barolo, Barbarossa, dazu Sherryfässer der verschiedensten Arten, Port Pipes und noch so viel mehr. [...] Jedes einzelne Fass erforderte akribische Aufmerksamkeit. Mit all diesen Fässer-Juwelen

konnten wir ein neues Kapitel in der Geschichte des Whiskys aufschlagen.“ McEwans Beschreibungen sind verständlicherweise allgemeiner Art. Welche Fässer in welchem Anteil verwendet wurden, derartige Fragen werden nicht beantwortet. Er frönt der „schwarzen Magie“ – Black Art – und die ist geheim. Wir lesen natürlich auch über Octomore, die Geschichte des Yellow Submarine, Brennblase Ugly Betty und, und, und. All das ist sehr anschaulich und informativ beschrieben. Man lernt eine Menge, nicht nur über Whisky.

Wer die Freude hatte, Jim McEwan einmal zu treffen, verbringt mit seiner Autobiografie sehr angenehme Stunden. Aber auch Novizen werden sich gerne in sein Leben und seine Geschichten vertiefen. Das Buch wurde mit Hilfe von Co-Autor Udo Sonntag verfasst, als ob der große Mann des Whiskys direkt zu einem spricht, natürlich mit seinem gewohnten Humor. Die Ausstattung ist exzellent: gutes Papier, stabiler hochwertiger Einband, jede Menge Fotos, auch eine zweiseitige Karte mit Islay-Destillerien, operierende wie geschlossene. Damen und Herren des Plassen Verlags: Besser geht's nicht. Bravo! /Frank Winter



Foto: Udo Sonntag

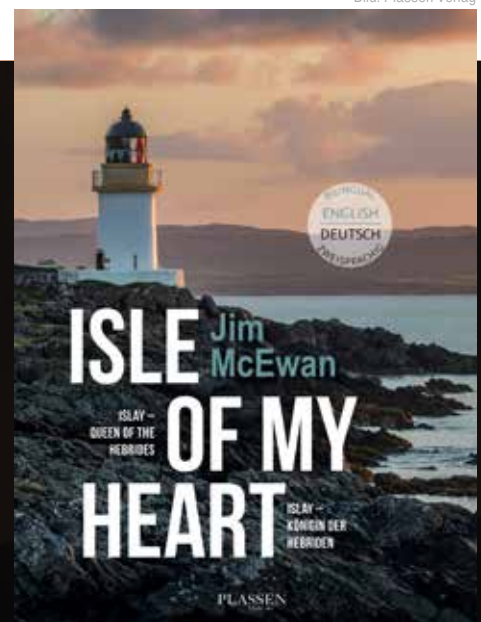
Das Bild zeigt Jim McEwan (rechts) und seinen Co-Autor Udo Sonntag. Offiziell trat McEwan mit 67 Jahren den Ruhestand an. Seitdem war er unter anderem für Ardnahoe, die neunte Islay-Destillerie, wie auch down under tätig: in Australiens Byron Bay schuf er Gin und Whisky. Schließlich, aber sicher nicht letztlich, ist er, wer würde es bestreiten, der Cask Whisperer und so heißt auch seine Firma. Während der Zeit bei Bruichladdich kaufte er das eine oder andere Fass. Da er all den Whisky nicht selbst trinken konnte, machte er sich daran, ihn nach und nach zu verkaufen. Auch darauf erheben wir das Glas!

Isle of my Heart

Beim Beenden eines wirklich guten Buches stellt sich oft Traurigkeit ein, weil das Vergnügen ein Ende hat. In diesem Fall haben wir aber Glück und können uns *Isle of my Heart*, der Ergänzung zu den Memoiren, widmen. Im zweisprachigen Buch, englisch und deutsch, stellt uns McEwan seine Insel vor. „Islay ist ein Ort für innere Einkehr, für Demut vor der Großartigkeit der Natur und ein Ort der Entschleunigung.“ Das wird auf jeder Seite augenscheinlich. Naturaufnahmen wechseln sich mit solchen der legendären Destillerien ab: Malting Floors von Laphroaig, Außenansicht von Ardbeg, Luftaufnahme von Lagavulin und viele weitere. Wer sich (im Moment) nicht auf Islay aufhalten kann, greift zu diesem Buch. Eine Reise steht dann mit Sicherheit bald wieder an.

Isle of my Heart | *Islay – Königin der Hebriden* von Jim McEwan
Plassen Verlag, Hardcover, 251 Seiten, Sprache: Englisch und Deutsch
ISBN 978-3-86470-793-3 | 40,32 €

Bild: Plassen Verlag



WASSER MARSCH!

Getreu diesem Motto werden in den meisten Produktionsbetrieben die Destillate vor der Befüllung der Flaschen verdünnt.

Das Verfahren ist nicht besonders kompliziert! Zunächst wird die Menge des fassstarken Whisk(e)y festgestellt, der verdünnt werden soll, und der genaue Alkoholgehalt gemessen. Dann werden die Daten in eine Formel eingegeben und zack: schon steht die Menge an Wasser fest, die zugegeben werden muss, um den gewünschten finalen Alkoholgehalt in Trinkstärke zu erreichen. Anschließend wird die Wassermenge abgemessen oder ein Durchflussmesser am Wasserschlauch programmiert und dann heißt es: „Wasser marsch!“ Diese Praxis wird im englischen Fachjargon auch mit *one dump dilution* bezeichnet.

Ein Blick über den Tellerrand offenbart, dass diese Methode nicht für alle Spirituosen gleich gut geeignet ist und durchaus Einfluss auf den Geschmack nehmen kann. Zahlreiche Gin-Produkte tendieren dazu, nach der Verdünnung plötzlich seifig, parfümiert, wachsig, beziehungsweise ungewünscht floral zu schmecken, während dieser Effekt bei langsamer Verdünnung nicht auftritt.

Auch die Cognac-Produzenten hatten in den 1970er-Jahren schmerzhaft feststellen müssen, dass ihre Produkte plötzlich als „seifig“ verurteilt wurden. Diesem Phänomen vorausgegangen war die Rationalisierung ihrer langsamen Verdünnungstechniken, die über Jahrhunderte entwickelt und praktiziert wurden. Um der

hohen Nachfrage nach Cognac gerecht zu werden, wollte man effizienter und kostengünstiger arbeiten. Doch dieser Plan schlug fehl und kostete die Branche damals viel ihres Images, was in den Köpfen mancher Konsumenten bis heute nachwirkt.

Der geschmackliche Effekt, der durch die zu schnelle Verdünnung eines Destillates hervorgerufen wird, nennt sich Verseifung, englisch *saponification*. Er wurde erstmals von französischen Brandy-Produzenten diagnostiziert und deshalb auch von ihnen genauer unter die Lupe genommen und wissenschaftlich erforscht. Dazu wurden zahlreiche Verdünnungsversuche angestellt, um die genaue Ursache herauszufinden und somit zukünftig zu vermeiden.

Der Verseifungseffekt, der eine Hydrolyse von Estern ist, tritt hauptsächlich bei der Verdünnung des Alkoholgehaltes zwischen 48 % vol und 46 % vol auf und kann auch mit verschiedenen Filtrationstechniken nicht aufgehoben werden, ist also irreversibel. Umso wichtiger ist es für einen Produzenten, genau zu wissen, welche seiner Produkte für diesen Effekt anfällig sind und wie er deshalb bei der Verdünnung verfahren sollte.

Bislang war zwar nur die Rede von Gin und Brandy, der Saponification-Effekt betrifft letztendlich aber alle Spirituosen, die von der Destillations- beziehungsweise Fassstärke auf Trinkstärke reduziert werden. Somit gilt das auch für Whisk(e)y, wenngleich manche Kategorien stärker betroffen sind als andere.

Da die typischen Aromen der Verseifung viel leichter zu erkennen sind, wenn das Destillat selbst eher subtil und elegant ist,



Foto: John Distilleries

Bild links: Michael D'Souza, Master Distiller und Master Blender der indischen John Distilleries, neben den Edelstahltanks, in denen die langsame Verdünnung der Paul John Whiskys stattfindet: „After a whisky has already spent many years maturing in the barrel, the last thing we want is for all those wonderful flavors and aromas to be destroyed by adding lots of water in a few brief moments.“

Bild unten: Eines der Instrumente in diesem Arbeitsschritt ist der Durchflussmesser (Flow Meter), der während der Verdünnung die zulaufende Wassermenge anzeigt. Im Bild ist das Display des Geräts zu sehen. In der oberen Zeile wird der aktuelle Volumenstrom und darunter das seit Beginn der Messung erfasste Gesamtvolumen angezeigt. Das Foto entstand während einer normalen Pumpsituation, nicht während einer Slow Dilution, bei welcher die Durchflussrate wesentlich geringer wäre.



Foto: Felix Nourney

treten die wachsig und floralen Aromen bei einem kräftig-torfigen Whisk(e)y nicht so sehr in den Vordergrund. Im Gegenteil, sie verschmelzen nahezu mit phenolischen und rauchigen Aromen. Ganz anders sieht es bei einer klassischen Lowland- oder Speyside-Stilistik aus. Sofern der Whisky nicht von intensiven Fassaromen, wie beispielsweise denen von Sherryfässern dominiert wird, sind parfümierte und überflorale Aromen aufgrund einer zu schnellen Verdünnung deutlich zu erkennen. Auch irische Whiskeys zeigen eine starke Neigung zur Verseifung. Überraschenderweise sind die ungewünschten Verdünnungsaromen auch leicht bei Bourbon und Rye Whiskeys zu identifizieren, obwohl diese aufgrund der ausschließlichen Reifung in frischen Fässern auf den ersten Blick eher als aromenintensiv eingeschätzt werden.

Wie kann der Verseifungseffekt also verhindert werden? Die französischen Cognac-Produzenten haben das sehr schnell für sich entschieden und sind wieder zu ihren früheren Techniken zurückgekehrt. Für sie bedeutet das, dass sie ihre Weinbrände nur sehr langsam – über einen Zeitraum von Wochen, je nach Qualität auch von Monaten oder Jahren hinweg – verdünnen. Insbesondere wenn der Verdünnungsgrad näher an den gefährlichen Bereich von 48 % vol rückt, werden ihre Verdünnungsstufen immer kleiner. Die Faustformel heißt hier „ein Prozent pro Woche“. Das bedeutet, für die verbleibenden 8 % vol von 48 % vol auf 40 % vol werden über acht Wochen acht Verdünnungsstufen in Schritten von

je 1 % vol eingeplant und dem Weinbrand zwischendurch viel Zeit zur Integration des Wassers und zur Entspannung gelassen. Um das Destillat nicht zu stark zu belasten, wird die entsprechende Menge Wasser nur tröpfchenweise hinzugegeben, während langsam und gleichmäßig gerührt wird. Manche Brennereien verwenden dabei lauwarmes Wasser, um den chemischen Effekt der Erwärmung bei der Vermischung von Alkohol und Wasser abzumildern, der das Destillat zusätzlich stressen könnte.

Derzeit gibt es nur wenige Whisk(e)y-Produzenten, die die positiven Effekte der langsamen Verdünnung erkannt haben und deshalb anwenden. Zugegebenermaßen ist diese Technik zeit- und personalintensiv und somit teuer, was viele Hersteller davon abhält, die Auswirkungen auf ihren eigenen Whisk(e)y auch nur auszuprobieren. Hervorzuheben sind deshalb einige irische Produzenten, etwa Clonakilty, Connacht oder Wayward Irish Spirits (The Liberator), die trotz ihrer anfänglichen Zweifel die Ergebnisse ihrer früheren Verfahrensweise mit denen der langsamen Verdünnungsmethode verglichen haben. Letztere waren so deutlich besser, dass die Brennereien ihre innerbetrieblichen Prozesse umgestellt haben und die Clonakilty Distillery seitdem stolz auf ihren „gentle cut“ hinweist. Auch die indischen John Distilleries setzen schon seit Anbeginn der Produktion ihres Paul John Single Malt Whiskys auf eine langsame Herabsetzungsmethode, um die eleganten Aromen ihrer Whiskys zu erhalten. /Julia Nourney

Anzeige

Jetzt auch als ABONNEMENT.

Zu bestellen bei www.schottland.co

Die raue Welt der schottischen Highlands.





MAISCHEN UND LÄUTERN

Text: Mario Rudolf

Foto: Mario Rudolf

Whisky wird wie Bier aus Getreide hergestellt. Und auch die Produktion beider Getränke ist anfangs gleich: Die Getreidekörner, gemälzt oder bei manchen Whiskysorten auch roh, werden im ersten Produktionsschritt geschrotet oder gemahlen, wodurch die Inhaltsstoffe freigelegt werden (siehe „Korn zu Schrot“ in Ausgabe #52). Um diese Inhaltsstoffe aus dem zerkleinerten Korn zu gewinnen, wird das Schrot zunächst mit heißem Wasser vermischt, wodurch die sogenannte Maische entsteht. Das Vermischen von Wasser und Schrot wird Einmaischen genannt. Ziel der beim Einsatz moderner Anlagen etwa fünf bis sechs Stunden dauernden Maischearbeit ist es, die wasserunlöslichen Bestandteile des Kornes in eine wasserlösliche Form zu bringen und wasserlösliche Bestandteile in eine wässrige Lösung zu überführen. Als Extrakt bezeichnet man die Stoffe, die dadurch aus dem Korn gewonnen – extrahiert – werden. Wenn so viel Extrakt wie gewünscht gelöst wurde, kann eine Whiskymaische als dünner Brei mit allen Bestandteilen in den nächsten Produktionsschritt, die Gärung, überführt werden. Oder es wird – für das Bierbrauen unerlässlich und in der Whiskyproduktion weit verbreitet – die Würze abgeläutert: Durch das Abläutern werden die festen Bestandteile, der Treber, und die wässrige

Lösung mit dem Extrakt, Würze genannt, voneinander getrennt. Die abgeläuterte Würze wird dann als klare bis trübe Flüssigkeit vergoren.

Bereits beim Einmaischen wird eine möglichst homogene Durchmischung der Bestandteile angestrebt. Klumpenbildung soll verhindert werden. Dies wird beispielsweise durch eine sogenannte Mashing Machine oder einen Vormaischer erreicht. Die Mashing Machine besteht aus einer in einem horizontalen Rohr verlaufenden Welle mit Paddeln. Durch die Drehung um die Welle vermischen die Paddel die ins Rohr zufließenden Komponenten Schrot und Wasser auf dem Weg in den Maischebottich. Ein Vormaischer dient ebenso einer klumpenfreien Mischung – in diesem Fall ohne bewegte Bauteile. Er sitzt im vertikalen Zulaufrohr und sorgt dort statisch, also nur durch seine Bauform, für eine Mischung des herabfallenden Schrotes mit dem seitlich zugeführten Einmaischwasser.

Enzymaktivität

Mit dem Einmaischen beginnen die enzymatischen Vorgänge zum Aufschluss der noch wasserunlöslichen Inhaltsstoffe. Die Enzyme – komplexe Eiweißmoleküle, die hier wichtigen sind Proteinasen,

Cytasen und Amylasen – stammen aus dem Korn selbst. Sie wurden während des Mälzungsprozesses in der Keimphase gebildet. Bei Enzymen handelt es sich um Katalysatoren, die Prozesse bewirken und sich dabei selbst nicht verändern. Wie schnell die enzymatisch ausgelösten chemischen Prozesse ablaufen, hängt von der Umgebungstemperatur und der Feuchtigkeit ab. Grundsätzlich wirken die für die Maische relevanten proteolytischen, amylolytischen und cytolytischen Enzyme bei Temperaturen zwischen 40 °C und 80 °C. Jedes Enzym oder jede Enzymgruppe hat jedoch einen optimalen Temperaturbereich, innerhalb dem die ausgelösten Prozesse schnellstmöglich ablaufen und die maximale Rate pro Zeit erreicht wird. Somit spielen beim Maischen die Temperaturen und die Zeitspannen, über die bestimmte Temperaturen gehalten werden, eine sehr wichtige Rolle. Die zwischen 15 und 45 Minuten dauernden Phasen gleichbleibender Temperatur während des Maischens werden als Rasten bezeichnet.

