The Highland Herold

WHISKYMAGAZIN

SOMMER 2016

THE MEN OF TAIN

MIT ZWÖLF POT STILLS PRODUZIERT GLENMORANGIE SINGLE MALT WHISKY VON WELTRUHM

CRAFT BEER

HOPFEN UND MALZ – GOTT ERHALT'S!

ZWISCHENGANG

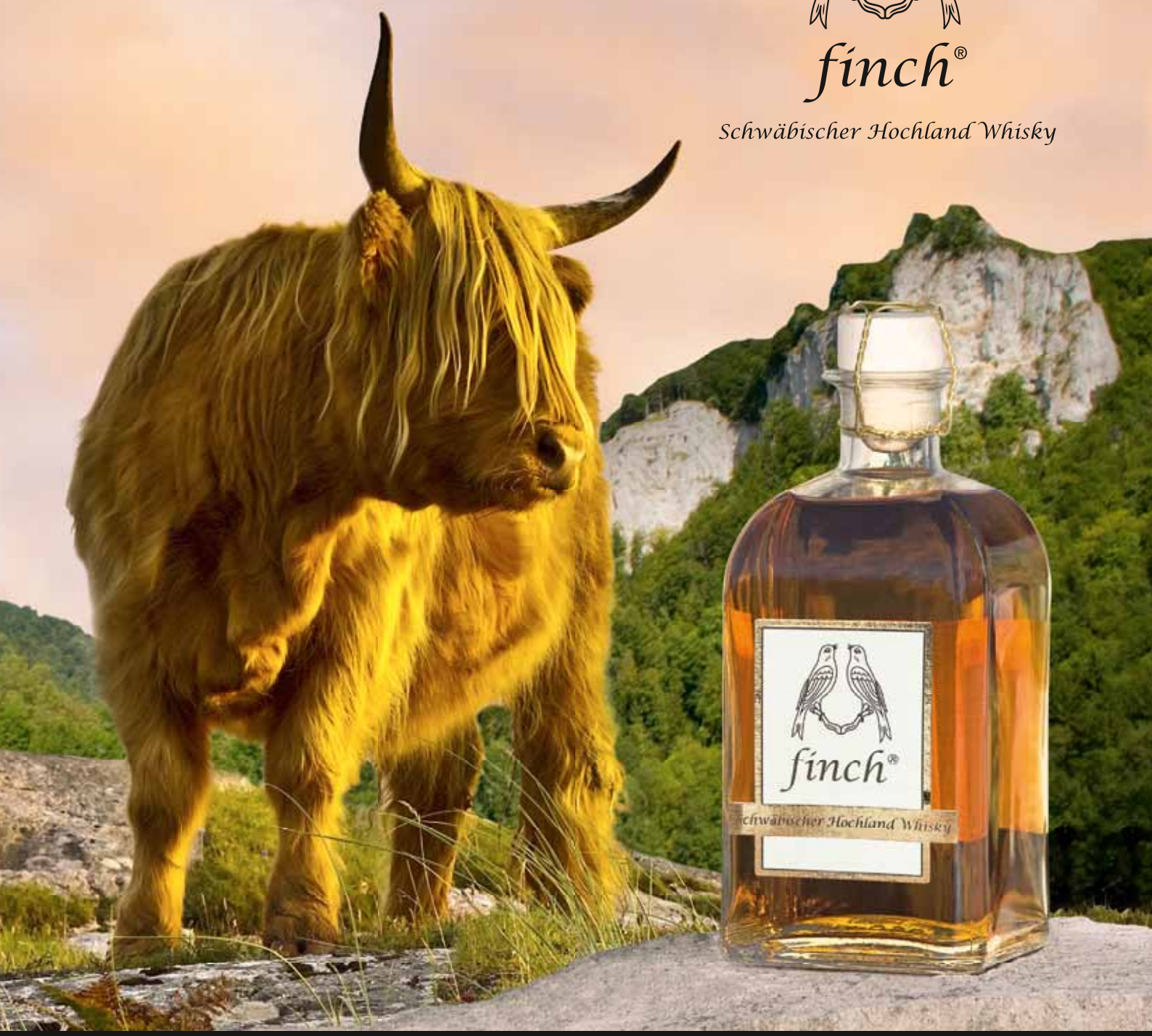
SELBST GEBACKENES STANGENBROT ZUM TASTING REICHEN

#31 | Sommer 2016
The Highland Herold
www.highland-herold.de

Anzeige

finch®

Schwäbischer Hochland Whisky



Warum weniger?

Simply the best!

finch-whisky.de

German Handcrafted Whiskey

Craft Spirits Festival 2016 DESTILLE BERLIN GOLD

WORLD SPIRITS AWARD 2016 GOLD

SUPERSTAR WHISKY (94) JIM MURRAY'S WHISKY BIBLE 2016 Schwäbischer Hochland Whisky

Inhalt

4 WHISKY ET CETERA
Kurze Nachrichten

10 **GLENMORANGIE**
Weltbekannte Marke und der meistverkaufte Single Malt in Schottland

22 **CRAFT BEER**
Alte Brautradition trifft auf innovative Vielfalt und Experimentierfreude

26 **ZWISCHENGANG**
Selbst gebackenes Baguette als Begleitung zum Tasting

28 JUST BOTTLED
Frisch abgefüllt

32 WHISKYHÄNDLER
Nach Postleitzahl

34 TASTINGS & EVENTS
Whiskyveranstaltungen

Vorwort

Entgegen der verbreiteten Meinung, dass mit der heißen Jahreszeit auch eine Dürreperiode für Anhänger edler Brände anbricht, bietet unsere Sommerausgabe viel Interessantes und unter der Rubrik „Just Bottled“ ab Seite 28 auch eine Menge neuer Abfüllungen.

Zunächst aber einige Worte zu unserem Titelthema: In den vergangenen Jahren hat es die Glenmorangie Distillery kontinuierlich und allen kurzlebigen Modetrends zum Trotz geschafft, hervorragende Abfüllungen zu fairen Preisen anzubieten. Exemplarisch seien hier mit dem *Nectar D'Or* und dem 18-Jährigen zwei meiner All-Time-Favorites genannt. Herzlichen Dank daher an Ernst „Ernie“ Scheiner, der uns in seinem umfassenden Artikel ab Seite 10 an der Welt von Glenmorangie teilhaben lässt. In den Blindverkostungen ab Seite 19 dreht sich dann alles um drei dauerhaft verfügbare Standards dieser Destille.

Weniger entspannt ist die Vorstellung, dass das Vereinigte Königreich tatsächlich am 23. Juni den Austritt aus der EU beschließen könnte. Weit erfreulicher ist da schon der Bau einer neuen Brennerei in Irland oder ein neuer Anbieter für Tasting-Sets im „Whisky-Abo“. Ebenfalls erfreulich für alle, die es an den Bodensee zieht, ist die Aussicht, dort drei Whiskybrennereien vorzufinden, die sogar eine eigene Whisky-Tour anbieten. Apopros Freude: Dass schottische Rinder glücklicher sind als ihre Artgenossen, weil ihre Mahlzeiten auch mal aus den Maischeresten von Whisky bestehen, ist nicht ganz unbekannt (auch wenn sich noch kein Highland Cattle persönlich dazu geäußert hat). Neu ist, dass man in der Speyside nun ausprobiert, ob sich die Fleischqualität noch verbessert, wenn man Whisky in den Wassertrog gibt und das Vieh mit regionaler Musik beschallt.

Letztlich müssen aber selbst die größten Anhänger des Aqua Vitae einräumen, dass im Sommer der Bedarf an erfrischenden Getränken trotz allem höher als der an Whisky ist. Wer Bier erfrischend findet, der darf sich deshalb auf einen Exkurs von Christian Beer zum Thema „Craft Beer“ ab Seite 22 freuen.

In diesem Sinne: Cheers und gute Unterhaltung!

T. Herold

Thorsten Herold, Herausgeber

IMPRESSUM

The Highland Herold – Whiskymagazin | Ausgabe #31 – Sommer 2016 | Erschienen im Juni 2016 | Sitz der Redaktion: Verlag Dollinger & Stein GbR, Gutenbergstraße 5, 65830 Kriftel, Telefon: 06192 9211944, E-Mail: kontakt@highland-herold.de | Herausgeber: Thorsten Herold (th) | Chefredakteur (v. i. S. d. P.): Sebastian Stein (st) | Layout: Sebastian Stein | Grafik u. Fotos: Philipp Rieß (pr) | Mitarbeiter dieser Ausgabe: Christian Beer (cb), Diego Berndt (db), Christina Hintze (ch) | Gastautoren in dieser Ausgabe: Julia Nourney, Sascha Lauer, Ernst J. Scheiner (Text u. Fotos) | Druck: WIRmachenDRUCK GmbH, Backnang | Verantwortlich für Anzeigen: Sebastian Stein, kontakt@highland-herold.de

Verkostungsnotizen oder andere geschmackliche Beschreibungen geben die persönliche Sinneswahrnehmung und Meinung des Verfassers wieder. | Nachdruck und elektronische Vervielfältigung 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.

Einzelhefte ab Ausgabe #22 können für je 2,90 € zuzüglich Versand per E-Mail an kontakt@highland-herold.de direkt beim Verlag bestellt werden.

WHISKY IM ABONNEMENT

THEMATISCH ABGESTIMMTE PROBEN-SETS VON GLENTASTE

Die geschmackliche Bandbreite von Whisky ist enorm – die preisliche allerdings auch. Wer also viele Whiskys probieren, aber nicht jedesmal gleich eine ganze Flaschen kaufen möchte, für den eignet sich vielleicht eine „Whisky Abo Box“ von Glentaste. Damit bekommt man für 139,90 Euro ein Jahr lang alle drei Monate eine Whisky Box mit vier verschiedenen Produkten zugeschickt. Nach dem Jahr endet das Abo automatisch. Jedes Fläschchen enthält 3 cl und Glentaste gibt an, dass die in den Sets enthaltenen Whiskys im Schnitt zwischen 70 und 80 Euro je Flasche gehandelt würden und manchmal auch im Preisbereich von 100 Euro und mehr zu finden seien.

Wer das Ganze nicht gleich im Abo haben will, der bekommt auf www.glentaste.de die Boxen auch einzeln. Die Zusammenstellung folgt dabei einem Thema, wie zum Beispiel „Award Winners“, „Old & Gold“ oder „Kiss of Sherry“. /db

Foto: Glentatste

NEUE IRISCHE BRENNEREI

HERSTELLER VON *THE QUIET MAN* BAUT EIGENE DESTILLERIE IN DERRY

Im Juni 2015 brachte die Niche Drinks Co. Ltd. aus Nordirland ihre ersten beiden Abfüllungen unter dem Label „The Quiet Man“ heraus, einen Blend und einen Single Malt „matured and bottled in Derry“. Im April dieses Jahres übernahm Alba Import aus Nottendorf den Vertrieb in Deutschland. Aus der zugehörigen Pressemeldung stammen auch die folgenden Informationen.

Die unabhängige Firma Niche Drinks ist im Besitz von drei Privatinvestoren und treibt aktuell ein Destillerieprojekt im nordirischen Derry voran. Die neue Brennerei wird am Ufer des Flusses Foyle gebaut und soll ein großes Besucherzentrum erhalten. Bis es dann in einigen Jahren den neuen Whiskey zu kosten gibt, wird es zunächst weitere Quiet-Man-Abfüllungen geben.

Ciaran Mulgrew, Firmenchef von Niche Drinks, widmete diese Qualitäten übrigens seinem Vater John, der über 50 Jahre als Bartender in Belfast arbeitete und viele Geschichten von seinen Gästen zu hören bekam. Wie es sich für einen guten Barkeeper gehört, erzählte er diese aber nie weiter – eben ganz der „Quiet Man“. /st

Foto: Niche Drinks Co. Ltd.

Ciaran Mulgrew, Chef von Niche Drinks Co. Ltd., mit den beiden Qualitäten der Marke „The Quiet Man“.

BREXIT

Am 23. Juni dieses Jahres entscheiden die Bürger des Vereinigten Königreiches (UK) über einen Austritt aus der Europäischen Union. Der Begriff *Brexit* stellt dabei eine Verbindung der englischen Worte „Britain“ und „Exit“ dar. Ein Austritt würde den Handel mit der EU komplizierter machen und die schottische Whiskyindustrie vor ähnliche Herausforderungen stellen, wie man sie bereits vor dem Referendum über Schottlands Unabhängigkeit am 18. September 2014 zu befürchten hatte. Obwohl die Meinungen damals gespalten waren, hatte sich die Industrie letztlich für einen Verbleib Schottlands im UK ausgesprochen. Die EU-Mitgliedschaft war dabei ein wichtiger Faktor gewesen. In einem offenen Brief, veröffentlicht in der Times am 23. Februar 2016, sprechen sich Größen der Whiskyindustrie also auch jetzt für einen Verbleib des UK in der EU aus. /db, Quelle: thespiritsbusiness.com

SPEYSIDE WHISKY UND DAS LIEBE VIEH

SCHOTTISCHE FARMER WOLLEN MIT DEM JAPANISCHEN KOBE-RIND GLEICHZIEHEN

Der Versuch ein schottisches Rindfleisch zu erzeugen, das sich qualitativ mit dem japanischen Kobe-Rindfleisch messen kann, sei mehr oder weniger aus einem Scherz entstanden, sagt Ann Miller, die Leiterin des jährlichen Spirit of Speyside Whisky Festivals.

