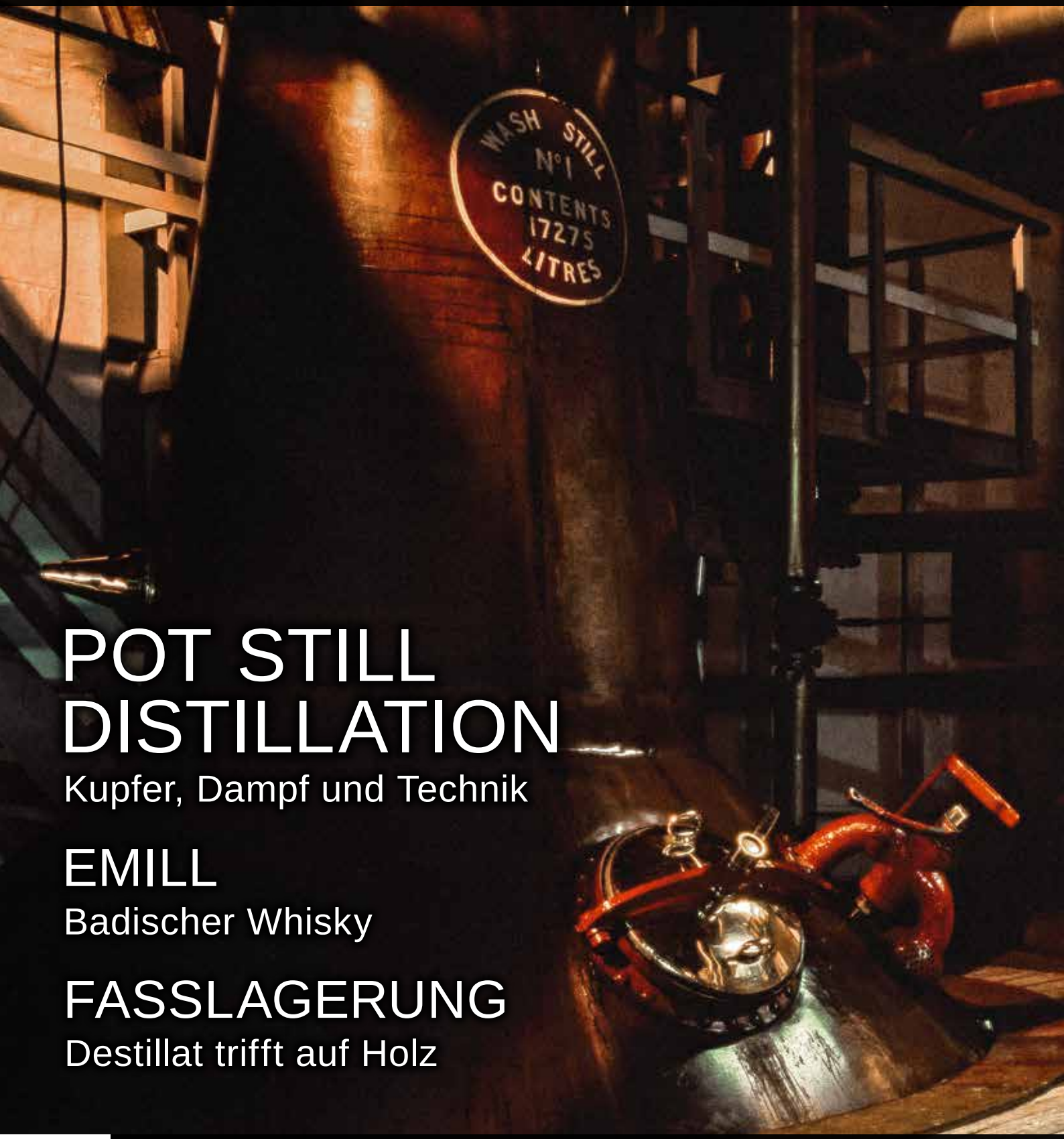
The Highland Herold

Whiskymagazin

#57 | Winter 2022



POT STILL DISTILLATION
Kupfer, Dampf und Technik

EMILL
Badischer Whisky

FASSLAGERUNG
Destillat trifft auf Holz

The Highland Herold
#57 | Winter 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

be**drinkaware**.co.uk PLEASE ENJOY RESPONSIBLY

MADE BY HAND FOR *GENUINE CHARACTER*

Inhalt

04 AUTOR:INNEN
IMPRESSUM

04 WHISKY ET CETERA
Kurz berichtet

14 BUCHREZENSIONEN
Bourbon, Bullets, Justice

16 **POT STILL DISTILLATION**
Bewährtes Verfahren

20 **EMILL**
Badischer Whisky

26 DIE KAMERA IM GEPÄCK
20 Jahre Whiskyfotografie

30 **FASSLAGERUNG**
Chemische Prozesse
während der Reifung

34 JUST BOTTLED
Neue Abfüllungen

40 FACHHANDEL
TASTINGS & EVENTS

Vorwort

Viele verschiedene Arbeitsschritte sind nötig, damit aus goldgelbem Getreide und kristallklarem Quellwasser ein köstlicher, aromatischer Whisk(e)y entsteht, der wie Bernstein im Nosing-Glas schillert und ölig perlend seine Long Legs hinterlässt. Der zentrale Akt der Whisk(e)yherstellung ist jedoch die Destillation. Das Herz einer jeden Destillerie ist ihre Brennanlage, die auf Hochglanz poliert und mit Liebe, einem Hauch Ehrfurcht und reichlich Sachverstand gepflegt wird.

Ungeachtet der Tastache, dass heute viel mehr Whisk(e)y auf anderen Anlagentypen gebrannt wird: Nichts symbolisiert den Charakter des Whisk(e)ys und die Handwerkskunst der Brennerinnen und Brenner so sehr wie die kupfernen Pot Stills. Ob von gedrungener Statur oder hoch aufragender Eleganz, ob von geringem Fassungsvermögen oder voluminös: Ihre Form ergibt die nie ganz gleiche, aber trotzdem ikonische Silhouette und ist für den Charakter des Destillats von erheblicher Bedeutung. Welche Anerkennung die Pot Stills erfahren, lässt sich auch an den nobel eingerichteten und sorgsam gehegten Brennräumen erahnen, die bei manchen Herstellern an Steam-Punk-Kathedralen aus Metall und Glas erinnern. Ein Beispiel ist das lichtdurchflutete Stillhouse von Dalmunach mit seinen acht Brennblasen und einem zentral platzierten achteckigen Spirit Safe.

In dieser Ausgabe befassen wir uns also mit der doppelten Destillation in Pot Stills, wie sie in schottischen Single Malt Distilleries und vielen anderen Brennereien auf der Welt praktiziert wird. Freuen Sie sich auf eine muntere Reise durch eine Welt voll glänzendem Kupfer, Dampf und Technik.

Viel Vergnügen wünscht Ihnen

Thorsten Herold, Herausgeber

Anzeige

AUTOR:INNEN DIESER AUSGABE

Julia Nourney

Die Fachfrau für Spirituosen hält international Fortbildungen und Seminare und publiziert in verschiedenen Fachmedien. Als selbstständige Beraterin und Contract Blender arbeitet sie für Hersteller in verschiedenen Ländern und ist Jurorin bei internationalen Wettbewerben. | S. 8, 12–13, 24, 25

Werner Obalski

Bis zum Ruhestand arbeitete er 35 Jahre als Journalist, davon 20 Jahre als freier Autor für Fachmagazine und Tageszeitungen. Hauptthemen: Bars, Cocktails, Spirituosen, mit Schwerpunkt Whisk(e)y. Zudem leitete er Reisen durch Brennereien in Schottland und moderierte Whisk(e)ytastings. | S. 26–29

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. 16–19

Dr. Heinz Weinberger

Der promovierte Chemiker, passionierte Whisky-Connaisseur, 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. 30–33

Frank Winter

Der Germanist, Redakteur und Autor begeistert sich seit Beginn der 1990er für Schottland und seine Kultur, zu der natürlich auch Whisky gehört. Er veranstaltet Tastings und veröffentlichte unter anderem das preisgekrönte Kochbuch „Schottisch kochen“ und sieben Schottland-Krimis. | S. 20–23

IMPRESSUM

The Highland Herold – Whiskymagazin | Ausgabe #57 – Winter 2022 | Erschienen im Dezember 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.), Anzeigen, Layout, Satz, Grafik: Sebastian Stein (st) | Fotos und Grafik: Philipp Rieß (ri) | Mitarbeiterin dieser Ausgabe: Christina Hintze (ch) | Autor:innen Wort u. Bild in dieser Ausgabe: Julia Nourney (Text, Foto), Gudrun u. Heinz Fesl (Foto, Titelfoto), Anke Janning (Foto), Noita Digital on unsplash.com (Foto), Felix Offterdinger (Foto), Werner Obalski (Text), Raimar v. Wienskowski (Foto), Mario Rudolf (Text, Foto), Andy Timbailero (Foto), Dr. Heinz Weinberger (Text), Frank Winter (Text) | 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 informatorisch und auf dem Stand bei Redaktionsschluss. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

WHISKY MAPS 8. AUFLAGE

Die Poster-Landkarte *Scotland’s Distilleries* aus dem Hause des Alba Collection Verlages erfuhr eine Aktualisierung der Daten und war Anfang 2022 zunächst im Format 70 × 100 cm verfügbar. Ab sofort ist das Motiv auch im Format 42 × 60 cm in der aktualisierten 8. Auflage zu haben. Neben den 153 aktiven Destillerien (145 Malt und acht Grain Distilleries) sind ebenfalls gerade im Bau befindliche und stillgelegte Destillerien verzeichnet. In der Standard-Edition kostet die Whisky Map 10,95 Euro. Für 17,95 Euro gibt es die Premium-Edition, die neben dem Poster noch ein zugehöriges Booklet enthält. Das größere Format 70 × 100 cm kostet 17,95 Euro in der Standard- und 25,95 Euro in der Premium-Edition.

Das Booklet beinhaltet ein detilliertes Verzeichnis der Brennereien und kann als eine Art Reiseführer dienen: Es ist nach Whiskyregionen gegliedert und zu jeder der Region gibt es eine Karte mit den Destillerien. Außerdem ist der Postcode der Brennereien für eine schnelle Eingabe in einem Navigationssystem angegeben. Zusätzlich sind Informationen zu Besucherzentren und Anmeldeformalitäten notiert. Erhältlich ist die überarbeitete Karte wie immer über den Whiskyfachhandel, Buchhandel oder direkt beim Verlag (www.alba-collection.de). /ri

Grafik: Alba Collection Verlag

OLD PULTENEY COASTAL SERIES

Foto: Pulteney Distillery

Die Pulteney Distillery liegt in der Hafenstadt Wick am nördlichsten Zipfel des schottischen Festlands und veröffentlichte im November 2022 die erste Abfüllung der neuen *Old Pulteney Coastal Series*, in der vier limitierten Editionen geplant sind. In Zusammenarbeit mit verschiedenen Spirituosenherstellern wählte man Fässer aus, in welchen die „Maritime Single Malts“ der Brennerei weiter reiften.

Der Whisky für die erste *Coastal-Series*-Abfüllung lagerte zuerst in American Oak Casks, dann in ehemaligen Pineau-des-Charentes-Fässer aus französischer Eiche, die aus der Region Charente nördlich von Bordeaux stammen. Letztere sollen dem Single Malt den Geschmack der französischen Südwestküste verleihen, der sich mit den Nuancen Nordschottlands verbinde. Die offiziellen Taste Notes versprechen ein Aromenspektrum, das von Vanille und Honig über würzig-holzige Noten bis hin zu mineralischen Komponenten reicht; am Gaumen dann Fruchtigkeit von in Balsamico eingekochten Rosinen, eine deutlich holzig-weinige Note, sowie cremige Vanille; im Nachklang karamellisierte Haselnüsse und frisch gemahlene Gewürze, die einer aufsteigenden Süße und mineralisch-salzigen Noten weichen. Der *Old Pulteney Pineau des Charentes* hat einen Alkoholgehalt von 46 % vol und trägt keine Altersangabe. Der Preis je 0,7-Liter-Flasche liegt bei ungefähr 90 Euro. /ri

Anzeige

WHISKYAUKTIONEN IM INTERNET

Online-Auktionen sind eine Möglichkeit, Whisky im Internet zu kaufen oder zu verkaufen und unterscheiden sich stark von Marktplätzen wie beispielsweise Ebay. Auf Marktplätzen bieten Händler oder Privatpersonen ihre Waren direkt an. Bei Auktionen werden die Waren an einem Ort gesammelt, dort gesichtet und von Fachleuten auf Echtheit geprüft. Es werden Beschreibungen und Fotos angefertigt und dann alle Einlieferungen in einem Katalog zusammengefasst. Diese Liste ist meist schon vor Beginn der Auktion einsehbar und bei Auktionshäusern das Aushängeschild und Qualitätsmerkmal. Während der Dauer der Auktion können Gebote abgegeben werden. Üblicherweise enden alle Artikel zum gleichen Zeitpunkt, außer es wird kurz vor dem Ende noch geboten, dann kann sich die Dauer von Auktionen verlängern. Die bekanntesten Auktionsseiten, die sich auf Whisky spezialisiert haben, sind *whiskyauctioneer.com*, gegründet 2013 mit Sitz in Schottland, seit 2021 mit einer Niederlassung in der EU, sowie *whiskyauction.com*, die seit 1997 existieren und ihren Sitz in Deutschland haben. Auf beiden Seiten findet monatlich eine Auktion statt.

Mit *whiskyauktionberlin.de* ist im Oktober 2022 eine neue Plattform online gegangen. Hier wird viel Wert auf die Präsentation der Einlieferungen gelegt: Die Flaschen werden so fotografiert, dass zu jedem Artikel eine 360-Grad-Ansicht möglich ist. Außerdem sind die Daten der Positionen über Icons schnell zu erfassen. Geplant ist monatlich eine Auktion, die zehn Tage läuft und am letzten Sonntag des Monats endet.

Eine weitere neue Seite ist *dramfolks-whisky-auction.com*, auf der sich neben den Auktionen auch noch eine Community entwickeln soll, in der sich Whiskyinteressierte austauschen und mit Experten vernetzen können. Die erste Whiskyauktion soll am 28. Dezember 2022 starten und zwölf Tage laufen.

Eine andere Form des Whiskyhandels bietet *spiritory.com*: Im Stil einer klassischen Warenbörse kann man hier seit August dieses Jahres Whiskys, andere Spirituosen, Weine und Schaumweine kaufen oder verkaufen. Der Käufer oder die Käuferin nimmt dabei entweder das Angebot einer Verkäuferin oder eines Verkäufers wahr oder gibt selbst ein Gebot ab, auf das die Anbietenden eingehen können. Der Preisverlauf der Verkäufe wird bei jeder Flasche angezeigt. *Spiritory.com* überprüft die eingestellten Angebote und wickelt die Transaktionen ab. Der Versand der Ware erfolgt direkt von Verkäufer:in zu Käufer:in. /ri

Anzeige

Jetzt auf der Homepage www.bier-und-brauhaus.de entdecken!

SCHOTTLAND-KRIMI

Angus Thinnson MacDonald – Verfechter authentischen Essens und Trinkens, Kochbuchautor, Whiskyliebhaber und Privatdetektiv – weilt mit seiner Verlobten auf den Orkney-Inseln, als ihn ein Bekannter anruft: Torquil Hastie, Whiskyautor und Gründer einer neuen Whisky-Akademie in Edinburgh. Anonyme Störaktionenen drohen ihm den Umsatz zu verhageln. Das erste Seminar läuft dann auch direkt aus dem Ruder, obwohl (oder gerade weil?) MacDonald kurzentschlossen als Dozent einspringt, um verdeckt unter den Seminarteilnehmern zu ermitteln. Dabei unterstützt ihn Co-Detektiv und Guest-House-Betreiber Alberto Vitiello, in dessen Etablissement die tatkräftige Chefsekretärin der Academy, Grace Gilchrist, seltsamerweise gleich drei der Teilnehmer einquartiert hat.

Die inzwischen siebte Krimi-Komödie des Autors Frank Winter kommt erneut ohne Kapitalverbrechen aus. Schnelle Dialoge mit viel Wortwitz tragen die flüssig geschriebene Geschichte. Ursächlich für den Lesespaß ist oft die gewählte Ausdrucksweise des Privatdetektivs und die Reaktionen der anderen ebenso eigenwilligen Charaktere. Zum Ensemble gehören etwa der reiche US-Amerikaner Martin Meiklejohn (Vitiello: „Das ist doch kein amerikanischer Name.“), der wissbegierige Deutsche Wendelin Kimmekörnle („Wis Pläscher!“) oder die angriffslustige Schottin Joan Milne (MacDonald: „Andererseits war er als Connaisseur dem Scotch nicht abgeneigt.“ | Milne: „Säufer also?“ | MacDonald: „So drastisch würde ich es nicht formulieren, Mrs Milne.“ | Milne: „Sie reden lieber verschwurbelt.“ | MacDonald: „Danke, und Sie sind sehr charmant.“). In einer Nebenhandlung experimentiert Angus zudem mit „Veggie und Vegan Soul Food“. Seine Rezepte finden sich im Anhang des Buches. /st

Bild: Oktober Verlag

Angus und die Whisky-Akademie
von Frank Winter | Oktober Verlag 2022
Softcover, 250 Seiten
ISBN 978-3-946938-65-1 | 16,90 €

Anzeige

LOW ENTRY PROOF

Whiskyfässer mit 63,5 % vol zu befüllen, ist schon fast ein Industrie-Standard geworden. Aber ist das generell sinnvoll?

Ex-Bourbon-Fässer werden nicht grundlos mit New Make wiederbefüllt, dessen Alkoholstärke auf 63,5 % vol eingestellt ist (siehe Artikel „Traditional Entry Proof“ in Ausgabe #56). Bei einem ehemaligen Wein- oder Süßweinfass hingegen kann eine geringere Fassfüllstärke sinnvoll sein. Viele dieser Fässer werden aus Europäischer Eiche hergestellt und anschließend mehrmals für die Reifung von Weinen verwendet. Je nach Weinkategorie werden sie mit einem Alkoholgehalt von circa 14 % vol bis maximal 22 % vol (Süß- und Dessertweine) belegt. Wird ein solches Fass anschließend in einer Whiskybrennerei mit hochprozentigem Destillat gefüllt, werden ihm innerhalb kurzer Zeit die verbliebenen Weinaromen entzogen. Zudem beginnt die Auslaugung des Eichenholzes, das dabei seine eigenen Aromen und Farbe abgibt (siehe Seite 30). Bei einem Reifeklima mit mittlerer Luftfeuchtigkeit und Temperaturen zwischen 12 °C und 20 °C kann man die ersten Auswirkungen dieses Prozesses bereits nach wenigen Tagen sehen und schmecken. Der Effekt verstärkt sich bei geringerer Luftfeuchtigkeit, höherer Temperatur und höherem Alkoholgehalt.

Europäische Eiche *(Quercus robur)* hat verglichen mit Amerikanischer Weißeiche *(Quercus alba)* einen höheren Tanningehalt (siehe Artikel „Holzarten“ in Ausgabe #54). Tannine zeigen sich in der reifenden Flüssigkeit durch intensive Würznoten, eine dezente Säure und ein trockenes Mundgefühl im Nachklang. Die Vorbelegung mit Wein hat zwar bereits einen kleinen Teil der Tannine aus dem Holz entfernt, die übrigen können den Geschmack des Destillates aber trotzdem schnell dominieren. Um eine zu schnelle und geschmacklich nicht ausgewogene Entwicklung zu vermeiden, könnte man das Reifeklima anpassen: Höhere Luftfeuchtigkeit und niedrigere Temperatur verlangsamen den Prozess. Aber auch ein niedrigerer Alkoholgehalt bei der Fassbefüllung führt zum Erfolg. Erfahrungswerte deuten darauf hin, dass die Erstbelegung eines ehemaligen Weinfasses mit 53 % vol bis 55 % vol dazu führt, dass der reifende Whisky geringere Säure- und Bitternoten zeigt. Zunächst gehen hauptsächlich süße Aromen in das Destillat über. Auch die Oxidation zeigt ihre mildernde Wirkung schon lange, bevor die Tannine ihre Stärke voll ausspielen können. Das Resultat ist eine langsamere, aber gleichzeitig auch wesentlich behutsamere Reifung, die dadurch besser kontrollierbar ist.