Das Korn enthält neben Mineralsalzen, Enzymen, Malzzucker (Maltose), Traubenzucker (Glucose) und weiteren Stoffen die wasserunlöslichen Bestandteile Stärke und Teile des Malzeiweißes (Proteine). Die beiden letzteren gilt es enzymatisch

umzuwandeln und dadurch in Lösung zu bringen. Vergärbarer Extrakt sind Maltose, Glucose und Fructose. Nicht vergärbar hingegen Maltodextrine, Maltotriose, Dextrine, Eiweiße, Mineralsalze und hochmolekulare Kohlenhydrate wie etwa die Glucane, aus welchen die Zellstruktur bestand.

Die Temperaturoptima für die eiweißabbauenden Proteinasen und Peptidasen, die Proteine zu Peptiden und diese dann zu Aminosäuren abbauen, liegen zwischen 40 °C und 60 °C. Die Aminosäuren bilden die Nahrung für die Hefe während des anschließenden Gärprozesses. Der Eiweißabbau findet jedoch auch bei höheren Temperaturen in ausreichendem Maße statt, wodurch die Eiweißrast für die Whiskyproduktion praktisch unbedeutend ist. In der Brauerei war sie historisch wichtig, um auf Schaumstabilität und Hefenahrung einzuwirken.

Heute sind die gelieferten Malze bereits hoch gelöst und neue Getreidesorten bringen einen verbesserten Eiweißgehalt mit, zudem wird in der Mälzerei bei der Keimung entsprechend vorgelöst und umgewandelt. Sie eignen sich für ein sogenanntes Hoch-Kurz-Maischverfahren. Es startet üblicherweise bei etwa 63 °C und geht dann aufwärts mit den Rasten. Die Eiweißrast kann dann entfallen.

Das Temperaturoptimum der stärkeabbauenden Beta-Amylasen liegt bei 62 °C bis 65 °C (sogenannte Maltoserast, Stärke wird zu Maltose abgebaut). Das der Alpha-Amylasen bei 68 °C bis 72 °C (Verzuckerungsrast, Maltose wird zu einfachen Zuckern). Eine möglichst lange Rast im Bereich 63 °C bis 68 °C mündet in einem sehr hohen Endvergärungsgrad. Das bedeutet, im Extrakt ist ein hoher Anteil Zucker enthalten, der durch die Hefe später vergärbar ist.

Die Stufen des Stärkeabbaus heißen Verkleisterung, Verflüssigung und zuletzt die Verzuckerung. Bei der Verkleisterung nehmen die Stärkekörner Wasser auf, quellen dadurch auf und platzen. Die Maische wird zäh. Bei der Verflüssigung bauen die Enzyme die Stärke in kleinere Moleküle ab, damit einher geht eine Farbveränderung der Maische von weiß zu braun. Letztlich wird verzuckert, also die verflüssigte Stärke zu vergärbarem Zucker (Einfachzucker, Maltose, kleine Dextrine) abgebaut.

In der Brauerei spielt die Verzuckerung der Maische eine sehr wichtige Rolle, weil die Würze nach dem Läutern in der Sudpfanne gekocht wird. Die enthaltenen Enzyme werden dadurch zerstört. Daher ist ein separater Maischebottich unerlässlich, in welchem die Temperaturen und dadurch die Enzymaktivitäten optimal gesteuert werden können. In der Whiskydestillerie ist eine vollständige Verzuckerung nicht erforderlich, da ohne das Kochen der Würze die enzymatischen Prozesse auch im Gärbottich noch weiter ablaufen.



Bild oben: Schottische Whiskybrenner bezeichnen sie als *mash tun*. Der Anlagenbauer Forsyths fertigte die abgebildete moderne Ausführung mit 12 000 Litern Gesamtvolumen für die Brennerei St. Kilian in Rüdenau. Die technische Ausstattung gleicht einem Läuterbottich in der Brauerei: Ein Siebboden in der von einem Holzmantel eingefassten und mit einer Kupferhaube verschlossenen Edelstahlwanne hält die unlöslichen Bestandteile, den Treber, zurück. Die Würze wird durch den Siebboden abgeläutert. In dem flachen Raum zwischen Siebblech und Boden sind Spritzdüsen zur Reinigung des Zwischenraumes angebracht. Über dem Siebboden kann der Treber verblocken. Das rotierende Hackwerk mit scharfen Messern (Bild unten) lockert bei Bedarf den Treberkuchen auf, sodass die Flüssigkeit wieder hindurch gelangen kann. Wird das Hackwerk in die andere Richtung betrieben, stellen sich durch den Strömungswiderstand Paddel am unteren Ende der Messer quer und schieben den nach dem Maischvorgang verbliebenen Treber in ein im Siebboden befindliches und dann geöffnetes Loch. So wird der Bottich vor der nächsten Einmaischung geleert.



Bild auf Seite 12 oben: Anschwänzen, englisch *sparge*. Nach dem Einmaischen mit dem ersten Wasser werden weitere Wässer mit steigender Temperatur angeschwänzt, nehmen die löslichen Bestandteile auf und verlassen als Würze den Läuterbottich. Durch die steigenden Temperaturen werden die Enzymrasten eingehalten. Ohne Mantelheizung kann lediglich über die Temperatur des Anschwänzwassers die Enzymaktivität in der Mash Tun beeinflusst werden.

Fotos: Raimar von Wienskowski

Eine leicht saure Umgebung mit einem pH-Wert um die 5,5 ist wichtig für eine gute Enzymaktivität. Ein gängiges Verfahren in der amerikanischen Whiskey-industrie ist die *sour mash*: Ein Teil der bereits vergorenen Maische mit niedrigem pH-Wert wird einem neu angesetzten Batch zugeführt. Dadurch wird gesäuert und es wird Hefe übertragen. Die Gärung läuft effizienter an.

Läutern

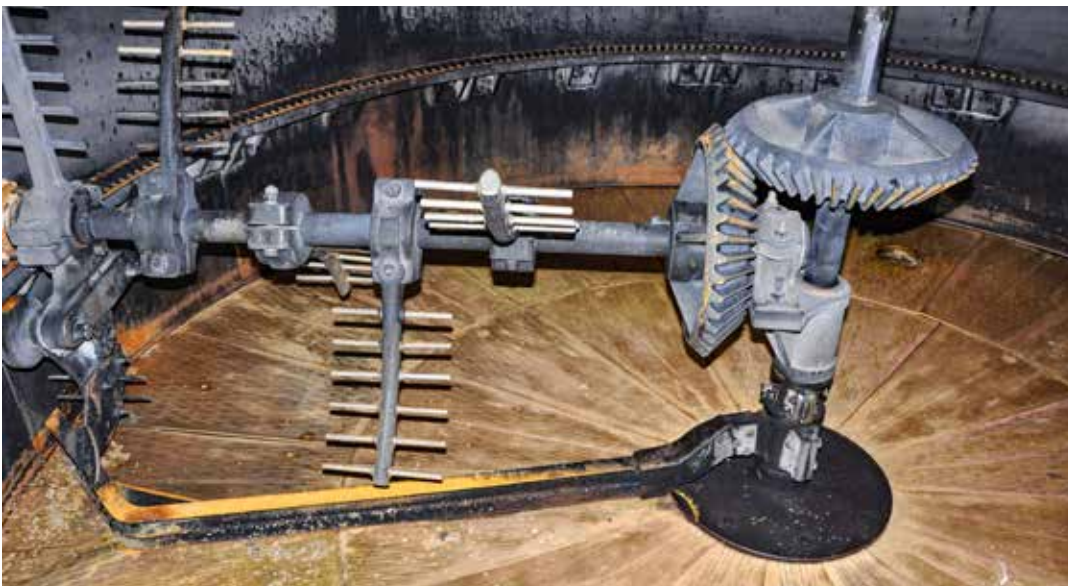
In temperaturgesteuerten Maischebottichen können die Rasten exakt eingehalten werden. Die Maische wird indirekt oder direkt erhitzt, mittels Bodenrührwerk kann beim Einmaischen sowie bei jedem Aufheizen gerührt werden. Das schafft Homogenität und verhindert ein Anbrennen der Maische, die anschließend abgezogen und in den Läuterbottich gepumpt wird.

Grundsätzlich kann aber auch direkt in den Läuterbottich eingemaischt werden. Die Temperaturführung ist dann nur über

die Temperaturen der zulaufenden Wässer möglich. Das erste Wasser, das Einmaischwasser, stellt die Mischung auf 62°C bis 64°C ein. Rühr- oder Hackwerke sorgen für eine Verteilung beim Einmaischen und später bei Bedarf für eine Auflockerung während des Läuterns der Maische. Nach einer gewissen Rast, etwa um die 30 Minuten, beginnt das Abläutern. Zuerst werden durch Rohrleitungen unterhalb des Siebes einige Liter noch ungefilterter Würze abgezogen. Diese erste Würze wird Trübwürze genannt. Sie kann für einige Minuten zunächst wieder zurück oben auf die Maische gepumpt werden, solange bis die Würze klar läuft, weil der Treberkuchen seine Filterfunktion aufnimmt. Das geschieht, wenn der in der Maische schwebende Treber dem Sog nach unten folgt und über dem Boden des Bottichs zu einer effektiven Filterschicht verdichtet wird. Die gefilterte Würze wird in einen Sammel-tank oder direkt in den Gärbottich oder -tank geleitet.

Das Einmaischwasser allein würde jedoch nur einen Teil des Extrakts aufnehmen. Um möglichst viel zu gewinnen, wird angeschwänzt: Nach und nach läuft von oben weiteres Wasser auf die Maische, während unten die Würze abgezogen wird. Das laugt den Treber aus und fast der gesamte Extrakt ist anschließend in der Würze enthalten. Durch die schrittweise oder gleitende Erhöhung der Temperatur der Anschwänzwässer werden die Rasten für die Enzymaktivität eingehalten. Die Details unterscheiden sich je nach Brennerei und sind stark durch die vorhandene Technik beeinflusst. Wird nicht gleitend erhöht, folgen in der Regel eine oder zwei Stufen, also ein zweites und gegebenenfalls drittes Wasser. Zum Schluss werden knapp unter 80°C erreicht. Anschließend ist der Gärbottich gefüllt beziehungsweise diese Würzecharge fertig abgeläutert.

Durch ein letztes Wasser von bis zu 98°C kann der Treber noch weiter ausgelautet werden. Das dadurch gewonnene,



Schottische *traditional mash tun* mit Rechenrührwerk in der Springbank Distillery. Die Bauweise wird auch als *old fashioned mash tun* bezeichnet. Im Bild oben ist die Konsistenz der Maische gut zu erkennen. Rot angestrichen ragt der Auslass der sogenannten Mixing Machine über den offenen Bottich aus Gusseisen. In der Mixing Machine werden beim Füllen der Mash Tun Schrot und Einmaischwasser vorgemischt. Das untere Bild gewährt einen Blick in den ungefüllten Bottich: Eine robuste Mechanik bewegt das Rührwerk, über dem Siebboden aus Messingblechen bildet der Treber seine Filterschicht. Nach dem Einmaischen bei 63,5 °C folgen in diesem Fall noch drei Temperaturstufen. Das Abläutern von 21.000 Liter Würze nimmt rund zehn Stunden in Anspruch. Der Maischeprozess dauert länger als in einem modernen geschlossenen Läuterbottich.

Foto oben: Heinz Fesl | Foto unten: Ernie – Ernst J. Scheiner

extraktarme Glattwasser dient dann zum Einmaischen der nächsten Charge.

Der kontinuierliche Verlauf der Abläuterung wird technisch durch eine Differenzdruckmessung überwacht: Wenn der Treberkuchen zumacht, also so sehr verdichtet ist, dass die Flüssigkeit nur noch schwer hindurch gelangt, aber unten weiter abgesaugt wird, dann entsteht ein Druckunterschied zwischen den Messpunkten über und unter dem Siebboden. Eine andere Methode ist die Inaugenscheinnahme des Flüssigkeitspegels im Underback, der an den Läuterbottich angeschlossen ist. Im Optimalzustand entspricht der Pegel der abgezogenen Würze dem Maischepegel im Läuterbottich. Zieht der Underback leer, sinkt der Pegel, da keine Würze mehr nachfließt. Durch den Einsatz von Messerbalken (Hackwerk) oder Rechen (Rührwerk) kann der Treberkuchen aufgelockert und die Durchlässigkeit für das Wasser beziehungsweise die Würze wieder hergestellt werden.

Gerstenmalz lässt sich am besten abläutern. Bei Weizen oder Dinkel führen die fehlenden Spelzen zu einem weniger porösen und weniger strukturstabilen Treberkuchen. Hier wird üblicherweise mit einem Anteil von 50 Prozent Gerstenmalz gearbeitet. Noch herausfordernder ist Roggen. Ein Läuterbottich funktioniert nur effizient bei maximal 45 Prozent Roggenanteil in der Schüttung, besser weniger. Sonst bildet sich eine sehr zähe, breiige Masse, die sich kaum abläutern lässt. Zudem erfordert eine Roggenmaische eine komplexere Temperaturführung. Bei einem hohen Roggenanteil oder reinen Roggenmaischen wird deswegen meist ungeläutert vergoren und gebrannt. Wird die vergorene Maische vollständig destilliert, ist ein Rührwerk in der Brennblase notwendig, damit die Maische während des Vorgangs homogen bleibt und nichts anbrennen kann.

Eine alternative Technik zum Läuterbottich ist der Maischefilter. Hier wird die Maische vom Maischebottich über einen

Plattenrahmenfilter gepumpt. Zurück auf den Filterschichten bleibt der Treber. Als Filtrat erhält man die Würze. Diese Technik ist selten in Whiskybrennereien anzutreffen, beispielsweise bei Waterford, Midleton oder Teaninich.

Die Würze wird auf dem Weg zum Gärbottich auf die Anstelltemperatur gekühlt. Diese kann je nach Gärführung zwischen 18 °C und 30 °C liegen. Durch die weiter wirkenden Enzyme wird eine komplette Endvergärung des Extraktes und damit die maximale Alkoholausbeute angestrebt.

Am Ende des Prozesses bleibt nur noch der Treber zurück. Dieser wird üblicherweise über Fallrohre im Siebboden ausgetragen und in ein Trebersilo oder direkt auf den Anhänger des Bauern befördert, der ihn als stickstoff- und ballaststoffreiches Tierfutter einsetzt.

Ein 1400-Liter-Maischebottich verrichtet sein Werk in der Brennerei Henrich in Kriftel. Im vertikalen Zulauf werden Schrot und Einmaischwasser vorgemischt und strömen dann in den Bottich (Bild rechts oben). Dieser ist mit Rührwerk und Temperatursteuerung über die Mantelheizung ausgestattet, hat aber keinen Siebboden. Ohne zusätzlichen Läuterbottich kann er eingesetzt werden, wenn die komplette Maische anschließend vergoren und später gebrannt wird. Es findet keine Trennung von löslichen und unlöslichen Bestandteilen statt. Ist keine effiziente Möglichkeit vorhanden, die Maische über einen langen Zeitraum zu erhitzen und Rasten bei steigenden Temperaturen zu halten, kann heiß eingemaischt werden. Ralf Henrich erhitzt dafür sein Einmaischwasser auf 83 °C bis 85 °C, bevor es mit dem kühlen Malzschorf vermischt wird. So erzielt er in der Whiskymaische seines Gilors Single Malt im fertig befüllten Bottich etwa 76 °C bis 78 °C. Die Mantelheizung hält die Rasten dann mit geringem Energieaufwand temperaturabwärts ein. Die hohe Starttemperatur zerstört zwar die im Korn enthaltenen Enzyme, jedoch werden in zwei Gaben – eine zu Beginn (Verflüssigungsrast), eine nach der Abkühlung auf etwa 56 °C (Verzuckerungsrast) – technische Enzyme hinzugefügt, welche die gleichen Prozesse auslösen. Nach zwei bis drei Stunden ist die Anstelltemperatur von 25 °C erreicht, Hefe kommt hinzu und die Maische wird in Gärbottiche gepumpt.