Während der Aufzucht bekommen Kobe-Rinder Bier zu trinken und werden stellenweise mit klassischer Musik und Massagen verwöhnt. Das Ergebnis ist ein Fleisch von enorm hoher Qualität.

Eines Abends sollen sich, nach einigen Witzeleien, zwei Landwirte der Speyside-Region entschlossen haben, eine Flasche Single Malt in den Wassertrog ihrer Angus-Rinder zu geben. Man hätte am nächsten Tag festgestellt, dass das Fell der Tiere mehr geglänzt habe, meinte Ali Rolfop, einer der beiden Landwirte. Daraufhin wurde die Praxis fortgesetzt, der Whisky mit den Tieren geteilt und sogar einige lokale Geiger bestellt, um den Tieren regionale Musik vorzuspielen. Die Tiere wurden außerdem mit den Nebenprodukten aus dem Destillerieprozess gefüttert. Das Ergebnis sei ein eindeutiger Hauch von Whisky im Fleisch der Tiere, so Rolfop weiter.

Wegen des hohen Interesses an japanischem Whisky fürchte man, dass internationale Besucher sich nun eher dorthin orientieren würden, statt in die Speyside-Region zu reisen, sagt Miller. Doch während die Japaner von den Schotten die Herstellung eines ordentlichen Drams gelernt hätten, so würde man nun in Sachen Agrarwirtschaft von den Japanern lernen. Man sei immer ein Anhänger der Einstellung gewesen, sich nicht zu ärgern, sondern gleichzuziehen. /db, Quelle: whiskyintelligence.com

Anzeige

NEUE WHISKY MAPS 2016

ALBA-COLLECTION VERLAG KARTOGRAFIERT DIE BRENNEREIEN DER USA

Grafik: Alba-Collection Verlag

Ab Juni 2016 ist die neue Karte „Bourbon-Rye-Whiskey Distilleries in USA“ des Alba-Collection Verlages im Handel erhältlich. Die Karte war ursprünglich bereits für Herbst 2014 geplant und sollte die Destillerien in Nordamerika enthalten, also sowohl die in den USA als auch die in Kanada. Zu dieser Zeit waren etwa 300 Brennereien von den Kartenmachern erfasst. Die Änderungen der gesetzlichen Grundlagen in den USA sorgten jedoch zwischenzeitlich für einen regelrechten Boom der Craft- und Micro-Destillerien und am Ende führten die zeitaufwendigen Recherchen zu über 800 aktiven oder im Bau befindlichen Brennereien allein in den USA. Die Idee einer gemeinsamen Nordamerikakarte wurde also verworfen und die Daten stattdessen auf mehrere Karten verteilt. Das betrifft einerseits die beiden Nationen – die Karte „Canadian Whisky Distilleries“ ist bereits für die nahe Zukunft angekündigt – andererseits die USA-Karte an sich. Eine vernünftige Darstellung der Datenmenge war nur auf den großformatigen Versionen möglich. Für das kleine „Tasting Map“-Format (34×24 cm) musste man neue Wege gehen. Die Lösung war die Darstellung der einzelnen „Whiskyballungsgebiete“, wie beispielsweise Kentucky und Tennessee, auf eigenen Karten. In diesem Format erhält man also nicht einfach eine verkleinerte Darstellung der großen Karte, die mit der Lupe abgelesen werden muss, sondern zwölf detaillierte und gut lesbare Tasting Maps der einzelnen Schwerpunktregionen.

Neben der neuen Karte für die USA findet man im Sortiment von Alba-Collection seit Februar dieses Jahres auch eine neue Karte mit den Destillerien Japans. Außerdem wurden die Karten von Schottland und Irland aktualisiert (Stand Februar 2016) und neu aufgelegt. Mehr Infos auf: www.alba-collection.com /st

Bourbon-Rye-Whiskey Distilleries in USA
Large Map (70×100 cm) | ISBN: 978-3-944148-31-1

Bourbon-Rye-Whiskey Distilleries in USA
Medium Map (42×60 cm) | ISBN: 978-3-944148-32-8

Bourbon-Rye-Whiskey Distilleries in USA (complete)
Tasting Map (34×24 cm) | ISBN: 978-3-944148-33-5

AGING KIT FÜR BOURBONFANS

FASSREIFUNG SELBST STEUERN

Wer ein Faible für amerikanischen Whiskey und vielleicht auch für Chemiebaukästen hat, für den ist das Age Your Own™ Whiskey Kit der amerikanischen Woodinville Whisky Co. bestimmt einen Blick wert. Inhalt sind ein kleines gekohltes Eichenfass mit einer Füllmenge von zwei Litern, zwei Flaschen mit je 750 Milliliter 110 Proof White Dog (frisches Destillat), eine Anleitung sowie zwei Glencairn-Gläser und ein nützlicher kleiner Bock für das Fässchen.

Durch die geringe Größe des Fasses erhöht sich das Oberflächenverhältnis von Holz zu Destillat drastisch. Dadurch reift der Spirit wesentlich schneller, sollte oft kontrolliert werden und kann schon nach drei bis sechs Monaten bereit für das Glas sein, je nach eigenem Geschmack. Zur Vorbereitung wird das Fass dabei mit Wasser gefüllt und verschlossen. Zunächst tropft noch etwas Wasser heraus, jedoch quillt das Holz langsam auf und schließt so die feinen Spalte zwischen den Fassdauben. Wenn nichts mehr tropft, gießt man das Wasser ab und füllt den White Dog hinein. Dann soll mit möglichst mineralstoffarmen Wasser aufgefüllt werden, um den Inhalt auf Trinkstärke zu verdünnen, bevor das Warten beginnt. Das Ergebnis ist zwar wegen der kurzen Lagerzeit formell kein handelsfähiger Whiskey, Spaß macht es aber bestimmt.

Das Kit kann online im Shop auf www.woodinvillewhiskeyco.com bestellt werden und kostet rund 150 US-Dollar. Einige deutsche Hersteller, wie beispielsweise die Brennerei Henrich aus Kriftel (www.brennerei-henrich.de) oder die finch® Whiskydestillerie aus Nellingen (www.finch-whisky.de), bieten auf Nachfrage übrigens ähnliche Sets mit etwas größeren 5-Liter-Fässchen an. /db

BOURBON BOOMT

AMERIKANISCHER WHISKEY KÖNNTE IM JAHR 2020 HÖHERE VERKAUFSZAHLEN ALS SCOTCH HABEN

Laut des aktuell veröffentlichten International Wine & Spirit Reports (IWSR) erlebt Bourbon im Moment eine Renaissance auf dem amerikanischen Markt und auch auf internationaler Ebene. In einem Interview während der Whiskies & Spirits Conference in New York am 28. Februar stellte Mark Meek, Chief Director des IWSR, heraus, dass Bourbon aktuell der am stärksten wachsende Sektor auf dem internationalen Spirituosenmarkt sei.

So hätten sowohl Jack Daniel's als auch Beam Suntory über den Zeitraum von 2009 bis 2014 eine Wachstumsrate von sieben Prozent aufgewiesen. Beide hatten zuletzt massiv in ihre Produktion investiert. Die Exportdaten des Distilled Spirits Council of the United States (DISCUS) hätten außerdem gezeigt, dass der Export von amerikanischem Whiskey insgesamt um vier Prozent gestiegen sei. Er mache damit nun knapp 70 Prozent des 1,56 Milliarden US-Dollar starken Exportumsatzes von US-Spirituosen aus.

Die erhöhte Nachfrage sei wohl auf den Anstieg des Konsums bei den sogenannten Millenials zurückzuführen, so Meek. So wird die demografische Gruppe bezeichnet, welche zwischen 1980 und 1999 geboren wurde. Diese gelten als technologisch affin, optimistisch und konsumfreudig. Für sie sei Bourbon aufgrund seiner Geschmackspalette wohl zugänglicher. Auch habe Scotch Whisky für viele Teile dieser Generation oft wohl einen etwas „altbackenen" Charakter, erklärte Meek. Bei einer Hochrechnung basierend auf diesen Zahlen könnte Bourbon den Scotch als beliebteste Whiskyart bis 2020 ablösen. Gerade in Bezug auf den indischen und chinesischen Markt habe man gerade erst begonnen, an der Oberfläche zu kratzen. /db, Quelle: whiskycask.com

THE TROOPER

BRITISH METAL ALE

Was kommt dabei heraus, wenn der bierbegeisterte Leadsänger einer weltberühmten Heavy-Metal-Band auf den Betreiber einer britischen Brauerei trifft? Klar: eine leckere Gerstenkaltschale! Bruce Dickinson, die legendäre Stimme von „Iron Maiden", komponierte gemeinsam mit der englischen Robinsons Brewery in Erinnerung an den Maiden-Song „The Trooper" das gleichnamige, satt bernsteinfarbene Ale mit 4,7 Volumenprozent Alkohol. Es ist ein frisches, malziges und angenehm herbes Getränk, das bereits beim ersten Schluck richtig Spaß macht. Aktuell gibt es mit dem „Trooper 666" eine limitierte stärkere Version mit 6,6 Volumenprozent.

Bezugsquellen findet man mit einer Suchmaschine im Netz oder fragt sie zu einer Postleitzahl direkt beim deutschen Importeur, der OnePint GmbH aus Handewitt, per E-Mail an: info@onepint.de /th

Fotos: Frederic Robinson Ltd.

Anzeige

10 YEARS ANNIVERSARY

whisky & more
WHISKYJACE

Vogelsbergstr. 19
60316 Frankfurt am Main

Telefon 0160 / 777 4926
www.whiskyjace.de
info@whiskyjace.de

Jörg Zahorodnyj
Whisky, Seminare & Beratung

MEHR TRANSPARENZ BEIM BLEND

BRUICHLADDICH UNTERSTÜTZT PETITION DER COMPASS BOX WHISKY CO.

Laut geltendem schottischem und europäischem Recht dürfen bei einem Blend keine Angaben zum Alter der einzelnen Whiskys auf der Verpackung oder dem Werbematerial gemacht werden. Nur die Reifezeit des jüngsten Whiskys darf als Altersangabe verwendet werden. Dieses Recht drohte die Compass Box Whisky Co. zu verletzen, als sie im Oktober 2015 zwei Blends mit genauen Angaben zu den einzelnen Bestandteilen auf ihrer Website ankündigte. Die Scotch Whisky Association (SWA) wies noch vor dem Release der beiden Bottlings darauf hin, dass diese Form der Werbung gegen die Vorschriften verstößt, und so wurden die Rezepte wieder entfernt. Damit war allerdings das letzte Wort in dieser Sache noch nicht gesprochen.

John Glaser, Gründer von Compass Box, startete im Februar 2016 eine Petition, die für eine Änderung dieser Vorschriften plädiert. Man wolle zum einen dem Wunsch des Kunden nach mehr Transparenz nachkommen, zum anderen aber auch die Qualität der eigenen Produkte besser herausstellen. Der Verbraucher habe ein Recht darauf zu erfahren, was genau er konsumiere. Die Petition mit einer Erläuterung der entsprechenden EU-Richtlinen und den Änderungen, die man sich wünscht, sind auf www.compassboxwhisky.com/transparency zu finden.

Glaser erhielt schon zu Beginn der Initiative Rückenwind aus der Industrie. Einer der Fürsprecher war beispielsweise Bruichladdich. Von dort kam nicht nur moralische Unterstützung durch das Statement „Transparency. We support Compass Box“, sondern man ließ auch Taten folgen. Seit April 2016 kann man für den *Classic Laddie* ohne Altersangabe genau erfahren, was die eigene Flasche beinhaltet. Jede Flasche weist einen Batch Code auf, den man auf der Detailseite des Produkts auf www.bruichladdich.com eingeben und sich das genaue Rezept der Charge anzeigen lassen kann. /db

INDIAN RYE WHISKY

VIELVERSPRECHENDE FASSPROBE

Als der Managing Director Neelakanta Rao Jagdale – Mitglied der Besitzerfamilie – im August 2004 erstmals in Glasgow einen Amrut Single Malt der Weltöffentlichkeit vorstellte, ahnten die Anwesenden nicht, welchen nachhaltigen Eindruck der erste international vertriebene Indian Single Malt zukünftig in der Whiskywelt hinterlassen werde. In vielen Blindverkostungen belegte der vorwiegend aus Gerste der Regionen Punjab und Rajasthan in Bangalore hergestellte Malt Whisky die vorderen Ränge. Das vielfältige Portfolio der Amrut Single Malts aus Südindien überzeugt mit seiner Qualität – 2016 machte beispielsweise die mittlerweile vergriffene *Spectrum*-Abfüllung aus einem „Fünf-Eichenholz-Fass“ Furore.

„Die Produktion eines Rye-Whiskys war für uns eine große Herausforderung“, betont Produktionsdirektor M. Meyyappan. „Wir werden unseren Rye mit 50 Volumenprozent abfüllen. Wie alle unsere Premium-Produkte wird der Amrut Rye nicht kühlgefiltert und nicht gefärbt.“ Der neue Amrut-Whisky soll im September 2016 auf den Markt kommen.