Das Ziel sollte es sein, die Fässer möglichst ressourcenschonend mehrfach zu verwenden, das schont auch den Geldbeutel. Nach der ersten Wiederbelegung sind von einem früheren Weinfass aber kaum noch Weinaromen zu erwarten. Es ergibt also Sinn, derartige Fässer erst für ein Finish zu verwenden, bevor sie in den Kreislauf der Fässer für längerfristige Belegungen integriert werden. Wurde ein frisches Weinfass zunächst also mit 53 % vol für ein Finish belegt, sollte die nächste Befüllung mit einem etwas höheren Alkoholgehalt – also vielleicht mit 54 % vol – erfolgen, um jenseits des Auslaugungsgrades der Eiche weitere Aromen zu extrahieren.

Bei Weinfässern, die aus Amerikanischer Eiche hergestellt wurden, verhält es sich ähnlich, wenngleich sie deutlich weniger Kontrolle benötigen. Diese Eichenart zeichnet sich durch einen höheren Ligningehalt aus, der eine angenehme Vanillearomatik mitbringt, und ist gleichzeitig weniger tanninhaltig. Die Gefahr, dass sich bitter-saure Aromen während der Reifung in den Vordergrund drängen, ist also geringer. Trotzdem ist eine Befüllung mit etwa 53 % vol bis 55 % vol für die Erstbelegung und eine anschließende stufenweise Steigerung des Alkoholgehalts für weitere Belegungen in gleichem Maße empfehlenswert. Der positive Effekt zeigt sich nicht nur durch die sanftere Reifung, sondern auch in der gesteigerten Lebensdauer des Fasses.

Die Vorteile des niedrigeren Alkoholgehaltes bei der Füllung von Weinfässern lassen sich auf neue Eichenholzfässer übertragen, die noch gar keine Befüllung und somit keinerlei Kontakt mit Alkohol hatten. Auch sie sollten – völlig egal, ob aus Europäischer oder Amerikanischer Eiche hergestellt – mit einem reduzierten Alkoholgehalt befüllt werden.

Versuchsweise Erstbefüllungen im oben beschriebenen gemäßigten Klima mit einem niedrigeren Alkoholgehalt als 53 % vol ergaben, dass die Destillate nach der Reifung zwar sehr wenig Säure- und Bitterstoffe aufwiesen, dafür aber fast wässrig und regelrecht dünn wirkten. Dieser Effekt verstärkte sich mit der Dauer der Reifung. /Julia Nourney

Weinfässer im Reifekeller von Château Mouton Rothschild

Foto: Julia Nourney

CALVADOS CASK

Die gute Vereinbarkeit des Arran-Destillates mit den Fässern des Calvados-Produzenten Christian Drouin aus der Normandie hatte sich bereits 2005 bei damaligen Editionen gezeigt, die ein Finish in diesen Fässern erhielten. Die Isle of Arran Distillers füllten die Gebinde aus französischem Eichenholz dann ein zweites Mal mit New Make, der diesmal vollständig darin reifte. Im November 2022 erschien der fertige Single Malt Whisky nun als limitierte *Arran Calvados Cask Edition 17 Years Old* mit 52,5 % vol Alkohol. Das Rare Batch besteht aus 4200 Flaschen und ist für den Export bestimmt, die Abfüllung wird also in Großbritannien nicht verkauft. In Deutschland wird sie aktuell für ungefähr 150 bis 160 Euro je 0,7-Liter-Flasche im Fachhandel angeboten. /st

Foto: Isle of Arran Distillers

Blindverkostungsnotizen von Thorsten Herold

Nase: angenehm cremig mit schönem Volumen; fein eingebunde Süße von Haselnusspudding, zerkleinerte getrocknete Aprikosen

Geschmack: geschmeidig am Gaumen; angenehme Süße, feine Aprikosenmarmelade, eingelegte, süße Birnen, Vanillecreme, Sahnekaramell, Kondensmilch. Das anhaltende Finish mündet in intensiven, würzigen Waldhonig, frische Kräuter und leicht herbe Holzaromen.

Fazit: schöner, ausgewogener Whisky mit einer feinen Harmonie aus Süße, Frucht und finalen leichten Bitternoten

Anzeige

LADY OF ARMS

Im November dieses Jahres erschien die erste Abfüllung der neuen Pot-Still-Serie von Irish-Whiskeys.de

Foto: Anke Janning

Foto: Irish-Whiskeys.de

Foto: Andy Timbailero

Whiskyhändlerin und -importeurin Mareike Spitzer (Bild links) engagierte die Künstlerin Nora Zang (Bild oben) für das Design der neuen Serie. Nora Zang: „Gleichgültig, ob ihre Handlungen mittels Waffen, Worten, Einfallsreichtum oder Weisheit gestützt werden – starke Frauen, Visionärinnen, Aktivistinnen, Kämpferinnen inspirieren durch ihre Authentizität, ihre Stärke, ihren Mut, ihre Kreativität und durch ihre überzeugende Menschlichkeit. *Lady of Arms* ist eine Hommage an starke, energetische, dynamische Frauen, die in Selbstbestimmtheit und Schöpfertum unsere Welt bereichern und inspirieren. Die Illustration der Bogenschützin greift hierbei das Sinnbild einer kriegerischen Superheldin, ausgestattet mit Pfeil und Bogen als Symbole für ihre Zielstrebigkeit und Fokussierung, auf.“

Nach der Black-Rock-Reihe (Bourbon Casks, erscheint seit 2016) und den Fairy Casks (Cask Finishes, seit 2020) bringt Importeur und Online-Händler Irish-Whiskeys.de nun eine dritte Serie auf den Markt. Inhaberin Mareike Spitzer erklärt die namensgebenden Kriegerinnen auf den Etiketten: „In der ursprünglichen irischen Stammesgesellschaft war die Rolle der Frau eine andere, als wir es heutzutage glauben. Frauen konnten wie Männer anführen und kämpfen. Das hat uns zu dieser Serie inspiriert.“ Sie führt weiter aus: „Hinzu kommt, dass der Pot Still Whiskey sich ebenfalls gerade wieder zurückkämpft. Er darf aber gerne noch viel, viel mehr in den Fokus rücken! Deshalb machen wir jetzt eine Reihe, die sich mit Pot Still Whiskey beschäftigen wird. Ob mit Finish, ohne Finish, verschiedene Mashbills, die Bandbreite ist groß.“

Innerhalb der *Lady-of-Arms*-Serie sind vier Editionen geplant: Bogen, Schwert, Schild und Axt. Diese wiederum werden aufsteigend nummerierte Einzelfassabfüllungen enthalten, alle in Cask Strength und im Preisbereich von 70 bis 120 Euro angesiedelt. Die Editionen sind an der jeweils zugeordneten Figur auf dem Etikett leicht zu erkennen, die einzelnen Fässer sind in der Beschriftung genannt. Die erste Abfüllung, vorgestellt im Rahmen des 3. Irish Whiskey Wochenendes am 12. und 13. November 2022, ist die *Archery Edition No. 1*, ein Blended Irish Whiskey aus zwei Komponenten: Den weit überwiegenden Teil bildet ein Pot Still Whiskey, der 2018 in der Great Northern Distillery gebrannt wurde und der vier Jahre in einem Bourbon Barrel reifte. Diesem mischte Mareike Spitzer zehn Prozent eines gleich alten, getorften Great Northern Single Malts bei. Das Vatting lagerte dann ein weiteres Jahr in einem Barrique, in dem zuvor in Frankreich Banyuls, ein aufgespriteter Süßwein aus überreifen Trauben, ausgebaut wurde. „Das Banyuls-Fass bringt fruchtige Aromen mit, der Schuss Single Malt macht den Whiskey recht würzig, das zusammen gibt eine spannende Kombination.“

Angestrebt werden zwei *Lady-of-Arms*-Abfüllungen pro Jahr, die nächste wäre also im Frühjahr 2023 zu erwarten. Dafür habe sie auch bereits ausreichend viele Fässer mit reifenden Single Pot Still Whiskeys im eigenen Bestand, sagt Spitzer, betont jedoch: „Der Whiskey muss mich überzeugen. Ich bringe nichts raus, nur damit ich wieder was auf dem Markt habe.“

Künstlerin Nora Zang (www.norazang.com) zeichnet die Figuren für die Labels. Mareike Spitzer: „Es sollte kein typisches Whiskey-Etikett werden. […] Schließlich habe ich Nora angesprochen. Ihr Markenzeichen sind Neonfarben und sie macht tolle Sachen, auch mit Skulpturen und riesigen Leinwänden. [...] *Lady of Arms* wurde ihr erstes Whiskeyprojekt und wir werden für die anderen Editionen weiter zusammenarbeiten.“ /st

St. Kilian
DISTILLERS

New Release

LIMITED HEAVY METAL EDITION

WHISKY MADE IN GERMANY

WWW.STKILIANDISTILLERS.COM

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

© 2022 JUDAS PRIEST Licensed by Global Merchandising Services Ltd.

„THE BIRTH OF A NEW TYPE OF WHISKEY“

(Jason Parker, Copperworks Distilling)

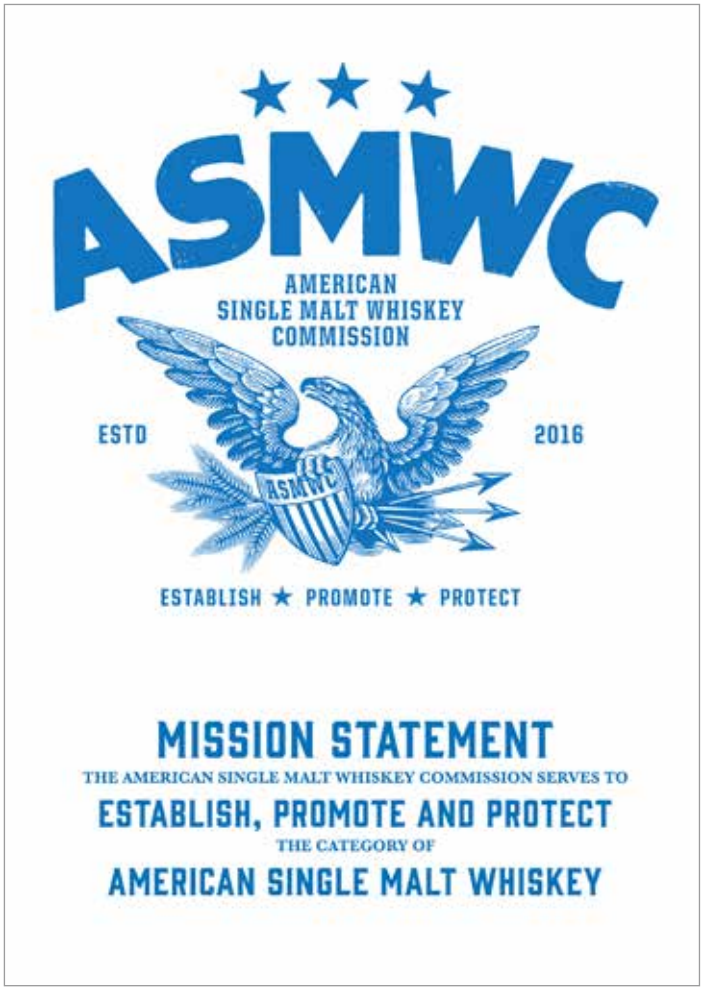
Die zunehmende Produktion von Single Malt Whiskey in den USA führt hoffentlich bald zu einer Definition der Kategorie.

Hierzulande sind sie nur selten in den Regalen der Spirituosen-Händler zu finden, aber innerhalb der USA steigt die Beliebtheit der American Single Malt Whiskeys rasant an. Dies hat zu der Formulierung einer detaillierten Begriffserklärung geführt, die nun in den letzten Zügen der staatlichen Überprüfung liegt.

Alles, was einmal groß werden will, fängt klein an. Die American Single Malt Whiskey Commission (ASMWC) bildet da keine Ausnahme. Es begann an einem Tag im März 2016, als gerade ein Blizzard über Chicago zog. Während der Schneesturm tobte, trafen sich neun Single-Malt-Whiskey-Produzenten aus verschiedenen Bundesstaaten der USA bei einem der größten Spirituosenhändler der Stadt. Einziges Thema war, wie man den amerikanischen Single Malt Whiskey etablieren, fördern und schützen kann. Die drei Schlagworte „establish“, „promote“ und „protect“ stehen seitdem für die Ziele der an diesem Tag gegründeten Vereinigung.

Die Produktpaletten der neun Brennereien, die die Gruppe der Gründungsmitglieder bildete, wurden damals schon wesentlich von der Single-Malt-Produktion bestimmt. Zu ihnen gesellten sich inzwischen 91 weitere Produzenten, deren Fokus ebenfalls auf dem Single Malt Whiskey liegt und die mit ihren jährlichen Mitgliedsgebühren zur Förderung der Kategorie beitragen.

Derzeit gibt es mindestens 170 Single-Malt-Produzenten auf dem Staatsgebiet der USA. Sie müssen – genauso wie alle anderen Spirituosenhersteller und -abfüller – ihre Etiketten vor der Markteinführung der Produkte vom Alcohol and Tobacco Tax and Trade Bureau (TTB) überprüfen und genehmigen lassen. Die Kriterien für diese Kontrolle haben einen engen Rahmen und lassen nur wenig Spielraum bei der Beschriftung zu. Deshalb ist es wichtig, dass Produkte eine eigene, vom TTB anerkannte Kategorie haben, um nicht einer anderen, vielleicht sehr weit gefassten zugeordnet



Gründungsmitglieder der AMSWC

Balcones Distilling (Waco, Texas),
Copperworks Distilling (Seattle, Washington),
Few Spirits (Evanston, Illinois),
Headframe Spirits (Butte, Montana),
Santa Fe Spirits (Santa Fe, New Mexico),
Triple Eight Distillery (Nantucket, Massachusetts),
Virginia Distillery (Lovingston, Virginia),
Westland Distillery (Seattle, Washington),
Westward Distillery (Portland, Oregon)

Dieses als Beispiel herangezogene Etikett eines amerikanischen Whiskeys wurde vom TTB überprüft und genehmigt. Das Wort „Whiskey“ ist im Definitionsfeld am größten geschrieben und bezeichnet die Kategorie. Die wesentlich kleiner geschriebene Zeile „American Single Malt“ ist hier eine freiwillige Angabe des Produzenten und somit nicht Teil des Kategoriebegriffes. Nach der erhofften Gesetzesänderung würde der kumulierte Begriff „American Single Malt Whiskey“ eine wesentlich prominentere Stellung auf dem Etikett einnehmen.

Grafik: ASMWC, Etikett: Copper Works Distilling Co.

zu werden. Das würde nämlich bedeuten, dass sie auch deren Handelsbezeichnung führen müssten. Und genau darum ging es bei der Gründung der ASMWC, denn ein amerikanischer Single Malt Whiskey ist per TTB-Kriterien ein „American Whiskey“ und wird deshalb in den staatlich organisierten Liquor Stores immer im Regal der amerikanischen Whiskeys, also bei den Bourbon und Rye Whiskeys stehen. Ein Kunde, der sich für Single Malt interessiert, findet in den entsprechenden Reihen aber bislang nur importierte Whisk(e)ys, vorwiegend aus Schottland und Irland, und bemerkt dadurch das amerikanische Angebot vielleicht gar nicht.

Den Mitgliedern der ASMWC geht es aber insbesondere um die genaue Definition des Begriffes „American Single Malt Whiskey“, also um die Kriterien für die Herstellung und Reifung, und um somit einen besseren Vergleich mit anderen Single Malt Whiskys dieser Welt zu ermöglichen.

Die Vorschläge der ASMWC für die Definition sehen folgende Kriterien vor: Destilliert wird aus 100 Prozent gemälzter Gerste in einer einzigen Brennerei. Das Maischen, Destillieren und Reifen erfolgt in den USA. Für die Reifung dürfen nur Eichenholzfässer mit einer maximalen Größe von 700 Litern eingesetzt werden. Die Destillation darf einen Alkoholgehalt von 160 American proof (80 % vol) nicht übersteigen. Der Mindestalkoholgehalt bei der Flaschenabfüllung liegt bei 80 American proof (40 % vol).

Im Vergleich mit den europäischen Verordnungen fällt auf, dass bei der Aufzählung eine Altersangabe für die Mindestreifezeit fehlt. Die ist im amerikanischen Gesetz bereits für den generellen Whiskeybegriff geregelt: Ist auf dem Etikett kein Alter vermerkt, gilt eine Reifezeit von mindestens vier Jahren. Ist die Dauer der Reifung kürzer, muss der Zeitrahmen der Reifung genau auf dem Etikett angegeben werden.

Anhand der Vorschläge, die von der ASMWC gemacht wurden, hat das TTB in den vergangenen sechs Jahren den möglichen zukünftigen Gesetzestext formuliert, der in diesem Jahr als Vorschlag für eine Dauer von 60 Tagen veröffentlicht wurde. Innerhalb dieser zwei Monate konnte jeder Amerikaner dazu Stellung nehmen. Die Einspruchsfrist endete am 27. September 2022. Insgesamt gab es 158 Kommentare, die in den kommenden Monaten vom TTB überprüft und bewertet werden. Da die meisten dieser Kommentare aber positiv und zustimmend waren, hofft die ASMWC nun auf eine schnelle Genehmigung der legalen Definition und somit auf verbindliche Regularien durch das TTB.

Bis dahin werden die Produzenten weiter die Werbetrommel für ihren American Single Malt Whiskey rühren. Ganz so, wie es Steve Hawley, der Präsident der Kommission kürzlich zusammenfasste: „Wir sind ein Haufen Whiskeyhersteller, wir sind also daran gewöhnt, geduldig zu sein. Aber wir sitzen nicht nur auf unseren Händen und warten auf den Regulierungsprozess.“ /Julia Nourney

Anzeige

WHISKEY UND POLITIK

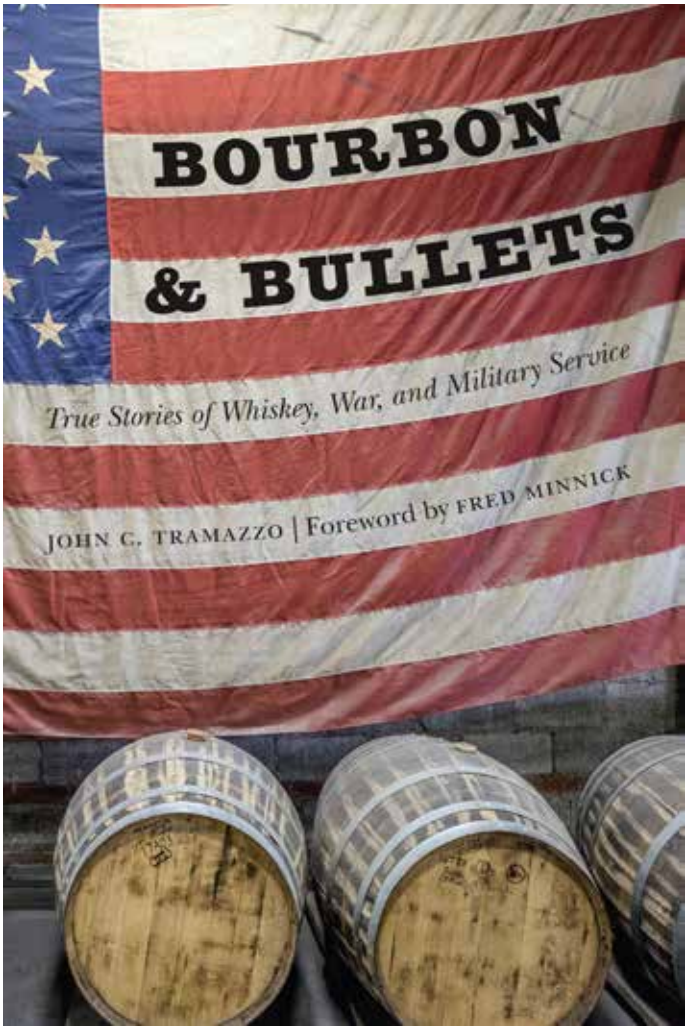
Zwei Bücher US-amerikanischer Autoren beleuchten den Einfluss von Whiskey auf die politische Geschichte des Landes.