Fotos: Sebastian Stein

MC RAVEN

Text und Fotos: Ernie – Ernst J. Scheiner



Hoch oben im Sauerland, Land der tausend Berge, arbeitet eine Edelbrandbrennerei im beschaulich-bürgerlichen Bergdorf Kallenhardt.

In der Nachbarschaft bezeugt das Rathaus die wirtschaftliche und kulturelle Bedeutung der ehemals befestigten, mittelalterlichen Stadtanlage. Auf der Spitze des Bergkegels thront eine mit gotischem Gewölbe prachtvoll geschmückte Pfarrkirche, deren weithin sichtbarer Spitzturm die Landschaft beherrscht. Währenddessen lädt in der Nähe der Großbrauerei Warsteiner Kalle, ein riesiger rot-grün-blau-gelber Rabe im Garten der am Wanderweg gelegenen Galerie-Brennerei zum Verweilen ein. Farbenfrohe Gemälde und Plastiken schmücken einen lichtdurchfluteten Raum, in dem drei glänzende, kupferne Brennapparate mit ihnen um die Wette strahlen. Früher kreischten dort Kreissägen. Es roch nach frisch geschnittenem Holz und Harz. Heute liegen Aromaschwaden aus dem Obstgarten und der Mälzerei in der Luft. In der Destillationshalle faszinieren Otmar Alts großflächige, von der Decke hängenden Wimmelwerke. Die bunten, teils abstrakten, teils figurativen Interpretationen des „Zeichensetzers unserer Zeit“ stellen Bezüge zur Außenwelt und zu den in der Edelbrandbrennerei tätigen Menschen her.

„Hinter allem steckt der Genuss- und Geschäftsmann Ulrich Wolfkühler sowie eine Exkursion Ende der Neunziger in verschiedene Obstbrennereien Süddeutschlands.“ Nach dieser Reise „entschlossen sich die langjährig befreundeten Familien Wolfkühler und Mülheims eine eigene Brennerei aufzubauen“, klärt die Sauerländer-Webseite auf. Tatsächlich reizte den gebürtigen Dortmunder das Brennen schon lange. Ein „Kristall-Brenner“, der die Brände mit Zucker schönt, wollte der BVB-Fan nicht werden: „Wir machen nur unsere Frucht in die Flasche, das ist unsere Religion.“

Anfänge

Buchstäblich neben dem Wohnzimmer startete Wolfkühler das Projekt in seiner Doppelgarage. Zielführende Gespräche mit Brennern am Bodensee, Lehrgänge an der Universität Hohenheim und Fachlektüre legten die Fundamente. Der Anlagenbauer Arnold Holstein sensibilisierte für eine leistungsstarke Brennblase. Sensorische Praktika und vergleichende Übungen schärften die Wahrnehmung.

Der Weg vom Fachfremden zum Destillateur war dennoch holprig. „Ich habe das alles nebenher gemacht, es war ein reines Hobby“, bekräftigt Wolfkühler, dessen Großvater früher in Kallenhardt lebte. Der gelernte Krankenpfleger sowie Inhaber und Geschäftsführer des Seniorenzentrums Möhnetal und des ambulanten Pflegedienstes Goldener Ring entschied sich schließlich für eine radikale berufliche Neuorientierung. Er veräußerte nach und nach seine Unternehmungen und widmete sich fortan der Destillationsmanufaktur. Aus dem Hobby wurde Profession. Mit großer Leidenschaft und stetem Nachdruck verfolgte er die neuen Perspektiven, so wie er es von den bisherigen leitenden Tätigkeiten gewohnt war. Das Ziel waren keine „Schnäpse von der Stange“, sondern „Edelbrände von höchster Qualität“.

„Mit Erhalt des Verschlussbrennrechts im Jahr 2000 konnte das Abenteuer der Sauerländer Edelbrand GmbH beginnen. [...] Geeignete Rohstoffe aus der Region wurden gesichtet sowie ein Brunnen gebaut [...]“ In der kleinen „Lotte“, einer 200 Liter Maische fassenden, holzbefeuerten Brennblase mit Dephlegmator, einer

Verstärkersäule mit drei Böden und Beipass (Foto auf Seite 18, im Bild ganz rechts) fraktionierte der Autodidakt Wolkühler akribisch mit feiner Nase den ersten Obstler aus Äpfeln und Birnen. Das Brenngerät errichtete der weltweit renommierte Anlagenbauer Arnold Holstein vom Bodensee.

Seine Obstler-Rezeptur gilt noch heute. Geschickt verarbeitete er die beiden Obstsorten separat. Auf das Entkernen, Entstielen, Einmaischen folgte sogar das getrennte Brennen. Nach einer gewissen Ruhezeit in Edelstahlbehältern verschnitt der Newcomer die jeweiligen Destillate aus Apfel (60 Prozent) und Birne (40 Prozent) in eine geschmacklich abgestimmte Cuvée. Stets war er nicht nur in der Region auf der Suche nach bestem Brenngut, meist von Bio-Bauern, denn dieses sei die Voraussetzung für einen wahrhaft edlen Brand. „Wichtig ist uns, dass unsere Brände ordentlich Einmaischen, dass wir den pH-Wert ordentlich haben, und wenn das rund ist, dann haben wir auch den Geschmack in der Flasche.“ Heute werde nur noch ökologisches Obst eingekauft, das meiste stamme aus dem Elsass oder Südtirol sowie von den Rheinauen. „Die Quitten und Zwetschgen kommen aus dem Schwarzwald.“

Spirituosen sprudeln

Lob und Zuspruch von Kunden aus dem regionalen Umfeld sowie dem Hotel- und Gaststättengewerbe bestätigten Wolkühlers Methoden der Fruchtauswahl, der Maische- und Destillationsverfahren.

Die Nachfrage nach „Uli Obstler“ oder dem Mirabellenbrand entwickelte sich prächtig, der Absatz nahm konstant zu und das Portfolio diversifizierte sich. „Am Esstisch etikettierten wir die Flaschen. Martina und Walter Mühlheims [Mitgesellschafter] halfen. Hochmotiviert waren die Familien dabei“, erinnert sich der Neugründer. Folgerichtig begann Martina Mühlheims' Schwiegersohn Julian Wellhausen 2007 als Vollzeitdestillateur die kleine „Lotte“ zu beheizen. „Das war ein Glücksgriff.“ Der gelernte Gas- und Wasserinstallateur hatte beim Ausbau der Brennerei die Leitungen verlegt und sah Uli gelegentlich beim Destillieren über die Schulter: „Hast Du nicht Lust, mitzuarbeiten?“

Immer neue Ideen motivierten das Duo. „Warum nicht auch mal einen Whisky machen?“, dachte sich Julian. 2012 füllten sie das Erstlingswerk in die Flaschen. Lohn der Herausforderung war 2015 der überraschende Erfolg ihres Thousand Mountains Mc Raven Single Malts beim Londoner IWSC-Wettbewerb: Die Juroren zeichneten ihn in der Kategorie „ohne Altersangabe“ mit einer Silbermedaille aus, kein anderes deutsches Produkt war besser bewertet.

Leidenschaft und Risiko

Wachsende Anerkennung und zunehmende Professionalität entfaltete im Team neue Gedanken und Bedürfnisse. Pläne wurden geschmiedet. Doch es fehlte schlichtweg an Platz in der Doppelgarage,

denn dort lagen auch die ersten Whiskyfässer. „Der Zoll forderte für ihre Lagerung andere Räume, schon alleine wegen der holzbefeuerten Brennblase“, schildert Julian die Situation. Da sich die bauliche Erweiterung im Wohngebiet nicht umsetzen ließ, begann die Suche nach einer Lagerstätte. Brennereigründer Wolkühler hatte das seit 1990 am Ort vor sich hin rottende Sägewerk im Blick. 2012 erlaubte der Eigentümer eine Teilnutzung der ehemaligen Trocknungshalle als Lagerraum, kurz darauf folgte der Ankauf der Lagerstätte. Ein neues Kapitel der Edelbrennerei öffnete sich.

Großzügige Flächen und breite Zufahrtswege unterstrichen das Entwicklungspotenzial der maroden Liegenschaft. Bauvoranfragen beschied das Bauamt positiv. Sie erlaubten eine perspektivische Umsetzung der Visionen: Destillationshaus für Obst und Whisky, Abfüllung, Lagerhäuser, Besucherzentrum und Shop. Günstig am frequentierten Wanderweg gelegen, sollte sich die Familienbrennerei zu einem touristischen Highlight des Hochsauerlands entfalten.

Neben Gerstenmalz werden 28 verschiedene Obstsorten verarbeitet, der Anteil der Whiskyproduktion liegt bei rund 60 Prozent. „Der Mc Raven Whisky wird überregional angeboten, das zieht die Edelbrände mit“, freut sich Destillateur Wellhausen. Auf mehr als 600 Quadratmetern breitet sich nach zweieinhalb Jahren eigenständiger Renovierung, Um- und Neubauten eine offene gläserne Brennerei aus. 2021 blicken drei polierte



„Mc Raven ist eine Hommage an Schottland.“ Zusammen mit seinem Freund Otmar Alt (rechts) hatte Wolkühler (links) irische und schottische Destillieren besichtigt. Die Touren gaben den Antrieb, im Sauerland Ähnliches zu tun. „Wir saßen auf dem kleinen Balkon des Herrenhauses in Kallenhardt. [...] Dann flogen die Raben in diesen Mammutbaum rein und raus, weil da oben ein Nest war.“ Künstler Alt erinnert sich: „Wir müssen nicht lange diskutieren. [...] Wir nehmen dieses Symbol. [...] Der Rabe ist ja auch ein intelligenter, geistiger Vogel und nicht nur ein Begleiter der Hexen gewesen.“ Uli ergänzt: „Das hier ist eine Rabengegend. Daraus ist die Affinität für unsere Getränke entstanden, alle sind Rabengetränke geworden. [...] Es ist Otmars Lieblingstier.“ Der in der Nähe Hamms auf einem Bauernhof lebende Künstler bezeichnet sich selbst schlicht als „Rabenmaler“.

Brennblasen in die umgebende Wald-, Wiesen- und Berglandschaft. Die farbintensive Formensprache des Malers und Bildhauers Otmar Alt pointiert und begleitet symbiotisch mit großflächigen Puzzle-Bildern sowie kolorierten Plastiken die Destillierkunst. Bereits seit den Anfängen in der Garage motivierte der renommierte Künstler „seinen besten Freund Uli“ zur Umsetzung der vielversprechenden Brennprojekte. Als Alt die ersten Edelbrände seines Freundes verkostete, erschreckten ihn die hausbackenen, naturnahen Birnen- und Apfeldarstellungen auf den Etiketten. Betroffen regte sich die Designerseele: „Das geht gar nicht!“ Also unterstützt der offizielle Ehrenbürger des Ruhrgebiets (seit 1994) mit seinen grotesken, geometrischen und erzählenden, tiefgründigen Darstellungen die Sauerländer Edelbrennerei bis heute.

Vorbereitungsphase

Eine der ersten Fragen lautete: Wo finden wir Wasser? Denn ohne Wasser gibt es keinen Whisky. Eine nahe Quelle und ein Teich gaben zwar Grund zum Optimismus. Doch das Risiko war 2013 beachtlich: „Wir durften ja erst nach dem Erwerb des Grundstücks bohren“, erzählt Julian.

„Jeder Meter kostete richtig Geld.“ Nach 188 Metern bohrte sich das Gestänge in etwa 400 bis 350 Millionen Jahre alte Kalksteinsedimente des Devon, um dort eine Wasserader zu treffen. Zweifel plagten Uli und Julian: Ist das Wasser in seiner mineralischen Zusammensetzung überhaupt verwendbar und gibt es genügend davon? Grünes Licht kam aus dem Labor der Warsteiner-Brauerei. „Das Wasser ist sauber, zwar kalkhaltig, 20 bis 23 Grad deutscher Härte, aber das kriegen wir mit einem Ionentauscher easy raus. Wir haben kein Eisen drinnen, kein Mangan oder gar Chloride. Die Werte, außer Kalk, waren super, die Menge lag bei sechs Kubikmetern pro Stunde. [...] Erst danach wurde die neue Whiskybrennblase nach unseren Vorstellungen bestellt.“

Ohne finanzielle Fremdmittel stemmten die Familien und Gesellschafter innerhalb von zweieinhalb Jahren in Eigenregie den Um- und Neubau des Sägewerks in eine Brennerei. „Das war schon eine harte Arbeit, der Sägemehlstaub war auf dem Ringanker der Destillationshalle über zehn Zentimeter hoch“, erinnert sich Julian. Sie orderten nach ihren Wünschen ein Brennblasensystem beim Anlagenbauer Arnold Holstein. Die große 1200 Liter fassende Anlage nennen sie „Konstanze“, kurz

„Konny“ (links im Bild). In der mit Swan Neck und Lyne Arm ausgestatteten Apparatur strömen ausschließlich Whiskydestillate durch das aufsteigende Geistrohr in die Verstärkersäule.

Die kleine „Lotte“ wechselte aus der Garage an ihren neuen Arbeitsplatz. Im riesigen Stillhouse strukturiert sie nach wie vor Obst- und Gemüsebrände sowie Geiste. Julian nutzt sie darüber hinaus für Testbrände. 2018 kam eine weitere 1000 Liter große Obstbrennblase, „Emma“ genannt, mit einem Verstärker- und Bypass-System von Arnold Holstein dazu. Sie ermöglicht in kürzerer Zeit größere Destillatmengen, spart somit erhebliche Produktions- und Personalkosten.

Erlebnis-Manufaktur öffnet

Am 23. April 2016 war es soweit. Vierhundert geladene Gäste erfreuten sich an schottischen Rhythmen von Pipes and Drums. Ein Mc Raven Whisky, gereift im Bourbon Barrel und aromatisch erweitert im Pedro Ximénez Butt, begeisterte mit einer Fassstärke von 58,7 % vol. Julian Wellhausen hatte ihn drei Jahre zuvor in der Garage Schritt für Schritt in der „Lotte“ zwei Wochen lang in Batches aus 100 Prozent gemälzter Gerste gebrannt. Das



Destillat füllte gerade einmal ein Bourbon Barrel. Mit der neuen 1200-Liter-Feinbrandanlage können an einem Wochenende zehn Barriques gefüllt werden.

Der Schritt in die neue Welt eines professionell ausgestatteten Destillationsbetriebs erforderte brenntechnische Innovationen sowie die marktstrategische Ausweitung des Spirituosen-Portfolios. Seit 2015 optimieren die Schwiegersöhne Dr. Thomas Lesniowski (Meeresbiologe) und Alexander Mühlheims (bis 2019) die Marketing- und Vertriebsstrukturen. Zusammen mit dem IT-Spezialisten Julius Vosloh entwarf das Quartett die Außendarstellung der Edelbrand- und Whiskybrennerei. Die schmucke, aus handgewebten braunen Harris Tweed maßgefertigte Sauerländer-Mc-Raven-Tracht betont ihre Herkunft und Unternehmensphilosophie.

Julian und der Destillateur-Azubi im letzten Lehrjahr, Jan Knoche, entscheiden mit ihrem aromatischen Spürsinn über die Abtrennung von Vorlauf und Nachlauf, um so das aromadichte Herzstück zu definieren. Die Feineinstellung von Temperatur und Druck führen sie während der Destillation per Hand nach Gefühl sowie Erfahrung aus. Die Abfüllung der Spirituosen wird ebenfalls von Hand sorgsam in der Brennerei vorgenommen. Holzkorken verschließen die Flaschen, die mit schwarzem Wachs versiegelt und mit geknoteten Schnüren aufwendig gesichert werden. Echtholz-Labels zieren die formschönen mächtigen Mc-Raven-Karaffen. „Ein Kostenfaktor, aber auch ein Alleinstellungsmerkmal“, betont der Manager für Marketing und Vertrieb, Dr. Thomas Lesniowski.

Die innovativen Quereinsteiger sind alle mit Passion und persönlichem Einsatz dabei. Sie diskutieren die aromatische Erscheinung ihrer Spirituosen und entscheiden gemeinsam. Der angenehme Umgangston im Team belegt die gegenseitige Anerkennung aller dort arbeitenden Kolleginnen und Kollegen.