Sicher ist, dass der im Juni 2012 in klassischen Pot Stills gebrannte und in Bourbon-Fässern ausgebaute Roggenwhisky überzeugen wird: In der Fassprobe entfaltet sich ein opulentes Aromenarrangement aus dunklen Früchten, Zimt, Nelken, Kardamom, Muskat, Sandelholz, Leder, Nüssen und Vanille und paart sich harmonisch mit seiner funkelnden oloroso-artigen Farbe. Rötliche Reflexe machen die Erscheinung spannend. Anflüge von fruchtiger Konfitüre und Crème brûlée vereinigen sich mit süßen Eindrücken und schaffen eine Vielschichtigkeit, die begeistert. Eigentlich muss man ihn nicht trinken, denn so breit und tiefgründig ist das eindrucksvolle Aromenerlebnis. Die hohe Alkoholkonzentration stört keinesfalls, sie ist gut eingebunden. Auf der Zunge entfalten sich Indiens Gewürze und vereinigen sich mit mildem Karamell. Eine nachhaltige und adstringierende Würzigkeit bereitet Spannung, die mit einer Süße wettstreitet. Der Abgang ist knackig trocken. /Ernst J. Scheiner

Foto: Ernst J. Scheiner

Links der Amrut New Make, rechts die Fassprobe des Amrut Rye. Das Foto entstand während einem Warehouse-Rundgang des Autors in der Amrut-Brennerei in Indien.

BODENSEE-WHISKY-TOUR

DREI BRENNEREIEN IN MALERISCHER NATURLANDSCHAFT

Die Bodenseeregion ist sicher für vielerlei bekannt: Eine traumhaft schöne Landschaft, die herrlichen, nahe gelegenen Berge der Schweiz, köstliche Weine, eine leckere Küche, malerische Städte und zahlreiche Sport- und Erholungsmöglichkeiten. Aber Whisky? Also Bodenseewhisky? Tatsächlich, als ich in diesem Jahr die Annehmlichkeiten der Bodenseeregion aus ganz anderen Gründen genießen durfte, traf ich auf den Whisky der Brennerei Senft.

Nach kurzer Recherche fand ich mich dann auch auf dem romantischen Hof der Brennerei in der Gemeinde Salem wieder. Einem Ort übrigens, der glücklicherweise nicht – ebenso wenig wie seine Einwohner – dem literarischen Vorbild von Stephen King entspricht. Die Begrüßung durch die quirligen Brennereibetreiberinnen Silke und Mutter Anita Senft war sehr herzlich. Mit großer Freude führten sie mich durch die Familienbrennerei, das Warehouse und den Shop und beantworteten ausführlich alle meine Fragen.

Als besonderes Highlight bietet die Juniorchefin und Edelbrandsommeliére Silke Senft in Kooperation mit der Brennerei Steinhauser aus Kressbronn (www.weinkellerei-steinhauser.com) und der Destillerie Waibel aus Überlingen (www.keyne-eyle.com) eine ganztägige Whiskytour am Bodensee an. Die Tour mit Busfahrt, Destillen- und Warehousebesichtigungen und Degustationen findet mehrmals im Jahr statt. In 2016 stehen noch zwei Termine an, nämlich am 09. Juli und am 15. Oktober. Dabei können die Teilnehmer neben diversen leckeren Whiskys mit fachkompetenter Präsentation natürlich auch das unvergleichliche Panorama der Region und diverse Sehenswürdigkeiten genießen. Eine feine Idee mit einem schönen Programm, das man eigentlich eher in Schottland oder Irland als in der Grenzregion zur Schweiz vermuten würde. Mehr Infos zur Tour und die Buchungsmöglichkeit gibt es auf www.bodensee-genuss-erlebnisse.de. /th

Anzeige

THE GLENCAIRN GLASS
THE OFFICIAL WHISKY GLASS

The Glencairn Glass wurde von der Whisky-Industrie für die Whisky-Industrie entwickelt. Die schottische Firma Glencairn Crystal hat das Glas konzipiert, Stölzle Lausitz ist exklusiver Hersteller. In der einzigartigen Form des Glases erkennt man die Sorgfalt und die Liebe zum Whisky, durch die das Glas entstand. Der sich verjüngende Mund erlaubt eine beschwingte Leichtigkeit beim Riechen und Schmecken, nicht vergleichbar mit den traditionellen Verkostungsgläsern. Der sanfte Geruch und das Aroma des Whiskys können sich besser entfalten und gelangen leichter zur Nase. Der breite Kelch ermöglicht den freien, unverfälschten Blick auf die Farbe des Whiskys. Der feste Fuß rundet das Glas ab. Durch ihn liegt das Glencairn-Glas leicht und geschmeidig in der Hand.

www.stoelzle-lausitz.com

GLENMORANGIE INNOVATIVE DISTILLERY

Text: Ernst J. Scheiner

Foto: Ernst J. Scheiner

IHRE KUPFERNEN BRENNBLASEN SIND DIE HÖCHSTEN IN SCHOTTLAND UND PRODUZIEREN SINGLE MALTS MIT SO KLANGVOLLEN NAMEN WIE *LASANTA*, *NECTAR D'OR* ODER *MILSEAN*. DER ZEHNJÄHRIGE *THE ORIGINAL* IST DER MEISTVERKAUFTE SINGLE MALT IN SCHOTTLAND.

Seit 1849 sprudelt in der nördlich des kleinen Marktstädtchens Tain aus der am Dornoch Firth gelegenen Brennerei ein Gerstenbrand. Der frühere Mitbesitzer der nahegelegenen Balblair Distillery und Landwirt William Matheson hatte 1843 eine Lizenz zur Herstellung von Alkohol erworben. Seine Northern Highland Distillery geht in ihren Ursprüngen auf eine im Jahr 1738 gegründete Brauerei der Morangie Farm zurück. Aus zwei kleinen traditionellen Pot Stills flossen jährlich rund 20000 Gallonen Spirit in die Fässer. Dies berichtet 1886 der englische Whisky-Chronicler Alfred Barnard. Er bereiste zu dieser Zeit die Whisky-Brennereien der britischen Inseln.

„Sie ist wohl die marodeste und einfachste Brennerei, die wir bisher sahen, sie war fast eine Ruine“, beschreibt er kurz und bündig den Zustand der Anlage. Gleichwohl betont Barnard, dass „der Pure Highland Malt auf den schottischen und englischen Märkten gut bekannt“ sei. Da sich die Morangie Distillery gerade in einer Umbauphase befand, erschöpfen sich seine Ausführungen in einigen sehr allgemein gehaltenen Feststellungen. Es seien Pot Stills im Gebrauch, ihr jährlicher Ausstoß werde sich nach einem Neubau verdoppeln. Brennblasen mit extrem langen Schwanenhälsen erwähnt er nicht. Nach Mathesons Tod im Jahre 1862 hatten zunächst seine Frau Ann und der älteste Sohn John die Geschicke der Brennerei übernommen.

Extension

Der Zeitpunkt war günstig. Der Handel mit schottischem Whisky boomte und versprach hohe Gewinne. Mathesons jüngstem Sohn William war es als Distillery Manager gelungen, von einheimischen Investoren, darunter die Architekten Andrew und James Maitland, sowie seinem Schwager, dem Bankdirektor Duncan Cameron, dringend benötigtes Kapital für einen Neubau zu akquirieren. Unter den größten nicht aus der Region stammenden Shareholdern war der Gin-Distiller Edward Taylor aus Chelsea in London. Dieser und Cameron wurden die ersten Direktoren der im Oktober 1887 neugegründeten Glenmorangie Co. Ltd. Die Pot Stills kamen aus Edwards ehemaliger Brennerei John Taylor & Son. Sein Vater hatte seit 1820 in der Cale Street in Chelsea Gin und Likör destilliert und das Unternehmen 1862 an den Pharmazeuten und genialen Master Distiller James Burrough veräußert. Aufgrund des wirtschaftlichen Erfolgs von dessen Label *Beefeater London Dry Gin* wurden Umbauten und Erweiterungen der Destillationsanlage nötig. Infolgedessen gelangten die ausgemusterten Gin-Stills nach Tain und durften ab 1887 einen Whisky-Spirit aus gemälzter Gerste destillieren. Es waren die ersten Brennblasen Schottlands, deren Kessel indirekt mit Wasserdampfleitungen beheizt wurden. Diese Technologie zog flächendeckend erst in den 1960er-Jahren in die schottischen Whiskybrennereien ein.

Mehr Informationen zur Brennerei Glenmorangie gibt es auf der Webseite des Autors, „The Gateway to Distilleries“: www.whisky-distilleries.net

Foto: Ernst J. Scheiner

Ursprünglich destillierten die ersten Brennblasen einen Londoner Gin in Chelsea. Als sich ihre Zahl auf zwölf erhöhte, wurden die vier neuen Pot Stills im April 2009 gefüllt mit einer Mischung aus Wasser, heimischen Kräutern und Heidekraut vom Hill of Tain angefahren. Diese alte Tradition des „Sweetening the Stills“ macht das Kupfer „sanft.“

In der „Kathedrale des Gerstenspirits“ – Synonym für das monumentale Stillhouse von Glenmorangie – soll eine White Lady spuken. Die Schotten artikulieren „glenmóranschie“, mit der Betonung auf der zweiten Silbe. In den vergangenen zehn Jahren verdoppelte sich der Verkauf des Highland Single Malt auf 500 000 Nine-Litre-Cases pro Jahr.

Glenmorangies „Mountain Dew of Easter Ross“ war beliebt. Der Lord Mayor of London servierte seinen Gästen 1899 den Highland Malt. Selbst Papst Leo XIII. soll den Scotch als Daily Dram genossen haben. Ebenso faszinierte der Pure Old Malt die Mitglieder des Establishments in den britischen Kolonien und eroberte die Märkte in Europa und den USA. Bis heute hat der Highland Single Malt an seiner Popularität nichts eingebüßt. Seit 1982 ist *The Original*, die zehn Jahre alte Standardabfüllung, wegen des Preis-Leistungs-Verhältnisses einer der meist getrunkenen Single Malts in den Haushalten Schottlands.

Die Manager von Glenmorangie gehörten schon immer zu den fortschrittlichsten ihrer Zunft. So staunten die Kollegen im Jahr 1991 über die erste Abfüllung in Fassstärke aus einer der großen Destillerien. Die zehnjährige Einzelfassabfüllung *The Native Ross Shire Glenmorangie Matured in Wild Mountain Oak* kam in der Folge einzeln nummeriert mit einer natürlichen Alkoholkonzentration zwischen 58 und 61 Volumenprozent auf den Markt. Der damalige Marketing Director Ian Buxton, heute ein Bestselling-Whisky-Autor, wurde dafür von einigen Vertretern der Whiskyindustrie heftig kritisiert. Mittlerweile ist diese Art der Abfüllung eines Single Malts internationaler Standard. Glenmorangie war ebenfalls ein Vorreiter im Internet. 1995 erschien die erste Webseite eines Single Malts überhaupt. Das weltweit erste Online-Whisky-Tasting folgte zwei Jahre darauf.

History

Bestes Ackerland umgibt die Destillerie im „Tal der tiefen Ruhe“. Das milde maritime Klima in der Region ist ideal für den Anbau der Sommergerste. Sie gedeiht in Easter Ross und auf den Black Isles um den Cromarty Firth prächtig. Hier gibt es fruchtbaren, feuchten Boden bei der Aussaat im Frühjahr und lange Tage mit intensiver Sonne im Sommer. Das schottische Wetter mit seinem ständigen Wechselspiel von Regen und Trockenheit beschleunigt das Wachstum der zweizeiligen Sommergerste. Bierbrauern liefert sie viel Stärke und wenig Eiweiß. Sie ist außerdem stickstoffarm und damit bestens geeignet für eine hohe Extraktausbeute beim Läutern der Würze. Also eine ideale Grundlage für Bier und Destillat. Daher ist es keine Überraschung, dass nicht nur die Kunst des Bierbrauens auf den Bauernhöfen der Region gepflegt wurde. Bereits seit Mitte des 16. Jahrhunderts brannte man aus dem obergärigen Ale ein „usquebaugh“, ein Wasser des Lebens. Die aktiven Distilleries Balblair, Clynelish, Dalmore, Invergordon und Teaninich sind lebendige Zeugen dieser Aktivitäten.

Der Bauer und Brenner William Matheson führte diese Tradition fort. Auf seiner Morangie Farm wurde vermutlich seit 1703 destilliert. Die Bedingungen für den Bau einer Whiskydestillerie an diesem Standort waren günstig. Die Quellen des Tarlogie Wood versorgten die Brennerei damals wie heute mit ausreichend Produktionswasser. Die meisten schottischen Destillerien verarbeiten ein mineralarmes, weiches Wasser. Nicht so in Tain. Der kalk- und sandsteinhaltige Untergrund filtert das Regenwasser nicht nur, sondern reichert es auch mit einer Fülle von Mineralien an.

„Der Regen versickert im Boden des Waldes. Nach geschätzten hundert Jahren steigt das Wasser aus der Erde, unter Druck blubbert es an die Oberfläche. Unser Wasser ist sehr mineralienreich, es beeinflusst die Aromen, den Geschmack sowie den Körper unseres Glenmorangies“, beschreibt Andy MacDonald, derzeitiger Distillery Manager, die Auswirkungen auf den Whisky.

Das kalkreiche, sehr harte Wasser sei aber kein Nachteil, betont der aus Elgin stammende MacDonald, denn die Hefe

möge während der Gärung der Würze den hohen Anteil von zink-, kalzium- und magnesiumhaltigen Salzen. Die Entstehung von kräftigen Ester-Noten und fruchtigen Aromen sei das Ergebnis. Diese verstärkten sich während des Brennvorgangs und erhielten sich auch während der Reifung.