True Stories of Whiskey, War, and Military Service

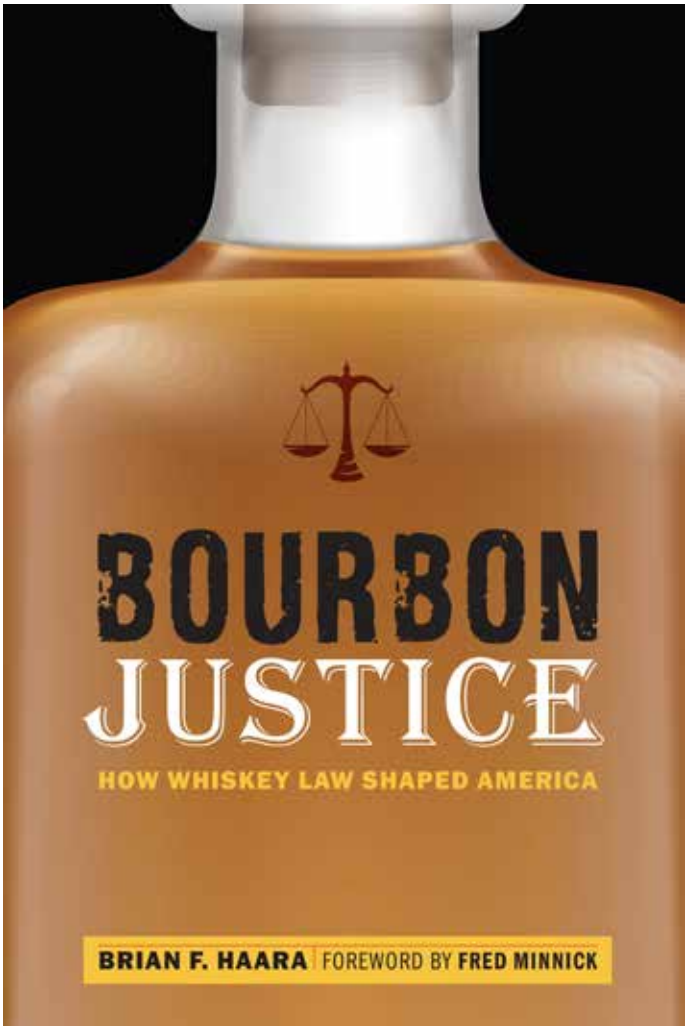
Bourbon & Bullets ist ein passend gewählter Titel für Geschichten über Whiskey, Krieg und Militärdienst. Verfasst hat das Buch John C. Tramazzo, Mitglied der US Army. Das soll aber bitte niemanden vom Lesen abschrecken, denn der passionierte Whiskey-Fan versteht es glänzend, spannend zu erzählen.

Es gibt zahlreiche Bücher, die uns Bourbon über Destillerien nahebringen. Wieder andere befassen sich detailliert mit der Produktion. Alles schön wie gut, doch ein Werk ausschließlich über War und Whiskey gab es bislang nicht. Das ist umso bemerkenswerter, weil die beiden Bereiche aufs Engste miteinander verbunden sind. „America was built, and occasionally damaged by firepower and whiskey. Conflict, military service, and grain alcohol are foundations of our national story.“ In den Unabhängigkeitskrieg, Bürgerkrieg und viele weitere Schlachten haben Soldaten Whiskey mitgenommen. Präsident Harry Truman, der 37 Jahre Armeemitglied war, begann jeden Morgen mit einem Shot Bourbon, für gewöhnlich Old Grand-Dad oder Wild Turkey! Truman ist nicht der einzige Präsident im Zusammenhang mit Whiskey. Abraham Lincoln wurde eines Tages zugetragen, dass sein militärisch erfolgreicher General Grant dem Whiskey sehr zuspricht. Darauf bat Lincolm lapidar um dessen Lieblingsmarke, damit er ihm und seinen anderen Generälen je eine Kiste senden konnte. Der Bürgerkrieg andererseits ruinierte die Whiskeyindustrie fast vollständig. Kapital war in Kriegsanleihen gebunden. Farmen und

Bourbon and Bullets – True Stories of Whiskey, War, and Military Service
von John C. Tramazzo | Englisch | Paperback von Potomac Books, 296 Seiten, ISBN 978-1640124288, ca. 22 € | Hardback von University of Nebraska Press, 288 Seiten, ISBN 978-1640121034, ca. 34 €



Bourbon Justice – How Whiskey Law Shaped America
von Brian F. Haara | Englisch | Paperback von Potomac Books, 200 Seiten, ISBN 978-1640124271, ca. 20 € | Hardback von University of Nebraska Press, 192 Seiten, ISBN 978-1640120853, ca. 25 €



Bilder: Potomac Books

Brennblasen wurden zerstört. Viele Erzeuger wurden verwundet oder tödlich verletzt. Es ist umso bemerkenswerter, dass es ein Comeback gab.

Auf drei allgemeine Kapitel folgen elf mit Personen-Porträts, beispielsweise der Weller-Familie, George Thomas Stagg, Julian Proctor Van Winkle Jr., Richard J. Newman, Thomas E. Bulleit Jr. und David Stephen Pickerell. Johannes Weller stammte aus Diedenshausen in Westfalen und wanderte 1743 nach Maryland aus. Im Unabhängigkeitskrieg meldete er sich freiwillig und kämpfte im First German Batallion. Wie er und seine Nachfahren sich auch um Whiskey verdient machten, ist sehr anschaulich zu lesen. Die Wellers waren übrigens mit der Familie Boehm bekannt. Jacob Boehm stammte aus Deutschland und nahm in den USA den Namen Beam an ...

Bourbon & Bullets lohnt die Lektüre. Das sorgfältig recherchierte und faktenreiche Buch liest man am besten in Häppchen von ein bis zwei Kapiteln. Ausnahmen bestätigen die Regel!

How Whiskey Law Shaped America

Bourbon und US-Rechtssprechung sind historisch ebenfalls kaum zu trennen. Brian F. Haara, Autor von *Bourbon Justice*, ist ein versierter Jurist mit eigenem Blog, *Sipp'n Corn* genannt. Die Geschichte der USA, von der Entstehung bis zur heutigen Zeit, lässt sich gut über Whiskey erzählen. Eben das macht Haara, komprimiert auf 150 Seiten, nicht etwa in staubtrockenem Juristenenglisch verfasst, sondern so, dass es jeder verstehen kann. Die Destillerien, um die es in den jeweiligen Kapiteln geht, werden in Charts vorgestellt. Selbst Tasting Notes kredenzt uns der Verfasser.

Widmen wir uns dem Kapitel „Bourbon Leads the Nation to Consumer Protection". Heutzutage, wo in den USA heißer Kaffee als „heiß" gekennzeichnet werden, mit Toastern die Warnung einhergehen muss, sie nicht in der Badewanne zu benutzen, und ein Bügeleisen nicht für Kleidung benutzt werden soll, die man auf dem Leib trägt (!), ist es kaum vorstellbar, dass es ehemals überhaupt keine Regeln gab. Kentucky Bourbon ebnete den Weg beziehungsweise war die Ursache für viele Gesetze, wie etwa in den Bereichen Arbeitsplatzsicherheit und Umweltschutz. Destillerien und Lagerhäuser waren gefährliche Orte. Arbeiter konnten in Schächte fallen, mit heißer Flüssigkeit verbrüht werden und bei Bränden ums Leben kommen. Schlechte Beleuchtung trug ihren Teil bei.

Getreide wiederum, das nach der Fermentation übrig bleibt, im Amerikanischen *slop* genannt, sorgte, rücksichtlos in Flüsse und Abwassersysteme geleitet, für enorme Probleme.

Bourbon-Produzent Colonel E. H. Taylor, der auch ein sehr gut vernetzter Politiker war, initierte das erste Gesetz zum Schutz von Konsumenten. Taylor und andere Kentucky-Destiller waren entsetzt über manche Blender und Rectifier, die in Tagen oder sogar nur Stunden ein Produkt herstellten, das sie ebenfalls Bourbon nennen durften. Ungeachtet der Tatsache, dass es alle möglichen Zusatzstoffe enthalten konnte, über welche Käufer nicht informiert werden mussten. Mit dem „Bottled-in-Bond Act" aus dem Jahr 1897 wurde der erste Riegel vorgeschoben. Whiskey mit diesem Label sollte von einem Destiller in einer Destillerie produziert werden. Jegliche Zusätze waren (und sind heute noch) verboten. Die Produzenten hatten sogar das Alter ihres Produkts kenntlich zu machen. Diese Bestimmung wurde aber gelockert. Heutzutage muss solcher Bottled-in-Bond-Bourbon, wie auch -Rye und -Corn aber „nur" mindestens vier Jahre alt sein.

So richtig vertrieb die Bestimmung die Fälscher und Panscher seinerzeit allerdings nicht, sodass im Jahr 1909 ein weiteres Gesetz zum Schutz von Konsumenten, die „Taft-Decision", bekannt gegeben wurde. Präsident William Howard Taft wollte ein für allemal Klarheit schaffen. Whiskey durfte nur noch aus Getreide hergestellt werden. Wer sein Erzeugnis mit Neutralalkohol mischte, musste es Blend nennen. Diese Regelung existiert zwar heute noch. Doch American Blended Whiskeys sind nicht sehr angesehen und stehen selten in Regalen.

Viele Beispiele aus dem Buch könnten noch genannt werden. Aber auch hier gilt wieder einmal: Studieren Sie das Buch am besten selbst, liebe Leserinnen und Leser. /Frank Winter

Anzeige

POT STILL DISTILLATION

Text: Mario Rudolf

Foto: Raimar von Wienskowski

Etwa 800 n. Chr. wurde der trinkbare Ethanol entdeckt, bald darauf folgte die Erfindung des Alambiks, des Destillierhelms. Seither hat es große technische Fortschritte in der Destillation von Trinkalkohol gegeben. Effizientere und immer leistungsfähigere Destillationsapparaturen wurden entwickelt. Eine kontinuierlich arbeitende Kolonne (Column Still) beispielsweise kann in sehr kurzer Zeit sehr große Mengen Alkohol destillieren. Dem gegenüber steht nach wie vor die klassische Destillation auf sehr einfachen Brenngeräten. Die Pot Stills sind nahe Verwandte der Destillationsapparaturen aus dem 9. Jahrhundert. In der Produktion von Single Malt Whisky werden hauptsächlich diese Brennblasen eingesetzt.

Eine Pot Still ist ein Kupfertopf mit einem aufgesetzten Helm und einem quer verlaufenden Geistrohr (Lyne Arm). Dieses endet in einem Kondensator (Condenser) – ein sehr einfacher Aufbau. Erhitzt wird in den meisten modernen Anlagen indirekt: Entweder innerhalb der Brennblase mit Dampf, welcher durch Rohre oder Platten strömt und so das Medium erhitzt. Oder äußerlich über Dampf, Heißwasser oder ein Ölbad in der Wandung des Brennkessels. Teils wird der Inhalt umgepumpt und über einen externen Wärmetauscher zum Kochen gebracht.

Ein andere Technik ist die direkte Erhitzung durch ein Feuer unter dem Kessel. Die Heizkurve bei einer direkten Befeuerung ist weniger leicht zu kontrollieren als bei der indirekten Erhitzung durch Dampf, Öl oder Heißwasser. Zudem erreicht ein Feuer viel höhere Temperaturen, wodurch die Gefahr besteht, dass der Boden des Kessels zu heiß wird und die Füllung dort anbrennt. Außerdem sind dann zusätzlichen Sicherheitsmaßnahmen nötig, um beim versehentlichen Austritt von Alkohol eine Explosionsgefahr zu vermeiden.

Rohbrand

Zunächst wird die vergorene Würze in den Brennkessel gepumpt. Diese Flüssigkeit mit einem niedrigen Alkoholgehalt (meist im Bereich 6 % vol bis 9 % vol) wird als Bier, in Schottland als Wash bezeichnet (siehe Artikel „Gärung“ in Ausgabe #56). Es lohnt sich, die verbliebene Energie des Rückstandes der vorherigen Destillation zu verwerten, indem die Wash über einen Plattenwärmetauscher im Kreuzstrom mit der Schlempe (Abfallprodukt des vorherigen Brandes, auch als Pot Ale oder Spent Wash bezeichnet) geleitet wird. Der Wärmetauscher erhitzt die Wash dann von der Gärtemperatur auf bis zu 70 °C. Gleichzeitig kühlt sich die Spent Wash ab.

Jede Brennblase hat eine maximale Füllmenge, die der Hersteller entsprechend den Vorgaben des Kunden anlegt. Diese Größe ist auf die Größe der Gärgefäße (Washbacks) angepasst. Oftmals passt die Füllmenge eines Washbacks vollständig in eine Rohbrandblase (Wash Still). Jedoch kann es auch sein, dass erst zwei oder drei Füllungen der Wash Still einen Washback entleeren. Das hängt von der Verfahrensweise ab und wird schon bei der Planung der Anlage festgelegt. Bei St. Kilian sind 10 800 Liter Wash im Washback vorhanden. 5400 Liter füllen die Rohbrandblase. Somit leeren zwei Rohbrandvorgänge einen Gärbottich.

Die im Brennkessel befindliche Flüssigkeit wird erhitzt. Bei 78,4 °C fängt reines Ethanol an zu sieden – deutlich früher als Wasser also. Damit erfolgt die Trennung von Ethanol und Wasser sowie der enthaltenen Feststoffe ab dieser Temperatur. Mit weiter steigender Erhitzung verdampft der

Alkohol mehr und mehr. In der Folge wird zudem immer mehr Wasser mit verdampft und letztlich wird ab Erreichen des Siedepunktes von Wasser eine Alkohol-Wasser-Mischung destilliert, die im Alkoholgehalt stetig abnimmt. Destilliert wird, bis nahezu kein Alkohol mehr in der Wash zu finden ist. Der Alkoholgehalt des Destillates, das dann aus der Anlage läuft, beträgt zum Ende hin lediglich noch 0,5 % vol bis 1,0 % vol, je nach Verfahrensweise der Brennerei. Zurück bleibt die Hot Spent Wash. Diese wird – wenn eine entsprechende Technik vorhanden ist – vor der Entsorgung in einem isolierten Tank zwischengelagert und zur Energierückgewinnung bei der nächsten Befüllung der Wash Still durch den Wärmetauscher geleitet.

Wird die fertig vergorene Maische direkt destilliert, ohne zuvor die Feststoffe abzutrennen (siehe Artikel „Maischen und Läutern“ in Ausgabe #54), ändert sich das Rohbrandverfahren nicht wesentlich: Beim Befüllen des Kessels muss lediglich eine dickflüssigere Masse bewegt und während des Brennens ständig gerührt werden.

Der durch die erste Destillation gewonnene Rohbrand wird auf englisch als Low Wines bezeichnet. Der Durchfluss der Low Wines über den Spirit Safe beträgt bei St. Kilian bis zu 500 Liter pro Stunde. Der Lauf des Rohbrandes dauert also rund fünf bis sechs Stunden. Dabei steigt der Alkoholgehalt von 8 % vol in der Wash auf 21 % vol in den Low Wines. Aus 5400 Liter Wash werden so 2150 Liter Low Wines, die Grundlage für die zweite Destillation.

Nach dem Lyne Arm der Wash Still erfolgt die Kondensation. Es liegt also flüssiges Destillat vor und ab diesem Moment fordert das Alkoholsteuerrecht in Deutschland, dass alles Weitere unter Verschluss abläuft, bis der produzierte Alkohol über die Alkoholmessuhr erfasst wurde und in das Steuerlager übergeht.

Feinbrand

Für die zweite Destillation in der Spirit Pot Still wird der Rohbrand in die Brennblase gepumpt, gegebenenfalls wieder über einen Plattenwärmetauscher, diesmal im Kreuzstrom mit den noch heißen Rückständen des vorherigen Feinbrandes. Die Größe der Spirit Still steht in einem bestimmten Verhältnis zur Größe der Wash Still und damit zur Größe des Washbacks. Die Flussmengen und Füllgrößen sowie die Alkoholgehalte wurden bei der Planung kalkuliert und die Anlage dann entsprechend ausgelegt. Eine mögliche Variante ist eine Rohbrandblase neben einer kleineren Feinbrandblase, sodass ein Wash Still Run genau die Füllung einer Spirit Still ergibt. Meist wird der Rohbrand aber in einem Tank (Low Wines Receiver) gesammelt und von dort die optimale Menge in die Spirit Still gepumpt. Selten wird auch nur eine Brennblase verwendet: Nach einer Zwischenlagerung im Tank wird der Rohbrand ein zweites Mal in derselben Pot Still zum Feinbrand destilliert.

Wenn die Temperatur während des Brennvorgangs steigt, verdampfen zunächst die leicht flüchtigeren höheren Alkohole. Diese ergeben den Vorlauf (Foreshots), gekennzeichnet durch lösemittel- und klebstoffartige Aromen. Der erste Cut wird oft über Zeit oder Menge und der zweite Cut über den Alkoholgehalt gesteuert. Oder der Vorlauf wird mittels Probenahme am Spirit Safe sensorisch vom darauffolgenden edlen Herzstück getrennt. Bei St. Kilian bilden rund 175 Liter den Vorlauf. Dieser liegt im Alkoholgehalt bei anfangs nur 74,5 % vol und wird in einen Tank (Feints Receiver) innerhalb des Verschlussraumes geleitet.

Es folgt das reine und saubere Herzstück (Heart of the Run), auch Mittellauf (Middle Cut) genannt. Dieses wird über die Alkoholmessuhr in den Spirit Receiver im Steuerlager geleitet. Rund 640 Liter reiner Alkohol bilden das Herzstück eines Spirit Runs bei St. Kilian. Der Alkoholgehalt liegt bei etwa 69,5 % vol. Der Mittellauf wird wird über zweieinhalb Stunden schonend bei einem maximalen Durchfluss von 350 Litern pro Stunde destilliert. Eine zu schnelle Destillation reißt unerwünschte Aromen mit und bewirkt einen unharmonischen New Make. Die diffizilen Aromen müssen sanft mitgezogen werden. Die Durchflussrate des Destillates wird unter Berücksichtigung von Temperatur

Fotos: Mario Rudolf

Gegenüber auf Seite 16: Die frei stehende Wash Still und die im Verschlussraum unzugängliche Spirit Still bei St. Kilian. Der Verschlussraum ist versiegelt und darf nur im Beisein des Zolls betreten werden.

Links oben: Die beiden Pot Stills direkt nach Einbringung im Jahr 2014. Schwarz ist die Isolierungsschicht.

Links unten: Das Innere der Stills mit den Edelstahlplatten, durch welche der Dampf strömt und die Wash beziehungsweise die Low Wines erhitzt. Die Energie kann auch über einen Heizmantel von außen zugeführt werden.

Rechts: Der isolierte Puffertank für die Hot Spent Lees (heißer Rückstand nach dem Feinbrand) steht innerhalb des Verschlussraums. Im Vordergrund des Bildes ist ein Teil des Plattenwärmetauschers zu sehen, über den die Spent Lees im Kreuzstrom zu dem Gemisch aus Low Wines, Foreshots und Feints geleitet werden, um die darin enthaltene Energie zurückzugewinnen.

und Druck in der Brennblase mittels der Dampfzufuhr über ein Regelventil gesteuert. Der Alkoholgehalt fällt während des Mittellaufs auf bis zu 60 % vol oder niedriger.

Der Cut zu den Nachläufen (Feints) erfolgt wieder sensorisch mittels Probenahme. Der Nachlauf weist sehr muffige, bittere und damit unerwünschte Aromen auf. Er wird zusammen mit dem Vorlauf im Feints Receiver gesammelt. Der Nachlauf wird mit größerem Durchfluss von knapp 500 Liter pro Stunde abdestilliert. Die Alkoholkonzentration liegt am Ende bei lediglich 0,5 % vol bis 1,0 % vol. Im Kessel bleiben die sogenannten Spent Lees zurück, die – gegebenenfalls nach ihrem Weg durch den Wärmetauscher – entsorgt werden. Nach jedem Brennvorgang müssen Roh- wie Feinbrandkessel entleert und ausgespritzt werden. Erst dann sind sie bereit für den nächsten Run. Destilliert wird also in einzelnen Chargen (Batches). Dem gegenüber stünde die kontinuierliche Destillation in Kolonnenanlagen.

Single Malt Scotch Whisky ist fast immer zweifach destilliert. Jedoch sind auch im Pot-Still-Verfahren mehrfache Destillationen möglich. In Irland etwa ist die dreifache Destillation Standard (siehe Artikel „Triple Distillation“ in Ausgabe #33).