Spirituosen erleben

Ein anspruchsvolles didaktisch-methodisches Konzept vermittelt durch abwechslungsreiche Führungen, offene Gespräche mit Destillateuren sowie in thematisch strukturierten Spirituosenverkostungen differenzierte Einblicke in die Herstellungsprozesse von Destillaten aus Obst, Gemüse oder Getreide. 2021 öffnete das in Holzständerbauweise errichtete

Besucherzentrum. „Wie sich das hier in das alte Sägewerk einfügt, das ist wie bei einer Hochzeit, wo alle Sachen stimmig sind“, sagt Wolfkühler glücklich. Im großzügigen, farblich harmonisch abgestimmten, wertigen Ambiente der Event-Location können Gruppen Brände, Liköre und Whiskys probieren und diskutieren. Weiterbildungsprogramme schärfen den vergleichenden Blick zu anderen, auch internationalen, Destillaten. Bierfreunde können das hauseigene obergärige Schwarzbier, das Kallenhardter Rabenbräu, neben dem Warsteiner Pils genießen.

Gerste, Maischen, Läutern

„Wir beziehen das meiste Malz von Weyermann in Franken und mischen einen Cocktail aus drei Malzsorten“, so Brennmeister Wellhausen geheimnisvoll, „von einem belgischen Mälzer kommt allerdings auch etwas Spezielles dazu.“ Da die Brennerei derzeit weder über Schrotmühle noch Läuterbottich verfügt, wird das Malz in der befreundeten Herforder Brauerei nach Wolfkühlers Vorstellungen geschrotet und geläutert. Ein Tanklastzug transportiert jeden Montagabend unter totalem Sauerstoffverschluss 25000 Liter fertige, nicht durch weitere Filter behandelte „dunkel-trübe“ Würze – ähnlich einem Schwarzbier – zur Brennerei. Dort vergärt die süße Flüssigkeit mit einer Stammwürze von

19 bis 20 °P (Platowerte entscheiden über den Alkohol- und Aromagehalt) obergärig jeweils zur Hälfte in zwei eigenen 20000 Liter großen Edelstahlgärtanks für 72 Stunden. Die mit Wasser angesetzte Trockenhefe wird zusammen mit einer Sauerstoffeinspritzung bei Befüllung beigelegt, damit der Gärvorgang beschleunigt einsetzt. Die Reinzucht-hefe von Anchor – eine Mischung zweier Hefestämme – verwandelt den aus der Stärke gewonnenen Zucker in Alkohol, CO₂ und Wärme. Sie ist bekannt für ein fruchtiges Distiller's Beer mit ausgeprägten Malzaromen. Ihre Maischetemperatur liegt zwischen 25 °C und 30 °C und bleibt gärraktiv bis 14 % vol. Um dem Aroma abträglichen Temperaturschwankungen während der Vergärung vorzubeugen, stehen beide Fermenter vor Luftzug geschützt in einem Raum. „Die Zugänge sind mit Kunststoffbahnen geschlossen, außerdem können wir mit den Wasserschürzen die Gär- und Anstelltemperatur steuern“, bemerkt Julian. „Der Restzucker liegt am Ende der Gärung zwischen drei bis fünf Gramm und die Alkoholkonzentration erreicht 10 % vol. [...] Längere Gärverläufe zeigten bei den Bränden keine guten Wirkungen.“

Dem heutigen Produktionsablauf vorausgegangen waren mehrere Testreihen. Diese hatten die Einsteiger in den Jahren 2004 bis 2006 mit der Versuchsanlage in der Warsteiner-Brauerei ausgeführt. Es



Julian Wellhausen (links) und Dr. Thomas Lesniowski (rechts) leiten die Sauerländer Edelbrennerei gemeinsam und sind verantwortlich für Produktion, Marketing sowie Qualitätsmanagement.

sollten die Einstellung der Schrotmühle und das Läutern mit den Wassern unterschiedlicher Temperaturen definiert werden, damit eine hohe Ausbeute und breite Aromendichte beim Läutern, Gären und Brennen erzielt wird. „Wir wollten die Feinaromen, die unter den Schalen der Malzkörner liegen, die eigentlich das Malz ausmachen und langsam bei den Brennstufen rauskommen. [...] Beim Läutern fahren wir vierstufig, sodass wir die Temperaturen [des Wassers] genau anfahren, dann folgt eine halbe Stunde Rast, dann wieder die nächste Stufe, wieder eine halbe Stunde Rast. [...] Es wird so geschrotet, dass wir Mehlanteile von drei bis fünf Prozent erhalten, damit da nicht so viel beim Brennen aufschäumt“, beschreibt Wolfkühler das Mc Raven-Läuterverfahren.

Brennen, wie geht das?

Bei der „Lotte“ überbrückten die Destillateure die Verstärkerkolonne mit einem Bypass, damit die feinen Esteraromen nicht „zerstört“ wurden. „Wir sammelten das erste Drittel des Abtriebs direkt ein. [...] In der nächsten Stufe haben wir Wasserdampf in die Maische eingespritzt, sodass wasserlösliche Aromen ein weiteres Mal erschienen. [...] Danach haben wir den Alkohol gewonnen, die Kolonne erst einmal mit drei Böden zugeschaltet. [...] Wir

haben nur einmal gebrannt und dabei die Feinaromen nicht ein zweites Mal belastet“, resümiert Wolfkühler.

Das Brennen der vergorenen Maische in der 1200-Liter-Whiskybrennanlage „Konny“ erfolgt absatzweise. 25000 Liter Wash zeigen nach der Endvergärung eine Temperatur von 32 °C und füllen den Brennkessel batchweise bis zu zwei Dritteln. Die indirekte Erwärmung geschieht von außen mit einer dampfbeheizten Wässerschürze bis auf 98 °C. Im Kessel verteilt ein Rührwerk gleichmäßig die Wash und das Alkohol-Dampfgemisch. Das sehr langsame Rühren sorgt für eine gleichmäßige Erwärmung der vergorenen Maische und großflächige Verdunstung. „Es kann nichts anbrennen, es gibt keine Brandaromen“, bekräftigt Julian die Vorzüge der Beheizungsmethode. „Der Alkoholabtrieb ist überall gleich und nicht nur auf einen Wärmepunkt zentriert.“ Je nach dem spezifischen Siedepunkt strömen anfangs die leichtflüchtigen Komponenten – Methanol 64,7°C, Acetaldehyd 20,2°C, Ethylacetat 77°C – in den auf der Brennblase aufsitzen Hut, auch Geisthelm genannt. Die schwerflüchtigen Komponenten folgen etwas später. Obwohl um ein Vielfaches kleiner, erinnert die markante Form von „Konny“ an schottische Swan Neck Stills. Das fünf Zentimeter dünne Geistrohr führt das Alkohol-Wasserdampf-Gemisch über

eine Länge von 2,5 Metern zum Fuß der aufrechtstehenden Rektifikationskolonne mit sechs wasserbedeckten Glockenböden. Dort tritt eine Wasserkondensation wegen der fallenden Temperaturen relativ früh ein und die Alkohole können wegen ihrer niedrigeren Siedetemperatur (78,3°C) weiter aufsteigen. Die Alkoholkonzentration nimmt daher insgesamt zu. Bei der „Konny“ folgt eine mit Brunnenwasser temperaturgeregelter Kühleinheit (Dephlegmator), die Rücklauf und Aufreinigung des Destillats wesentlich erhöhen. Ein Rohr führt den Reflux in den Kessel zur weiteren Reinigung zurück. „Die kühlende Wirkung des Dephlegmators ist deshalb notwendig, damit die Glockenböden funktionieren, denn sie dürfen nicht trocken laufen, sonst hätten sie keine Wirkung“, erläutert Julian.

Eine weitere Hürde bildet der Katalysator mit den im Inneren „gefalteten und aufgerollten Kupferblechen“, die die schwefligen Verbindungen des Alkoholdampfes binden und somit das Destillat von abträglichen Aromen reinigen. Der abschließend intensive Reinigungseffekt im Röhrenkühler verflüssigt das Malzdestillat. Eine Messuhr erfasst eichgenau die durchfließende Menge und deren Alkoholstärke für das Zollamt. „Der Rohbrand dauert viereinhalb bis fünf Stunden. [...] Wir fahren einmal über die Kolonne, da sind wir schon mal bei 72 % vol“, informiert der Master Distiller. „Im Feinbrand liegt das durchschnittliche Ergebnis zwischen 70 und 80 % vol.“ Das erste Drittel des Brandes wird jedoch über den Bypass direkt in den Kühler geführt und im Tank

Traditionell im Dunny Style ruhen die Whiskys. Rotwein-Barriques (225 Liter) aus französischer Eiche vom Weingut Di Stefani und American Oak first fill Bourbon Barrels von Heaven Hill prägen das Aromaprofil der jungen Mc-Raven-Standards. Die Vielfalt vergrößern Cabernet Sauvignon Barriques von Châteaux aus Bordeaux sowie frische Sherry Hogsheads (250 Liter) aus der Bodega Ximénez-Spínola in Tablas. Dort verarbeiten sie ausschließlich Pedro-Ximénez-Trauben zu Weinen und Sherrys, die sie vor Ort ökologisch selbst anbauen und nicht wie ihre Kollegen in Jerez aus der südlich von Cordoba liegenden Region Montilla-Moriles als Most oder Jungweine beziehen.



gesammelt. „Dieser Teil hat ungefähr 30 bis 33 % vol Alkohol. Der mit einer dosierenden Wasserdampfeinspritzung erzeugte Alkohol ist schon bei 50 % vol, danach schalten wir die Kolonne auf Alkoholgewinnung ein, wir erhalten die harten Aromen, dann haben wir sofort einen Alkoholgehalt von über 80 % vol.“ Der New Make erzielt eine durchschnittliche Konzentration von 72 % vol. Im Vergleich zu einer doppelten Destillation in schottischen Pot Stills bewegt sich dieser Wert in einem ähnlichen Bereich. Der untere Schnitt liegt bei rund 43 % vol, in Schottland sind es um 60 % vol. Er wird über sensorisches Probieren definiert. „Es ist erstaunlich, welche Malzigkeit bei 50 oder 45 % vol zu schmecken ist. Da muss man direkt an der Anlage stehen, genau die Vorlage probieren, um sofort den Cut zu setzen, um nicht in die Fuselöle hinein zu kommen. [...] Die Menge ist im Vergleich zum Mittel-lauf eher klein. Die Nachlaufsituation liegt bei etwa acht bis zehn Litern. [...] Das ist eine reine süße Malzbombe, die muss man noch rauskitzeln. Sie ist für unseren Whisky besonders wichtig. Liegen die Abtrennpunkte höher, dann habe ich viel Aroma verloren“, betont Julian. „Die Getreidesüße ist prägend für unseren Mc Raven.“ Hierbei wirkt sich der Cocktail aus Malzsorten, insbesondere das Röstmalz, auf Süße und Malzigkeit des New Makes prominent aus.

Für die Fassfüllung reduziert der Destillateur den New Make Spirit mit entkalktem

Brunnenwasser (Härte 6 bis 7, pH-Wert 6 bis 6,5) auf 63,5 % vol. Dabei lässt er einen Füllraum (Ullage) frei, damit sich der Silikonpfropfen nicht durch temperaturbedingten Ausdehnungsdruck löst. Anfangs sei das schon mal passiert, die ersten Fässer füllten sie damals mit Destillaten von über 70 % vol.

Lagerung und Vatting

„Die Fässer arbeiten jedes Mal anders, ob unten am Boden, oben an der Außenwand, in der Mitte der Halle. Daher haben wir die Versuche mit unterschiedlichen Fassfüllstärken aufgegeben. Für den Mc Raven möchten wir einen Vorrat aufbauen, da muss alles gleich bleiben. [...] Unter dem Dach reift er schneller als unten in der Nähe des Lagerbodens. Bei hohen Temperaturen im Sommer kühlen wir diesen mit Spritzwasser, um die Luftfeuchtigkeit zu erhöhen. Im Durchschnitt liegt der Wert bei 60 Prozent, wir gehen dann bis auf 75 Prozent Luftfeuchtigkeit hoch“, beschreibt Julian die raumklimatische Reifewirkung. Der Schwund durch Verdunstung liegt in der Lagerhalle bei jährlichen vier Prozent der Füllmenge. In Bourbon Barrels ist er größer als in Weinfässern aus europäischer Eiche.

„Beim Vatting eines Mc Raven verwenden wir dreijährige wie auch ältere, beispielsweise fünfjährige Whiskys. Wir versuchen jedes Mal das neue Batch besser zu machen als das vorherige, dazu

braucht man ältere Whiskys.“ Zu diesem Zweck verschneidet Wellhausen zwischen acht und zehn ausgewählte Fässer. Die Whiskys ruhen danach für sechs Wochen im Edelstahltank mit einem kleinen, langsamen Rührwerk. Damit sich „der Verschnitt bestens miteinander verheiratet, läuft es sehr gemächlich um die fünf Minuten lang.“ Die Reduktion mit Brunnenwasser geschieht stufenweise über mehrere Tage, wobei das Rührwerk beim gleichmäßigen Durchmischen wieder hilft. „Ab 50 % vol dauert das Verfahren noch länger, da wird pro Tag der abzufüllende Whisky um weniger als 1 % vol reduziert, das sind Minimum sechs bis sieben Tage, bis 46,2 % vol erreicht sind“, so die Erklärung des Prozedere. Der Alkoholwert deutet es an: Ein Mc Raven wird nicht kühlfiltriert. „Gefiltert wird nur die Asche [vom Charring der Fassinnenwände] mittels eines Aktivkohlefilters mit einem Durchlauf von höchstens hundert Litern pro Stunde. Die Arbeitstemperatur des Destillats liegt bei 18 °C. Der Prozentwert 46,2 hat sich eingebürgert, damit wir nicht eine Null hinter dem Komma schreiben müssen. [...] Bei der Fassabfüllung setzen wir keinen Endfilter ein, so dass in der Flasche Aschesedimente entstehen könnten. Das ist allerdings erst bei den letzten zu füllenden Flaschen der Fall. Die größten Teile fangen wir zuvor mit einem Siebtrichter bei der Fassentleerung auf, damit wir unsere Abfüllstutzen nicht völlig zusetzen.“ Pro Jahr werden etwa 250 Fässer mit Mc-Raven-Destillat gefüllt. Die Jahresproduktion erzielte 2021 ungefähr 30 000 Liter reinen Alkohol.

Holzkorken verschließen die schweren Karaffen, die mit schwarzem Wachs versiegelt und mit geknoteten Schnüren gesichert werden. Raben-Illustrationen Otmar Alts zieren das von Hand geklebte Echtholzlabel des Whiskys ebenso wie die der anderen Produkte. Unter der Bezeichnung White Raven wird der auf 46,2 % vol Trinkstärke reduzierte New Make angeboten.



„Im Sauerland gibt es keinen Torf“, bedauert der Whiskymacher. Für die ersten Versuche, einen rauchigen Whisky zu destillieren, versetzte Uli Wolfkühler mit einem eigenen Verfahren die fertig gemälzte Gerste mit Raucharomen. Die Ergebnisse überzeugten ihn nicht. Bei Bedarf verarbeiten sie ein Weyermann Buchenrauchmalz, das die Privatbrauerei Vormann in Hagen-Dahl für die Sauerländer läutert. Alternativ reifte ein Mc Raven im Laphroaig Quarter Cask und begeisterte die Kunden. „Weitere torfrauchgeprägte Varianten sollen folgen“, prognostiziert Dr. Lesniowski.

Weinfässer

Die Mc Raven Spirits werden nicht wie oft üblich in amerikanischen Bourbon Barrels grundgereift, sondern zuerst für ein Jahr in Barriques oder 300 Liter großen Fässern, in denen Winzer zuvor rote Weine vinifizierten. Darauf folgt für weitere zwei Jahre die Prägung in first fill Barrels, die mit

Bourbon Whiskeys der Heaven Hill Distillery aus Kentucky belegt waren. „Dieses Verfahren ist in einer gewissen Weise aus der Not entstanden, als wir in der Doppelgarage den ersten Whisky brannten und Fässer suchten“, klärt der Brennmeister auf. Über einen persönlichen Kontakt zur Warsteiner-Erbin Josephin Cramer, die seit 2002 in der Toskana das Weingut Candiale bewirtschaftet, fanden die ersten Weinfässer ihren Weg nach Kallenhardt.