Eine Leitung führt das klare und reine Quellwasser an den Produktionsort, wo es für alle Herstellungsprozesse vom Maischen, Brauen bis hin zum Kühlen während der Destillation und zur Reduzierung der Alkoholkonzentration bei der Fassfüllung eingesetzt wird. Die abschließende mechanische Filterung und zusätzliche Behandlung mit UV-Strahlen machen das Wasser zudem keimfrei.

Zum Schutz der Wasserqualität erwarb die Brennerei im Jahr 1989 rund 340 Hektar umgebendes Land, um so die Tarlogie-Quellen nachhaltig vor abträglichen Einflüssen zu bewahren.

Foto: Ernst J. Scheiner

Andy MacDonald, der derzeitige Distillery Manager bei Glenmorangie. Sein Vater praktizierte als Arzt in Elgin. Nach einem technischen Studium an der University of Aberdeen arbeitete er in der Ölindustrie. „Whisky hat eine Tradition, deshalb wollte ich ein Teil davon sein." Diageo qualifizierte ihn zum Destillationsfachmann. „Ich arbeitete in fünfzehn Diageo-Brennereien als Site Production Manager. Fast alle zwei Jahre wechselte ich den Standort." Seine liebste Distillery sei Talisker auf Skye, weil er in Carbost heiratete, die beiden Töchter dort geboren wurden und er am Loch Harport viele Freunde hat. „Talisker is a special place to my heart."

Light and Fruity

Maßgeblichen Einfluss auf den Erhalt und die Verstärkung des während der Gärung entstandenen Geschmacksprofils der Wash haben Bauart, Größe, Form, Struktur und Beheizung der bei einer doppelten Destillation eingesetzten Brennblasen. Sie trennen nicht nur den Alkohol und das Wasser, sondern sind ausschlaggebend dafür, ob ein Gerstendestillat leicht oder kernig gebrannt wird.

Die richtungsweisenden technischen Voraussetzungen für den leichten, sauberen und fruchtigen Gerstenbrand bei Glenmorangie sind vergleichsweise kleine Kessel mit 11 400 Litern bei den Rohbrandblasen (Wash Stills) und 8 200 Litern bei den Feinbrandblasen (Spirit Stills); linsenförmige, über dem Kessel sitzende Rücklaufkugeln (Reflux Balls); sehr lange und schlanke, sich allmählich nach oben verjüngende Schwanenhälse (Swan Necks); fast waagrecht verlaufende, sich verengende mittellange Geistrohre (Lyne Arms); kupferne Gegenstromkondensatoren mit rund 250 sehr kleinen Kühlrohren mit einem Durchmesser von 0,5 Zoll; eine von Kühltürmen geregelte, im Sommer wie Winter gleiche Kühlwassertemperatur.

Ohne Zweifel, die Brennblasen sind ein wichtiger, wenn nicht der entscheidende Faktor für die Qualität eines Whiskys. Sie beeinflussen die mit den Sinnen wahrnehmbare Struktur des Destillats. Der langsame Temperaturanstieg in der zu destillierenden Wash mündet bereits während der ersten fünfstündigen Destillation in eine schonende Abtrennung von Wasser und Alkohol. Erst der sich anschließende zweite Brenndurchgang des Rohkondensats garantiert die Reinheit des Destillats. Der Stillman macht sich dabei die verschiedenen Siedepunkte der in der Flüssigkeit enthaltenen Stoffe zu Nutze. Vor und nach dem Siedepunkt von Alkohol – bei 78,37 Grad Celsius – kann er die abträglichen Einflüsse vom wertvollen New Make fernhalten und diese im Spirit Safe sauber voneinander trennen.

Im Fall von Glenmorangie sind dabei die außergewöhnliche Form und die Struktur der Roh- und Feinbrandblasen ausschlaggebend. Die auf dem Kessel aufsitzenden Redestillationskugeln sowie die mit 5,14 Metern extrem hohen Schwanenhälse der Spirit Stills bereiten während des Siedens im zweiten Brennverlauf den aufsteigenden schweren Alkoholen oder Ölen wegen abnehmender Temperaturen im oberen Teil der Hälse allerlei Probleme. Der Abtrieb gerät öfter ins Stocken. Die Dämpfe kondensieren mit zunehmender Höhe im Schwanenhals immer schneller und kehren in den Kessel zurück. Dort erwärmt sich der Rückfluss nochmals. Die Dämpfe steigen allmählich auf und suchen erneut den Weg durch den Schwanenhals und das anschließende Geistrohr in den Kühlrohrkondensator. Die wiederholte Berührung mit dem Kupfer wirkt auf einige der Dämpfe katalytisch und neutralisiert die für den Geschmack abträglichen Schwefelwasserstoffe. Diese Verbindungen, die bei der Gärung der Wash entstehen, sind bei einer niedrigen Temperatur sehr flüchtig und münden in einen Vorlauf mit aggressiven Klebstoff- und Lacknoten. Diese Foreshots riechen scharf und können durchaus giftig sein.

Erst im Mittellauf ab etwa 73 bis 72 Volumenprozent erscheinen die erwünschten idealen Aromen und Geschmacksstoffe, die den Charakter des Glenmorangie-Destillats ergeben. Das Mittelstück endet bei 60 Volumenprozent, da sich im beginnenden Nachlauf Fuselöle tummeln, die den Geschmack nachteilig beeinflussen können und Kopfschmerzen verursachen. „Die erste Destillation in der Wash Still dauert fünf Stunden, die zweite in der Spirit Still ungefähr dreieinhalb Stunden, der Vorlauf endet nach fünfzehn Minuten. Wir sieden bis zu einer Temperatur von 95 Grad Celsius, dann hören wir auf", beschreibt MacDonald das Verfahren. „Wir destillieren mit unseren langhalsigen

Brennblasen eigentlich zweieinhalbfach, unser Spirit ist daher sehr schmackhaft, parfümartig und sehr floral. Mit dem keimfreien Wasser der Tarlogie-Quellen wird er auf 63,5 Volumenprozent reduziert und zur Reifung in Eichenfässer gefüllt. Unser Whisky reift bestens in Bourbon-Fässern. Wir verwenden diese nur zwei Mal, die amerikanische Eiche entfaltet die bei der Gärung und der Destillation entstandene Fruchtigkeit“, erläutert MacDonald weiter.

In der Tat geizt der zehnjährige Glenmorangie nicht mit Fruchtaromen wie Zitrone, Apfel, Birne, Stachelbeere und hellem Pfirsich, die mit feinen Vanillenoten harmonisch abgerundet werden. Rachel Barrie, die frühere Kollegin von Andy MacDonald und die erste Frau, die in Schottland Master Blender wurde und seit 2011 bei Morrison Bowmore in dieser Position tätig ist, sagte einmal: „Vanille ist als Verbindung im New Make vorhanden und macht wahrscheinlich 20 Prozent des Vanillegehalts der The-Original-Abfüllung von Glenmorangie aus. Es dominiert kein bestimmtes Aroma. [...] Wir analysierten etwa 140 aromatische Verbindungen.“ Die Schöpferin der 2007 neu aufgelegten Variante der The-Original-Standardabfüllung erklärte außerdem: “Wir verstärken die Aromen Vanille und Zitrone, weil diese Aromen weltweit gerne aufgenommen werden. Die first-fill-Fässer prägen die Aromen Vanille und Früchte, während die refill-Bourbon-Fässer die floralen und Honignoten verantworten.“

Greater Demand

Scotch Single Malts eroberten erst allmählich die Weltmärkte, sie waren Anfang des 20. Jahrhunderts außerhalb Schottlands nur wenigen bekannt. Damals veräußerten die Brennereien ihre Malts in großen Gebinden in der Regel als Fassware. Unabhängige Abfüller wie Cadenhead in Aberdeen oder Gordon & MacPhail in Elgin übernahmen den Flaschenvertrieb. Glenmorangie verkaufte darüber hinaus den Whisky in Quarter Casks oder größeren Fässern direkt oder über Kommissionäre an Pubs, Lebensmittelhändler und Privathaushalte. Seit 1920 vertrieb die Brennerei ihren Pure Malt als einen der ersten schottischen Malts in Flaschen systematisch auf dem britischen Markt. Ein beträchtlicher Teil der Produktion ging zu den Whisky Blendern nach Glasgow, Leith oder Perth. So wurden Mitte der 1960er-Jahre von den Blendern rund 2000 verschiedene Blended Scotch Whiskys vermarktet, von den Brennereien hingegen nur etwa 30 Single Malts, darunter auch der Glenmorangie.

Ein weiterer Teil verschwand in der Eigenmarke *The Bailie Nicol Jarvie* (B.N.J.), die ursprünglich seit 1884 von Nicol Anderson & Co. Ltd. in Leith hergestellt wurde und später in den Besitz von Macdonald & Muir (ehemalige Teilhaber und seit 1923 Besitzer der Distilleries Glenmorangie und Glen Moray) überging. Der komplexe Blend alter Schule wurde gerne getrunken, denn der Malt-Anteil war mit 60 Prozent sehr hoch. Neben über acht Jahre alten Kern-Malts von Glenmorangie und Glen Moray verschnitten die Blender rund zwanzig weitere Malts, darunter relativ alte Whiskys von Mortlach, Benrinnes, Linkwood, Mannochmore. Die Produktion des B.N.J. wurde 2007 eingestellt. Zukünftig sollte das Glenmorangie-Portfolio ausschließlich aus Single Malts bestehen.

Glenmorangies rasanter Aufschwung begann mit dem neuen CEO Geoffrey Keggan Madrell. Im Jahr 1994

Rotwein reift in getoasteten Barriques aus erstklassigem französischen Eichenholz am besten. Gleiches gilt für Whisky, sie prägen seine Würze.

Foto: Ernst J. Scheiner

verantwortete er eine radikale Neuausrichtung der Gesellschaft: Bau eines Verwaltungszentrums mit Lagerhallen und Abfüllanlagen in Broxburn, westlich von Edinburgh, die Vertriebskooperation mit dem amerikanischen 10-Prozent-Anteilseigner Brown-Forman (Jack Daniel's) und das Joint Venture mit dem schottischen Likörproduzenten Drambuie. Madrells strategische unternehmerische Entscheidungen mündeten in die massive Reduktion des Handels mit Whisky in großen Gebinden um mehr als 60 Prozent sowie in den Aufbau einer Premium-Produktlinie und deren effiziente weltweite Vermarktung. 1998 verkaufte Glenmorangie erstmals eine Million Nine-Litre-Cases of Whisky, darunter Single Malts, aber auch der Bestseller-Blend *Highland Queen*.

Die stetig steigende Nachfrage erforderte weitreichende Investitionen. Die Anlage wurde 1979 zuerst von zwei auf vier, 1990 dann auf acht und 2008 schließlich auf zwölf Pot Stills erweitert. Dabei achteten die Kupferschmiede von Forsyths aus der Speyside stets auf eine millimetergenaue Kopie der bestehenden Brennblasen. „Nichts durfte verändert werden, denn der bisher übliche Charakter des New Spirits musste auch von den neuen Brennblasen erzeugt werden. Unser New Make ist das Fundament aller Glenmorangie-Whiskys“, betont Andy MacDonald. Heute destillieren die 24 „Men of Tain“ (früher waren es 16) 6,2 Millionen Liter reinen Alkohol pro Jahr.

Das rauchfreie Malz kommt von den großen Industrie-Mälzereien, eigenes Malz wird schon seit 1977 nicht mehr auf den Floor Maltings hergestellt. Die Full Lauter Mash Tun mit einer zehn Tonnen schweren Füllung aus gemahlenem Malz (Grist) zählt zu den großen der Whiskyindustrie. Sie läutert eine sehr klare Würze, die eine Entfaltung von fruchtigen Aromen begünstigt. Pro Woche führen die Männer von Tain 32 Maischen von jeweils fünf Stunden Dauer aus. Mit Wärmetauschern auf die Pitching-Temperatur abgekühlt, wird die „clear wort“ mit flüssiger Hefe versetzt und gärt für 52 Stunden (früher zwischen 40 und 100 Stunden) in zwölf 48 500 Liter großen Stainless Steel Washbacks. Das acht Volumenprozent starke Bier, die Schotten nennen es „wash“, wird langsam und schonend in den relativ kleinen Kesseln der Pot Stills angeheizt. Die Mashmen und

Foto: Ernst J. Scheiner

Wood Finishes. Glenmorangies Zweitreifungen in Weinfässern sind legendär. Der Whisky-Wissenschaftler Dr. James Swan schwärmt: „Glenmorangie has the best balanced fragrance spectrum.“

Stillmen arbeiten in Schichten 24 Stunden pro Tag, sieben Tage die Woche. Die Produktion läuft fast das ganze Jahr über bis auf wenige Tage, an denen Instandsetzungsarbeiten erfolgen. Sie läutern in der Woche 320 Tonnen gemahlenes Malz und benötigen pro Tag 250 000 Liter Wasser. In der 2010 in Livingston, westlich von Edinburgh, errichteten neuen Betriebsstätte mit modernen Hochleistungsabfüllern wurden von den dortigen Kollegen im Jahr 2015 rund 6,5 Millionen Flaschen Glenmorangie versandfertig abgefüllt. Die Reduktion der Fassstärke auf die Flaschenfüllstärke 40, 43 oder 46 Volumenprozent wird mit destilliertem Wasser ausgeführt.