Re-Distillation

Die während des Spirit Runs abgetrennten Foreshots und Feints können beim nächsten Feinbrand mit den Low Wines vermischt und dann erneut destilliert werden. Die Wiederverwendung von Vor- und Nachlauf ist eine besonders in Schottland, Irland und Japan gängige und whiskyspezifische Verfahrensweise, die auch bei St. Kilian vollzogen wird. Ziel ist es, die wertvollen Bestandteile zu retten, die neben den unedlen Bestandteilen in den beiden Fraktionen vorhanden sind. Neben den unedlen, lösemittelartigen Fehlaromen enthält der Vorlauf auch leichte, zitrusartige Fruchtaromen. Im Nachlauf befinden sich muffige und bittere Fehlaromen, aber auch wünschenswerte beerigtiefe Noten.

Bei der erneuten Destillation von Vor- und Nachlauf werden edlen Bestandteile zugänglich und landen dann im Herzstück. So wächst die Menge des Vor- und Nachlaufs nicht an. Es ergibt sich vielmehr mit fortschreitender Wiederverwendung und gleichzeitiger Umwandlung von Teilen ein Gleichgewicht mit konstanten Mengen an Foreshots, Heart und Feints. Diese Balance zu sichern bedingt eine sehr exakte Arbeitsweise beim Maischen. Die Schüttung (Mashbill) muss so eingestellt werden, dass die Alkoholwerte im fertigen Bier möglichst exakt dem benötigten Wert entsprechen. Zudem müssen die Cuts präzise gesetzt werden.

Bei St. Kilian sprechen wir bei der Mischung aus Foreshots und Feints von der „Seele“ unseres Whiskys. Durch die Wiederverwendung fungiert sie wie ein Gedächtnis. Ein System, in welchem die Grundaromatik unseres Spirits mit gespeichert ist – vielleicht am ehesten vergleichbar mit dem Soleraverfahren beim Sherry.

Kupfer

Grundsätzlich ist Kupfer das Material der Wahl bei Brennblasen. Das hat mehrere Gründe: Zum Einen ist es ein weiches Metall, das sich gut in die erwünschte Form schlagen lässt. Außerdem ist Kupfer ein guter Wärmeleiter. Das ermöglicht eine gewisse Kondensation und damit einen Rückfluss innerhalb der Brennblase (Reflux). Das bedeutet, dass sich ein Teil des Destillates an der Innenwand der Brennblase niederschlägt, in den Kessel zurückfließt und dort erneut destilliert wird, bevor es schließlich durch den Lyne Arm strömt. Die Form des Helmes kann diesen Effekt deutlich verstärken. Des Weiteren reduziert der Kontakt mit Kupfer die Schwefelverbindungen im

Links: Die Spirit Pot Still der 2019 gegründeten Holyrood Distillery in Edinburgh fällt durch ihren sehr langen und schmalen Hals auf; dazu noch ein Reflux Ball und ein fallender, langer Lyne Arm (im Bild nicht zu sehen). Die öligen, schweren Komponenten haben es hier schwerer, potentiell wird ein leichter, gefälliger Spirit erzeugt. Die Form der Stills bestimmt jedoch nicht alleine den Charakter des Destillates, die Cut Points sind ebenso wichtig! Torfaromen beispielsweise sind schwerere Komponenten. Sie würden durch eine hohe schlanke Form oder starken Rückfluss eher unterdrückt. Wenn nun aber lange in den Nachlauf destilliert wird, finden sich am Ende auch diese Aromen im New Make. Das ist nicht isoliert zu betrachten, sondern immer in der Kombination miteinander.

Rechts: Die Spirit Pot Still der seit 2015 produzierenden Glasgow Distillery hat einen kürzeren, gedrungenen Hals mit linsenförmigem Reflux Ball. Der Lyne Arm fällt in Richtung des Kondensators ab. Durch den Ball ensteht mehr Rückfluss und damit ein eher leichterer Spirit. Der kürzere Hals wirkt dem wiederum entgegen. Im Vergleich zur Form der Holyrood Still ist ein etwas komplexerer Spirit zu erwarten.

Fotos: Mario Rudolf

Destillat. Der mit einer hohen Rückflussrate einhergehende häufige Kupferkontakt und die mehrfache Destillation bestimmter Komponenten des Spirits fördern einen eher sauberen, gefälligen New Make. Je weniger Kupferkontakt und Rückfluss es gibt, desto kantiger, harscher und charaktervoller wird der Spirit.

Im Lyne Arm der Spirit Pot Still bei St. Kilian befindet sich ein sogenannter Reflux Condenser (Bild unten links). Das ist ein gespindeltes Kupferrohr, in dem Kühlwasser fließt. Somit lässt sich die Temperatur im Lyne Arm regulieren und der Rückfluss steuern. Der Einfluss des Reflux Condensers ist enorm. Aus ein und derselben Wash können sehr unterschiedliche Spirits erzeugt werden.

Spirit Safe

Der Spirit Safe ist ein zentrales Element bei Anlagen in klassisch schottischer Bauweise. Es handelt sich um einen mit Sichtfenstern versehenen Kasten, meist aus Messing gefertigt, welchen die Destillate direkt nach dem Kondensieren in Richtung der Sammeltanks durchlaufen. Die Low Wines kommen von der Wash Still, die Foreshots und Feints beziehungsweise das Herzstück von der Spirit Still. Rohre leiten die Flüssigkeiten in den Spirit Safe. Dort tropfen oder fließen sie im freien Fall in Glassammelgefäße, von wo aus sie in die jeweiligen Tanks geleitet werden. Beim Abtrennen der Feinbrandfraktionen (Cut) wird über die Stellung der Rohre oder über Ventile gesteuert, in welche Richtung das Destillat weiterläuft. Foreshots and Feints fließen in den Feints Receiver zur Wiederverwendung beim nächsten Feinbrand. Das Herzstück wird in den Spirit Receiver geleitet – in Deutschland über die Alkoholmessuhr, falls die erzeugte Alkoholmenge nicht schon nach der ersten Destillation erfasst wurde.

Im Spirit Safe wird außerdem der Alkoholgehalt des Destillates gemessen. Eine Probe des durchfließenden Roh- oder Feinbrandes kann in einen Glaskolben geleitet werden, in dem sich ein Thermometer und ein Hydrometer (bestimmt den Alkoholgehalt) befinden. Im Bild unten rechts ist einer der Kolben mit den beiden Messinstrumenten zu sehen. Mittels der beiden abgelesenen Messwerte kann unter Zuhilfenahme einer Alkoholtabelle der tatsächliche aktuelle Alkoholgehalt im Destillat ermittelt werden. Mit entsprechender Technik können diese Werte allerdings heute elektronisch inline gemessen werden. Bei St. Kilian geschieht das beispielsweise mittels Coriolismessgerät von Siemens. Daher hat der Spirit Safe meist nicht mehr den Stellenwert, den er früher hatte. Zur Kontrolle der Inline-Messung wird er gerne genutzt. Ansonsten ist er ein sehr hübscher Blickfang.

Für eine sensorische Beurteilung wird aus der Feinbrandleitung, die zum Safe führt, eine Probe abgezweigt. In Deutschland wird die entnommene Menge durch einen eigenen Zähler an der Abstichleitung genau registriert, falls das Destillat nicht schon über die Messuhr gelaufen ist.

Links oben: Im Stillhouse von Laphroaig arbeiten Pot Stills mit kurzem Hals und steigenden langen, schmalen Lyne Arms. Der Rückfluss aus dem Lyne Arm in den Kessel und die eingeschnürte Form sorgen für viel Kupferkontakt.

Rechts oben: Die Anlage der japanischen Nikka Distillery ähnelt den Stills der Glasgow Distillery, jedoch mit steigendem Lyne Arm. Viel Kupferkontakt und viel Reflux begünstigen einen leichteren, gefälligen Spirit.

Unten: Details der St.-Kilian-Anlage: Links der Reflux Condenser im steigenden Lye Arm der Spirit Still, daneben der Blick in den Spirit Safe.

Fotos: Heinz und Gudrun Fesl (oben links), Mario Rudolf (oben rechts, unten links), Raimar von Wienskowski (unten rechts)

SCHEIBELS BADISCHER WHISKY

Text: Frank Winter

Foto: Emil Scheibel GmbH

Es entbehrt nicht an Ironie, wenn der Gründer einer Brenndynastie sozusagen schnapszahlig auf die Welt kommt. Emil Scheibels Geburtsdatum ist der 11.11.1899. Ort war die Familienmühle aus dem elften Jahrhundert im badischen Kappelrodeck. Der Betrieb lief zu Beginn des vorigen Jahrhunderts immer noch gut und Emil half als Kind mit. Ihr gemahlenes Getreide konnten die Bauern allerdings nicht immer in bar bezahlen. Häufig brachten sie selbst gebrannten Schnaps mit, den Tauschgeschäften mit Whisk(e)y in Kentucky und den schottischen Highlands ähnlich. Als Emil bereits ein junger Mann war, wurde es ihm zu viel und dieser legendäre Satz soll gefallen sein: „Ich könnte im Schnaps ersaufen! Wohin mit dem Zeug?“ Nein, ausgetrunken hat er ihn nicht und natürlich ist er auch nicht ertrunken. Scheibel hatte die Idee, den Schnaps weiter zu verkaufen. Auch dieses Geschäft florierte, bis hin nach Berlin und Leipzig. Im Jahr 1921 kaufte er deshalb einen Bauernhof und gründete eine Destillerie. Dass die Familie bereits das Brennrecht besaß, kam gelegen. Im letzten Jahr hätte also das hundertjährige Jubiläum begangen werden können. Wegen des bekannten Grundes fiel es aus und wurde 2022 nachgeholt. „Meinem Großvater hätten 101 Jahre als Anlass zum Feiern sicher zugesagt“, äußert sich Michael Scheibel (Jahrgang 1952) beim ausgedehnten Telefoninterview verschmitzt. „Mit den geraden Zahlen hatte er es nicht so.“ Vier Jahre war er alt, als der Opa starb und heute noch kann er sich gut erinnern, wie er ihm das Pfeifen beibrachte, weil jeder Bub das können sollte. Auch dass Vorgesetzte und Mitarbeiter an einem großen Mittagstisch gemeinsam ihr Essen zu sich nahmen. „Familie und Betrieb waren nicht getrennt.“ Heute sind es insgesamt 35 Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen. Inklusive der Teilzeitkräfte kümmern sich acht um den Whisky. Der Besucher bemerkt sofort, wie familiär und überaus freundlich immer noch alles zugeht: Sabrina Walter (Events, Kundenbetreuung und Management) und Chefbrenner Frank Blechschmidt führen uns sachkundig durch die Destillerie.

So begann alles

Manche Schnapsproduzenten versuchen sich auch an Whisky und verwenden eine Brennblase für beide Spirits, nicht unbedingt mit dem wünschenswertesten Ergebnis. Bei Scheibel werden die Edelbrände immer noch am selben Platz produziert, seit jeher qualitätsorientiert in Kupferbrennblasen. Die Whiskyproduktion findet jedoch in der Mühle statt. Diese lag seit 1986 brach, weil sich der Betrieb kaum mehr rentierte. Verkauft wurde das Gebäude nicht. Unter anderem, weil man das Wasserrecht besaß. Als der Ortskern Kappelrodecks saniert wurde, entschloss sich Michael Scheibel, die Mühle restaurieren zu lassen. Trotz des gut gemeinten Rats eines Bekannten: Zahlreiche Behörden traten auf, vom Denkmalschutzamt und der Fischereibehörde bis zum Wasserwirtschaftsamt. Das erste Amt ist selbsterklärend. Weil unter dem Gebäude ein Seitenarm des Bergbaches Acher verläuft, erschienen die anderen beiden ebenfalls. Es wurde eigens eine Fischtreppe

Foto: Emil Scheibel GmbH

Foto: Felix Offterdinger

Links: Firmeninhaber Michael Scheibel, Enkel des Brennerei-Gründers Emil Scheibel.

Rechts: Sabrina Walter ist seit Eröffnung der Mühle vor viereinhalb Jahren im Team und für Events sowie das allgemeine Management zuständig. Sie ist Ansprechpartnerin für Privat- und Geschäftskunden. Chefbrenner Frank Blechschmidt verantwortet die Produktion. Der gelernte Destillateur kam nach seiner Ausbildung im Erzgebrige ins Badische und ist seit 21 Jahren bei Scheibel.

eingebaut und das Wasser dient der Stromversorgung. Abhängig von der Niederschlagsmenge erzeugt eine Turbine im Durchschnitt 10 bis 20 Kilowatt pro Stunde. Zu den aufwändigen behördlichen Prüfungen kam, dass die Mühle jahrelang als Stauraum für Relikte aus der Schnapsbrennerei genutzt wurde.

Das Ausräumen begann 2012 und zwei Jahre später wurde die Brennanlage installiert. Man darf sagen, dass sich die Arbeit gelohnt hat. Die Mühle ist eine überaus malerische Bleibe. Das traditionelle Fachwerkhaus in der Dorfmitte befindet sich gegenüber der katholischen Kirche. Ein Neubau mit weißen Wänden und großen Fenstern schmiegt sich an und beherbergt den Verkostungsraum. Darin steht ein sechs Meter langer Tisch aus Eiche, ihm gegenüber ein 16 Quadratmeter großes buntes Fenster, das einer Kirche würdig wäre, kreiert vom Steinbacher Glaskünstler Andreas Linnenschmidt. Michael Scheibel hat dabei geholfen.

Emill tritt auf den Plan

„Whisky braucht Emotionen, eine Geschichte“, sagt Scheibel. Das ist völlig richtig, aber auch sehr bescheiden, denn ohne Qualität kann die Story allein vom Produkt nicht überzeugen. Der Übergang von den Edelbränden zu den Whiskys fand so statt: Michael Scheibel bekam in einer Verbandssitzung staubtrockene Statistiken präsentiert. Wie oft schon fing er an, auf einem Blatt Papier zu zeichnen und Wortmalereien zu entwickeln. Bis Woodka dastand, ja, mit zwei „o“ geschrieben. Das amüsierte ihn und er fragte seinen Chefbrenner Blechschmidt, ob man einen fassgereiften Wodka produzieren könne. Der bejahte und im Jahr 2008 erschien der erste Woodka, in dreifacher Destillation auf 94 % vol bis 96 % vol Alkoholstärke gebracht, mit 65 % vol für acht bis zwölf Monate im neuen Eichenfass gelagert und mit immer noch 50,5 % vol auf Flaschen gezogen. Woodka mundete den Kunden, und zwar so gut, dass sie die Frage stellten, wann mit einem hauseigenen Whisky zu rechnen sei?

Die ersten beiden Whiskys erschienen 2018, am 18. Juli, um ganz genau zu sein. Sie heißen *Stockwerk* und *Kraftwerk*, haben 46 % vol beziehungsweise die Fassstärke von 58,7 % vol. Es folgten *Feinwerk* (10. März 2020: Port Finish, 42 % vol) und *Engelswerk* (10. März 2022: ein Whiskylikör, 40 % vol). Gemeinsamer Name für alle Hauswhiskys ist EMILL, aus Emil (Scheibel) und Mill, dem englischen Wort für Mühle, zusammengesetzt. *Kraftwerk* ist nicht filtriert, die anderen beiden Whiskys sind nicht kaltfiltriert, sondern passieren einen sanften Filter aus Edelstahl. Gefärbt wird keines der Produkte.

Befragt nach seinen Ideen für die Whiskys, erklärt Scheibel, dass der jeweilige Stil im Kopf erarbeitet wird. Er möchte individuelle Whiskys kreieren, nicht etwa Schottland, Irland oder die USA imitieren. Es gab Exkursionen über die südliche Ländergrenze, zu österreichischen Destillen. Als Leitstern diente japanischer Whisky, der ja mit seinen ausgeprägten Fruchtnoten ebenfalls sehr spezifisch ist. Leicht zu verstehen ferner wegen der enormen Innovations- und Experimentierfreude im fernöstlichen Land. Reproduzierbarkeit steht und fällt überall mit dem Fassnachschub und der wird bei Scheibel ebenfalls eine Rolle gespielt haben.

Architektur mit Folgen

Größe und Lage der Mühle gaben einiges vor. Die Produktionsschritte vor der Destillation – Mälzen, Maischen und Fermentation – können im Haus nicht ausgeführt werden, weil es von Straße, Bach und Wohnhäusern eingegrenzt ist. Hier hilft die renommierte Schwarzwald-Brauerei Alpirsbach gerne aus. Sie maischt nach der Scheibelschen Rezeptur ein und fermentiert anschließend auch. Das Gerstenmalz stammt von Weyermann aus Bamberg. Maximal 800 000 Liter können bei Scheibel an maximal 200 Tagen im Jahr destilliert werden. Faktisch liefern Tanklastzüge pro Jahr insgesamt 230 000 Liter Wash an, in Portionen von 28 000 Litern. Destilliert wird von Oktober bis April.

Danach ist es zu warm. Über Baden lacht die Sonne gerne, was natürlich auch zum Whiskystil beiträgt. Mehr davon später.

Die klassische Pot-Still-Anlage befindet sich beim Empfangsraum, leicht nach unten versetzt: drei Brennblasen, zwei für den Rohbrand, eine für den Feinbrand. Sie stammen von der Firma Carl aus Göppingen, die auch Stills für die Glasgow Distillery baute. Wegen des Denkmalschutzes durften unter anderem weder Wände noch Decken entfernt werden, sodass die Scheibelschen Brennblasen mit ihren leicht aufsteigenden Schwanenhälsen eine Höhe von drei Metern und jeweils eine Kapazität von 1000 Litern haben. Alle Stills sind im unteren Drittel bis auf eine Höhe von 1,10 Metern mit Edelstahl ummantelt, sodass sich niemand verbrennt, aber auch, um Energie zu sparen. Am Tag werden 4000 Liter Wash (8 % vol Alkohol) verarbeitet. Daraus entstehen in circa drei Stunden 850 bis 900 Liter Rohbrand mit einer Stärke von 34 % vol und in rund acht Stunden 400 Liter Feinbrand mit einer Stärke von 64 bis 66 % vol. Nach dem Kondensator läuft er über ein kleines Mühlrad aus Gold aus der Anlage. Der Nachlauf wird bis zu einem gewissen Anteil mit dem nächsten Rohbrand vermischt und abermals destilliert (vergleiche Abschnitt „Re-Distillation“ auf Seite 18). Die Rohbrandblasen sind gesetzlicher Vorschrift gemäß verplombt.

Den New Make prüft Chefbrenner Blechschmidt sensorisch. Das heißt, er riecht immer wieder und probiert auch ab und an. Überhaupt wird in der Mühle noch sehr viel manuell gearbeitet, zum Beispiel bei der Befüllung der Fässer. Der Feinbrand wird eine Woche in Tanks gesammelt, bis 2000 Liter beisammen sind. Diese lässt man übers Wochenende ruhen. Dann wird der New Make in einen sogenannten Vorreifer gepumpt, ein 2000-Liter-Fass aus Eiche, das dem Whisky als Ruheraum dient. Dort verbleibt er einige Tage und wird dann mit Hilfe der Schwerkraft schonend in die darunter liegenden Fässer transferiert.

Herzschlag des Whiskys

Damit kommen wir zu einem der interessantesten Aspekte des Konzepts. Die Würze ist bei allen Whiskys identisch. Sie wird auf verschiedene Fässern verteilt, aus denen nach mindestens drei Jahren und einem Tag eine Cuvée kreiert wird. Diese Mischung bekommt dann je nach Whiskytyp ihr individuelles Finish, für mindestens 100 Tage. Nur beim *Feinwerk* kennen wir das Fass für die zweite Belegung: Portwein. Die anderen Finish-Fässer werden nicht verraten. Im Erdgeschoss lagern all diese 60 Behältnisse.