Heutzutage liegen in der umgebauten Trockenhalle des Sägewerks im klassischen Dunnage-System Weinfässer von der Azienda Agricola De Stefani in Fossalta di Piave. In fünfter Generation bauen Alessandro de Stefani und sein Sohn Marco im Hügelland nördlich von Treviso und Venedig auf ton- und mineralreichen Böden Weine nach biologischen Methoden ohne Einsatz von Pestiziden und Herbiziden an. Premium-Rotweine reifen für zwölf Monate in Eichenholzfässern.

Das Fassholz stammt vorzugsweise von älteren Bäumen. Es lagert als Rohdauben rund 40 Monate bei Wind und Wetter im Freien bevor einheimische Böttcher der Fabbrica Botti Gamba in Asti die

wertvollen Hölzer zu 300-Liter-Fässern binden. Es wird Eichenholz aus den Wäldern von Allier bis Limousin in Frankreich und amerikanische Weißbeiche verarbeitet. Aus französischen Küfereien, beispielsweise von der Tonnellerie Baron in der Charente-Maritime, kommen 225-Liter-Barriques hinzu. Im vollbelegten Mc-Raven-Lager finden sich darüber hinaus Weinfässer aus diversen Weinanbauregionen wie Bordeaux oder der Toskana.

Den aromatischen Einfluss dieser besonderen Fässer auf den New Make beschreibt der Destillateur wie folgt: „Wir füllen unsere Fässer mit einem Destillat der Stärke 63,5 % vol. [...] Neben den New-Make-Aromen erscheint eine gewisse leichte, genau richtige Schwefelnote. Fruchtige Aromen wie Himbeere und andere rote Früchte unterstreichen die Weinfässer, mehr als Birne oder Apfel. Die Bourbonfässer fügen eine leichte Vanille und Schokolade bei. Sie machen den Mc Raven einfach sehr harmonisch.“ Diese Reifefolge wird konstant beibehalten.

Die schwefeligen Einflüsse rühren vom langwierigen Transport über den Fasshandel. Eine leichte Schwefelung dient dem Schutz der Fässer vor Bakterien.



Mc Raven Single Malt

Single Malt Whisky | nicht kühlfiltriert, ohne Farbstoff

Alkohol: 46,2 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 60 € (pro Liter: ~ 86 €)

Blindverkostungsnotizen von Angela D'Orazio

Der Geruch erinnert sofort an hellen Arrak oder Eierlikör, dann feine Vanillecreme und ein wenig schwach getoastetes Eichenholz, etwas Zitrusfrucht sowie eine dezente Anis- und Kräuterwürze. Eine leichte, aber spürbare Konzentration in einer ausgewogenen Aromenmischung. Nach der Verdünnung auf etwa 15 bis 20 % vol zeigt sich in der Nase eine schwache Seifennote, etwas feine Malzigkeit und leichte Öligkeit. Die Aromen sind in der Nase weniger konzentriert, was meines Erachtens ein Zeichen von Jugend ist.

Geschmack: Ein warmes Mundgefühl mit etwas Schärfe, eine gute Öligkeit, deutliche, aber nicht vordergründige Vanillecreme, herbale Würzigkeit und zarte Eichenholzaromen – vielleicht sogar eine schwach zuckerige Note, könnte es ein Ex-Rumfass sein? Geschmack nach Verdünnung: zarte Vanille, Malzigkeit und zurückhaltendes Eichenholz, mit präsenter herbaler Würzigkeit und eleganten Fruchtnoten.

Ein trockener, kurzer Nachklang mit einem leicht bitteren New-Make-Ton deutet noch auf eine gewisse Jugend hin.

Zusammenfassung: Ein sauberer, weicher Dram ohne scharfe Kanten, die Vanille ist da, jugendlich mit einer milden Note von Eichenholz. Insgesamt eine leichte bis mittlere Komplexität.

Zukünftig planen die Sauerländer ihre Fasskulturen direkt von den Weingütern zu beziehen, um so deren Frische zu bewahren. Wie das funktionieren kann, erfuhr der Gebietsverkaufsleiter Philipp Othmer im Herbst 2019 während einer Seminarreise des Verbands Deutscher Whiskybrenner zu andalusischen Kufereien und Bodegas. Vor Ort konnte er die handwerkliche Qualität der Fässer sowie deren Aromenfülle begutachten. Das Seminar-konzept beinhaltete die Gelegenheit zu Fachgesprächen und persönlichen Kontakten mit den Küfern und Weinmachern. In Erwartung einer nachhaltigen Qualitätssteigerung ihrer Whiskys importierten die Sauerländer unverzüglich im Verbund mit der befreundeten St. Kilian Brennerei Sherryfässer direkt aus Andalusien.

Vier Tage vor Weihnachten wurden die ersten frischen Seasoned Sherry Hogsheads einer renommierten, ökologisch arbeitenden Bodega aus Jerez mit Mc-Raven-Destillaten befüllt. Julian Wellhausen ist glücklich über die aromatische

Qualität der Fässer. Aufgrund des zügigen Transports entfiel die Schwefelung. Drei bis fünf Liter verbliebener Sherry hielten sie frisch. „Ich war definitiv überrascht von der Wertigkeit des Fasses, von dem ersten Öffnen, der intensiven Aromatik, dass wir sofort unseren New Make drauflegen durften, das war schon etwas Besonderes. [...] Da wird sich definitiv was Richtiges entwickeln. [...] Die Mischung aus Buchenholzmaische mit dem Rauch plus Sherry, das ist schon etwas Tolles. [...] Der New-Make-Eindruck geht mit der Zeit immer weiter zurück. Die Grundfruchtigkeit vom New Make ändert sich zu einer floralen Wahrnehmung, Rosinenaromen deuten sich sehr verhalten an.“ Heute liegt eine Diversität an Sherryfässern unterschiedlicher Größe vom 500-Liter-Butt bis zum 250-Liter-Hogshead und den Mini Barilles von 30 bis 50 Litern im Bergklima Kallenhardts. Besuchende entdecken neben den Bourbon Barrels andalusische Gebinde, in denen zuvor Likörweine der Sorten Pedro Ximénez, Oloroso, Manzanilla, Amontillado und Palo Cortado reiften (Stand Herbst 2021). Offen ist derzeit, ob die Brennerei bei

den Mc-Raven-Abfüllungen die jeweilige Bodega auf dem Label nennen darf.

Sherrybetonte Whiskys sind in der Szene populär. Vertriebler Othmer bestätigt den Trend: „Die Fachhändler greifen gerne auf unsere Mc-Raven-Sherry-Variationen zurück. Nach der Grundreifung in Rotwein- und Bourbonfässern folgt ein intensives dreimonatiges Finishing in frischen, 30- oder 50-Liter-Seasoned-PX-Fässern, die wir direkt von Tonelerias in Montilla beziehen. Unsere Kunden mögen die fassstarken 58 % vol Mc Ravens.“ Mittlerweile kann die Brennerei fünf verschiedene Fässer mit unterschiedlich ausgebauten Sorten von Pedro Ximénez Sherry anbieten. Im Januar 2022 trafen weitere 40 frische PX-Hogsheads aus Jerez ein. Langzeitlieferverträge sichern den Nachschub.

Da 2016 mit der neuen großen Brennblase die Produktion des Mc Raven Whiskys zunächst sprunghaft und dann kontinuierlich anstieg, errichtete die Sauerländer Edelbrennerei im Herbst 2021 ein neues großzügiges Lager parallel zur Produktionshalle. Dort werden ab 2022 weitere 1000 Fässer Platz finden.

Mc Raven Cask Strength

Single Malt Whisky | nicht kühlfiltriert, ohne Farbstoff

Alkohol: 59,6 % vol | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 70 € (pro Liter: ~ 100 €)

Blindverkostungsnotizen von Angela D'Orazio

In der Nase zeigt sich eine gewisse anfängliche Alkoholschärfe und weißer Pfeffer – darunter kommen nach einer Weile ein feiner, konzentrierter, zitrusartiger Fruchtton, etwas Kräuterwürze, eine deutliche Bourbon-Vanille-Note und sanfte Aromen von geröstetem Eichenholz hervor. Verdünnt auf etwa 15 bis 20 % vol zeigt der Geruch fruchtige und kräuterige Aromen sowie Noten von Eichenholz mit einer buttrigen Öligkeit. Zitrusfrüchte, würzige Kräuter und einige deutliche, feine Vanilletöne sind immer noch in einer harmonischen und leichten Mischung vorhanden.

Ohne Verdünnung betäubt die Alkoholschärfe dieser hochprozentigen Probe die Geschmacksknospen, sodass keine differenzierten Notizen möglich sind. Deshalb gibt es keine dazu. Mit Verdünnung zeigen sich im Geschmack angenehme Zitrusfrüchte und ebensolche Vanille, Würzigkeit und Eichenholznoten.

Der Nachklang hält mit feinen Vanille- und Eichenholznoten an und wird schließlich trockener, mit einer pfeffrigen Kräuterwürzigkeit.

Zusammenfassung: Sehr geschmackvoll, mit einer präsenten, mittleren bis leichten Komplexität. Definitiv ein guter Tropfen.



Foto: Philipp Rieß



HOLZARTEN

Text: Dr. Heinz Weinberger

Foto: Zack Frank

Wenn es um Fässer für die Reifung von Spirituosen geht, und hier ganz besonders von Whisky, ist zweifelsohne die Eiche das Maß aller Dinge.

Seit mindestens 2000 Jahren werden Holzfässer für die Lagerung und den Transport von Flüssigkeiten verwendet. Für deren Herstellung kommen heutzutage eine Vielzahl von Holzarten in Frage. Doch für die Reifung von Wein oder Spirituosen – und hier interessiert uns ganz besonders der Whisky – führt kein Weg an ihr vorbei: die Eiche. Eine Holzart, die bereits seit Jahrhunderten das Küferhandwerk beherrscht. Doch warum gerade dieses Holz? Welche Eigenschaften lassen die Eiche aus all den verschiedenen Holzarten, die es auf unserem Planeten gibt, hervorstechen? Wo sind die verschiedenen Eichenarten beheimatet und wodurch unterscheiden sie sich voneinander? Und gibt es alternative Hölzer, die ebenfalls für die Reifung von Spirituosen geeignet sind? Fragen über Fragen, die nach grundlegenden Antworten suchen.

Die Eiche bietet gleich aus mehreren Gründen Vorteile für die Herstellung von Fässern. Denn Eichenholz ist hart und sehr stabil. Es lässt sich mittels Hitze leicht in Form biegen, ohne zu brechen.

Zudem ist Eichenholz äußerst beständig, sodass es viele Jahrzehnte lang verwendet werden kann. Bestimmte Stoffe im Eichenholz hemmen auch das Wachstum von Schimmel- und Hefepilzen, die die Qualität des Holzes beeinträchtigen können. Verglichen mit Nadelhölzern besitzt Eichenholz keine Harzkanäle, wodurch die Abgabe unerwünschter Aromen an den flüssigen Inhalt vermieden wird. Eichenholz weist ein gutes Maß an Porosität auf, was einen Gasaustausch mit der Umgebung ermöglicht. Somit kann die Flüssigkeit im Eichenfass „atmen“ und mit der Atmosphäre interagieren. Eine dichte Maserung der Eiche verhindert dabei ein mögliches Auslaufen des flüssigen Fassinhalts. Zu guter Letzt weist Eichenholz ein wünschenswertes Gleichgewicht an flüchtigen und nichtflüchtigen chemischen Inhaltsstoffen auf, die den darin gelagerten Flüssigkeiten – wie zum Beispiel Whisky – über die Jahre der Reifung Aroma, Geschmack sowie Textur (Adstringenz und Mundgefühl) verleihen. Es spricht also vieles für die Eiche.

Pflanzengattung *Quercus*

Weltweit existieren etwa 600 verschiedene Eichenarten, von denen die meisten in den mittleren Breiten der nördlichen Hemisphäre – in den mittleren und östlichen Vereinigten Staaten sowie in West- und Osteuropa – heimisch sind. Botanisch gesehen zählen diese Laubbäume zur Pflanzengattung *Quercus* (Q.), die im Allgemeinen in zwei Hauptgruppen unterteilt wird: Weißeichen und Roteichen. Eichen zählen zu den langsam wachsenden Bäumen, sind mit einer Höhe von 15 bis 40 Metern eher mittelgroß und werden mit mehreren Hundert Jahren sehr alt. Die bisher älteste Eiche der Welt soll sogar um die 1500 Jahre alt sein. Für die Verwendung zur Herstellung von Fässern sind jedoch nur rund ein Dutzend Eichenarten wirklich geeignet. Die beiden Hauptlieferanten von Eichenholz für die Fassherstellung sind die Vereinigten Staaten von Amerika und Frankreich, daher auch die weit verbreitete Verwendung der Begriffe „Amerikanische Eiche“ und „Französische Eiche“ in der Küferei.

Amerikanische Eiche

Eine der wichtigsten Arten in der Gruppe der Weißeichen ist die Amerikanische Weißeiche *Q. alba*. Ihr Name leitet sich von der Farbe der Baumrinde ab, obwohl die überwiegende Mehrheit eher hellgrau ist. Sie wächst hauptsächlich in den östlichen Bundesstaaten, von Florida bis ins kanadische Quebec und westlich von Minnesota und Missouri sowie in den Ozark Mountains. *Q. alba* ist ein typischer Tieflandbaum, gedeiht aber auch in den höheren Lagen der Appalachen ganz gut. Die Bäume werden meist bis zu 30 Meter groß, können einen Durchmesser von über 1,5 Meter erreichen, haben ein gerades Wachstum mit nur wenigen Ästen (Astlöcher in den Dauben führen zu undichten Stellen) und sind äußerst langlebig, wobei einige Exemplare ein Alter von über 600 Jahren erreichen können. Ihr enormes Verbreitungsgebiet beruht auf der Toleranz und Anpassung an eine Vielzahl von Lebensräumen. Trockene, feuchte, saure und basische Böden sowie niedrige und hohe Lagen stellen für *Q. alba* kein Problem dar. Verglichen mit anderen

Eichenarten wächst die Amerikanische Weißeiche sehr schnell. In der Regel werden die Bäume bereits gefällt, wenn sie ein Alter von 80 Jahren erreicht haben.

Aufgrund dieser vielfältigen und für den Küfer hervorragenden Eigenschaften stellt *Q. alba* wohl die wichtigste Eichenart in der Spirituosenindustrie dar. Denn sie bildet die Grundlage für die nahezu gesamte amerikanische Whiskeyproduktion. Die Hersteller von Bourbon sowie Tennessee Whiskey dürfen laut Gesetz einmal belegte Fässer nicht wiederverwenden. Daher sind diese gebrauchten Bourbonfässer in riesigen Stückzahlen vorhanden und verhältnismäßig günstig. Sie werden meist an die übrige Whiskeyindustrie weiterverkauft – beispielsweise sind weit über 90 Prozent der in Schottland gelagerten Whiskyfässer aus *Q. alba* gefertigt –, finden ihren Weg aber auch in die Lagerhäuser von Brandy-, Sherry-, Rum- oder Tequilaproduzenten auf der ganzen Welt. Kurz gesagt, Amerikanische Weißeiche ist überall! Darüber hinaus finden sich in ihrem Holz eine Vielzahl an natürlich vorkommenden, chemischen

Inhaltsstoffen, die begehrte Noten von Vanille, Karamell, Marzipan sowie Kokosnussaromen an den reifenden Fassinhalt abgeben.