Seit der 300 Millionen Pfund teuren Übernahme der Brennereien Glenmorangie und Ardbeg durch den Luxuskonzern LVMH Moët Hennessy – Louis Vuitton S.A. im Jahre 2004 hat sich das Erscheinungsbild der Glenmorangie-Produkte vollkommen verändert. Grund zur Freude für Bernard Arnault, CEO von LVMH: Das Umsatzplus der Whiskys von Glenmorangie lag 2014 bei fünf Prozent. Glenmorangie Single Malts nehmen gegenwärtig den vierten Platz in der Weltrangliste ein. Seit 2009 stieg der Umsatz des am schnellsten wachsenden schottischen Single Malts um insgesamt 82 Prozent.

Recasking

„60 Prozent der Aromen kommen vom Holz, 40 Prozent von der Destillation“, orakelt MacDonald und erklärt: „Die amerikanische Weißeiche wirkt während der Reifung des Spirits besonders dezent auf seine aromatische Qualität, sie ist nicht so dominant wie die offenporige europäische Eiche, sie erhält die floralen Noten der Destillation besser.“ Erkannt hatte dieses Phänomen der aus Dufftown in der Speyside stammende Gordon Lennox Smart, der von 1920 bis 1970 (!) die Geschicke der Brennerei leitete.

Glenmorangie war nach der Islay Distillery Laphroaig eine der ersten schottischen Brennereien, die ab 1947 vorwiegend gebrauchte Bourbon-Fässer aus Kentucky und Tennessee importierte und systematisch zur Reifung ihres Malts einsetzte. Früher wurden sie oft in Dauben zerlegt transportiert und von schottischen Küfern wieder aufgebaut. Ein Teil der Whiskys reift in bis zu 300 000 Fässern in vierzehn traditionellen, dunklen und feuchten Dunnage Warehouses, aber auch in Racked Warehouses am Destillationsort im maritimen Klima der Nordseeküste. Seit 2010 lagern zwanzig Meilen nördlich von Tain in der ehemaligen Woollen Mill von

Hunters in Brora weitere 100 000 Fässer auf Paletten. Eine Verdopplung der dortigen Lagerkapazität um zusätzliche sechs Warehouses wurde 2015 beantragt. Der Bau der Lagerhallen auf dem 9 Hektar großen Gelände ist für dieses Jahr vorgesehen. Der größte Glenmorangie-Schatz schlummert in über 450 000 Fässern in den Bonded Warehouses in Broxburn, westlich von Edinburgh in den Lowlands.

Als Neil Alexander McKerrow im Juli 1989 Managing Director von Glenmorangie wurde, waren neue Ideen gefragt, denn der Absatz schottischer Whiskys stagnierte allgemein. Viele Distilleries wurden Mitte der 1980er-Jahre stillgelegt, in anderen die Produktion gedrosselt. Glenmorangies Kernlinie bestand hauptsächlich aus einer 10-jährigen und einer 18-jährigen Abfüllung, zu wenig für den harten Wettbewerb am Weltmarkt. Originelle, innovative Produktions- und Marketingkonzepte waren für den „Spirit of Tranquility“, wie der Whisky aus dem Tal der großen Ruhe auch genannt wird, längst überfällig.
Die Zauberformel für einen Aufschwung lautete „Secondary Wood Maturation“. Fässer, in denen Port, Sherry und Madeira ausgebaut worden war, sollten die Whiskys aromatisch erweitern. McKerrow startete Testreihen, die alsbald in überzeugende Ergebnisse mündeten.

Am Anfang stand eine echte Überraschung. Bereits 1991 begeisterte die erste *Wine Finishing Release* die Fachwelt. McKerrows kreatives Vatting bestand zu zwei Dritteln aus 18-jährigen, im Bourbon-Fass gereiften Malts. Das verbleibende Drittel setzte sich aus bis dahin 15 und 16 Jahre in Bourbon-Fässern heranreifenden Whiskys zusammen, die für weitere zwei bis drei Jahre eine intensive geschmackliche Prägung in sehr alten, mit Oloroso-Sherry vorbelegten Bodega-Butts erfahren hatten. Das Ergebnis war ein komplexer Whisky mit einem extrem breiten Spektrum an Aromen, den es in dieser Art bei Glenmorangie zuvor nie gegeben hatte. Bereits zwei Jahre darauf folgte eine 1975 destillierte, 46 Volumenprozent starke, nicht kühlgefilterte Abfüllung, die ihre Grundreifung fünfzehn Jahre lang in Bourbon-Fässern bekam, um danach für weitere vier Jahre in portugiesischen Port Pipes (600 Liter) eine starke aromatische Zweitprägung in sich aufzunehmen.

Experimente mit der Reifung des Whiskys in besonderen Fässern hatten bereits unter McKerrows Vorgängern stattgefunden. Das Highlight solcher Versuche war 1993 die auf 850 Flaschen limitierte und 43 Volumenprozent starke *Cognac Matured Release*. Destilliert wurde der New Make 1979 unter der Leitung des Managers Ian McGregor, der von 1970 bis 1990 die Geschäfte führte. Dieser füllte ihn in sehr alte, mit Cognac vorbelegte Eichenholzfässer aus der Charente, in denen der Spirit of Tranquility für vierzehn Jahre reifte. Die seltenen 300-Liter-Merrain-Fässer wurden nur mit Dauben aus Hartholz, dem sogenannten toten Kern, einer alten französischen Eiche aufgebaut.

Das erste bekannt gewordene „Glenmorangie Wood Finishing“ war ein 1963 gebrannter, 43 Volumenprozent starker „Pure Old Malt“ mit einer sehr geringen Auflage – der erste Jahrgangswhisky

Glenmorangie ist für die seit 1991 eingesetzten Designer Casks sowie das systematische Wood Management weltbekannt. Altes Eichenholz mit sehr engen Jahresringen aus den Ozark Mountains in Missouri (USA) trocknet 24 bis 36 Monate im Freien, bevor es zu 200 Liter großen Fässern verarbeitet wird. Diese werden der Heaven Hill Distillery zum Ausbau ihrer Bourbon Whiskeys überlassen. Als geleerte Casks kommen sie im Container nach Tain.

Foto: Ernst J. Scheiner

einer großen schottischen Brennerei überhaupt. Vor der Flaschenabfüllung im Jahr 1987 folgte nach einer 22-jährigen Grundreifung in Bourbon-Casks ein zweiter Reifungsprozess in Oloroso-Sherry-Butts (500 Liter). Allerdings wurde diese Art der Schönung nicht direkt auf dem Frontetikett angegeben. Eine 18-jährige Variante folgte 1990. Beide Bottlings sind sehr schwer zu finden, es sind echte Raritäten. Glenmorangie war damit unter den ersten schottischen Brennereien, die systematisch damit begannen, Methoden des zweifachen Reifungsprozesses umzusetzen.

Der differenzierte Einsatz von unterschiedlich vorbelegten Fasstypen war das Ergebnis verschiedener Experimente und mündete bei Glenmorangie 1991 in den Beginn eines innovativen zielführenden Fassmanagements mit speziellen „Designer Casks“. Forschungsprogramme zeigten McKerrow den Weg: Aus altem Eichenholz mit sehr engen Jahresringen aus den Ozark Mountains in Missouri (USA) fertigten die Küfer Rohdauben, die 24 bis 36 Monate im Freien trockneten. Erst danach verarbeiteten sie diese zu 200 Liter großen Fässern. Die Barrels wurden der Heaven Hill Distillery zum Ausbau ihrer Bourbon Whiskeys überlassen, bevor sie als geleerte Casks nach Tain kamen.

Die Blender und Whiskymacher wussten im Allgemeinen von der Wirkung eines Fasses auf den Whisky. Das in der Industrie übliche „reracking“, das Umfüllen in ein anderes frisches Fass, wurde vielerorts ausgeführt. Es fehlte lediglich die kontinuierliche Systematik und ein Bewusstsein für die Potentiale, die sich darin für die Qualität der Whiskys eröffneten. Master Blender David Stewart von William Grant of Dufftown war einer der Ersten, die den Whisky kontinuierlich einem zweifachen Reifungsprozess unterzogen. Sein erster Versuch erschien im Jahr 1982: *The Balvenie Classic* wurde ohne Altersangabe mit 43 Volumenprozent, kühlgefiltert und mit Farbstoff in einer Art Boxbeutel-Flasche abgefüllt. Stewart unterzog das Vatting aus acht- und zwölfjährigen Malts, die in Bourbon-Barrels aus amerikanischer Eiche gelegen hatten, einer Zweitreifung in Sherry-Fässern aus europäischer Eiche. Auf dem Etikett fehlten allerdings spezifische Hinweise zur Nachreifung. „Damals war der Begriff ‚finish‘ noch nicht üblich. Wir verwendeten dieses Wort nicht, das tat nur Glenmorangie.“ Mit seinem *The Balvenie Double Wood 12 Year Old* wurde er 1993 dennoch zum Trendsetter einer heute weltweit angewandten Methode.

Foto: Glenmorangie PLC

Der Biochemiker Dr. Bill Lumsden wurde vom britischen „Whisky Magazine“ im Wettbewerb „Icons of Whisky“ zum „Master Distiller/Master Blender of the Year 2016“ ernannt. Der Director of Distilling, Whisky Creation & Whisky Stocks beeinflusst seit 1995 die Entwicklung von Glenmorangie und seit 1997 die von Ardbeg. Höhepunkte seiner Karriere waren die Glenmorangie Releases *Cotes de Nuits finish*, *Malaga Wood Finish*, *Margaux Wood Finish*, *Astar*, *Signet*, *Sonnalta PX* und *Mìlsean*. Er zählt zu den meist dekorierten Whiskymachern Schottlands.

Modern Times

Für viele überraschend verließ der eigentliche Erfinder des systematischen „Wood Finishing“ und „Wood Management“, Neil McKerrow, im Jahr 1995 die inzwischen aus der MacDonald & Muir Ltd. hervorgegangene Glenmorangie Company PLC. Ihm folgte der Biochemiker Dr. Bill (William) Lumsden, der vom Großkonzern Diageo nach Tain wechselte. Mit ihm wurde zum ersten Mal ein Wissenschaftler Leiter einer schottischen Distillery. Der Anspruch war immens: Es wurden fachliche Kompetenz, Entscheidungsfreude und innovative Ideen für eine differenzierte Produktentwicklung von ihm erwartet.

An der naturwissenschaftlichen Heriot Watt University von Edinburgh hatte Lumsden von 1983 bis 1986 über die Wirkung von Hefestämmen bei der Gärung promoviert. Auf einer studentischen Party trank er 1984 erstmals einen Glenmorangie. Er ahnte nicht, dass sein umtriebiger, rastloser Forschergeist ihn einmal in die Northern Highland Distillery führen sollte. Der Akademiker freute sich über die Freiräume und Perspektiven, die ihm seine neue Wirkungsstätte eröffnete. Seine Vorgänger, Gordon Lennox Smart und Ian McGregor, hatten bereits die Grundlagen gelegt. Mit den längst in unterschiedlichen Fasskulturen heranreifenden Whiskys aus McKerrows Zeit war die zukünftige wirtschaftliche Ausrichtung in eine neue Vielfalt vorgegeben. Der Ansatz eines zweifachen Reifeprozesses im Rahmen der Fassveredelung war für Lumsden die Basis einer bahnbrechenden Weiterentwicklung seines Portfolios. Mit dem Prinzip des „Wine Finishing“ ließen sich aus einem im Bourbon-Fass gereiften Grund-Whisky interessante und individuelle Varianten formen.

Um diese Ziele zu erreichen, professionalisierte der vom Distillery Manager zum „Head of Distilling and Whisky Creation“ aufgestiegene Lumsden sein Team und integrierte 1998 die Chemikerin Rachel Barrie. Sie wurde zum Product Development Manager und war maßgeblich verantwortlich für die Produktentwicklung der Wood Finishes.

Ihre Grundlagen erwarb Barrie bei Dr. James Swan. In dessen Scotch Whisky Research Institute in Edinburgh forschte sie über den Einfluss der Eiche

Foto: Ernst J. Scheiner

Signet – ein Meisterwerk der Destillierkunst. Viele Faktoren beeinflussen die Qualität des Whiskys, darunter die Sorte und Herkunft der Gerste, die Malzmethoden, das Mahlen des Malzes, das Wasser und seine Temperaturen beim Läutern der Maische, die Hefestämme für die Gärung und die Länge derselben, die Dauer der Destillation, die Form der Brennblasen, die Fasskulturen, die Fassgröße sowie die Vorbelegung, die Art der geflammten oder getoasteten Eiche, das Klima, das Mikroklima im Lagerhaus, die Dauer der Reifung sowie das Vatting von verschiedenen Fässern. 1995 experimentierte Glenmorangie mit der Destillation eines lange und stark gerösteten Chocolate Malt, das normalerweise für das Brauen eines Porters verwendet wird.