Im ersten Obergeschoss (in der Zeichnung unten links mit „Stockwerk 2“ beschriftet) finden sich 70 Fässer aus deutscher Eiche, neu und mit einem Volumen von je 290 Litern. Darauf folgen 70 Cognacfässer (je 300 Liter) und im dritten Obergeschoss liegen neue US-Fässer aus Weißeiche, die 190 Liter fassen. Die Cuvée ist nicht nur ob der verschiedenen Hölzer markant, sondern auch wegen unterschiedlicher Temperaturen in den Stockwerken. Man kann von Klimazonen sprechen: Fasslager eins mit 5 °C bis 15 °C, Nummer zwei mit 10 °C bis 25 °C, Lager drei mit 0 °C bis 30 °C und das oberste Stockwerk mit −10 °C bis 45 °C! Wer sich an US-Warehouses erinnert fühlt, liegt durchaus richtig. Auch bestehen die Böden teilweise aus dekorativen Metallgittern: Luft, die unten eindringt, erwärmt sich und steigt hoch. Das beschleunigt die Reifung. In den Sommermonaten wird der Whisky im obersten Stockwerk förmlich ins Holz hineingezogen, um sich dann bei

Links: Querschnitt durch die Scheibel-Mühle. „Nicht jedes Fass kommt mit jeder Klimazone klar“, weiß Sabrina Walter zu berichten. Bei Fässern aus deutscher Eiche beispielsweise sei wegen ihrer langfaserigen Holzstruktur der Schwund und der Tannineinfluss zu hoch, wenn sie den extremen Temperaturen unter dem Dach ausgesetzt würden.

Unten: Das Wasser der Acher treibt eine Turbine an. Wenn der Fluss viel Wasser führt, deckt der Generator 40 bis 50 Prozent des Strombedarfs der Whiskybrennerei. Die Brennblasen werden indirekt mit Gas beheizt.

Abbildung: Emil Scheibel GmbH

Foto: Felix Offterdinger

sinkenden Temperaturen wieder zu lösen. Blechschmidt spricht vom „Herzschlag des Whiskys“.

Die Fässer kommen von mehreren Lieferanten. Der Chefbrenner prüft und beschnuppert diejenigen Fässer, in denen bis zu 18 Jahre lang Cognac lagerte. Die neuen, bereits vom Hersteller oder Zwischenhändler geprüften Fässer aus deutscher oder amerikanischer Eiche unterzieht er Stichproben. „Ich möchte nach drei Jahren Lagerung keine bösen Überraschungen erleben.“ Blechschmidt führt seine Tests selbst durch, wann immer es die Arbeit zulässt. Ansonsten kann er auf zuverlässige externe Mitarbeiter und langjährige Geschäftsverbindungen bauen: einige der Edelbrände lagern zur Verfeinerung traditionsgemäß in Cognacfässern.

Die Fässer aus amerikanischer Eiche, deren Angels’ Share während der Erstbelegung unter 15 Prozent lag, werden für *Feinwerk* ein zweites Mal mit New Make befüllt. Nach drei Jahren Grundreifung erhält dieser Whisky dann ein Finish in Portweinfässern. Scheibels Angels’ Share liegt pro Tag für alle Lagerebenen zusammen bei zehn Litern.

Was geschieht nun aber mit all den nur ein- oder zweimal belegten Behältnissen? „Die meisten Fässer werden nach der Belegung als Deko-Fässer an Endkunden weiterverkauft, oder auch an interessierte Weingüter oder Kleinbrenner, die selbst einmal ein Produkt fasslagern möchten“, erklärt Sabrina Walter.

Individuelle Schätze

Bleibt noch das sogenannte Kleinfasslager zu erwähnen: Privat- und Geschäftskunden können 20-Liter-Fässchen erwerben. Diese werden aus Sherry-, Cognac-, Rumfässern und ehemaligen Islay Casks, rückgebaut und mit der bereits drei Jahre alten Scheibel-Cuvée gefüllt. Die empfohlene Dauer der Nachreifung in dem Kleinfass liegt dann bei 70 bis 100 Tagen. Nach 50 Tagen zeigt eine Probe den Stand des Reifungsverlaufs. Zum Konzept gehört, dass der Kunde das Fässchen spätetens nach 120 Tagen mitnimmt und selbst abfüllt. Die dafür benötigten Flaschen und Etiketten sind im Fasspreis enthalten. Die Gestaltung eines eigenen Labels oder die Abfüllung als fertig etikettierte Flaschenware ist gegen Aufpreis ebenfalls möglich. Insgesamt ein Angebot, mit dem Kunden sich gut angefreunden können – bei unserem Besuch holte ein Apotheker sein Fässchen ab.

Zum Thema zukünftige Projekte lüftet Michael Scheibel noch ein kleines Geheimnis: „Wir wollen Whiskys mit Altersangabe auf den Markt bringen. Keinen zehn- oder zwölfjährigen, sondern erst mal einen siebenjährigen, später dann vielleicht einen elfjährigen.“ Großvater Emil Scheibel wird im Himmel droben zu diesen ungeraden Zahlen vergnügt nicken! Da das älteste Fass im August 2022 bereits sechs Jahre und sechs Monate alt war, kann es nicht mehr lange dauern.

Oben: Im ersten Obergeschoss steht der Vorreifer und dort lagern die neuen Fässer, die für Scheibel aus Pfälzer Eiche angefertigt werden. Die Fässer sind ausgekohlt, das genaue Charring Level wird aber nicht verraten. „Diese Fässer steuern leichte Säure und Zedernholznoten zur Cuvée bei“, erklärt Sabrina Walter.

Unten links: Die Cognacfässer im zweiten Obergeschoss waren mindestens zweimal mit Cognac belegt, bevor Scheibel sie mit dem eigenen New Make füllte. Ihr Anteil mache den Whisky später rund, fruchtig, weinig.

Unten rechts: Die neuen Fässer aus amerikanischem Eichenholz lagern im Dachgeschoss. Sie sind ebenfalls gecharrt und „für die Vanille und das Schmeichelhafte zuständig“.

Fotos: Emil Scheibel GmbH (oben, unten links), Felix Offterdinger (unten rechts)

Emill Stockwerk

Single Malt Whisky | keine Altersangabe
nicht kaltfiltriert, nicht gefärbt | Alkohol: 46,0 % vol
Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 80 € (pro Liter: ~ 114 €)

Blindverkostungsnotizen von Thorsten Herold

Nase: frische Sägespäne, etwas getrocknete Pflaume und ein Hauch Rosine, Spuren von Schwefel

Gaumen: leichter Körper; fruchtig, frische Kirschen, etwas Ahornsirup; im Finish leichte, holzige Bitterkeit und leicht angebranntes Karamell, Traubenzucker

Kommentar: Ein leichter Whisky mit Ausbaupotenzial bei längerer Lagerzeit.

Blindverkostungsnotizen von Julia Nourney

Nase: Der Geruch ist geprägt von reifen, getrockneten Früchten (Kirschen und Orangen), Birnenschale und roter Grütze mit Waldbeeren, viel Getreide, etwas Milchschokolade und Malzzucker, leicht buttrig, etwas nussig. Insgesamt ein gut balancierter und sauberer Nasenschmeichler.

Gaumen: So sanft der Whisky in der Nase daherkam – am Gaumen ist er erstaunlich intensiv. Jetzt zeigen sich getrocknete Zitrusfrüchte (Grapefruit und Limette), fast haferartig wie etwas eingebrannter Getreidebrei, exotische Würznoten wie in einem Asia-Laden. Die Aromen, die überoxidiert und sogar etwas schwefelig wirken, sowie der Alkohol stehen jeweils für sich und sind nicht miteinander verbunden.

Nachklang: pfeffrig und leicht cremig-rauchig, wird zunehmend bitterer und floraler

Kommentar: Der Unterschied zwischen Nase und Gaumen hat mich an eine Katze erinnert, die behaglich schnurrt und urplötzlich die Krallen ausfährt.

Emill Kraftwerk

Single Malt Whisky | keine Altersangabe
nicht filtriert, nicht gefärbt, Fassstärke | Alkohol: 58,7 % vol
Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 90 € (pro Liter: ~ 129 €)

Blindverkostungsnotizen von Thorsten Herold

Nase: voller und angenehmer Duft; kraftvolle Frucht, Dörrpflaumen, Rumtopf, ein Hauch trockenen Kaminrauchs, alter Oloroso-Sherry und eine Spur Brandy

Gaumen: Harmonische Bitternoten von altem, muffigem Holz, alter trockener Sherry, feine Rum-Rosinen, eine Spur Schwefel, schwere Brandy-Noten und dunkle Schokolade. Der Nachklang ist kraftvoll, angenehm und leicht herb: Dominant sind kräftiger Kaffee, saftige Rum-Rosinen und eine Spur Chili.

Kommentar: Schöner Begleiter für die dunkle Jahreszeit, bestens auch zur Pfeife oder Zigarre geeignet.

Blindverkostungsnotizen von Julia Nourney

Nase: fruchtige Noten von getrockneten Aprikosen und frischer Birnenschale, deutliche Zitrusnoten und Zesten, wie von Blutorangen und Limetten, indische Gewürze (Koriander, Kardamom, Zitronenpfeffer), frisches Gebäck mit Zitrusglasur, insgesamt sehr frisch und sauber, das Malz zeigt sich erst mit etwas Atmung

Gaumen: Wiederum fast indisch mit frischen Zitrus-, Zesten- und Würznoten, Zitronenpfeffer, Koriander, dezente Röstnoten, etwas Walnuss, weiterhin sehr frisch und sauber, mit einem Touch Holzrauch im Hintergrund. Der Alkohol ist sehr gut eingebunden. Mit wenig Wasser wird der Whisky unnötig scharf, mit viel Wasser cremiger, aber auch langweiliger.

Nachklang: Ölig und zunehmend trocken, herbal. Jetzt zeigt sich die Holzrauch-Note etwas deutlicher, die auch vom Toasting oder Charring der Fässer stammen könnte.

Kommentar: Sehr spannend und in gleichem Maße ungewöhnlich.

Foto: Emil Scheibel GmbH

Hinten im Bild sind die beiden Rohbrandblasen zu sehen. Ihre Geistrohre leiten die Dämpfe in die beiden Kondensatoren, die zwischen den Brennkesseln aufragen. Der Rohbrand läuft anschließend über die Alkoholmessuhr, sodass der weitere Produktionsprozess nicht mehr unter Verschluss stattfinden muss. Dadurch ist die Feinbrandblase (vorne links) frei zugänglich und ihre Vorlage offen, was unter anderem die Probenahme zur sensorischen Beurteilung vereinfacht. Alle drei Stills wurden von der Firma Carl in Göppingen hergestellt und haben eine Kapazität von jeweils 1000 Litern. Sie werden indirekt durch ein Wasserbad erhitzt. Ihre maximale Bauhöhe ergab sich aus der Raumhöhe, die wegen der Vorschriften des Denkmalschutzes nicht verändert werden durfte. Insgesamt wurden 36 Meter Edelstahlrohre verlegt, um die angelieferte Würze aus der sogenannten Maischehalle, wo sieben 4000-Liter-Edelstahltanks stehen, direkt in die Rohrbrandblasen im Brennraum pumpen zu können.

Emill Feinwerk

Single Malt Whisky | keine Altersangabe, Finish im Portwein-Fass, nicht kaltfiltriert, nicht gefärbt | Alkohol: 42,0 % vol
Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 80 € (pro Liter: ~ 114 €)

Blindverkostungsnotizen von Thorsten Herold

Nase: leicht und verhalten, Anklänge von milden Schmelzkäse-ecken, etwas Essigsäure, dann frische, herbe Trauben, etwas mineralisch

Gaumen: Cremig, weich, leicht und sahnig, etwas Sahnekaramell, würziger Honig und eine Spur Rosinen; das geschmeidige Finish wird bestimmt von der angenehmen Süße fluffiger Vanillecreme und saftiger Trauben.

Kommentar: Ein leichter, angenehm zu genießender Whisky, trotz zunächst irritierender Aromen in der Nase, die sich jedoch im Geschmack nicht wiederfinden. Etwas mehr Körper durch Lagerzeit oder eine höhere Alkoholstärke wäre dem Finish vermutlich zuträglich gewesen.

Blindverkostungsnotizen von Julia Nourney

Nase: Trockenfrüchte (Aprikosen- und Apfelringe, Rosinen), etwas Quitte und Bergamotte, milchig-sahnig, fast etwas käsig, sehr getreidig und herbal (gerebelte Basilikumblätter), dezent weinig, warme Würznoten (Macis, gemahlener Mohn, etwas Kreuzkümmel). Im Hintergrund lauert eine ungewöhnliche Rauchnote, die leicht fleischig wirkt, aber auch an geräucherte Paprika erinnert.

Gaumen: Wiederum getrocknete Früchte, Getreidebrei und herbale Noten von getrockneten Gewürzen, insbesondere Wermutkraut. Jetzt zeigt sich die Rauchnote deutlicher, die aber immer noch ungewöhnlich wirkt, eher wie Holzrauch, Pinienzapfen oder verbranntes Heu. Der Alkohol prickelt am Gaumen.

Nachklang: Zunehmend pfeffrig, viele Trockenfrüchte und herbalbitter, später wirkt der Rauch öliger und wird wieder fleischiger.

Kommentar: So ungewöhnlich wie Geruch und Geschmack dieses Whiskys sind, so sehr unterscheiden sich diese beiden Eindrücke voneinander. Dem Geschmacksbild hätte ich auch eine hellere Farbe zugeordnet.

Alle drei Emill-Qualitäten entstehen aktuell aus dem gleichen doppelt gebrannten New Make, der stets mit einer Füllstärke von 66 % vol in die Fässer gelegt wird. Die Komponenten für *Stockwerk* und *Kraftwerk* erhalten ihre dreijährige Grundreifung in neuen Fässern aus amerikanischer oder deutsche Eiche sowie Cognacfässern. Whiskys aus diesen drei Fasstypen werden dann verschnitten und für weitere 100 Tage in nicht genannten Fässern nachgelagert. *Feinwerk* reifte vor seinem Portwein-Finish drei Jahre lang ausschließlich in amerikanischen Eichenfässern, die bereits einmal mit dem eigenen New Make belegt waren. „Keiner der Whiskys wird kalt gefiltert. Wenn eine Flasche lange steht, können deshalb langkettige Fettsäureester ausflocken, die sich beim Schwenken wieder lösen," hebt Sabrina Walter hervor. Bezüglich der Flaschenaustattung betont sie: „Scheibel wollte keine typische Whiskyflasche, sondern etwas eckiges, kantiges, eben ein Schwarzwälder Original." Der Korken soll haptisch an den Mühlstein erinnern, die Grafik auf dem Etikett greift das Mühlrad auf. Vier Mitarbeiterinnen arbeiten in der „Manufaktur", wo neben anderen Scheibel-Spirituosen auch die Whiskyflaschen von Hand etikettiert und verplompt werden. Acht weitere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter arbeiten in der Abfüllung. Für die Whiskys verwenden sie eine kleine Handabfüllanlage, um die Belastung des Destillates durch die Pumpen der großen Abfüllanlage zu vermeiden.

Fotos: Philipp Rieß

MIT DEM DRITTEN AUGE IN SCHOTTLAND

Text: Werner Obalski | Fotos: Gudrun und Heinz Fesl

Normalerweise macht sich der gemeine Reisende zu einem Ziel auf und nimmt die Kamera nur mit, um unvergessliche Momente für die Nachwelt festzuhalten. Nicht so Heinz Fesl. Der mtachte sich 1997 mit drei Kumpels auf den Weg nach Schottland und schon beim ersten Mal war das erklärte Ziel, die unglaubliche Schönheit des Landes im Norden des United Kingdom mit der Kamera einzufangen – ganz bewusst. Das erwies sich zunächst einmal als ziemlich kompliziert. Die Eindrücke waren so überwältigend und es waren vor allem so viele, dass Fesl und seine Freunde zunächst nicht wussten, was sie zuerst fotografieren sollten. O-Ton Heinz Fesl: „Es war wie bei vielem, das neu ist. Ich brauchte zunächst Zeit, um all das Gesehene zu begreifen und zu erfassen."

Alle Brennereien

Schließlich reifte der Wunsch, alle schottischen Brennereien kennenzulernen und zu fotografieren. Auf mittlerweile über 60 Reisen schaffte Heinz Fesl es, 70 Destillerien im Bild festzuhalten. Dabei gelangte er auch in Bereiche, die bei den üblichen Distillery Tours verborgen bleiben. Alleine in den sechs Jahren zwischen 1997 und 2003 kamen sechs Reisen zustande. Das Ergebnis: 400 Kleinbildfilme, etwa 15 000 Bilder. Hinzu kamen noch 100 Rollfilme, die mit ganz speziellen Linhof-Panoramakameras aufgenommen wurden, insgesamt noch einmal 400 bis 500 Fotos. Natürlich können bei dieser Menge nicht alle Bilder verwendet werden. Doch Fesl war zufrieden: „Zehn Prozent meiner Bilder waren – nach meinen Maßstäben und nach meinen Vorstellungen gerechnet – durchaus brauchbar." Allerdings stand er jetzt vor einem anderen „Problem": Was tun mit dem ganzen Material?

Der Gedanke lag nahe, auch andere Whisky- und Schottlandfans an seiner Arbeit und seiner Begeisterung für das Land teilhaben zu lassen. Und so entstanden zunächst die Diashows. Die erste dieser Veranstaltungen hatte 2002 Fesls Lieblingsinsel zum Thema: Islay. Die Show war mit der Musik von Capercaillie unterlegt, einer schottischen Folk-Rock-Gruppe. Die seit Ende der 1990er-Jahre immer häufiger veranstalteten Whiskymessen in Deutschland und Österreich, etwa in Limburg und Frankfurt, waren natürlich der geeignete Rahmen für die Präsentation der Bilder. Das Publikum war begeistert und die halbstündigen Vorführungen regelmäßig schon früh, meistens Wochen vor dem eigentlichen Event, ausgebucht. Höhepunkt der Show war seinerzeit wohl die Präsentation in der Islay-Destillerie Bruichladdich. Der Münchner Fesl organisierte dafür frische, original Münchner Weißwürste, natürlich mit süßem Senf, und als weiteres Highlight: Augustiner Oktoberfestbier. Das alles war absolutes Neuland für die Schotten und deren Begeisterung entsprechend groß.

2003 schließlich reiften die Pläne, über die erfolgreichen Diashows hinaus etwas Neues zu wagen. Fesl schwankte zwischen den Projekten Buch, Kalender oder Fotoband. Schnell stand der Kalender im Mittelpunkt der Planungen, die dann 2003 in einen ersten Entwurf mündeten. Der Panoramakalender sollte den Käufern das vermitteln, was Heinz Fesl von Anfang an so begeistert hatte: Großartige Landschaften und großartige Destillerien, die untrennbar miteinander verbunden sind.

Die erste Ausgabe hatte – wie könnte es anders sein – die Lieblingsinsel des Fotografen zum Thema: Islay, jenes Kleinod der inneren Hebriden, das mittlerweile zehn Brennereien beherbergt (plus eine geschlossene, Port Ellen). Das hochwertige und logischerweise nicht billige Projekt musste natürlich die Interessenten erreichen. Das heißt, es mussten Händler gefunden werden. Die beste Gelegenheit, den Kalender zu präsentieren, bot die Limburger Whiskymesse, inzwischen eine der

ältesten europäischen Veranstaltungen mit dem Thema „Whisky und Schottland“. Ein weiterer Vorteil dieser Präsentationen: Fesl knüpfte die auch für die Zukunft entscheidenden Kontakte zu den Produzenten und deren Importeuren in Deutschland, was letztendlich dazu führte, dass Bilder entstanden, denen anzusehen war, dass viel Zeit in sie investiert wurde. Zeit, die bei einer herkömmlichen Führung nicht zur Verfügung gestanden hätte.

Die große Liebe

Islay – die „Whiskyinsel“ – wurde Heinz Fesls große Liebe. Gerade mit den hier realisierten Motiven bewies er mit seiner Kamera den untrüglichen Blick fürs Wesentliche – ob in der Landschaft oder in den Brennereien. So stand nicht nur in den ersten Diashows, sondern auch im ersten Panoramakalender die Insel im Mittelpunkt. Mit den Jahren entwickelten sich innige und lange währende Freundschaften zu Distillery Managern und Master Blendern. Seine besondere Zuneigung galt der Islay Distillery Bruichladdich, die lange geschlossen gewesen war und durch den legendären Jimmy McEwan wieder zum Leben erweckt wurde (Mitte 2001 fand in Port Charlotte wieder eine Destillation statt). Da ist es kein Wunder, dass Heinz Fesl seine jetzige Frau Gudrun mit seinem Schottlandfieber ansteckte. Sie unterstützte ihn immer, wo es ging. Im Jahr 2009 heirateten die beiden in ihrer Lieblingsbrennerei Bruichladdich.