Europäische Eiche

Die beiden Hauptarten der europäischen Eiche sind *Q. robur* und *Q. petraea*. Erstere ist ebenfalls als *Q. pedunculata*, als Deutsche oder Englische Eiche sowie als Stieleiche bekannt. Währenddessen wird *Q. petraea* auch als *Q. sessilis* oder als Traubeneiche bezeichnet. Beide sind in den europäischen Laubwäldern von England bis nach Russland weit verbreitet und auch bei uns in Deutschland die zwei Eichenarten mit der größten Häufigkeit. Es gibt noch weitere Arten und verschiedene gebräuchliche Namen, was zu einer gewissen Verwirrung führen kann. Denn *Q. robur* und *Q. petraea* werden manchmal beide als Französische Eiche bezeichnet, wobei man gelegentlich auch Bezeichnungen wie Ungarische Eiche und Russische Eiche findet. Hingegen bezieht sich der Begriff Amerikanische Eiche ausschließlich auf *Q. alba*.

Nach Angaben des American Hardwood Export Council wachsen in den USA etwas mehr als zwei Milliarden Kubikmeter Weißeiche. Jedes Jahr werden zwar etwa 21 Millionen Kubikmeter geerntet, doch die Menge an Eichenholz, das im Laufe eines Jahres nachwächst, ist annähernd doppelt so groß. Etwa 45 Prozent des in Nordamerika geernteten Weißeichenholzes besteht aus *Q. alba*. Sie hat die größte Verbreitung aller amerikanischen Weißeichenarten sowie die Größe und Struktur, die von Küfereien bevorzugt wird. Das Bild gegenüber auf Seite 24 zeigt ein Waldgebiet südlich des Ozark-Plateaus.

In Deutschland kommen im Wesentlichen die Traubeneiche und die Stieleiche vor, beispielsweise im Thüringer Wald (Bild unten). Mit einem Anteil von etwa zehn Prozent ist die Eiche hierzulande der am zweithäufigsten vorhandene Laubbaum. Rheinland-Pfalz besitzt dabei mit 158 000 Hektar die größte absolute Eichenfläche hierzulande.

Foto: Timotheus Frobel on Unsplash



Quercus robur

Obwohl in Frankreich gleich mehrere Eichenarten gut wachsen, bildet *Q. robur* eine wichtige Grundlage für die wohl berühmteste französische Spirituose, den Cognac, weshalb das Land häufig mit dieser Eichenart in Verbindung gebracht wird. Der Großteil der Ernte von *Q. robur* stammt aus den Wäldern des Limousin in Westfrankreich, östlich von Cognac. Die französischen Wälder, insbesondere die in den kälteren nördlichen Regionen, eignen sich gut für ein langsames Wachstum der Bäume. Es dauert oft bis zu 200 Jahre, bis sie einen ausreichenden Umfang erreicht haben. Die Bäume bevorzugen tiefe und nährstoffreiche Böden in niedrigen Höhenlagen, oft auf offenem Land, wodurch das Holz zu Ästen und Verdrehungen neigt.

Das Holz ist gröber und lockerer gemasert als *Q. alba* und für den Küfer insgesamt schwieriger zu bearbeiten, da es auch leichter splittert. Außerdem enthält es bis zu zehnmal mehr Tannine (Gerbstoffe), die für Farbe und Adstringenz sorgen, und ist zudem würziger als Amerikanische Weißeiche. Die südlicheren Eichen aus den Vorgebirgswäldern an den Nordhängen der Pyrenäen werden gerne für die Herstellung von Armagnacfässern (Armagnac ist der deutlich ältere, jedoch weniger berühmte Bruder des Cognacs) verwendet. Spanische Eiche ist im Allgemeinen auch *Q. robur*, wird aber – wie bereits der Name andeutet – in Spanien angebaut. Die Wachstumsbedingungen in Spanien sind ganz anders als in den Wäldern Frankreichs. Das wesentlich heißere und

trockenere Klima Spaniens sorgt dafür, dass das Holz poröser ist und die daraus gefertigten Fässer anfälliger für Undichtigkeiten werden. Spanische Eiche hat jedoch den höchsten Tanningehalt aller europäischer Eichen.

Quercus petraea

Die Traubeneiche ist in den Vogesen und in den verschiedenen Wäldern Frankreichs beheimatet, darunter Allier, Nevers und Tronçais (alle in Zentralfrankreich gelegen), wächst aber auch in ganz Osteuropa. Im Vergleich zu *Q. robur* wächst *Q. petraea* meist höher mit einem langen, geradlinigen Stamm. Sie besitzt einen geringeren Durchmesser, was zu einem eng gemaserten Holz führt. Dies liegt an den kurzen Abständen zwischen den Bäumen im Bestand, die dazu führen, dass sich die Pflanzen gegenseitig das Licht streitig machen. Daher benötigt *Q. petraea* in der Regel eine Wachstumsphase von bis zu 150 Jahren, um die Erntereife zu erreichen. Gerade französische Winzer bevorzugen dieses feine Holz, da es die Textur ihres Weins erhöht und die Eichenaromen deutlich hervortreten lässt.



In Europa sind *Q. robur* (Bilder links und unten) und *Q. petraea* die wichtigsten Eichenarten für den Fassbau. Während *Q. robur* besser auf tiefen und nährstoffreichen Böden in großen Flusstälern und feuchten Niederungen gedeiht, bevorzugt *Q. petraea* eher trockenere, flache Böden in Hanglage. Dies spiegelt sich in der oft gröberen Maserung von *Q. robur* wider, während sich *Q. petraea* als eher feinmaseriges Holz darstellt. Unterschiede zwischen den beiden Arten bestehen auch in der chemischen Zusammensetzung, wobei *Q. petraea* tendenziell einen wesentlich höheren Gehalt an extrahierbaren aromatischen Verbindungen (zum Beispiel Eichenlactone, Eugenol und Vanillin), aber geringere Mengen an Tanninen und Trockenextraktstoffen als *Q. robur* aufweist.



Japanische Eiche

Die Japanische Eiche *Q. mongolica* ist eine Eichenart, die in Japan, bestimmten Teilen Chinas, Koreas, der Mongolei und in Sibirien wächst. Sie ist auch als Mizunara-Eiche bekannt, was wörtlich übersetzt „Wassereiche“ bedeutet. Diesen Namen verdankt das Holz seinem hohen Feuchtigkeitsgehalt. Die Japanische Eiche wächst eher krumm als gerade und weist im Vergleich mit ihren europäischen sowie amerikanischen Pendanten mehr Verästelungen auf. Zudem ist das Holz weich und porös, sodass daraus gefertigte Fässer leicht zu beschädigen sind sowie häufiger zu Undichtigkeiten neigen. Um eine angemessene Größe zu erreichen, damit daraus überhaupt geeignete Fassdauben gefertigt werden können, muss der Baum

ein Alter von mindestens 150 bis 200 Jahren aufweisen. Aufgrund dieser Nachteile sind Mizunara-Fässer äußerst rar und mit Kosten von mehreren tausend Euro pro Fass sehr teuer, aber trotzdem nicht minder begehrt. Denn das Holz besitzt einen hohen Vanillingehalt und verleiht dem reifenden Whisky zudem Aromen von Weihrauch, Sandelholz und orientalischen Gewürzen, die an einen japanischen Schrein oder Tempel erinnern sollen.

Oregon-Eiche

Erst seit Kurzem nutzen Küfer das Holz der Oregon-Eiche (*Q. garryana*), auch Garry Oak genannt, für den Fassbau. Ihr natürlicher Lebensraum erstreckt sich vor allem vom Nordwesten Kaliforniens über die Bundesstaaten Oregon und

Washington bis in den Südwesten von British Columbia. Sie wächst in niedrigen bis mittleren Höhenlagen (in Nordkalifornien bis zu 1800 Meter), steht allein, aber oft auch in Hainen, wird zwischen 15 und (eher selten) 20 Meter groß und verträgt Trockenheit. Die Oregon-Eiche gilt als eine ganz besondere Weißeichenart, die sich stark von ihren Vettern in der östlichen Hälfte der USA unterscheidet. Mit einem stark phenolischen Aromaprofil und einem hohen Tanningehalt ist *Q. garryana* in Hinblick auf die Reifung von Whisky eine äußerst durchsetzungsfähige Eichenart, die kräftige und komplexe Aromen hervorbringt. Sie gibt dunklere Noten wie die von Melasse, Kaffee, Rauch und Nelken an das reifende Destillat ab.

Seit mehr als 50 Jahren kommen in Japan auch einige wenige Fässer aus Japanischer Eiche (*Q. mongolica*) zum Einsatz. In der Regel handelt es sich dabei um 500 Liter fassende Fässer, die schwer zu bekommen sind und hohe Anschaffungskosten von 5000 Dollar und mehr mit sich bringen. Doch die Reifung von Whisky in japanischen Eichenfässern ist dafür bekannt, spezielle Aromen hervorzubringen. In jungen Jahren hat der gereifte Whisky aus Mizunara-Fässern noch frische und leichte Eigenschaften, die denen eines Bourbonfasses ähneln. Doch nach 20 Jahren und mehr entwickelt sich ein einzigartiges Aroma, das man als „japanischer Schrein und Tempel“ oder „schwerer orientalischer Geruch“ beschreibt. Zudem vermittelt Mizunara-Eichenholz ein intensiv duftendes Aroma von Kara (eine Art orientalischer Weihrauch), Sandelholz, reifer Ananas und Kokosnuss sowie ein süß-würziges Geschmacksprofil.

Foto: Nic Y-C on Unsplash



Andere Hölzer

Amerikanische und europäische Eichen stellen mit Abstand die wichtigsten Arten dar, die für die Spirituosenherstellung verwendet werden. Daneben existiert aber noch eine Vielzahl anderer Holzarten, die gelegentlich in der Whiskyindustrie zur Reifung eingesetzt werden, sofern dies durch die Gesetzgebung des jeweiligen Landes erlaubt ist. Während beispielsweise in Schottland die ausschließliche Verwendung von Eiche als Fassholz seit 1990 vorgeschrieben ist, dürfen andere whiskyproduzierende Länder – wie Kanada, Japan oder Deutschland – auch auf Hölzer außerhalb der Gattung *Quercus* für ein Finishing oder gar die komplette Reifung zurückgreifen. Einige Beispiele werden im Folgenden aufgeführt. Neben

diesen Holzarten werden für den Bau von Reifefässern gelegentlich aber auch sogenannte exotische Hölzer, wie Ahorn, Esche, Pekannuss, Hickory, Rauli (Scheinkiefer) oder Wacholder eingesetzt, auf deren Eigenschaften hier nicht näher eingegangen wird.

Akazie

Akazien wachsen nur sehr selten als Bäume, sondern vielmehr als Sträucher. Und von den wenigen Bäumen liefert auch nur ein Bruchteil verwertbares Holz für den Fassbau. Daher ist die echte Akazie entsprechend selten zu kaufen und teuer. Das Holz, das hierzulande „Akazie“ genannt wird, stammt von der ähnlichen Scheinakazie, auch Gewöhnliche Robinie (*Robinia pseudoacacia*) genannt. Im Gegensatz zur Akazie ist die Robinie ein

Baum, der bis zu 25 Meter hoch werden kann. Sie war ursprünglich in der südöstlichen Region Nordamerikas beheimatet. Im 17. Jahrhundert wurden die ersten Exemplare nach England und Frankreich verschifft und mittlerweile wächst sie in ganz Europa. Robinienholz ist nicht nur hart und widerstandsfähig, sondern auch langlebig, resistent gegen Pilze sowie Insekten und lässt sich gut bearbeiten.

Akazienholz ist im Vergleich zum Eichenholz relativ weich und etwas poröser. Dies macht Verluste durch Verdunstung zu einem ständigen Problem. Fässer aus Akazienholz werden in der Regel nur leicht getoastet, so dass der Einfluss des Fassholzes gering ist. Das Geschmacksprofil ist süßlich und würzig mit einem Duft nach Gewürznelken. Sie geben weniger Farbe und Tannine an die darin reifenden

Bild links: Ein kleine wilde Akazie auf der arabischen Halbinsel. Nur selten wachsen sie als Baum mit geradem Stamm von geeignetem Umfang. Das als „Akazie“ bezeichnete Holz stammt von der Scheinakazie (*Robinia pseudoacacia*), deren hoher und gerader Wuchs für Konstruktionshölzer – wie etwa Fassdauben – viel besser geeignet ist.

Bild rechts: Das Holz der Kastanie wird im Bauwesen, im Weinbau sowie bei der Herstellung von Fenstern und Möbeln verwendet. Kastanienbäume wachsen doppelt so schnell wie Eichen, ihr Holz enthält jedoch etwas mehr Gerbstoffe als Eichenholz. Aus diesem Grund wurde Kastanienholz früher zur Gewinnung von Tannin für die Lederhärtung verwendet.



Foto: Rabah Al Shammary on Unsplash

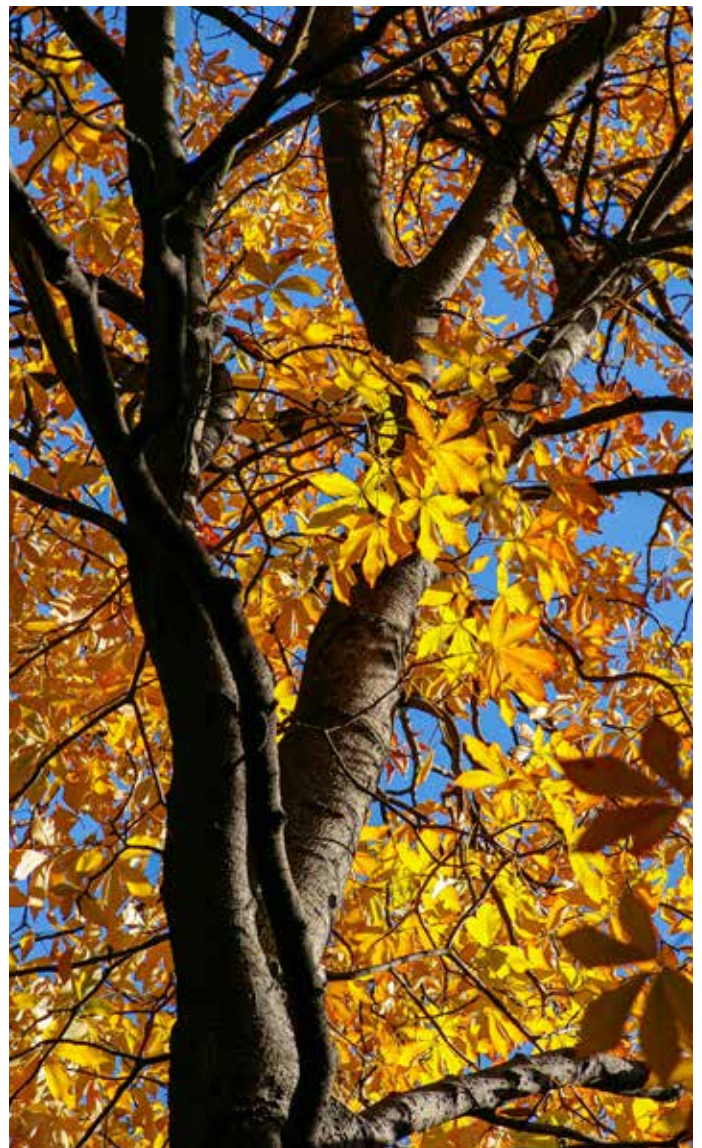


Foto: Yoksel Zok on Unsplash

Destillate ab, sodass Akazienfässer bei bestimmten Blending-Programmen, bei denen der Tannineinfluss anderer Fass-typen reduziert werden soll, sehr nützlich sein können.

Kastanie

Zur Gattung Kastanien (*Castanea*) zählt die in Süd- und Westeuropa angebaute Edelkastanie (*Castanea sativa*), die neben Holz auch essbare Früchte liefert. Die Edelkastanie ist mittelgroß, und in dichten Wäldern sind ihre Stämme lang und reich belaubt, weil sie sich zwischen den anderen Bäumen nach dem Licht streckten. Einzelpflanzen hingegen haben eine breite Krone und kurze Stämme. Edelkastanien benötigen ein mildes, nicht zu trockenes Klima, und können ein hohes Alter von 400 bis 600 Jahren erreichen.