Zwölf Jahre später hatte dieses Destillat ein sehr kräftiges und intensives Aromen- und Geschmacksprofil entwickelt, das den Blender aber nicht überzeugte. Um einen ausgewogenen und harmonischen Charakter zu erzielen, wurden die Chocolate Malts mit anderen Glenmorangie-Whiskys verschnitten. Gemeinsam war diesen die Destillation einer Gerste, die von der eigenen Farm „Hill of Cadboll“ stammte. Für das Vatting wählte man Whiskys aus folgenden Fasstypen: getoastete und/oder geflammte Bourbon-Casks, getoastete Oloroso-Sherry-Fässer und frische Air-Dried-Missouri-Oak-Fässer. Das so entstandene Vatting wurde in Refill-Bourbon-Casks für sechs Monate verheiratet. Es wird berichtet, dass sich in diesem geheimnisvollen Verschnitt 35- bis 40-jährige Malts befinden. Jedes neue und ohne Altersangabe aufgelegte Signet-Batch variiert in Aromen und Geschmack. Zur Farbangleichung an die vorausgehenden Batches färbt man die Spezialität mit Zuckerkulör und präsentiert den Designer-Malt mit einer Trinkstärke von 43 Volumenprozent.

auf den Reifeprozess des Whiskys. Ab 1995 war sie Leiterin der Qualitätskontrolle bei MacDonald & Muir, der damaligen Muttergesellschaft von Glenmorangie. Nach ihrem Wechsel in Lumsdens Team legte sie erstmals überhaupt in der schottischen Whiskyindustrie detaillierte Aromenprofile der Fässer an und erstellte eine umfassende Dokumentation der Tasting Notes. Sie präzisierte damit die in Tain üblichen „nose tests“, die Gordon Smart vor dem Vatting des Glenmorangie Pure Old Malt einmal angeordnet hatte. Im Jahr 2003 wurde Barrie Whisky Creator and Master Blender. In dieser Eigenschaft entwickelte sie beispielsweise maßgeblich den 25-jährigen Glenmorangie und den 2011 Furore machenden *Signet*.

Für die Produktion war ab 1996 Graham Eunson von der Orkney Brennerei Scapa verantwortlich. Nachdem der Orcadian im Frühjahr 2008 zur Glenglassaugh Distillery abwanderte, folgte der ebenfalls akademisch ausgebildete Andy MacDonald.

Ihn kannte und schätzte Lumsden aus seiner Zeit bei Diageo. MacDonalds erstes Projekt war die Organisation und Kontrolle der Umbauarbeiten von acht auf zwölf Brennblasen sowie die Erneuerung der bis in die 1970er-Jahre zurückgehenden Gärbottiche. „Die Produktionskapazität wurde von einer Jahresproduktion mit vier Millionen Litern auf sechs Millionen Liter erhöht. Und das Wichtigste: Die Erweiterung durfte den Charakter des New Makes nicht verändern“, erzählt MacMonald.

Wood Finishing

Geschickt knüpfte der ambitionierte Manager Dr. Bill Lumsden an die Pionierarbeit seiner Vorgänger, insbesondere die von Neil McKerrow, an. Im Jahr 1995 erschien die legendäre nicht-kühlgefilterte, 46 Volumenprozent kräftige Abfüllung *Tain l'Hermitage*, die 1975 destilliert wurde und zunächst für fünfzehn Jahre in 200 Liter großen ausgeflammten first-fill Bourbon-Fässern reifte. 1990 wurde der Malt für weitere fünf Jahre einem zweiten Reifeprozess ausgesetzt. Die erstklassigen, mit Rotwein aus der Spitzenlage Tain-l'Hermitage vorbelegten, 220 Liter großen Barriques aus französischer Eiche von dem berühmten Rhone-Weingut Chapoutier schufen eine außergewöhnliche Tiefe und vielschichtige weinige Finesse der Geschmacksnoten.

Lumsden experimentierte mit gecharrten oder getoasteten Fässern aus europäischer und amerikanischer Eiche, die aus unterschiedlich lang an der Luft getrockneten Dauben aufgebaut wurden. In den Wäldern der Ozark Mountains suchte er an den Nordhängen nach erstklassigem, sehr langsam wachsendem Eichenholz. Amerikanische Küfer böttcherten die Barrels und flammten sie nach Lumsdens Rezepturen unterschiedlich lange aus. Diese frischen Designer Casks wurden zunächst an Bourbon Distilleries zur Reifung ihrer Whiskeys überlassen und nach der Entleerung versiegelt und im Container nach Schottland gebracht.

Von den Top-Weingütern in Spanien, Portugal, Frankreich und Italien fanden beständig wertvolle Barriques ihren Weg als Premium Quality Casks zu Glenmorangie. In den Warehouses liegen sogar Fässer des Exoten Château Muscar aus dem libanesischen Bekka-Tal oder des berühmtesten Premier-Cru-Weißwein-Weinguts Château d'Yquem in Bordeaux. Diese exquisiten Fasskulturen sollten die Aroma- und Geschmackswelt des Glenmorangie nachhaltig verfeinern und diversifizieren.

Ein erlesenes Highlight war beispielsweise ein mit 46 Volumenprozent abgefüllter, nicht kühlgefilterter, aber gefärbter zwölfjähriger Glenmorangie Wood Finish, der 2003 in französischen, spanischen und italienischen Geschäften stand. Der Whisky wurde nach zehn Jahren Reifezeit in Bourbon-Fässern in 228 Liter große Barriques des Château de Meursault

Foto: Ernst J. Scheiner

Rotgold mit rosa Reflexen präsentiert sich die siebte Private Edition im Glas. Auf eine frische Nase wirkt er anfänglich etwas sprittig. Es ist allerdings ein sehr kurzer Eindruck, der auf junge Malts im Vatting schließen lässt. Ein vielschichtiges Bündel aus reifem hellem Obst und duftenden Frühlingsblumen verbindet sich harmonisch mit einer dezenten wohltuenden Parfümnote. Anflüge von Zitrus und Orange zaubern eine erfrischende Erscheinung mit einer luftigen weinigen Finesse. Vanille und viel, viel Holz breiten sich in der Handfläche aus, während im leeren Glas noch nach Stunden Karamell, Malz, Mandeln und Holz gepaart mit Marzipan und kräftigen Honignoten erscheinen. Die Vielfalt der Aromen verleiht dem Milsean eine spannende Tiefe. Im Grunde erinnert der Single Malt an eine zu süß geratene Crème brûlée mit Bourbon Vanille oder an einen Pudding mit Zimt.

Auf der Zunge verformt sich die nicht aufdringliche, leicht ölige, weiche Süße allmählich in eine dominante Würze, die in eine sehr kräftige Ingwerschärfe überleitet. Diese aufregende, adstringierende Würzigkeit bleibt als nachhaltiger Eindruck bestehen, wobei parallel Sahnebonbons und etwas Milchschokolade mittellang nachhallen. Die Tannine des Eichenholzes der portugiesischen Weinfässer fördern eine Geschmacksverstärkung zur Schärfe. Die europäische Eiche kann jedoch einen Whisky abträglich mit allzu dominanten Gerbstoffen überfrachten und damit eine pelzige Geschmacksempfindung der Zunge bewirken. Doch die Zweitreifung wurde rechtzeitig beendet und macht den Milsean zu einem ausgewogen süßen und würzigen Geschöpf, das handwarm mit der Zugabe von ein paar Tropfen Wasser genossen werden sollte.

Foto: Ernst J. Scheiner

Seit Juni 2014 verstärkt der aus der Nähe von Glasgow stammende Chemiker Brendan McCarron das Innovationsteam von Glenmorangie und Ardbeg. Mit 28 Jahren war er 2009 der jüngste Manager der Classic Malt Distillery in Oban. Von 2011 bis zu seinem Wechsel nach Tain verantwortete er als Senior Site Manager die Produktion der Diageo-Betriebe auf Islay (Caol Isla, Lagavulin und Port Ellen).

Zum Foto: Zufällig traf der Autor den ehemaligen Absolventen des Diageo Graduate Scheme während einer Mountain-Bike-Tour auf der Islay-Halbinsel Oa.

umgefüllt. Die zweite Reifephase dauerte 24 Monate in Fässern aus französischem Eichenholz, in denen zuvor Premier Cru-Weißweine der Spitzenlagen Charmes Dessus, Puligny-Montrachet und Mersault-Perrières der Côte de Beaune ausgebaut wurden. Im Erscheinungsjahr kostete dieser zweifach gereifte Single Malt 35 Euro, heute liegt sein Preis bei rund 300 Euro.

Dem Whisky Creator Lumsden ist besonders wichtig, dass durch den zweifachen Reifungsprozess die vormalig in Bourbon-Fässern erworbene „Finesse, Fruchtigkeit und Samtigkeit“ während der Double Maturation nicht schwindet. „Wir wollen unseren Hauscharakter erhalten“, lautet die Regel, „der Standard-Whisky wird lediglich mit weiteren Aromen und Geschmack versehen, ohne sich dabei durch das Finishing vom Original-Whisky zu entfernen.“

Sweets

Glenmorangies aktuellste Kreation ist die Neuerscheinung *Milsean* (gälisch *mìlsean*, mögliche Übersetzungen: „Nachtisch“, „Pudding“ oder „Süßwaren“; gesprochen „mil-schen“, Betonung auf der zweiten Silbe). Abgefüllt im Oktober 2015 kam der Milsean im Januar 2016 in die Geschäfte. Verpackt war er in den knalligen rosaroten Farben eines Lollipops aus Glickman’s Sweetie Shop in Glasgow. Es ist die siebte Auflage der vielgelobten Private Edition, die 2010 mit dem in Pedro-Ximnez-Sherry-Fässern nachgereiften *Sonnalta* startete. „Ich zielte auf ein bestimmtes Geschmacksprofil. Ich wollte einen Whisky schaffen, der mich an Süßigkeiten erinnert“, erklärt Lumsden seinen Ansatz. Wie bei ihm üblich, spielen auch beim Milsean bestimmte Eichenfässer die tonangebende Rolle. Sein Lehrmeister Dr. James Swan brachte ihn auf die Idee. Er solle doch einmal sehr frische und noch feuchte Weinfässer einer längeren Toastung unter offenem Eichenholzfeuer unterziehen, so dass die Reste eines kräftigen Rotweins in den Dauben karamellisierten, empfahl der in der Whiskyindustrie weltweit renommierte und respektierte Fass-Experte.

Für Glenmorangie typische, in Bourbon-Fässern gereifte Whiskys unbekannten Alters wurden 2012 reracked. Diese sollten, so der Gedanke, für geschätzte fünf Jahre in den speziell nach Swans Anweisungen getoasteten und aus Portugal stammenden Rotweinfässern ihre Aromen- und Geschmacksstrukturen verfeinern. Dr. Lumsdens Nachfolger in spe, Brendan McCarron, beobachtete die Entfaltung des Spirits in den 269 Weinfässern. Sein erstes Projekt war die sensorische Begutachtung aller Fass-Samples. Akribisch prüfte er den Reifegrad der Malts. Da ein Fass, in dem kräftiger Rotwein aus den farbintensiven Trauben Tinta Roriz oder Aragonez lag, bei allzu langer Einwirkung den Destillationscharakter eines Whiskys sehr schnell überdecken kann, brach man die Nachreifung bereits nach zweieinhalb Jahren ab und wählte 154 Barriques für das Vatting des Milsean aus. Der Inhalt dieser Fässer wurde zur homogenen Durchmischung weitere sechs Monate in einem großen Vat verheiratet. Rund 5000 Cases (45000 Liter) Milsean wurden nicht kühlgefiltert und in natürlicher Farbe mit einer Trinkstärke von 46 Volumenprozent abgefüllt.

GLENMORANGIE
THE ORIGINAL
TEN YEARS OLD

Highland Single Malt Scotch Whisky
Alkohol: 40 % Vol. | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 35 € (pro Liter: ~ 50 €)

Blindverkostung von Julia Nourney

Geruch: sehr sauber, angenehm fruchtig wie Apfelschale und Kumquat, etwas Heu, dezent würzig und malzig
Geschmack: extrem sauber, aber immer noch nicht sehr intensiv, wiederum fruchtig, malzig und dezent würzig, etwas Tabak, leichte Röstnoten, insgesamt sehr elegant, gut balanciert und makellos
Mit Wasser: Auf eine Verkostung mit Wasser verzichte ich, denn 40 Volumenprozent müssen meines Erachtens nicht noch verdünnt werden.
Nachklang: Die Tabaknoten bleiben eine Weile stehen, die Würznoten wärmen leicht nach, ganz zum Schluss entwickelt sich eine leichte Bitternote. Wie nicht anders erwartet, zeigt sich der Whisky auch im Nachklang von seiner dezenten Seite.
Kommentar: Wie aus dem Bilderbuch zeigt sich hier eine sehr schöne Balance zwischen Malz, Frucht und Fass. Keines der Aromen drängt in den Vordergrund, aber sie sind alle da und sie sind alle richtig platziert. Das ist ein Stoff, der in keinem hochprozentigen Bildungsprogramm fehlen darf. Es ist einer jener Whiskys, die fast jedem gefallen, aufgrund ihrer zurückhaltenden Eleganz aber selten wirklich auffallen.

Der Geruch kam mir sofort bekannt vor, wirkte fast familiär. Am Gaumen hatte ich wiederum das Gefühl, diesen Whisky sehr gut zu kennen. Fast so, als hätte ich ihn schon hundertmal getrunken. Ein Whisky, der so sauber, rund und gut ist, dass ich sofort in Versuchung komme, einen Namen mit der Flüssigkeit im Glas zu verbinden. Mir kommen dabei die großen schottischen Glens in den Sinn: Grant, -livet, -fiddich und -morangie. Alles Klassiker, die den Ruhm des Scotch Whiskys weltweit genährt haben und hinter denen sich dieser Whisky nicht verstecken muss.