Bis heute sind Heinz und Gudrun Fesl ein eingespieltes Team, das die Zuneigung zu Schottland eint. Höhepunkt der Affinität zu Islay: Die beiden *Islay Roadbooks*, die 2011 erschienen und heute noch in den Besucherzentren der darin beschriebenen Destillerien ausliegen.

Vitamin B – wie Beziehungen

Dem Fotografenpaar ist es im Lauf der Jahre gelungen, auf der Suche nach Motiven nicht nur ins Innerste der Brennereien vorzudringen, sondern auch zahlreiche Kontakte zu den Menschen zu knüpfen, die dafür verantwortlich sind, dass Scotch Whisky weltweite Berühmtheit erlangt hat. Dies, und natürlich die großartige Landschaften im Norden des UK, haben die Fesls noch mehr inspiriert: Das Ergebnis können die Fans nunmehr seit 20 Jahren verfolgen. In ihren Arbeiten haben Gudrun und Heinz Fesl immer betont, dass es ohne diese Kontakte nicht möglich gewesen wäre, Schottland in einer solchen Intensität abzubilden. Zu den Freunden und Unterstützern der Fotografie gehören unter anderen: Ian Henderson von Laphroaig, Billy Stitchell von Caol Ila und John MacLellan, der legendäre, leider

Foto auf Seite 26: „Port Ellen Distillery, drei Pagoden“ (ca. 2000) | oben: „Bruichladich bei Nacht“ (2006) | unten: „Aberfeldy Distillery, Gebäude bei Nacht“ (2007)

bereits verstorbene Whiskykreateur von Bunnahabhain, der später dieselbe Aufgabe bei Kilchoman innehatte.

2004 etwa war die Fesls vier Wochen in Schottland unterwegs, mit oft zwei bis drei Fototerminen pro Tag. Die dafür geeignete Region war vor allem die Speyside, in der die Whiskybrennerei-Dichte weltweit am größten ist. So entstanden binnen dieser vier Wochen Unmengen von aussagekräftigen Bildern.

Ein Beispiel für die Bedeutung der freundschaftlichen Kontakte ist die Bekanntschaft mit Graham Eunson. Als die Fesls ihn kennenlernten, war Eunson noch Assistant Manager bei Glenmorangie (die Destillerie gehört – zusammen mit Ardbeg – mittlerweile zum Luxuskonzern Moët Hennessy Louis Vuitton). Ein Wiedersehen mit Graham Eunson gab es später bei Glenglassaugh und heute ist der von den Orkneys stammende Schotte Master Distiller bei Tomatin (siehe Ausgabe #56). Seine Eltern leben noch heute auf den Inseln im Norden des schottischen Mainlands. Eunson vermittelte ein Treffen mit ihnen. Die Fotoapparate waren schnell eingepackt und ab ging es nach Orkney.

Ein besonderes Motiv war der mit Kork gefüllte Lederball, den Eunson Senior beim berühmten „Ba'Game" gewonnen hatte. Dabei handelt es sich um ein traditionelles Spiel, das vor allem in Kirkwall zelebriert wird. Bis zu 300 Teilnehmer jagen durch die ganze Stadt hinter einem Ball („Ba") her. Der besteht aus Leder, ist etwa drei Kilogramm schwer und hat die Größe eines Basketballs. Festgehalten wurden die Trophäe und ihr Gewinner Eunson Senior im Panoramakalender 2006, der den Titel „The Scottish Islands" trug. Das Ba'Game schließlich landete im Kalender 2015, nachdem Heinz und Gudrun Fesl die Orkneys noch zweimal besucht hatten, um es live zu erleben – extra zum Jahreswechsel, an dem das Spiel regelmäßig stattfindet.

Über 70 Destillerien

Jede der Scotch-Whisky-Regionen hat schöne Brennereien und der Ehrgeiz, alle Destillerien zu besuchen und zu fotografieren, besteht bei den Fesls natürlich weiter. Allerdings: Als dieses Vorhaben geplant wurde, gab es in Schottland rund 120 Destillerien, heute sind es knapp 150. Die für sie wichtigsten indes hat das Fotografenpaar im Kasten. Dennoch: Die Arbeit mit der Kamera wird sie noch eine Zeitlang in Anspruch nehmen.

70 Destillerien im einzelnen aufzuzählen, würde den Rahmen dieses Beitrages sprengen. Es gibt aber eine ganze Reihe von Schmuckstücken, die erwähnt werden sollten. Ein solches Highlight war der Besuch bei der Lowlands-Brennerei Bladnoch in Wigtown. Das war 2004 und damals gehörte die Brennerei noch Raymond Armstrong (2015 verkaufte er seine Firma an den australischen Geschäftsmann David Prior, siehe Artikel „Whisky statt fife:am" in Ausgabe #43). Drei Nächte verbrachten die Fesls in Armstrongs Haus und hatten jederzeit Zutritt zu allen Gebäuden der Destillerie.

Ein Jahr später war es genauso bei Benriach in der Speyside, nach dem Motto „Feel free, alle Türen sind für Euch offen".

Ebenso frei bewegen konnten sich die Fotografen bei Balblair in den Northern Highlands. Dabei handelt es sich um eine der ältesten Whiskybrennereien Schottlands, offiziell gegründet 1790. Das war

o. links: „Duncan and the Spirit Safe" (2007); Duncan McGillivray († 2020) arbeitete von 1974 bis 2014 bei Bruichladdich, zuerst als auszubildender Stillman, vor dem Ruhestand als General Manager. | oben rechts: „Bunnahabhain Manager John and Black Bottle" (2008); John MacLellan († 2016) begann 1989 bei Bunnahabhain und war von 1997 bis 2010 der dortige Distillery Manager, bevor er zu Kilchoman wechselte. | u. links: „Orkney, Kirkwall: Ba'Game Einwurf" (2016) | u. rechts: „Bowmore Sherriff's Casks 1958 Vault No. 1" (2002)

natürlich eine Fundgrube für jemanden, der ein Auge für aussagekräftige Motive hat. Zu sehen waren die Bilder im Kalender 2016 mit dem Titel „Scotlands Coastline“, darunter uralte Single-Malt-Flaschen aus den 1940er-Jahren.

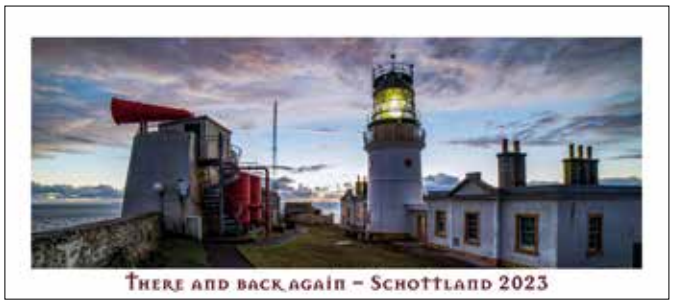
Der Empfang in den Destillerien, darauf legten Gudrun und Heinz Fesl Wert, war immer besonders herzlich. Das galt nicht nur für die großen und bekannten wie Auchentoshan, Glenfiddich, Glendronach, Tormore und Highland Park, sondern auch für kleine Produzenten wie die eher unter eingefleischten Single-Malt-Fans bekannten Ancnoc und Glen Garioch. Scapa, die zweite Brennerei auf den Orkneys, besuchten die Fesls in einer Zeit, als da noch eine Bauruine stand.

2005 erlebte der Fotograf seinen seinerzeit fünften und eindrucksvollsten Besuch bei Bowmore. Damals war Ian „Percy“ McPherson noch Distillery Manager. Dabei holte Heinz Fesl nach, was er zuvor versäumt hatte: Fotos im Querformat anzufertigen. Bei vorherigen Besuchen waren nur hochformatige Bilder entstanden – schwierig beim Layout der Kalender. Besonders angetan hatte es ihm der berühmte Holzschrank, in dem die 40-jährigen Single Malts aufbewahrt wurden. Die damals aktuelle Abfüllung dieser Altersklasse war 1965 ins Fass gefüllt worden und wer heute noch eine Flasche finden sollte, müsste dafür zwischen 35.000 und 40.000 Euro hinblättern. Die damals entstandenen Fotos wurden übrigens nie veröffentlicht. Geblieben ist die Erinnerung an ein ganz außergewöhnliches Warehouse-Erlebnis.

Festzuhalten ist, so betonen Heinz und Gudrun Fesl, dass die Projekte nicht möglich gewesen wären, „wenn wir in all den Jahren nicht immer sehr freundlich und zuvorkommend empfangen worden wären.“ Nur so konnten sie die Einblicke erhalten, die sonst wenigen Schottlandreisenden gewährt werden.

Fazit: Gudrun und Heinz Fesl haben es mit ihrer Arbeit geschafft, die auf ihren Reisen gewonnenen Eindrücke weiterzugeben und eine unvergleichliche Werbung zu machen für Schottland, seine Menschen und die Destillerien. Alles zusammen ist eine Hommage an die geliebte Region im Norden des United Kingdoms.

oben rechts: „Shetlands Sumburgh Lighthouse“ (2018); das Foto ziert das Titelblatt des aktuellen Wandkalenders für 2023 | oben links: „Glenglassaugh Distillery, der Blick vom Dach auf Sandend“ (2008) | mitte rechts: „Rainbow over Bladnoch“ (2004) | unten: „Arran Distillery“ (2004)



CHEMIE DER FASSREIFUNG

Text: Dr. Heinz Weinberger

Foto: Julia Nourney

In Ausgabe #56 haben wir die Bearbeitung der Eichendauben auf ihrem Weg zu einem Reifefass für Whisky betrachtet. Dabei stand der Einfluss von Feuer, insbesondere die Art und die Dauer der thermischen Behandlung des Holzes (Toasting, Charring), sowie die dadurch ausgelösten chemischen Veränderungen der Inhaltsstoffe im Eichenholz im Vordergrund. Jetzt sollen einige der wichtigsten chemischen und physikalischen Prozesse interessieren, die während der jahrelangen Reifung im Eichenfass mit unterschiedlichen Komponenten von Holz und Destillat ablaufen.

Der Einfluss der Reifung auf den Whisky ist sehr ausgeprägt, da der frische, farblose, unreife Spirit in der Regel nur wenige der wünschenswerten Eigenschaften aufweist, die für das Aroma und den Geschmack des bernsteinfarbenen Whiskys erforderlich sind. Die Reifung in Eichenfässern erfolgt langsam und daher über viele Jahre hinweg. Zu den Mechanismen, die an dieser Fassreifung beteiligt sind, zählen folgende Abläufe:

(1) direkte Extraktion (Herauslösen) von Holzbestandteilen

(2) Zersetzung von Makromolekülen im Holz (Cellulose, Hemicellulose, Lignin) und deren Extraktion in das Destillat

(3) Reaktionen, an denen nur die Holzextraktstoffe beteiligt sind

(4) Reaktionen zwischen Bestandteilen des Holzes und chemischen Verbindungen des Destillats

(5) Reaktionen, an denen nur Destillatbestandteile beteiligt sind

(6) Verdunstung der flüchtigen Bestandteile durch das Fass

Dem Reifungsprozess wird daher eine große Bedeutung zugeschrieben. Experten schätzen, dass vom endgültigen Geschmack des Whiskys etwa 50 bis 80 Prozent auf den Einfluss des Fasses während der jahrelangen Reifung zurückzuführen sind. Doch man darf hier keine Wunder erwarten. Ein qualitativ schlechtes Destillat mit Fehlnoten wird selbst in den besten Fässern nicht zu einem hervorragenden Whisky heranreifen. Umgekehrt kann aus einem sehr guten New Make durch Reifung in einem Eichenfass von minderer Qualität, das beispielsweise mit Schimmelpilzen kontaminiert ist, bestenfalls ein mittelmäßiger Whisky entstehen. In beiden Fällen gilt: Die Qualitätsansprüche müssen stets sehr hoch sein.

Reaktion mit Sauerstoff

Über die mikroskopisch feinen Poren des Eichenholzes sowie die winzig kleinen Lücken zwischen dem Spundloch und den Dauben gelangt Luftsauerstoff von außen in das Fass. Sauerstoff spielt eine wichtige Rolle bei der Reifung, denn seine Anwesenheit ist für eine Fülle von chemischen Reaktionen verantwortlich. So fördert die Oxidation mit Sauerstoff die Komplexität und Intensität angenehmer Aromen im gereiften Whisky, insbesondere die zarten, fruchtigen und gewürztönigen Noten.

Mit Hilfe von Sauerstoff werden die im Eichenholz natürlich vorkommenden, wasserlöslichen (hydrolysierbaren) Tannine, die in Gegenwart von Wasser, Ethanol und Säure weiter zu kleineren Einheiten abgebaut werden können, mit Hilfe von katalytischen Mengen an Kupferionen aus der Brennblase zu einer farbigen Substanzklasse, den Chinonen, oxidiert. Chinone haben eine bräunliche Farbe und leisten einen signifikanten Beitrag zur Gesamtfarbe des gereiften Whiskys. Bei dieser Oxidationsreaktion der wasserlöslichen Tannine zu Chinonen wird Wasserstoffperoxid freigesetzt; eine hoch reaktive Substanz, die beispielsweise in der Industrie als Bleichmittel Verwendung findet und in der Kosmetik zum Blondieren von Haaren eingesetzt wird. Wasserstoffperoxid ist selbst ein starkes Oxidationsmittel und in der Lage, Alkohole zu oxidieren. Dabei entsteht eine neue aromagebende Verbindungsklasse, die sogenannten Aldehyde. Der im Destillat mit Abstand in größten Mengen vorkommende Alkohol ist der Trinkalkohol Ethanol. Wie mit dem Oxidationsmittel Sauerstoff wird Ethanol auch mit Wasserstoffperoxid zu Acetaldehyd oxidiert, der ein stechendes Aroma aufweist. Acetaldehyd ist ebenfalls ein reaktionsfreudiges Molekül, das mit weiterem Ethanol eine neue Verbindung bildet: das Acetal. Diese chemische Substanz weist einen zarten, etherischen Duft auf und gilt oft als Kopfnote gereifter Whiskys.

Neben der Reaktion mit Ethanol kann Acetaldehyd mit Sauerstoff weiter zu Essigsäure oxidiert werden. Essigsäure zählt zur Klasse der organischen Säuren, die als Ausgangsstoffe für eine enorm wichtige Stoffklasse in der Aromatik gereifter Spirituosen dienen: die Ester. Neben Ethanol werden auch andere, von der Hefe während der Gärung produzierte Alkohole – wie die Fuselöle – zu den entsprechenden Aldehyden und weiter zu Säuren oxidiert und bilden so eine Vielzahl von Verbindungen, die alle im endgültigen Geschmacksspektrum des gereiften Whiskys enthalten sein können. Diese Ausführungen heben die enorme Wichtigkeit der wasserlöslichen Tannine hervor, da sie als Katalysatoren für zahlreiche oxidative Reaktionen während der Fassreifung dienen. Fehlen diese, so finden deutlich weniger Oxidationsprozesse im Fass statt.

So stellte man fest, dass alte, gebrauchte Fässer ihre oxidativen Eigenschaften weitgehend verlieren, da die hydrolysierbaren Tannine bereits durch die vorangegangenen Füllungen aus den Dauben herausgelöst wurden.

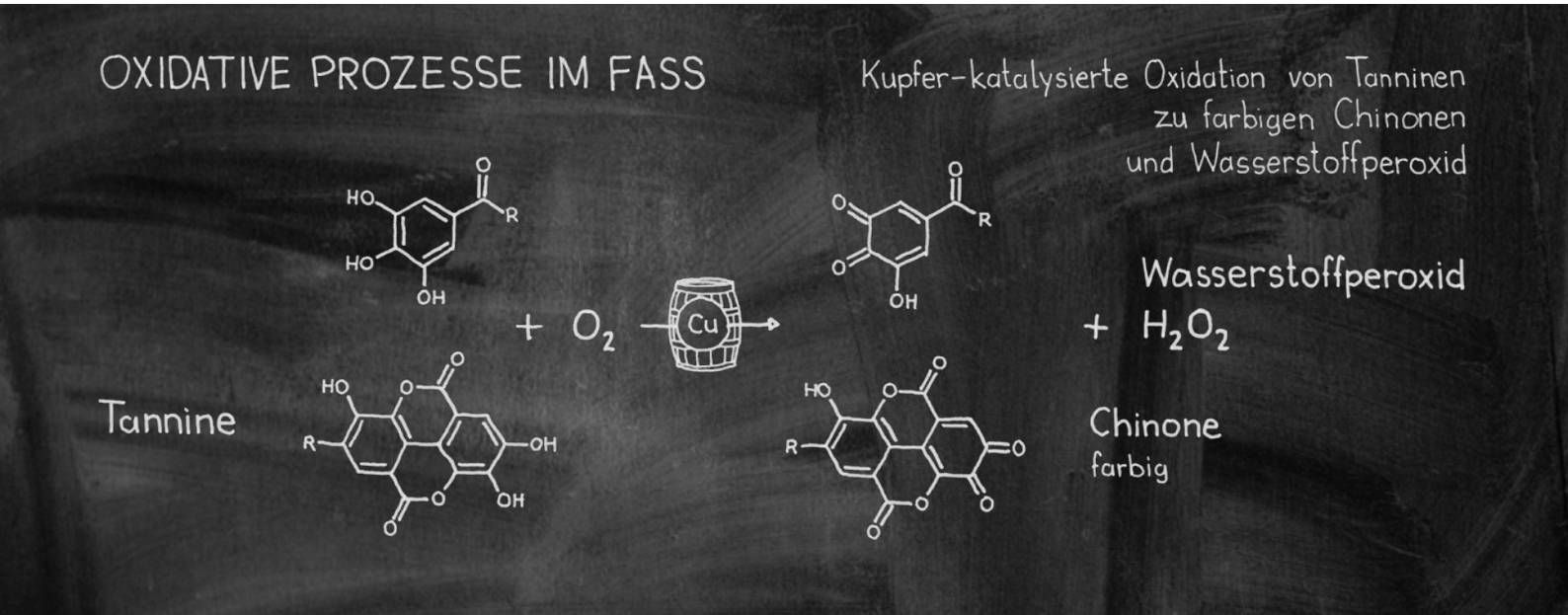
Ester – Stars in der Whiskywelt

Sauerstoff ist wichtig für die Veresterungsreaktionen im Fass, da mit seiner Hilfe – wie eben beschrieben – durch Oxidationsreaktionen aus Alkoholen organische Säuren entstehen, die dann in den Prozess der Esterbildung einfließen. Eine weit verbreitete Säure im Whiskyproduktionsprozess, deren Menge während der Reifung ansteigt, ist die Essigsäure. Wie wissenschaftliche Studien belegen, wird der größte Teil an Essigsäure aus Holzextrakten gebildet – durch den thermischen Abbau der Hemicellulose im Holz während des Toastens oder Auskohlens der Fässer. Denn die Hemicellulose besteht nicht aus nur einer Sorte Zucker, sondern ist aus unterschiedlichen Zuckermolekülen aufgebaut. Einige der freien OH-Gruppen (= Hydroxygruppen) dieser Zuckerbausteine sind chemisch mit Essigsäure verbunden (= Acetylgruppen), welche bei der thermischen Behandlung der Dauben freigesetzt wird. Essigsäure ist besonders wichtig; nicht so sehr direkt, sondern wegen ihrer indirekten Auswirkungen auf den Spirit, da sie Veresterungsreaktionen eingeht. Denn wie alle organischen Säuren reagiert auch die Essigsäure mit Alkoholen zur Verbindungsklasse der Ester. Vereinfacht kann man sich Ester wie einen Zwei-Komponenten-Klebstoff vorstellen. Komponente 1 (Säure) verbindet sich mit Komponente 2 (Alkohol) und härtet unter Verdrängung von Wasser als Gemisch (Ester) aus. Diese Gleichgewichtsreaktion wurde erstmals Ende des 19. Jahrhunderts vom deutschen Chemiker Emil Fischer beschrieben und ist daher auch unter dem Namen „Fischer-Veresterung“ bekannt. Die Ester sind maßgeblich für die attraktiven Fruchtaromen im Whisky verantwortlich. Vorrangig werden sie während der alkoholischen Gärung von der Hefe gebildet. Über 100 verschiedene Ester wurden dabei identifiziert. Zudem entstehen Ester auch während der Destillation in den kupfernen Pot Stills, wenn sich flüchtige Säuren und Alkohole in den aufsteigenden Dämpfen auf der Kupferoberfläche miteinander verbinden.