Das harte Holz wird nicht so häufig zu Fässern verarbeitet, kommt aber gelegentlich bei Wein, insbesondere bei Portwein, zum Einsatz. Auch für die Reifung beziehungsweise das Finishing von Whisky birgt die Kastanie großes Potenzial. Denn sie besitzt viele ähnliche aromatische Eigenschaften wie die Eichenarten, verfügt darüber hinaus über reichlich flüchtige Phenole und ein gutes Maß an Tanninen. Wie Akazienholz ist auch das Holz der Kastanie ziemlich porös, so dass größere Volumenverluste durch Verdunstung während der Fassreifung auftreten können. Ein hohes Maß an Porosität fördert jedoch eine stärkere oxidative Reifung des Fassinhalts, die für bestimmte Zwecke durchaus von Vorteil sein kann.

Kirsche

Die Amerikanische Kirsche (*Prunus serotina*), auch als Spätblühende Traubenkirsche oder Black Cherry bezeichnet, ist im gesamten Osten der Vereinigten Staaten zu finden und hat damit ein ähnliches geografisches Verbreitungsgebiet wie die Amerikanische Eiche. In Europa hingegen ist die Vogelkirsche (*P. avium*) die am stärksten vertretene Kirschbaumart.

Kirschbaumholz wird häufig für die Herstellung von Möbeln verwendet. Es lässt sich gut bearbeiten und in Form bringen, sodass es sich auch als Material für den Bau von Fässern anbietet.

Die Weinindustrie experimentiert bereits viel mit Kirschholzfässern und schätzt die Eigenschaft des Holzes, dem Wein schöne Kirsch- und Fruchtnoten zu verleihen. In der Whiskyindustrie hingegen ist Kirschholz – dort, wo es laut Gesetz zur Reifung eingesetzt werden darf – noch relativ rar. Vor kurzem präsentierte die Teeling Distillery einen 15 Jahre alten Irish Single Malt, der ein Finish in neuen Kirschholzfässern erhielt. Da Kirschholz poröser ist als Eiche, ermöglicht es zum einen eine schnellere Reifung. Zum anderen konnten die Iren ein interessantes, fruchtig-würziges Geschmacksprofil feststellen, das auf das Kirschholz zurückging.

Maulbeere

Die Maulbeeren sind eine Pflanzengattung (*Morus*), die in den gemäßigten Regionen der nördlichen Hemisphäre wächst und zwischen 10 und 30 Meter groß werden kann. Das Holz der Maulbeerbäume wird als hart, dauerhaft sowie gut und leicht zu bearbeiten beschrieben. Berichten zufolge ist die Maulbeere eines der aromatischsten Hölzer, die für die Fassherstellung zur Verfügung stehen. Maulbeerholz gibt eine intensive Farbe und ein charakteristisch süßliches Aroma an das reifende Destillat ab. Häufige Verwendung finden Fässer aus Maulbeerholz bei der Reifung von Obstbränden, insbesondere von osteuropäischen Pflaumendestillaten wie Sliwowitz.

Nächste Schritte

Auf dem langen Weg vom Baum zum Fass spielen die Auswahl des geeigneten Materials, dessen Anatomie beziehungsweise die physikalischen Eigenschaften des Baumholzes für die Art und Weise der Fertigung der Fassdauben eine entscheidende Rolle. Auch die Art der Trocknung der Dauben nimmt einen großen Einfluss sowohl auf die Aromastoffe im Eichenholz als auch auf den späteren Reifungsprozess von Spirituosen. In der nächsten Ausgabe werden wir daher diese Aspekte in Hinblick auf die Amerikanische Weiß-eiche *Q. alba* sowie auf die beiden wichtigsten europäischen Eichenarten *Q. robur* und *Q. petraea* eingehender betrachten.

wilhelm **eder**

Whisky Fässer

zur Dekoration, als
Regal, frisch entleert
und viele mehr.



JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Ballechin – Straight from the Cask 12 y.o.

Oloroso Sherry Cask #346, 951 Flaschen | 58,4 % vol | 0,5 Ltr. | 90 €

The GlenAllachie 18 y.o.

American Oak Casks, Sherry Casks, Virgin Oak Casks

46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

The GlenAllachie PX Puncheon 1989–2021, 32 y.o.

PX Sherry Puncheon #5585, 584 Flaschen | 51,6 % vol | 0,7 Ltr. | 750 €

The GlenAllachie Ruby Port Pipe 2006–2021, 15 y.o.

Ruby Port Pipe #1841, 777 Flaschen | 61,1 % vol | 0,7 Ltr. | 138 €

The GlenAllachie Tawny Port Pipe 2006–2021, 15 y.o.

Tawny Port Pipe #867, 676 Flaschen | 61,3 % vol | 0,7 Ltr. | 138 €

The GlenDronach Cask Strength Batch 10

Sherry Casks | 58,6 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Lochlea – First Release

first fill Bourbon Casks, Pedro Ximénez Sherry Casks, 7000 Flaschen

46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

White Heather 21 y. o.

Blended Scotch Whisky, 2000 Flaschen | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Wolfburn, Valentine's Day 2022, „Love Potion“

46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Independent Bottlings

A.D. Rattray | Ardlair 2010, 11 y.o.

57,5 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

A.D. Rattray | Ben Nevis 2012, 8 y.o.

58,5 % vol | 0,7 Ltr. | 63 €

A.D. Rattray | Bunnahabhain 2009, 12 y.o.

66,7 % vol | 0,7 Ltr. | 146 €

A.D. Rattray | Campbeltown 2016, 5 y.o.

Blended Malt | 58,9 % vol | 0,7 Ltr. | 57 €

A.D. Rattray | Fettercairn 2009, 12 y.o.

58,8 % vol | 0,7 Ltr. | 76 €

A.D. Rattray | Glen Moray 2013, 8 y.o.

63,6 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

A.D. Rattray | Glen Ord 2009, 12 y.o.

54,6 % vol | 0,7 Ltr. | 76 €

Anzeige

PENDERYN

DISTILLERY

EINE HOMMAGE AN DIE „WELSHNESS“

PENDERYN HIRAETH

ICONS OF WALES RELEASE #8

Der Hiraeth ist ein Vatting aus den beiden bei Penderyn destillierten Single-Malt-Stilrichtungen. Der überwiegende Anteil stammt aus den 2014 installierten klassischen Lantern Pot Stills, dieser reifte in ex-Bourbon-Fässern. Der kleinere Anteil, welcher in in STR-Fässern gelagert wurde, kommt aus der einmaligen Faraday Still.

PREMIERE: DER ERSTE SINGLE MALT VON PENDERYN, WELCHER ÜBERWIEGEND IN KLASSISCHER ZWEIFACHER DESTILLATION GEBRANNT WURDE.

www.penderyn.wales

Vertrieb Deutschland: www.schlumberger.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.

A.D. Rattray | Old Rhosdhu 1994, 27 y.o.
Vintage Cask Collection | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 209 €

A.D. Rattray | Tullibardine 2010, 10 y.o.
56,9 % vol | 0,7 Ltr. | 63 €

Alambic Classique | Craigellachie 2006, 15 y.o.
Special Vintage Selection, Bourbon Barrel, 299 Flaschen
53,1 % vol | 0,7 Ltr. | 96 €

Alambic Classique | Invergordon 1975, 47 y.o.
Rare & Old Selection, Laphroaig Islay Whisky Barrel, 128 Flaschen
50,3 % vol | 0,7 Ltr. | 300 €

Alambic Classique | Invergordon 1990, 32 y.o.
Double Matured Selection, Hampden Rum Barrel, 158 Flaschen
52,8 % vol | 0,7 Ltr. | 160 €

Alambic Classique | Tobermory 1995, 27 y.o.
Double Matured Selection, Enmore Rum Barrel, 214 Flaschen
57,5 % vol | 0,7 Ltr. | 240 €

Alchemist's Chronicals Nr.1 | Cameronbridge 1982, 36 Jahre
first fill Bourbon, 62 Flaschen | 53,4 % vol | 0,7 Ltr. | 199 €

Cadenhead's Original Collection | Ardmore 11 y.o.
Bourbon Hogshead, Pinot Noir Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Cadenhead's Original Collection | A Speyside Distillery 13 y.o.
Bourbon Hogshead, Sherry Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Cadenhead's Original Collection | Caol Ila 10 y.o.
Bourbon Hogshead | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Cadenhead's Original Collection | Glen Elgin 12 y.o.
Bourbon Hogshead | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Cadenhead's Original Collection | Heaven Hill 12 y.o.
Barrel | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Cadenhead's Original Collection | Inchgower 12 y.o.
Bourbon Hhd., Sherry Cask, Madeira Cask | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Darkness | Glenrothes 12 y.o.
Bourbon Casks, first fill Oloroso Sherry Octave Cask Finish
56,6 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

Darkness | Ledaig 13 y.o.
Bourbon Casks, first fill Palo Cortado Sherry Octave Cask Finish
51,3 % vol | 0,5 Ltr. | 90 €

Duncan Taylor for deinwhisky.de | Glentauchers 13 y.o.
Oloroso Sherry Octave, 131 Flaschen | 54,8 % vol. | 0,7 Ltr. | 85 €

Gordon & MacPhail Distillery Labels | Ardmore 2000, 20 y.o.
Oak Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 150 €

Anzeige

The advertisement features a collection of whisky bottles and boxes from various distilleries, including Signatory Vintage, Gordon & MacPhail, Kirsch Import, The Octave, and Askaig. The bottles are displayed on a wooden surface, and the background includes logos for these brands and a central banner that reads "A HOME FOR INDEPENDENT BOTTLED".

JUST BOTTLED

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

Gordon & MacPhail Distillery Labels | Glentauchers 2007, 13 y.o.
Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Scotch Single Malt Circle | Blair Athol
Austrian Wine Cask Finish, 283 Flaschen | 53,8 % vol | 0,7 Ltr. | 109 €

Scotch Single Malt Circle | Islay Single Malt
refill Manzanilla Cask | 57,5 % vol | 0,7 Ltr. | 73 €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Secret Islay 2011, 10 y.o.
Port Cask, 340 Flaschen | 53,7 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Bruichladdich 2001, 20 y.o.
Sherry Cask, 318 Flaschen | 53,1 % vol | 0,7 Ltr. | 350 €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Strathisla 2008, 13 y.o.
Bourbon Cask, 346 Flaschen | 53,2 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Scriptor | Arran 19 y.o.
Sherry Butt | 55,8 % vol | 0,35 Ltr. | 69 €

Scriptor | Glenrothes 17 y.o.
Bourbon Hogshead #15721 | 54,5 % vol | 0,35 Ltr. | 59 €

Signatory Single Cask Seasons | Ardmore 2010–2021, 11 y.o.
Winter Edition 2021, exclusively bottled for Kirsch Import
second fill Sherry Butt Finish #4, 723 Fl. | 60,4 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Signatory Vintage | Bunnahabhain Staoisha 2014–2021, 7 y.o.
Storm-Kelpie Sea Shepherd, dechar/rechar Hogsheads,
3360 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Signatory Vintage | Glen Ord 2008–2022, 13 y.o.
Hogsheads #318687 + #318690 | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 49 €

Signatory Vintage | Teaninich 2008–2021, 13 y.o.
bottled for Whiskyhort, Cask #715735, 248 Flaschen
60,3 % vol | 0,7 Ltr. 60 €

Spahn Scotchwarehouse | Strathmill 10 y.o.
Hogshead #805495, 120 Flaschen | 60,2 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

That Boutique-y Single Malt Scotch Whisky | Balmenach 8 y.o.
Exclusively bottled for Kirsch Import
116 Flaschen | 57,7 % vol | 0,5 Ltr. | 45 €

The Single Malts of Scotland | Mortlach 31 y.o.
Director's Special, exclusively bottled for Kirsch Import
refill Sherry Butt #4423, 260 Flaschen | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 600 €

The Whisky Chamber | Annandale 2015, 6 y.o.
Oloroso Hogshead #723, 256 Flaschen | 58,4 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

The Whisky Chamber | Annandale 2015, 6 y.o.
peated Bourbon Barrel #449, 343 Flaschen | 61,0 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

The Whisky Chamber | Glenallachie 2011, 10 y.o.
Oloroso Hogshead #900778, 419 Flaschen | 60,0 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

The Whisky Chamber | Glencadam 2011, 10 y.o.
Portcask #800256, 260 Flaschen | 59,4 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

The Whisky Chamber | Macduff 2008, 12 y.o.
Amarone Barrique #701422, 332 Flaschen | 55,0 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

The Whisky Chamber | Pog an Dragon (Staoicha) 2013, 8 y.o.
peated Port Barrique #10554, 332 Flaschen | 58,3 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

The Whisky Chamber | Royal Brackla 2009, 12 y.o.
Amontillado Fass #304131, 284 Flaschen | 56,1 % vol | 0,5 Ltr. | 63 €

Wemyss Malts | Smoky Shores
peated Blended Malt | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

IRISH WHISKEY

Barts Whiskey
Blended Whiskey, 5-Part Blend, Bourbon, Rye und Oloroso Sherry Cask,
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 37 €

Clonakilty Galley Head
Single Malt Whiskey, Wine Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

Fairy Cask No. 4 – Port Wine Cask
Port Cask Finish | 62,5 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Hinch 12 y.o.
Amarone Finish, 3000 Flaschen | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Quiet Man Distiller's Selection
Single Malt | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 33 €

Sailor's Home – Caravelle 10 y.o.
Irish Whiskey 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

The Bridge – Barley Harbour 6 y.o.
Bourbon Cask, Single Cask, 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

The Bridge – Rindoon 14 y.o.
Bourbon Cask, Montbazilliac | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 105 €

W.D. O'Connell 13 y.o.
Single Cask Sherry Series | 59,0 % vol | 0,5 Ltr. | 120 €

W.D. O'Connell PX Series 19 y.o.
Single Malt Whiskey, PX Sherry Cask Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 140 €

W.D. O'Connell Tomásín Pot Still Whiskey
peated Bourbon Cask Finish | 49,0 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Anzeige

Wasser des Lebens Jeder Tropfen ein Genuss!

Lauterbacher Tabak- und Whiskystube
Spezialist für Scotch Whisky
großes Sortiment, fachkundige Beratung
außerdem: Spirituosen, Zigarren, Pfeifen

Besuchen Sie unseren Online-Shop:
www.whiskygraf.de



Daniel Graf · Lauterbacher Tabak- u. Whiskystube
Marktplatz 32 · 36341 Lauterbach · Telefon: 0641 2596

DEUTSCHER WHISKY

Ayrer's Alligator

Virgin American Oak Alligator Charring, 330 Flaschen
57,7 % vol | 0,5 Ltr. | 72 €

Ayrer's Tower No. 1

Virgin American Oak Char 3, 500 Flaschen | 48,0 % vol | 0,5 Ltr. | 62 €

Eifel Whisky – The Peat Bell Cask Strength 10 Jahre

Arthur Bell Edition, 160 Flaschen | 51,6 % vol | 0,35 Ltr. | 37 €

Fading Hill Single Malt 5 Jahre

Edition 07/2021, Bourbon, Virgin American Oak,
Moscatel Fässer 69, 70, 336 und 623 | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Fading Hill Single Malt Peat No. 5, 3 Jahre

Bourbon Fässer #751, #752 + #753, Islay Cask Finish
45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Fading Hill Single Rye 6 Jahre

Bourbon und Oloroso Sherry Fässer #34 + #128
45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Freud Whisky Distillers Cut

Ziegler Alte Zwetschge Finish | 41,5 % vol | 0,7 Ltr. | 44 €

Grave Digger – Tunes of War

peated, Rotweinfässer, 6340 Flaschen | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Marder Whisky Classic

Batch LE2022 | 43,0 % vol | 0,5 Ltr. | 48 €

Marder Whisky Amarone Cask 6 Jahre

44,8 % vol | 0,5 Ltr. | 58 €

Number Nine – Belize Rum Barrel 7 Jahre

Belize Rum Fass #63, 300 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | 54 €

Number Nine – Peated Breeze Edition, 5 Jahre

Festival Whisky zum deutschen Whisky-Festival 29.–30. April 2022
Fass #529, 350 Flaschen | n.b. % vol | 0,5 Ltr. | n.b. €

Number Nine – Port Wine Cask No.1, 7 Jahre

Portweinfass #429, ca. 1000 Flaschen | 46,0 % vol | 0,5 Ltr. | n.b. €

scriptor Markgraf

Bourbon Cask Finish | 46,0 % vol | 0,35 Ltr. | n.b. €

That Boutique-y Whisky Company | ElsBurn 3 y.o.