Blindverkostung von Sascha Lauer

Geruch: Zunächst viel Säure, nicht chemisch, sondern sehr fruchtig, Pfirsich; süß, Melone, Zuckerwatte, später entwickeln sich Toffeenoten und der Geruch einer Bienenwachskerze, Traubengelee. Nach einiger Zeit setzt sich Vanille und ein leichter Blütenduft durch. Die Süße und die Fruchtnoten verschwinden immer mehr.
Geschmack: Leicht bitter, vielleicht ein wenig Bitterorange, dezente Süße und eine leichte Schärfe. Traubengelee findet sich auch im Geschmack, aber auch geröstete Nüsse und das Gefühl von Karamellbonbons und ein Hauch von Leder. Mit der Zeit wird der Geschmack immer flacher.
Mit Wasser: Etwas schärfer und fast keine Süße mehr, es entwickeln sich Lakritzenoten und eine stärkere Holzigkeit.
Nachklang: mittellang mit einer leichten Holzigkeit und deutlichen Nussaromen
Kommentar: Der Whisky bleibt trotz allem sehr verschlossen und hätte für mich vermutlich etwas mehr Alkohol vertragen können.

Foto: Philipp Rieß

GLENMORANGIE **LASANTA** AGED 12 YEARS

Foto: Philipp Rieß

Highland Single Malt Scotch Whisky | Sherry Cask Finish
Alkohol: 43 % Vol. | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 45–50 € (pro Liter: ~ 68 €)

Blindverkostung von Julia Nourney

Geruch: Apfel- und Birnenschalen, getrocknete Beeren, Blutorangen-Zesten, etwas überreifes Bananenmus und Bratapfel, dezente und leicht schwefelige Noten von Süßwein, etwas dunkle Schokolade, Tabak, Heu, Leder und Malzzucker; im Hintergrund erdig und mineralisch. Es dominieren Herbstnoten, wie man sie von reifen Früchten, Heu und warmen Waldaromen kennt. Der Zenit des Sommers ist bereits überschritten, es ist zwar noch warm, aber das Sonnenlicht wird bereits blasser und die Tage merklich kürzer.
Geschmack: Die Aromen, die sich bereits in der Nase angedeutet haben, wiederholen sich weitestgehend. Obendrein zeigen sich Würznoten wie von Lorbeer und Wacholder, die dunkle Schokolade enthüllt zusätzliche Ingwernoten und der Süßwein ist nicht mehr so deutlich. Stattdessen kann man nun erkennen, dass der Wein in Fässern aus europäischer Eiche gereift wurde.
Mit Wasser: Auf eine Verdünnung würde ich verzichten. Die weinigen Aromen zeigen in der Originalstärke von 43 Volumenprozent bereits leichte Schwefelnoten und mit Verdünnung werden diese für mich persönlich unangenehmen Noten nur noch verstärkt.
Nachklang: Zunächst bleibt der Gaumeneindruck beständig und es dauert eine ganze Weile, bis Änderungen erkennbar sind. Diese zeigen sich mit deutlicheren Holznoten, einer höheren Intensität der dunklen Ingwer-Schokolade und etwas rosa Pfeffer. Das prickelnde Mundgefühl, das damit einhergeht, verwandelt sich später in einen seidigen Eindruck, mundfüllend und langanhaltend.
Kommentar: Malz, Frucht und Eiche zeigen einträchtige Harmonie. Das ist ein Whisky wie aus dem Lehrbuch für Scotch! Es sind genau diese Aromen, die man von einem typischen Single Malt erwarten darf, der nach einer ursprünglichen, sehr gleichmäßigen Bourbon-Fass-Reifung von mehreren Jahren eine Süßwein-Nachreifung in einem Fass aus Europäischer Eiche erhalten hat.

Blindverkostung von Sascha Lauer

Geruch: Dunkles, etwas angebranntes Karamell, dunkle Früchte, aber auch Vanille, die Fruchtigkeit wechselt von Rumtopf zu Obstsalat, deutlich ist auch Kakao zu spüren. Die Holznoten erinnern an nasse Fässer.
Geschmack: Die roten Früchte sind spürbar, aber die Süße ist zunächst dezenter als vermutet, später Rumrosinen. Leichte Bittertöne mit sehr kräftigem, dunklen Kakao. Es erinnert mich an mit Zartbitterschokolade überzogene Kaffeebohnen. Paranüsse, würzig. Mit der Zeit wird die Bitternote und ein trockenes Nussaroma stärker, vielleicht ein Oloroso-Finish?
Mit Wasser: Zunächst nehmen die Bitternoten zu, gepaart mit einer Pfeffrigkeit, diese Aromen weichen dann jedoch einer milderen Schokoladigkeit und weichen Cognacaromen.
Nachklang: Mittellang mit angenehmen Holznoten und sehr dunkler Schokolade, die Bitterkeit scheint am Gaumen zu kleben.
Kommentar: Ein an sich schöner Whisky, explosiv im Geschmack und mit deutlichen Sherrynoten. Für mich hat er jedoch letztlich etwas zu starke Bittertöne im Nachklang.

GLENMORANGIE
QUINTA RUBAN
AGED 12 YEARS

Highland Single Malt Scotch Whisky | Port Cask Finish, non chill-filtered
Alkohol: 46 % Vol. | Füllmenge: 0,7 Liter | Preisbereich: ca. 45–50 € (pro Liter: ~ 68 €)

Blindverkostung von Julia Nourney

Geruch: Reiffruchtig, süßlich-weinig, schokoladig-sahnig, etwas Mandel und geröstete Nuss, weiche Zestennoten, malzig und zurückhaltend würzig. Im Hintergrund zeigt sich eine leichte Rauchnote.
Geschmack: Die hintergründige, rauchige Note aus der Nase wird schwefelig und zündholzartig. Sie ist nun ganz offensichtlich und offenbart, dass sie ihren Ursprung nicht im Malz, sondern im Weinfass hat. Gleichzeitig zeigen sich aber auch Wein- und Fruchtnoten viel intensiver, daneben viel Röstnuss und Mandel, Vanille und Toffee.
Mit Wasser: Nach der Zugabe von Wasser lässt sich nur wenig geschmackliche Veränderung ausmachen.
Nachklang: Lang anhaltend. Die Schwefelnote bleibt unverändert intensiv, das Zündhölzchen im Geschmack will einfach nicht abbrennen. Daneben bleiben malzige und nussige Röstnoten stehen, weihnachtliche Würz- und Trockenfruchtnoten intensivieren sich.
Kommentar: So schön ein langer Nachklang auch ist, für mich ist er hier eher Fluch statt Segen, weil ich wirklich keinen Gefallen an Schwefelnoten finde. Wer damit kein Problem hat, wird sich aber bestimmt sehr über dieses komplexe und ansonsten gut gemachte Produkt freuen.

Blindverkostung von Sascha Lauer

Geruch: Intensive Süße, aber am Anfang auch leicht sprittig. Rote getrocknete Früchte und Weingummi, Weinbrandbohnen, Tabaknoten. Etwas altes Holz mit Feuchtigkeit, es erinnert mich an ein Dunnage Warehouse. Mit der Zeit werden parfümige Noten und ein Himbeerduft stärker.
Geschmack: Mundfüllend, Pflaumen, bitteres Karamell, Erdbeeren, Heidehonig und Röstaromen, Bücher mit Ledereinband. Ein wenig kräutrig, mineralisch, nussig und schwacher Espresso. Deutliche Rauchigkeit, an verbranntes Holz erinnernd. Nach etwa 15 Minuten wird die Tabaknote stärker und auch im Geschmack finden sich nun Himbeeren. Allerdings wird auch der Fasseinfluss spürbarer und die Holzigkeit schiebt sich an den übrigen Aromen vorbei.
Mit Wasser: Wasser verträgt er nicht, weil dann vor allem Bitternoten und ein wenig Asche übrig bleiben.
Nachklang: lang und kräftig mit dezenter Süße, trockene Rauchnote
Kommentar: Ein sehr angenehmer Whisky, den man gemütlich an einem langen Abend in der Bibliothek genießen kann.

Foto: Philipp Rieß

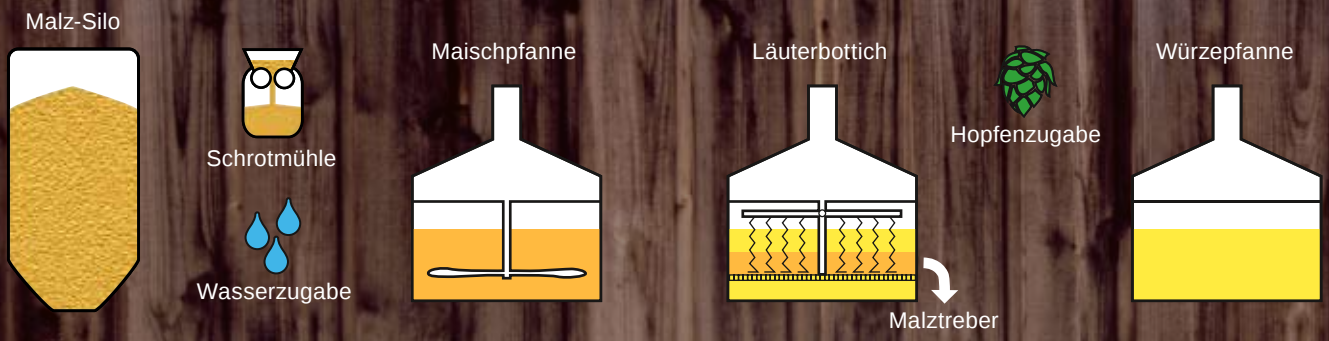
CRAFT BEER

Text: Christian Beer

ALTE BRAUTRADITION UND FRISCHE IDEEN BRINGEN DEN BIERMARKT IN BEWEGUNG

Wie alles begann

Der Ursprung der Craft-Beer-Brauereien oder „Mikrobrauereien“ liegt ab den späten 1970er-Jahren in den USA. Hergestellt wird es in zumeist kleineren Brauereien, die es sich zum Ziel gesetzt haben, dem Bierliebhaber abwechslungsreiche Alternativen zum relativ einheitlichen Massenbiermarkt zu bieten. Diese Entwicklung ist als Antwort auf die sich untereinander sehr ähnlichen Rezepturen der Großbrauereien zu sehen. In den USA hatte durch die Prohibition in den 1920er-Jahren ein extremes Brauereisterben Einzug gehalten und viele der anspruchsvolleren Rezepturen waren verloren gegangen. Der Biermarkt wurde von wenigen Großbrauereien beherrscht und mit der Zeit als fade empfundene Industriebiere waren der Standard. Die Angebotsvielfalt in den USA vergrößerte sich erst 1978, als durch eine Deregulierung des Flugverkehrs Fernreisen für die breite Bevölkerung erschwinglicher wurden. Zusammen mit zuvor in der Welt verstreuten Staatsbürgern fanden so auch geschmackvollere Biere ihren Weg zurück in die USA. Im gleichen Jahr wurde durch den damaligen US-Präsidenten Jimmy Carter das Heimbrau-Verbot aufgehoben



Das Mälzen

Die Gerste wird befeuchtet und beginnt zu keimen, bevor sie wieder getrocknet wird, um die Keimung zu stoppen. Dieser Vorgang wird als „darren“ bezeichnet. Dauer und Temperatur beim Darren sind ausschlaggebend für Farbe und Geschmack des Malzes.

Das Maischen

Das in der Schrotmühle zermahlene Malz wird mit heißem Wasser (45 bis max. 78 °C) vermischt. In der Maische wird die Stärke enzymatisch in Malzzucker umgewandelt. Je weniger Wasser die Mischung enthält, desto höher ist der Zuckergehalt.

Das Läutern

Festen Getreidebestandteile, das sind hauptsächlich die leeren Hülsen, werden ausgesiebt. Aus ihnen entsteht der sogenannte Malztreber oder Treberkuchen, der noch als Viehfutter dient. Die verbleibende Flüssigkeit enthält alle löslichen Teile des Getreides.

Das Würzekochen

Der Hopfen wird hinzugegeben und das Gemisch gekocht. Die Enzyme, die während des Maischens aktiv waren, sterben ab und der Hopfen löst sich auf. Je mehr Hopfen hinzugegeben wird, desto herber und bitterer, aber auch haltbarer, wird das Bier.

und somit der Weg für die Kreativität der Bierliebhaber frei gemacht. Diese konnten nun ihre eigene Vorstellung eines guten Bieres in der heimischen Küche umsetzen.

Von gerade einmal acht Craft Breweries im Jahre 1980 kletterte die Zahl der Brauereien laut der amerikanischen Brewers Association auf 537 im Jahre 1994 und auf 2 300 im Jahre 2012. Auch eine Definition zu „Craft Beer“ wird durch die Brewers Association geboten: Sie besagt, dass eben jene Brauereien „klein, unabhängig und traditionell“ zu sein haben. „Klein“ bedeutet hierbei eine Produktionsmenge, die sechs Millionen Barrel (das sind etwa 715 Millionen Liter) nicht überschreitet. „Unabhängig“ ist die Brauerei, wenn weniger als 25 Prozent im Besitz oder unter Kontrolle eines Unternehmers aus der Getränkeindustrie stehen. „Traditionell“ soll die Herstellungsmethode des Bieres sein, nämlich die Brauweise unter Verwendung von Gerstenmalz.