Ester sind maßgeblich für den fruchtigen Geruch und Geschmack eines New Make verantwortlich. Zu guter Letzt findet die Fischer-Veresterung auch während der jahrelangen Reifung im Eichenfass durch Reaktion von unterschiedlichen Säuren mit Alkoholen statt. Je nachdem, welche Säure dabei mit welchem Alkohol reagiert, können Ester mit unterschiedlichen Fruchtaromen gebildet werden. So entsteht aus Essigsäure und dem Alkohol Butanol ein Ester, der einen fruchtigen Geruch nach Birne und Banane besitzt, während sich Ameisensäure und Ethanol zu einem Ester mit ausgeprägtem Rumaroma verbinden. Beeindruckend und erstaunlich zugleich ist das Ergebnis aus der Reaktion von Buttersäure – einer chemischen Flüssigkeit mit penetrantem Geruch nach saurer Milch, ranziger Butter und frisch Erbrochenem – mit Ethanol. Dabei bildet sich Buttersäureethylester, welcher ein intensives tropisches Aroma nach frischer Ananas besitzt. Ebenso entsteht durch Reaktion von Valeriansäure, die einen wenig attraktiven Geruch nach Stallmist aufweist, mit dem Alkohol Pentanol ein Ester mit Duft nach roten Äpfeln. Dies lässt sich mit einer Fülle von Säuren und Alkoholen beliebig fortsetzen, und jedes Mal kommen verschiedene Fruchtnoten zum Vorschein. So entstehen Ester mit Aromen von Himbeere (Ameisensäure und Butanol), Banane (Buttersäure und Isobutanol), Brombeere (Salicylsäure und Butanol), Kokos (Octansäure und Propanol), Pfirsich (Propansäure und Pentanol) oder reifer Birne (Essigsäure und Amylalkohol). Naturgemäß ist der aus Essigsäure und Ethanol gebildete Essigsäureethylester der am häufigsten gefundene Ester im Whisky. Essigsäureethylester, auch Ethylacetat genannt, ist ein Indikator für die Reifung, da er kontinuierlich im Fass gebildet wird und seine Konzentration dadurch stetig ansteigt. Während Ethylacetat in geringen Mengen ein fruchtiges, an grüne Äpfel erinnerndes Aroma verbreitet, können mit zunehmendem Alter des reifenden Destillats die Mengen an diesem Ester einen Bereich erreichen, bei dem ein intensiver, bisweilen unangenehmer Geruch nach Klebstoff entsteht. Zusammengefasst stellen die fruchtigen Ester eine faszinierende Verbindungsklasse dar und sind aufgrund ihrer höchst angenehmen Aromatik die unbestrittenen Stars in der Whiskywelt.

Ligninabbau durch Ethanolyse

Die Abbauprodukte des Holzbestandteils Lignin gehören zu den wichtigsten Extraktstoffen, die das reifende Destillat aufnimmt. Der Abbau von Lignin erfolgt im Wesentlichen auf zwei Arten: zum einen im Holz durch die Wärmebehandlung des Fasses während des Toastens und Auskohlens. Der zweite Weg ist die sogenannte Ethanolyse. Darunter versteht



man den Abbau von Lignin durch Ethanol, wobei eine alkohollösliche Form des Lignins entsteht. Bei der Ethanolyse handelt es sich um einen langsamen Prozess, der vermutlich während der gesamten Reifezeit im Fass stattfindet. Durch das Toasten beziehungsweise Verkohlen des Fassinneren werden die entstandenen Abbauprodukte des Lignins von der Oberfläche in das Destillat extrahiert. Das verbleibende intakte Lignin wird bei der Ethanolyse durch das Ethanol aus den inneren Holzschichten gelöst, an die Oberfläche transportiert und dort in das Destillat aufgelöst. Bedingt durch die Öffnung und Rissbildung des Holzes während der Verkohlung kann Ethanol bis zu einer Tiefe von fünf Millimetern in die Eichendauben eindringen und auf diese Weise etwa fünf Prozent des intakten Lignins durch Ethanolyse abbauen. Wenn Lignin einer Ethanolyse unterzogen wird, entstehen – wie beim Toasten und Verkohlen der Dauben – Sinapylalkohol, Coniferylalkohol und 4-Cumarylalkohol, aus denen durch Folgereaktionen eine Vielzahl an wichtigen aromatischen Verbindungen gebildet werden, die mit der Zeit ins reifende Destillat übergehen. Zu nennen ist zum einen das Vanillin, das aus dem Coniferylalkohol gebildet wird. Dieser Hauptaromastoff der Vanille ist in jedem fassgereiften Whisky enthalten. Vanillin vermittelt Süße sowie eine cremige Textur und trägt so zum Mundgefühl des späteren Whiskys bei. Aus Lignin entsteht auch Guajacol, eine aromatische Verbindung, die der reifenden Spirituose subtile Raucharomen verleiht. Andere aus Ligninabbau gewonnene Substanzen stechen durch bestimmte blumige Aromen oder Nelkennoten hervor.

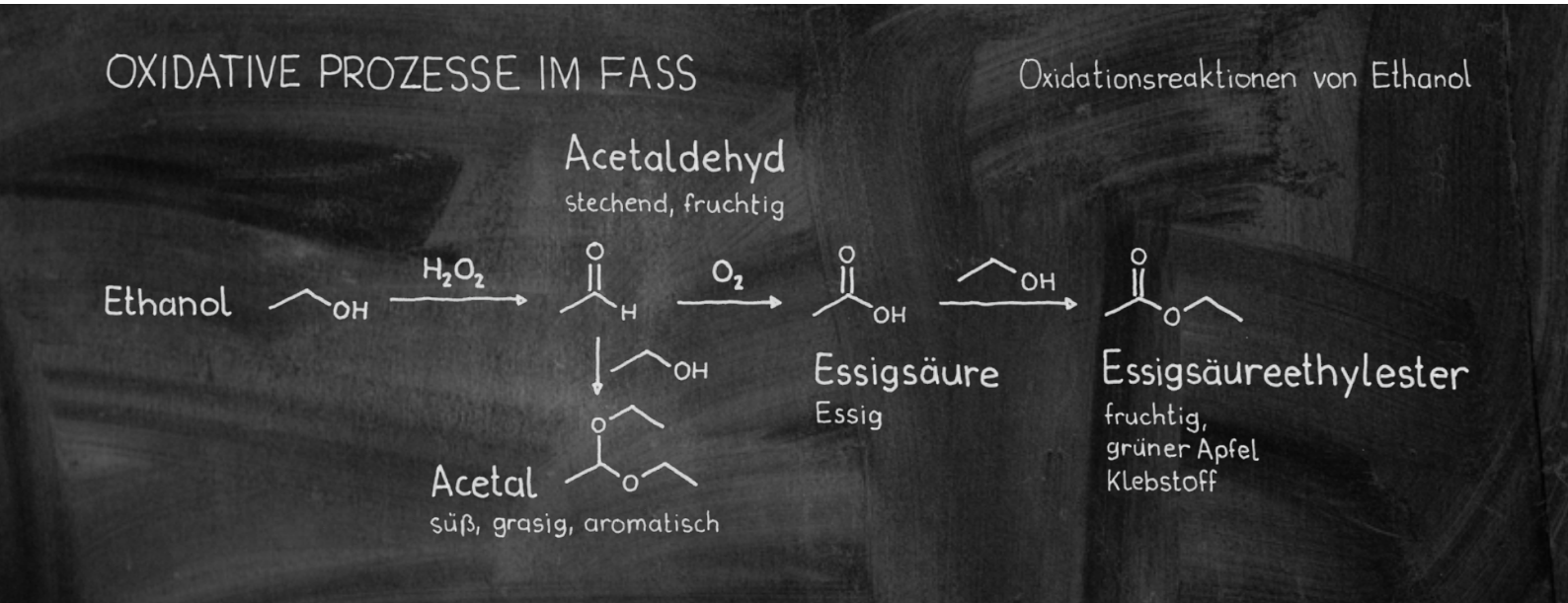
Subtraktive Reaktionen

Viele negative oder unerwünschte Aromastoffe – wie die während der Gärung gebildeten und potenziell problematischen Schwefelverbindungen Dimethylsulfid und Dimethyltrisulfid – werden durch die Aktivkohleschicht der Dauben, die beim Charring entsteht, mittels Adsorption entfernt. Negative Aromen und Geschmacksstoffe, die nicht durch die Holzkohleschicht (falls vorhanden, nicht alle Fässer werden ausgekohlt) beseitigt werden, gehen meist durch Verdunstung verloren. Dies gilt auch für den nach faulen Eiern riechenden Schwefelwasserstoff, der zwar im Allgemeinen weniger für Whisky- als vielmehr für Weinbrandproduzenten wichtig ist, aber im Falle der Verwendung von solchen Hefestämmen, die viel Schwefelverbindungen produzieren, dennoch ein ernstzunehmendes Problem darstellen kann.

Einige unerwünschte Aromen lassen sich auch durch sogenannte Reduktionsreaktionen beseitigen. Dabei werden diese negativen Verbindungen durch chemische Reaktionen während der Reifung in etwas Erwünschteres oder weniger Schädliches verwandelt. Ein Beispiel ist die chemische Substanz Acrolein. Dieser Aldehyd gilt als sehr giftig und verursacht einen unangenehm bitteren, typisch beißenden Geruch. Acrolein wird während der Gärung aus Glycerin, einem Nebenprodukt der Hefe, durch Verstoffwechselung von bestimmten Milchsäurebakterien gebildet. Acrolein kann auch während des Destillationsprozesses durch die Hitzeeinwirkung auf eben jenes Glycerin entstehen und auf diese Weise ins Destillat gelangen. Glücklicherweise lässt sich Acrolein im Fass leicht mit Sauerstoff zu Acrylsäure oxidieren – die wohl wichtigste reduktive Reaktion, die während der Reifung stattfindet. Acrylsäure besitzt einen charakteristischen, essigähnlichen Geruch und kann mit Alkoholen weiter zu Ester reagieren. Acrolein wird im Whisky auch durch Reaktion mit Ethanol zu Acetalen abgebaut, die keine Fehlaromen im Whisky hervorrufen. Wie bereits erwähnt, kommt auch bei der Beseitigung von Acetaldehyd, der trotz des enorm niedrigen Siedepunktes von 20,2 °C während der Destillation in den New Make gelangen kann, der Sauerstoff zur Hilfe und oxidiert diese Substanz zu Essigsäure. So lässt sich durch subtraktive Reaktionen im Fass die Menge an Fehlnoten verringern und die Konzentration an erwünschten Aromen steigern.

Füllstärke

Als Füllstärke bezeichnet man den Alkoholgehalt des Feinbrandes, mit dem dieser in die Fässer gefüllt wird. Dieser Alkoholgehalt hat ebenfalls einen wichtigen Einfluss auf die Reifung und damit auf die endgültige Qualität der gereiften Spirituose. Dies liegt daran, dass einige Verbindungen eher wasserlöslich und andere eher ethanollöslich sind. Geringere Füllstärken bedeuten, dass mehr Wasser im Destillat im Fass vorliegt. Dies begünstigt die Extraktion, also das Herausziehen von wasserlöslichen Komponenten wie verschiedene Zucker, Farbstoffe, hydrolysierbare Tannine und Glycerin aus den Dauben. Bei höheren Füllstärken hingegen werden mehr ethanollösliche Verbindungen wie Whiskylactone, langkettige Ester, Fette und Vanillin aus dem Holz extrahiert. Insgesamt hat sich gezeigt, dass eine höhere Füllstärke den Gehalt an Farbe, Feststoffen und flüchtigen Säuren, die während der Reifung entstehen,



verringert. Wissenschaftlichen Untersuchungen zufolge hat die Füllstärke auch Einfluss auf die Reifungsgeschwindigkeit des Whiskys, wobei eine höhere Füllstärke diese zu verlangsamen scheint. Eine nennenswerte Ausnahme ist die Esterbildung, die während der Reifezeit nicht von der Füllstärke beeinflusst wird. Umfangreiche Untersuchungen in Schottland ergaben, dass man dort mit einer Füllstärke von 63,5 % vol in Bourbon Barrels eine konstante Reifezeit sowie einen ausgewogenen Geschmack des gereiften Whiskys erzielt. Diese Alkoholkonzentration stellt wohl den besten Kompromiss zwischen der Qualität und Geschwindigkeit der Reifung sowie den wirtschaftlichen Aspekten wie Lagerung, Handhabung und Management der Fässer dar. Denn es gilt nicht nur die Füllstärke, sondern auch die Flüssigkeitsverluste des Fassinhalts während der Reifung zu berücksichtigen. Der Alkoholgehalt im Destillat bleibt nämlich nicht konstant, sondern verändert sich während der Fassreifung. Der Grund ist die Verdunstung, der sogenannte Angels' Share. Während in wärmeren Gebieten (Kentucky) verhältnismäßig mehr Wasser als Ethanol verdunstet und dadurch der Alkoholgehalt im Fassinneren allmählich steigt, sinkt dieser in gemäßigteren Zonen (Schottland), da dort mehr Ethanol als Wasser über die Poren des Eichenholzes an die Umgebung abgegeben wird. Die sich verändernde Menge an Ethanol im Fass hat, wie oben beschrieben, Auswirkungen auf das Löslichkeitsverhalten der Holzextraktstoffe und Destillatbestandteile und beeinflusst somit auch die Reifegeschwindigkeit sowie den Reifefortschritt des Whiskys. So schmerzlich aus wirtschaftlicher Sicht der Mengenverlust eines Whiskyfasses durch den Angels' Share auch sein mag, wir brauchen die Verdunstung, um den richtigen Reifegrad eines Whiskys zu erreichen und die Entwicklung der Komplexität in der Spirituose zu fördern.

Die Größe des Fasses stellt ebenfalls einen wichtigen Faktor für die Reifung dar: Je kleiner das Fass, desto größer ist das Verhältnis von Holzoberfläche zu Volumen der reifenden Spirituose: Es findet also mehr Austausch zwischen beiden statt. Zudem beeinflussen die Lagerbedingungen – also die Art des Lagerhauses, ob Dunnage oder Racked Warehouse, sowie die dort herrschende Temperatur, Luftfeuchtigkeit und Luftzirkulation – die Reifezeit und die Qualität eines Whiskys.

Ist älter immer besser?

Während der Lagerung im Fass nimmt der unreife, manchmal ungestüme Charakter eines New Makes mit der Zeit ab, während der aus dem Holz stammende Charakter des Fasses stetig an Boden gewinnt, bis ein perfektes Gleichgewicht zwischen Destillat- und Fasscharakter herrscht: Die richtige Menge an Aromen, die vom Holz aufgenommen und durch chemische Reaktionen im Fass gebildet werden, und die Aromastoffe aus der Spirituose werden zu einer harmonischen Einheit. Der optimale Punkt hängt von einer Fülle von Parametern ab. Das Alter ist lediglich ein weiterer Faktor, der den endgültigen Charakter des gereiften Whiskys beeinflusst. Ganz nach dem Motto: Das Alter ist eine Zahl, die Reifung ist der Charakter. Entgegen immer noch weitläufiger Meinung gilt das Alter auf dem Etikett einer Whiskyflasche nicht als alleiniger Indikator für die Qualität der Spirituose. Wie bei Weinen können Whiskys zu einem bestimmten Zeitpunkt ihren Höhepunkt erreichen und komplex, subtil sowie ausgewogen werden. Bleibt ein Whisky darüber hinaus noch länger im Fass, kann er zunehmend bitter und tanninhaltig schmecken und sich im schlimmsten Fall sogar in „flüssige Eiche" verwandeln. War die Reifezeit hingegen nicht lang genug, ist das Produkt in der Regel ein wenig rau, metallisch und unausgewogen. Das Alter ist also nur ein Teil der spannenden Geschichte vom New Make zum gereiften Whisky im Holzfass und nicht mehr. Zwei Dinge sind jedoch sicher: Alte Whiskys sind zunehmend seltener anzutreffen, und sie haben einen hohen Preis.

Fazit

Die Chemie der Reifung von Whisky ist ein umfangreiches und äußerst komplexes Thema. Je nach Umgebung, Art und Größe des Fasses, Lagertemperatur sowie Luftfeuchtigkeit laufen die zahlreichen Reaktionen in unterschiedlichem Maße im Holzfass ab. Die Eigenschaften des Fassholzes haben einen großen Einfluss auf den Reifungsprozess des Whiskys. Von besonderer Bedeutung ist die Menge und Zusammensetzung der Holzextraktstoffe, von denen sich verschiedene Aromastoffe direkt oder indirekt ableiten. Gerade der Abbau von Lignin (thermisch und/oder durch Ethanolyse) und die daraus folgenden Oxidationsprodukte haben aus sensorischer Sicht einen großen Stellenwert. Aber auch die anatomischen Merkmale des Holzes können den Reifungsprozess beeinflussen, insbesondere die Verdunstungs-, Oxidations- und Extraktionsraten. Alle Faktoren, die zu einer Veränderung dieser Eigenschaften führen, beeinflussen somit auch die Reifung des Whiskys.

Anzeige

JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Arran Calvados Cask Edition 17 yo
Rare Batch, 4200 Flaschen | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 160 €

Benriach The Sixteen, 16 yo
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Bruichladdich Black Art 10.1, 29 yo
2020 Release | 45,1 % vol | 0,7 Ltr. | 455 €

Bruichladdich Octomore 13.1
59,2 % vol | 0,7 Ltr. | 140 €

Bruichladdich Octomore 13.2
58,3 % vol | 0,7 Ltr. | 160 €

Bruichladdich Octomore 13.3
61,1 % vol | 0,7 Ltr. | 195 €

Cù Bòcan 15 yo
50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Daftmill 15 yo
first fill Bourbon Barrels | 55,7 % vol | 0,7 Ltr. | 225 €

Edradour SFTC 12 yo – Madeira Cask
Madeira Cask #84, 440 Flaschen | 58,4 % vol | 0,5 Ltr. | 110 €

Edradour SFTC 13 yo – Ribera Del Duero Cask
Ribera Del Duero Cask #346, 391 Flaschen | 60,4 % vol | 0,5 Ltr. | 110 €

Edradour SFTC 14 yo – Sauternes Cask
Sauternes Cask #85, 363 Flaschen | 59,9 % vol | 0,5 Ltr. | 110 €

Glasgow 1770 Limited Edition Release – Tokaji Finish
Kirsch Import Germany Exclusive, first fill Bourbon Cask, Tokaji Wine Barrique Finish #16/854, 274 Flaschen | 59,3 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Glasgow 1770 Limited Edition Release – Moscatel Finish
Kirsch Import Germany Exclusive, Virgin American Oak Cask, Moscatel Hogshead Finish #18/960, 284 Flaschen | 60,5 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Glendronach Cask Strength Batch #11
59,8 % vol | 0,7 Ltr. | 78 €

Glenfarclas 2011/2020
Oloroso Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Glenfiddich 15 yo Limited Design
mit Flachmann; Bourbon Casks, New Oak Casks, Sherry Casks
40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 52 €

Glenfiddich 18 yo Limited Design
Oloroso Sherry Casks, Bourbon Casks | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 86 €

LAGG Inaugural Release 2022, Batch 01
Bourbon Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Anzeige

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 informatorisch. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

LAGG Inaugural Release 2022, Batch 02
Oloroso Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

LAGG Inaugural Release 2022, Batch 03
Red Wine Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Lochlea Harvest Edition (First Crop)
Port Hogsheads, Oloroso Sherry Butts, first fill Bourbon Barrels
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Nc'nean Quiet Rebels – Lorna
Bourbon Barrels, Pineau des Charentes Casks, 7560 Flaschen
48,5 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Tamdhu Cigar Malt II
first fill European Oak Oloroso Sherry Casks | 53,8 % vol | 0,7 Ltr. | 275 €

The GlenAllachie 18 y.o.
American Oak Casks, Sherry Casks, Virgin Oak Casks
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 135 €

Tomatin 2009/2022 exclusivley bottled for deinwhisky.de
Tempranillo Wine Barrique, 294 Flaschen | 59,2 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Tomatin Portuguese Collection Madeira Casks
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Tomatin Portuguese Collection Moscatel Casks
46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Independent Bottlings