Wine Cask Series, Marsala Cask, 433 Fl. | 48,8 % vol | 0,7 Ltr. | 108 €

W:O:A Bullhead Whisky, 8 Jahre

American Oak, Portweinfass, Weinfass | 42,6 % vol | 0,5 Ltr. | 49 €

WHISK(E)Y AUS ALLER WELT

Australien

Starward Octave Barrels

Yalumba „The Octavius“ Barossa Shiraz Octave Barrels
48,0 % vol | 0,5 Ltr. | 90 €

Amerika (USA)

291 Colorado Bourbon 100 proof

50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 129 €

291 Colorado Rye 116 proof

50,8 % vol | 0,75 Ltr. | 129 €

Garrison Brothers Honeydrew

Texas Straight Bourbon, Bottling Fall 2021 | 40,0 % vol | 0,75 Ltr. | 139 €

Garrison Brothers Guadalupe

Texas Straight Bourbon, Bottling Fall 2021 | 53,5 % vol | 0,75 Ltr. | 219 €

Garrison Brothers Balmorhea

Texas Straight Bourbon, Bottling Fall 2021 | 57,5 % vol | 0,75 Ltr. | 279 €

Garrison Brother Cowboy Bourbon

Texas Straight Bourbon, Bottling Fall 2021 | 65,7 % vol | 0,75 Ltr. | 379 €

Lone Elm Texas Straight Wheat

Sherry Cask Finish | 53,0 % vol | 0,75 Ltr. | 120 €

Lone Elm Texas Straight Wheat

Honey Cask Finish | 54,0 % vol | 0,75 Ltr. | 120 €

Lone Elm Texas Straight Wheat (100,6 proof)

Single Barrel | 50,3 % vol | 0,75 Ltr. | 113 €

Lone Elm Texas Straight Wheat (123 proof)

Single Barrel | 61,5 % vol | 0,75 Ltr. | 120 €

Lone Elm Texas Straight Wheat (129,8 proof)

Single Barrel | 64,9 % vol | 0,75 Ltr. | 125 €

Town Branch Single Barrel (112,1 proof)

Kentucky Straight Bourbon | 56,1 % vol | 0,75 Ltr. | 77 €

Town Branch Single Barrel (122,6 proof)

Kentucky Straight Bourbon | 61,3 % vol | 0,75 Ltr. | 83 €

Town Branch Sherry Cask

Kentucky Straight Bourbon | 48,2 % vol | 0,75 Ltr. | 109 €

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.

Town Branch True Cask

Kentucky Straight Bourbon | 54,1 % vol | 0,75 Ltr. | 70 €

WhistlePig Small Batch Rye 10 y.o.

Virgin Oak Casks, Bourbon Cask Finish | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 78 €

WhistlePig Old World Rye 12 y.o. Wine Cask Finished

Virgin Oak Casks, Madeira, Sauternes + Port Casks Finish
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 119 €

WhistlePig Estate Oak Rye 15 y.o.

Virgin Oak Casks, Vermont Oak Cask Finish
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 217 €

Dänemark

Whisky Druid | Stauning Distillery 3 y.o.

New American Oak Cask, Maple Sirup Cask Finish, 255 Flaschen
57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

England

Apogee XII, 12 y.o.

Bimber Bourbon Oak Casks, 25000 Flaschen | 46,3 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Cotswolds Bourbon Cask

first fill Bourbon Casks | 59,1 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Filey Bay – The Franconian Village Edition 2022

Moscatel Sherry Hogshead #284, 304 Flaschen
58,7 % vol | 0,7 Ltr. und eine Packung Yorkshire Tea | 95 €

Indien

Amrut Spectrum 004

Bourbon Barrels, Hybridfass-Finish aus Charred American Oak,
French Oak, Oloroso, Pedro Ximénez, 6000 Flaschen
50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 158 €

Neidhal – Single Malts of India

Peated Indian Single Malt Whisky, bottled by Amrut, 12000 Flaschen
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Amrut 2015–2021 Ex-Madeira Peated 6 y.o.

Specially bottled for Kirsch Import
Madeira Cask #4711, 200 Flaschen | 60,0 % vol | 0,7 Ltr. | 160 €

International

Amahagan World Malt Edition No. 1 – Bourbon Cask Finish

Bourbon Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Amahagan World Malt Edition No. 2 – Red Wine Wood Finish

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

Amahagan World Malt Edition No. 3 – Mizunara Wood Finish

Mizunara Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Amahagan World Malt Edition No. 4 – Yamazakura Wood Finish

Yamazakura Cask Finish (Fässer aus japanischer Kirsche)
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Amahagan World Malt Edition No. 5 – Sherry Wood Finish

Oak Casks, Sherry Cask Finish | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 105 €

Cask Alive! 13 Jahre

destilliert bei Glenlivet, Pflaumenholzfinish in Deutschland
47,7 % vol | 0,5 Ltr. | 89 €

The Reconciler Cape-Blend

Grain Whiskys aus Südafrika und Deutschland | 41 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Japan

Akkeshi Rittou

Single Malt Whisky | 55,0 % vol | 0,7 Ltr. | 169 €

Kanosuke 2021 Second Edition

Single Malt Whisky | 57,0 % vol | 0,7 Ltr. | 139 €

Akashi Malt Session Double Distilleries

White Oak und Nagahama Whiskys | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 99 €

Akashi Double Blenders Malt Harmony

White Oak und Nagahama Whiskys | 47,0 % vol | 0,5 Ltr. | 39 €

Suntory Yamazaki Spanish Oak 2022

48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Suntory Yamazaki Puncheon 2022

48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Suntory Yamazaki Mizunara 2022

48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 249 €

Namibia

Ondjaba Gravino Cask Finish

Triple Grain Whiskey | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

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!



www.jwhisky.de

New: Machrie Moor 10 Years old



Old Dog. New Tricks.

FACHHANDEL nach Postleitzahl

Ladengeschäfte

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

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

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

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

Schottischer Whisky Shop
06536 Berga | www.schottischerwhisky.com

Fa. Benno Trampel
07570 Weida | Markt 12

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

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

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

Whisky and more
19055 Schwerin | www.whiskyandmore.com

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

Whisky Südholstein
21514 Büchen | www.whiskysuedholstein.de

Weinquelle Lühmann
22087 Hamburg | www.weinquelle.com

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

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

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

Friedrich Ahrens KG (Filiale)
31785 Hameln | www.ahrens-homeandgarden.de

Friedrich Ahrens KG (Stammhaus)
32676 Lügde | www.ahrens-homeandgarden.de

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

Whiskygraf
36341 Lauterbach | www.whiskygraf.de

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

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

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

McWhisky.com
41464 Neuss | www.mcwhisky.com

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

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

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

Stendels im Kreuzviertel
44139 Dortmund | www.stendels.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

Dudelsack – Whisky & More
63739 Aschaffenburg | Treibgasse 6

Royal Spirits
63739 Aschaffenburg | www.royalspirits.de

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

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

Mebold GmbH
64646 Heppenheim | www.mebold.de

Spahns Scotchwarehouse
64807 Dieburg | www.scotchwarehouse.de

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

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

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

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

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

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

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

Anzeigen

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

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

Du findest uns auf  

Mike's Whiskey-Handel



M. Werner
Importer, Retailer u. Distributor

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



Dein Spezialist für
unabhängige Abfüller.

www.deinwhisky.de

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

Bestwhisky
70197 Stuttgart | www.best-whisky.de

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

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

Whisky Stube
74172 Neckarsulm | www.whiskystube.de

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

Mebold GmbH
78628 Rottweil | www.mebold.de

Weinhaus Dreher
79312 Emmendingen | www.dreherwein.de

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

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

Leuchtturm Erding – Whisk(e)y, Rum & mehr
85435 Erding | www.leuchtturm-erding.de

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

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

Lucas Genuss Company
86609 Donauwörth | www.whiskyliebe.de

Spiegel's Genusstreff
87435 Kempten | www.spiegels-genusstreff.de

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

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

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

WhiskyBaron
90419 Nürnberg | www.whisky-baron.de

Gradls Whiskyfässla
90475 Nürnberg | www.whiskyfaessla.de

The Whisky Lounge
90562 Heroldsberg | www.thewhiskylounge.de

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

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

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

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

Spezialitäten Meier
93413 Cham | Rosenstraße 6

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

Whisky Garage
97638 Mellrichstadt | www.whiskygarage.de

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

Online-Händler (nur Webshop)

deinwhisky.de
14929 Treuenbrietzen | www.deinwhisky.de

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

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

CaptainScotch.de
53225 Bonn | www.captainscotch.de

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

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

Whiskytales
67826 Hallgarten | www.whiskytales.de

jwhisky.de
81679 München | www.jwhisky.de

Bars und Restaurants

No. 2 – Die Altstadtkneipe
04509 Delitzsch | 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

Switch – Die Cocktail Bar
65795 Hattersheim | www.switch-diecocktailbar.de

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

Destillieren

Number Nine Spirituosen Manufaktur GmbH
37339 Leinefelde-Worbis

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

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

Destillerie Ralf Hauer
67098 Bad Dürkheim | www.sailltmor.de

Palatinatus Whisky Destillerie
67273 Weisenheim a. B. | www.destillerie-sippel.de

Nordpfälzer Edelobst & Whisky Destille
67722 Winnweiler | www.nordpfalz-brennerei.de

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

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

Tasting-Anbieter (nur Tastings)

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

The Spirits Alchemist
44797 Bochum | www.thespiritsalchemist.com

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

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

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

Cask Upcycling

Whiskyfässer.com
18299 Laage | www.whiskyfasser.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



Alle Daten direkt auf Ihr Handy



Scan me!

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

Single Malt Whisky
Bourbon, Gin, Rum
Irish Whiskey

Whisky Corner

Shop: www.whisky-corner.de

TASTINGS & EVENTS

Informieren Sie sich auf den offiziellen Webseiten, ob die Messen und Veranstaltungen wie geplant stattfinden. Und bleiben Sie gesund!

Eventkalender der Whisky Experts

Der schon bestehende Eventkalender der Whiskyexperts wurde um die Kategorie „Virtual Event“ erweitert. | www.whiskyexperts.net

Herrenberger Whiskytag | ausgefallen

Whiskymesse mit Schwerpunkt auf unabhängigen Abfüllern.
Tageskarte inkl. Glas: 9,50 € | www.alte-brennerei-holz.de/whiskymesse

THE VILLAGE 2022 | 01.–03. April 2022

2022 feiert die Whisk(e)y-Messe Nürnberg ihr 10. Jubiläum. Der Zutritt ist ab 18 Jahren und nur mit einem gültigen 2G+-Nachweis gestattet. Kurzenschlossene sparen im online Ticketshop der Messewebsite mit dem Promocode HEROLD22WMN 3 € beim Ticketkauf und zahlen nur 13 € inklusive Glas und Glashalter.
Tageskarte inkl. Glas und Glashalter: 16 € | www.whiskey-messe.de

Whisky Fair Rhein Ruhr | 09.–10. April 2022

Importeure, Brenner und unabhängige Abfüller kommen nach Düsseldorf in die Classic Remise. | Eintritt inkl. Glas und Glashalter: 12 €
www.whiskyfairrheinruhr.de

8. Tarona Whisky Messe | 22.–24. April 2022

Nachdem sie 2021 ausfallen musste, findet sie 2022 wieder im Kaiser-saal in Erfurt statt. | Tageskarte inkl. Glas: 12 € | www.tarona.de

The Whisky Fair 2022 | 23.–24. April 2022

Eine der wichtigsten Besuchermessen Europas. Zum Programm in Limburg gehören neben Tastings auch Musik, Kunst und Vorträge.
Tageskarte inkl. Glas: 10 € | www.whiskyfair.de

Whisky-Festival auf Burg Scharfenstein

29.–30. April 2022

Zum zehnjährigen Jubiläum des Verbandes deutscher Whiskybrenner findet das erste deutsche Whiskyfestival auf Burg Scharfenstein statt.
Tageskarte inkl. Glas: 10 € | www.whiskywelt-burg-scharfenstein.de

Kempener Whisk(e)y Konferenz

30. April 2022, 1. Mai 2022

Hybridveranstaltung mit Ausstellern vor Ort, die im Live-Stream von der Messe senden, kombiniert mit Tastings im Studio und einem Rahmenprogramm, das ebenfalls im Stream übertragen wird.
Ticket inkl. 6 × 2 cl Blindproben: 32 € | www.whisky-konferenz.de

3. Spreeside Whisky Messe | 06.–07. Mai 2022

Whiskymesse im „Säälchen“ auf dem Holzmarkt mitten in Berlin und direkt am Spreeufer. Mit Tastings in der „SpreeLunke“, sowie im „Salöön“. | Tageskarte inkl. Glas: 10 € | www.spreeside-whisky.de

African Whisky Workshop | 21. Mai 2022, 14:00 Uhr

Workshop und Tasting afrikanischer Whiskys auf Burg Brandenstein bei Fulda. | Preis pro Person: 79,90 €
www.african-spirits.de/i/veranstaltungen-events

Hessische Whiskys | 11. Juni 2022, 14:00 Uhr

Workshop und Tasting hessischer Whiskys auf Burg Brandenstein bei Fulda. | Preis pro Person: 79,90 € | www.burg-brandenstein.de

8. Whisky Spring | 08.–10. Juli 2022

Die Frühjahrsmesse ist auf diesen Termin verschoben worden, wieder als Open-Air-Veranstaltung im Garten des Schwetzingen Schlosses.
Tageskarte inkl. Glas: Freitag 13 €, Samstag 15 €, Sonntag 12 €
www.whisky-spring.de

Anzeigen

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



02.+ 03. April 2022
Messe Nürnberg
www.whiskey-messe.de

QR-Code führt direkt zum Ticket-Shop, jetzt scannen und Ticket für 13 € statt 16 € kaufen!
QR-Link: www.messe-ticket.de/AFAG/WhiskeyMesse-TheVillage2022/register/HEROLD22WMN

2. Kempener
Whisk(e)y-Konferenz

Die große Whisky-Messe am Niederrhein

30. April und 1. Mai 2022

Nach der großen Online-Premiere '21:
Dieses Jahr auch mit Publikum vor Ort im Kempener konferenzloft

Tickets & Infos:
whisky-konferenz.de

Just Whisky
HAMBURG

Vormerken!

Freitag, 26.08.2022
Samstag, 27.08.2022

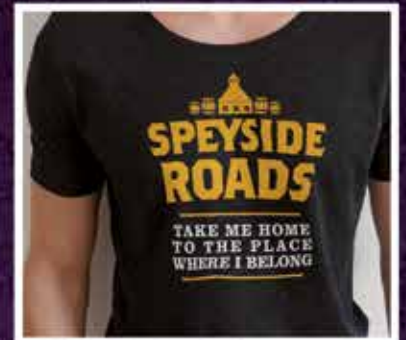
1. Just Whisky Hamburg im Speicher am Kaufhauskanal

Kartenvorverkauf unter
www.just-whisky-hamburg.de
oder
www.whisky-warehouse.net

WHISKY MERCH

MADE FOR WHISKY LOVERS

**FASHION FOR FANS,
FRIENDS & FREAKS**



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



Die nächste Ausgabe erscheint im Juni:

#55 | SOMMER 2022

The Highland Herold

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



Lieferbare Ausgaben: ## 26, 29, 31, 33, 34, 35, 36, 39, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53

Preis je Heft bis Ausgabe #41: 2,90 €

Preis je Heft ab Ausgabe #42: 3,90 €
(inkl. MwSt., zzgl. Versand)

Bestellung online auf:

www.highland-herold.de/shop