Càrn Mòr Celebration of the Cask | Benrinnes 2000/2022, 22 yo
Sherry Hogshead, 260 Flaschen | 48,5 % vol | 0,7 Ltr. | 259 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Ardmore 2012/2022, 9 yo
Bourbon Barrel, 150 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Dailuaine 2012/2022, 9 yo
first fill Bourbon Barrel, 150 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Glenburgie 2010/2022, 11 yo
Oloroso Sherry Hogshead, 300 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Glen Keith 2013/2022, 9 yo
PX Sherry Hogshead, 300 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Linkwood 2011/2022, 10 yo
Calvados Finish, 240 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 84 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Longmorn 2013/2022, 8 yo
first fill Bourbon Barrel, 240 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Miltonduff 2015/2022, 6 yo
PX Sherry Hogshead, 300 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Càrn Mòr Strictly Limited | Mortlach 2008/2022, 14 yo
Moscatel Finish, 240 Flaschen | 47,5 % vol | 0,7 Ltr. | 99 €

Anzeige

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 informatorisch. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

Cooper's Choice | Blair Athol 2009/2022, 12 yo
Pineau de Charentes Cask Finish #307298 | 48,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Caol Ila „Bonfires & Blackberries"
Port Cask Finish #6677 | 43,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Glen Elgin 2010/2022, 12 yo
Madeira Cask Finish #801461 | 55,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Glenglassaugh 2014/2022, 8 yo
Calvados Cask Finish #102 | 54,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Cooper's Choice | Strathmill 2010/2022, 12 yo
Marsala CaskFinish #8017062 | 51,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Douglas Laing's OP for Smoke & Whisky | Dailuaine 12 yo
Bourbon Cask #DL16477, 288 Flaschen | 56,6 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

Gordon & MacPhail | Caol Ila 1996/2022, 25 yo
Connoisseurs Choice, first fill Sherry Butt #16074, 555 Flaschen
59,2 % vol | 0,7 Ltr. | 295 €

Gordon & MacPhail | Milton Distillery 1949/2022, 72 yo
Private Collection, first fill Sherry Puncheon #383, 180 Flaschen
48, 6 % vol | 0,7 Ltr. | 57490 €

Gordon & MacPhail | Tomatin 2010/2022, 12 yo
Bourbon Casks | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 52 €

James Eadie | Glen Elgin 14 yo
re-charred Hogshead | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

James Eadie | Glenlossie 10 yo
re-charred Hogshead | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

James Eadie | Glen Ord 13 yo
first fill Amontillado Hogshead | 55,1 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

James Eadie | Inchgower 13 yo
first fill Malmsey Hoghsead | 55,9 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

James Eadie | Jura 11 yo
first fill Bourbon Casks + refill Barrels | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

James Eadie | Teaninich 9 yo
first fill Bourbon Casks + refill Hogsheads | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

Lady of the Glen | Auchentoshan 14 yo
refill Hogshead | 54,9 % vol | 0,7 Ltr. | 150 €

Lady of the Glen | Balmenach 10 yo
re-charrred Cask Finish | 56,3 % vol | 0,7 Ltr. | 103 €

Lady of the Glen | Caol Ila 10 yo
Oloroso Sherry Finish | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Lady of the Glen | Glenburgie 27 yo
refill Hogshead | 58,4 % vol | 0,7 Ltr. | 350 €

Lady of the Glen | MacDuff 13 yo
refill Hoghshead | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

McNeill's Choice | Oak 'N Tar 6 yo
Banyuls Finish | 59,5 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Murray McDavid | Glen Elgin
Islay Bourbon Hogshead Finish | 44,5 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

Murray McDavid | Mannochmore
Tawny Port Barrique Finish | 44,5 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

Murray McDavid | Strathdearn
Oloroso Sherry Hogshead Finish | 44,5 % vol | 0,7 Ltr. | 35 €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Bunnahabhain 2009, 13 yo
Sherry Cask, 215 Flaschen | 53,2 % vol | 0,7 Ltr. | 150 €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Glenburgie 1997, 24 yo
Sherry Cask, 230 Flaschen | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | n.a. €

Sansibar Whisky with deinwhisky.de | Secret Highland 1976, 46 yo
Bourbon Cask, 289 Flaschen | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.a. €

Scotch Single Malt Circle | MOSGAARD Experimental Cask
Madeira Cask, Cognac Cask | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Scotch Single Malt Circle | MOSGAARD Peat & Spicy
Bourbon & Virgin French Oak Cask | 58,5 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

Signatory Vintage | Aultmore 2006/2022, 16 yo
first fill Sherry Butt #900189, 599 Flaschen | 64,8 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Signatory Vintage | Bunnahabhain Staoisha 2014/2022, 7 yo
refill Sherry Butt #10397, 603 Flaschen | 61,2 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Signatory Vintage | Cameronbridge 2009/2022, 13 yo
second fill Sherry Butt #4, 623 Flaschen | 63,0 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Signatory Vintage | Caol Ila 2013/2022, 9 yo
charred Wine Hogshead #325550, 267 Fl. | 60,2 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Signatory Vintage | Clynelish 1990/2022, 32 yo
Cask Strength Collection, Bourbon Barrels #3478 + #3482,
219 Flaschen | 45,9 % vol | 0,7 Ltr. | 850 €

Signatory Vintage | Fettercairn 2006/2022, 15 yo
Bourbon Barrel #107686, 174 Flaschen | 53,1 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Signatory Vintage | Glencadam 2011/2022, 11 yo
second fill Bourbon Barrel #800116, 202 Fl. | 62,6 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Signatory Vintage | Strathmill 2013/2022, 9 yo
first fill Sherry Butt #800587, 266 Flaschen | 62,7 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

Spirit Of The Cask | „~~Glen~~ Buchenbach" 2016/2022
Oloroso Sherry, Jamaika Rum | 54,7 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

Anzeige

Whisky Stube
Spezialist für deutsche Whiskys
www.whiskystube.de

Tastings zum Thema „deutscher Whisky"
20. Januar: Interaktives Online-Tasting für alle.
10. Februar: Interaktives Online Tasting quer durch Deutschland
17. Februar: Tasting in der Brennerei (bei Heilbronn)
10. März: Tasting im Wappenzimmer auf Schloß Lehen
weitere Tastings, Infos und Buchung auf: www.whiskystube.de

Ralf Brzeske, Whisky Stube • Gartenstr. 8, 74172 Neckarsulm • Öffnungszeiten nach Vereinbarung, Telefon: 07132 3418394

The Whisky Chamber | Annandale (peated) 2015/2022, 7 yo
Port Barrique #0290 | 58,1 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

The Whisky Chamber | Balblair 2012/2022, 10 yo
Oloroso Hogshead #0288 | 55,4 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

The Whisky Chamber | Tullibardine 2011/2022, 11 yo
Madaira Cask #0287 | 56,0 % vol | 0,5 Ltr. | 65 €

Thompson Bros. | TB/BSW 6 yo
Sherry Casks | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 38 €

Whiskytales | Craigellachie 14 yo
Bourbon Cask | 57,6 % vol | 0,5 Ltr. | 59 €

Whiskytales | Goblins peated Islay III, 13 yo
Sherry Cask | 57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 115 €

Whiskytales | North British 11 yo
Bourbon Cask | 56,5 % vol | 0,7 Ltr. | 49 €

IRISH WHISKEY

Fercullen Falls Blended Whiskey
50% Malt, 50% Grain, STR Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 30 €

Kinsale Spirits – Great Earl
Grain Whiskey, STR Cask + Virgin Oak Cask | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 34 €

Kinsale Spirits – Red Earl
Sherry Casks + Rioja Cask Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 34 €

Kinsale Spirits – Spanish Earl
Single Malt, Rum Cask + Stout Cask Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 37 €

Lady of Arms – Archery Edition No. 1
Peated Blended Whiskey, Banyuls Cask Finish | 57,9 % vol | 0,7 Ltr. | 73 €

Shortcross Single Cask Whiskey 5 yo
Single Malt Whiskey, Bourbonfass, 5 yo, | 61,5 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Straw Boys Whiskey
Grain Whiskey, Bourbonfass | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 37 €

The Bridge – Dead Center No. 2
Single Malt Whiskey, Stout Cask Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

The Liberator – Storehouse Special
Moscatel Finish | 56,0 % vol | 0,35 Ltr. | 45 €

Velvet Cap Peated Single Malt
Sherry Finish | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Velvet Cap Single Malt 5 yo
Bordeaux Cask | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Waterford Peated: Ballybannon 1.1
first fill American Oak Casks, Château Palmer French Oak Casks, virgin American Oak Casks, Sauternes Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Waterford Peated: Fenniscourt 1.1
first fill American Oak Casks, Vin Doux Naturel Sauternes Casks, Château Lafite Rothschild French Oak Casks, virgin American Oak Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Waterford Heritage: Hunter 1.1
first fill American Oak Casks, Château Palmer French Oak Casks, virgin American Oak Casks, Vin Doux Casks | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

DEUTSCHER WHISKY

Emperor's Way – The Imperial Abbey Batch 1
first fill Cream, Pedro Ximénez, Oloroso + Palo Cortado Sherry Casks, 3336 Flaschen | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 81 €

ElsBurn 10 y.o. Cream Sherry Hogshead
first fill Cream Sherry #760, 282 Flaschen | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 145 €

Judas Priest – 50 Heavy Metal Years
Buchenrauchmalz | 47,0 % vol | 0,7 Ltr. | 60 €

SinGold Single Malt Fass Nr. 2
Bourbon Fass, 419 Flaschen | 40,0 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

SinGold Single Malt Mizunara Finish
535 Flaschen | 40,0 % vol | 0,5 Ltr. | 69 €

SLYRS Bavarian PEAT
43,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

St. Kilian – 10 Years Anniversary
Ultra Heavily Peated | 57,7 % vol | 0,5 Ltr. | 100 €

St. Kilian – Brand Ambassador's Choice
Mario Rudolf & Udo Sonntag | 54,2 % vol | 0,5 Ltr. | 70 €

St. Kilian – Signature Edition ELEVEN
Bourbon Casks, 8340 Flaschen | 46,2 % vol | 0,5 Ltr. | 45 €

WHISK(E)Y AUS ALLER WELT

Australien

Starward Single Barrel 2017/2021
Barossa Valley Red Wine Barrel, charred American Oak Red Wine Hogshead Finish #10356, 396 Flaschen | 56,7 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Starward Ginger Beer Cask #7
Ginger Beer Casks Finish | 48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 90 €

Anzeige

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 informatorisch. Es handelt sich nicht um Verkaufsangebote.

Amerika (USA)

Garrison Brothers Balmorhea Bourbon Fall 2022
57,5 % vol | 0,75 Ltr. | 319 €

Garrison Brothers Cowboy Bourbon Fall 2022
67,4 % vol | 0,75 Ltr. | 449 €

Golden Moon Tripel Single Malt
46,0 % vol | 0,75 Ltr. | 83 €

Gun Fighter Master Blend Batch 1
50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 139 €

Gun Fighter Rye
Del Professore Vermouth Finish | 50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 53 €

Heaven's Door SKG 5 SC, 7 yo
American Oak, 180 Flaschen | 61,4 % vol | 0,7 Ltr. | 54 €

Lone Elm Union Hill Rye
50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 109 €

Old Black Hawk Rye
50,0 % vol | 0,75 Ltr. | 50 €

Town Branch Rye 6 yo
Single Cask | 53,3 % vol | 0,75 Ltr. | 103 €

Town Branch Single Malt 8 yo
Single Cask | 56,2 % vol | 0,75 Ltr. | 105 €

WhistlePig Estate Oak Rye 15 yo
Virgin Oak Casks, Vermont Oak Casks Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 225 €

Dänemark

Stauning Barley 2017/2022 – Maple Syrup Cask Finish
first fill American Oak Barrel, Maple Syrup Cask Finish #8400
57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 95 €

Stauning Heather 2018/2022 – Orange Liqueur Cask Finish
first fill American Oak Barrel, Orange Liqueur Cask Finish #5739
50,0 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

England

Cotswolds Golden Wold – Harvest Series
first fill Bourbon Casks, STR Red Wine Casks, peated Casks
52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

Wire Works Whisky #3 Small Batch
exklusiv bei Pinkernells Whisky Market Freilassing
STR + Bourbon Cask, 360 Flaschen | 46,2 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

Japan

Akkeshi Ritto 2021 – Peated
Mizunara Oak Casks, Sherry Casks, Pinot Noir Wine Casks
55 % vol | 0,7 Ltr. | 315 €

Akkeshi Daikan 2022 – Peated
Mizunara Oak Casks, Sherry Casks, Pinot Noir Wine Casks
48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 315 €

Hinomaru Port Cask Finish 5 Years
48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 220 €

Hinomaru Sakura Cask 6 Years
48,0 % vol | 0,7 Ltr. | 220 €

Kanosuke Limited Edition 2022
59,0 % vol | 0,7 Ltr. | 249 €

Kansosuke Single Malt for Sushi & Soul Munich
Single Cask, 32 Flaschen | 50,0 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Nikka Yoichi 10 Years
9000 Flaschen | 45,0 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Neu Seeland

Pōkeno Revelation
43,0 % | 0,7 Ltr. | 50 €

Pōkeno Discovery
43,0 % | 0,7 Ltr. | 50 €

Schweden

Mackmyra Destination
48,7 % vol | 0,7 Ltr. | 80 €

Smögen 8 yo Heavily Peated
Pedro Ximénez Hogsheads, 2382 Flaschen | 57,2 % vol | 0,5 Ltr. | 110 €

Taiwan

Kavalan Solist Peated Whisky (Limited Edition)
Cask Strength | n.b. % vol | 0,7 Ltr. | 144 €

Wales

Penderyn Icons Of Wales Nr. 9 – The Headliner
Jamaica Rum Cask, Ruby Port Finish | 46,0 % vol | 0,7 Ltr. | 64 €

Penderyn Icons Of Wales Nr. 10 – Yma o Hyd
American Rye Whiskey Finish | 43,0 % vol | 0,7 Ltr. | 54 €

Anzeige

Ihr Spezialist für japanischen Whisky

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

Jetzt Online-Shop besuchen!

JAPAN WHISKY
ウイスキー
www.jwhisky.de

TOMATIN

HIGHLAND SINGLE MALT

PORTUGUESE COLLECTION

DESTILLERIE KAMMER–KIRSCH GMBH | HARDTSTR. 35–37 | 76185 KARLSRUHE | TEL. 0721.955510 | WWW.KAMMER–KIRSCH.DE

FACHHANDEL nach Postleitzahl

Ladengeschäfte

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

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

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

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

Schottischer Whisky Shop
06536 Berga | www.schottischerwhisky.com

Fa. Benno Trampel
07570 Weida | Markt 12

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

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

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

Whisky and more
19055 Schwerin | www.whiskyandmore.com

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

Whisky Südholstein
21514 Büchen | www.whiskysuedholstein.de

Weinquelle Lühmann
22087 Hamburg | www.weinquelle.com

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

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

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

Ahrens Zuhause (Filiale)
31785 Hameln | www.ahrens-zuhause.de

Ahrens Zuhause (Stammhaus)
32676 Lügde | www.ahrens-zuhause.de

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

Whiskygraf
36341 Lauterbach | www.whiskygraf.de

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

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

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

McWhisky.com
41464 Neuss | www.mcwhisky.com

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

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

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

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

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

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

Café Z. Blankenstein
45527 Hattingen | Hauptstraße 1

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

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

Whiskyhort
46045 Oberhausen | www.whiskyhort.com

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

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

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

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

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

Postert Whisky
51061 Köln | www.postertwhisky.de

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

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

Der Whiskykeller
55606 Bruschied | www.whiskykeller.de

Whisky for Life
60311 Frankfurt | www.whiskyforlife.de

Whisky Spirits
60594 Frankfurt | www.whiskyspirits.de

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

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

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

Dudelsack – Whisky & More
63739 Aschaffenburg | Treibgasse 6

Royal Spirits
63739 Aschaffenburg | www.royalspirits.de

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

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

Mebold GmbH
64646 Heppenheim | www.mebold.de

Spahns Scotchwarehouse
64807 Dieburg | www.scotchwarehouse.de

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

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

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

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

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

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

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

Anzeigen

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

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

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

WhiskyBaron
90419 Nürnberg | www.whisky-baron.de

Gradls Whiskyfässla
90475 Nürnberg | www.whiskyfaessla.de

The Whisky Lounge
90562 Heroldsberg | www.thewhiskylounge.de

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

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

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

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

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 | Mühlstraße 2

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Dead End Bar
63739 Aschaffenburg | www.deadend.de

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

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

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

Destillerien

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.whiskyfässer.com

Anzeigen

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

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

Schloss Trebsen | 13.–15. Januar 2023
Gemütliche Whiskymesse in herrschaftlicher Kulisse mit Tastings und Seminaren. Das Pre-Opening-Dinner am Freitag ist nicht über den Kartenvorverkauf buchbar, sondern nur als Reservierung. Wochenendkarte für Samstag und Sonntag inkl. Glas: 20€
www.schloss-trebsen.com/events/whiskymesse

HANSE SPIRIT Hamburg | 26.–28. Januar 2023
Neustart: Die Messe findet nicht mehr in der Altonaer Fischauktionshalle statt, sondern wieder in der Messehalle B1 (beim Fernsehturm) in Hamburg. | Tageskarte inkl. Glas 15€ | www.hanse-spirit.de

Whisky Spring | 10.–12. Februar 2023
Wie immer im Schwetzinger Schloss. | Tageskarte inkl. Glas: Freitag 12€, Samstag 15€, Sonntag 13€ | www.whisky-spring.de

whisky ’n’ more | 03.–04. März 2023
Whiskymesse im industriellen Ambiente des LWL Museum Henrichhütte in Hattingen | Tageskarte inkl. Tastingglas : 12€ | www.whiskynmore.de

9. Tarona Whisky Messe | 03.–05. März 2023
Whiskymaesse im Kaisersaal in Erfurt, Tastings ergänzen den Messebetrieb. | Tageskarte inkl. Glas: 12€ | www.tarona.de

Saint Patrick’s Day | 17. März 2023
Am 17. März, dem Gedenktag des heiligen Patrick, ist Grün die vorherrschende Farbe der feiernden Iren in aller Welt. Zieht etwas Grünes an und besucht den nächsten Irish Pub.

Blended Whisky Workshop | 25. März 2023, 14:00 Uhr
Whisky-Workshop und Blended-Whisky-Tasting auf Burg Brandenstein bei Fulda. | Preis pro Person: 79,90€, Preis ohne Tasting: 29,90€
www.african-spirits.de/c/veranstaltungen-events

THE VILLAGE 2023 | 25.–26. März 2023
The Village findet als separate Veranstaltung parallel zur Freizeitmesse im Messezentrum Nürnberg statt. Für Besucher der Whiskymesse ist die Freizeitmesse ebenfalls frei zugänglich. | Eintritt inkl. Glas und Glashalter: 20€ | www.whiskey-messe.de

Whisky Fair Rhein Ruhr | 01.–02. April 2023
Importeure, Brenner und unabhängige Abfüller kommen nach Düsseldorf in die Classic Remise. | Eintritt inkl. Glas und Glashalter: 12 €
www.whiskyfairrheinruhr.de

Herrenberger Whiskytage 2023 | 14.–15. April 2023
Im Weinhaus Alte Brennerei, Fachgeschäft für Wein und Spirituosen in der Herrenberger Innenstadt. | www.alte-brennerei-holz.de/whiskytage

Kempener Whisk(e)y Konferenz | 29.–30. April 2023
Hybridveranstaltung mit Ausstellenden 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: 29€ | www.whisky-konferenz.de

Anzeigen

Whisk(e)y-Messe Nürnberg

THE VILLAGE

ESTABLISHED 2013

FÉACH LEAT!

MESSE NÜRNBERG

25.+26. MÄRZ 2023

PRE OPENING 24. MÄRZ

Termin vormerken!

JUGENDSCHUTZ 18+ Zutritt ab 18 Jahren

WWW.WHISKEY-MESSE.DE

Dieses Heft war ein Geschenk von

Die nächste Ausgabe erscheint im März:

#58 | FRÜHJAHR 2023

The Highland Herold

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

READ ABOUT WHISKY

Lieferbare Ausgaben: ## 26, 29, 31, 33, 35, 36, 37, 38, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56

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

Anbieter: Das Whiskymagazin „The Highland Herold“ erscheint vierteljährlich im Verlag Dollinger & Stein GbR, Gutenbergstraße 5, 65830 Kriftel.