Seit einigen Jahren schwappt die Craft-Beer-Welle nun auch nach Deutschland über. Diese Verzögerung erklärt Greg Koch, Betreiber der Craft-Brauerei „Stone Brewing“ aus Kalifornien, welche ab Juli 2016 auch in Berlin braut, gegenüber www.mixology.eu damit, dass die deutsche Bierlandschaft mit ihren aromatischen und qualitativ hochwertigen Industriebieren nicht mit der amerikanischen „Industrieplörre“ der 1970er-Jahre zu vergleichen sei.

Aber auch hierzulande sind die geschmacklichen Unterschiede der großen Marken eher gering. Zurückzuführen ist das auf die Verwendung nur weniger Hopfensorten, besonders dem günstigen Bitterhopfen, und die vorherrschende Produktion von Pils, Lager, Hellem und Weißbier.

Was ist Craft Beer?

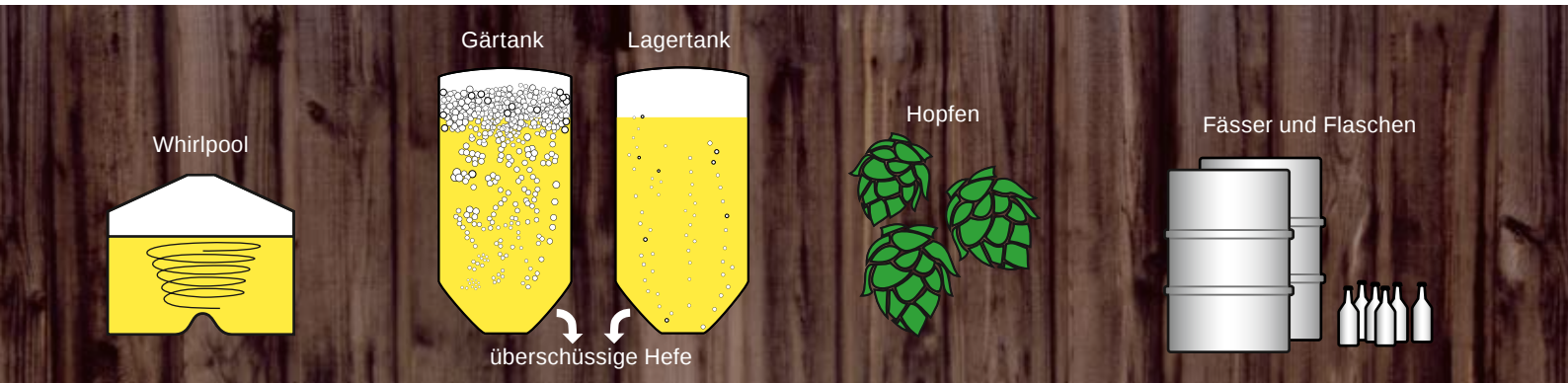
Bei Craft Beer handelt es sich um handwerklich gebrautes Bier. Hierbei wird auf geschmackliche Vielfalt, die Unterscheidbarkeit von anderen Bieren und die Verwendung hochwertiger Zutaten großen Wert gelegt, wodurch alte Brautraditionen wiederbelebt werden. Die Bewahrung und gezielte Weiterentwicklung dieser Traditionen steht im Fokus der Craft-Beer-Brauereien. Kommerzieller Erfolg ist dabei auch mal weniger wichtig als das Ausloten von

DAS DEUTSCHE REINHEITSGEBOT VON 1516

„[…] Ganz besonders wollen wir, daß forthin allenthalben in unseren Städten, Märkten und auf dem Lande zu keinem Bier mehr Stücke als allein Gersten, Hopfen und Wasser verwendet und gebraucht werden sollen. […]“

Die wichtige Wirkung der Hefe war 1516 noch nicht bekannt. Als vierte Zutat wurde die Hefe deshalb erst später ausdrücklich hinzugefügt. Im Deutschen Reich (1871 bis 1918) war es per Gesetz sogar erst 1906 für das ganze Reichsgebiet gültig.

2016 feiern die deutschen Bierbrauer den 500. Jahrestag des Reinheitsgebotes von 1516. Im Zuge dieses Jubiläums ging die Website www.reinheitsgebot.de online, auf der man sich umfangreich über Bier und vor allem deutsche Braukunst informieren kann.



Das Ausschlagen

Nicht gelöste Hopfenteile, denaturierte Eiweiße und Malzreste werden durch Ablagerung von der Flüssigkeit getrennt. In modernen Anlagen passiert dies im sogenannten Whirlpool, die ältere Methode ist ein offenes Becken, das „Kühlschiff“.

Die Hefezugabe

Nach der Abkühlung wird die Hefe zugegeben, die Malzzucker in Alkohol und Kohlendioxid verwandelt. Nach der Gärung wird die Hefe entfernt und das sogenannte Jungbier ist fertig. Durch die weitere Lagerung rundet sich der Geschmack des Bieres ab.

(Die Hopfenstopfung)

Nach der Fertigstellung des Bieres kann erneut Hopfen hinzugegeben werden. Der inzwischen im Bier enthaltene Alkohol zieht noch einmal aromatische Stoffe aus den Hopfenblüten, jedoch keine der ebenfalls darin vorhandenen Bitterstoffe.

Die Abfüllung

Vor der Abfüllung wird das Bier noch gefiltert, um alle verbliebenen Schwebteilchen zu entfernen. Danach kann es in frisch gesäuberte Mehrwegbehälter wie Glasflaschen oder Fässer oder in Einwegbehälter wie Dosen oder Plastikflaschen gefüllt werden.

geschmacklichen Grenzen und die kreative Entfaltung der Braumeister. Man könnte sagen, dass Craft Beer ein neuer Begriff für die Wiederentdeckung der Kreativität bei der Bierherstellung ist, die früher – vor der Zeit der Biergroßindustrie – zum Alltag in den Brauereien gehörte.

Grenzenlose Kreativität innerhalb und außerhalb des Reinheitsgebotes

Das allseits bekannte Reinheitsgebot von 1516 (siehe Infobox) gilt seit langem als Ausdruck für eine hohe Qualität des Bieres. Der Gedanke, dass es sich bei Craft Beer mit seiner geschmacklichen Vielfalt jedoch zwingend um Biere handelt, deren Zubereitung die Grenzen des Reinheitsgebotes überschreitet, ist falsch. Alleine durch die Variationen des verwendeten Hopfens, durch unterschiedliche Röstgrade des Malzes oder durch die Lagerung des Bieres beispielsweise in Holzfässern lassen sich erstaunliche Geschmacksunterschiede erzeugen, ohne das Reinheitsgebot zu missachten.

So werden bei der Herstellung vieler Craft Beers oftmals hochwertige und teure Aromahopfen verwendet. Es handelt sich dabei um Hopfensorten mit weniger Bitterstoffen und einem wesentlich höheren Anteil an Aromaölen im Vergleich zu dem vorwiegend in der Industrie verwendeten Bitterhopfen. Klangvolle Namen wie „Solaris“, „Mandarina Bavaria“ oder der aus Japan stammende und mittlerweile nur noch in Oregon (USA) angebaute „Sorachi Ace“ mit seinen Noten aus Ingwer und Zitronengras verleihen den Bieren ihre einzigartigen Geschmacksprofile. Es wird sich jedoch nicht selten nur auf eine Hopfen-, Malz- oder Hefesorte beschränkt, was die umfangreichen Möglichkeiten zur Variation in der Herstellung erahnen lässt.

So werden für die *Brauerreserve* der Brauerei Faust aus Miltenberg in Unterfranken zum Beispiel fünf verschiedene Malzsorten, zwei Hefekulturen und vier Hopfensorten benötigt. Aufgrund der erhöhten Stammwürze wird durch den Einsatz der Bierhefe ein Alkoholgehalt von zunächst etwa acht Volumenprozent erreicht. Danach kommt eine Rotweinhefe zum Einsatz, die den Alkoholgehalt bis auf 10,9 Volumenprozent anhebt. Nach Abschluss der Gärung wird das noch unfertige Bier zur Reifung nicht in Stahltanks belassen, sondern für zwölf Monate in ausgedienten Bourbon-Fässern gelagert. Das Resultat ist ein fruchtiges Bier mit Aromen von Himbeere, Melone, Pflaume und Kokos sowie den vanillig süßen Noten eines Bourbons.

Ein anderes Beispiel für fruchtige Aromen ist das *Pale Ale* der Vulkan-Brauerei aus der Eifel. Durch die Verwendung der Hopfensorte „Mosaic“ kommen intensive Maracujanoten in das Bier, welches mit einer Ale-Hefe vergoren wird. Nach sechswöchiger Reifung wird schließlich zur Steigerung der Maracujanote dem Bier für eine Woche noch einmal Hopfen hinzugefügt – die sogenannte Hopfenstopfung. Hierdurch werden noch weitere feine Aromen auf das Bier übertragen, jedoch keinerlei Bitterstoffe.

Dass sich durch Lagerung der Biere in Holzfässern erstaunlich Ergebnisse erzielen lassen, zeigt sich beim *Eisbock* der Brauerei Faust. Nach zwölfwöchiger Reifung des Doppelbocks in Stahltanks wird der Alkoholgehalt durch dreifaches Gefrieren zunächst von circa sieben Volumenprozent auf 11,5 Volumenprozent gehoben. Bei diesem Prozess gefriert ein Teil des Wassers an der Außenseite des Tanks und das restliche Bier wird abgelassen. Dieser Prozess wird dann noch zweimal wiederholt. Im Anschluss wird das fertige Bier noch einmal drei Monate in ehemaligen Cognac-Fässern nachgelagert.

Neben fruchtigen Craft Beers gibt es jedoch auch geschmackliche Extreme, wie zum Beispiel das ursprünglich aus Belgien, genauer gesagt aus dem Raum Brüssel, stammende *Lambic*, ein Sauerbier. Das Besondere hierbei ist der saure Geschmack sowie die Herstellungsweise: Das Sauerbier wird aus Wasser, Malz und Hopfen hergestellt, traditionell wird ihm aber keine Hefe zugesetzt. Der fertige Sud lagert in offenen Fässern und nimmt verschiedene Kulturen, unter anderem die für den säuerlichen Geschmack verantwortlichen Milchsäurekulturen, aus der Umgebungsluft auf. Diese sogenannte Spontanvergärung war bis zur Entdeckung der heute gängigen Hefestämme das Standardverfahren zur Herstellung von Bier. Heutzutage wird dieses Verfahren nur noch in Einzelfällen verwendet.

Die Einhaltung des Reinheitsgebotes lässt also bereits großen Spielraum zur Entfaltung der Kreativität der Braumeister. Bei der Herstellung von Craft Beer ist es jedoch nicht unüblich, diese Grenze trotzdem zu überschreiten. So kann beispielsweise durch das Einlegen (Mazerieren) von Früchten und Kräutern in fertiges Bier der

Anzeige

Geschmack noch erweitert werden. Gerade unsere Nachbarn aus Belgien sind für diese Art der Bierherstellung weltbekannt.

Nur ein kurzlebiger Trend, oder Zukunftspotential?

Es stellt sich nun die Frage, ob das Brauen von Craft Beer nur eine vorübergehende Mode ist. Betrachtet man die Tatsache, dass es sich dabei nur um einen neuen Begriff für uralte Brautradition und -kunst handelt, besteht Hoffnung, dass sich die Bierauswahl in den Supermärkten weiter vergrößert und es künftig auch ausgefallene Biersorten außerhalb des Fachhandels zu kaufen gibt. In kleinen Brauereien rund um den Globus wird seit Jahr und Tag handwerklich gearbeitet und durch das neue Etikett könnten sie mit ihren Produkten neue Märkte erschließen.

In den USA wurde der aufkommende Trend der Geschmacksvielfalt in Sachen Bier von den großen Industriebrauereien seinerzeit weitestgehend nicht beachtet, während Hersteller wie Radeberger oder Bitburger hierzulande nun versuchen, eigene Produkte im Bereich „Craft Beer“ zu etablieren. Davon kann man wohl ableiten, dass das Thema auch bei den großen Marktführern in Deutschland ernst genommen wird und man darin ein Potential für die Zukunft sieht. Vielleicht denkt man auch einfach in anderen Dimensionen als die US-amerikanische Bierindustrie. Denn käme es dabei allein auf das maximale Produktionsvolumen aus der Definition der Brewers Association an, könnte man alle deutschen Brauereien noch als Craft Breweries bezeichnen.

KLEINER BIERTYPEN-GLOSSAR

Obergärige Biere

Hefe steigt während der Gärung an die Oberfläche; Gärung bei 15°C bis 22°C

Altbier: ursprünglich aus dem westfälischen Raum; dunkle Farbe durch hohen Anteil an dunkel gedarrtem Gerstenmalz und bitterer Geschmack; bis 4,8 Volumenprozent
Berliner Weiße: Mischung von Weizen- und Gerstenmalz im Verhältnis 2:3; traditionell zunächst Gärung mit Hefe- und Milchsäurekulturen und anschließender Flaschengärung, welche heute jedoch oft entfällt; leicht säuerlicher Geschmack
Weizenbier: Mischung von 70 Prozent Weizenmalz und 30 Prozent Gerstenmalz; ein geringerer Hopfenanteil als bei anderen Bieren führt zu fruchtigem und würzigem Geschmack; oftmals Nachgärung in der Flasche
Kristallweizen: geklärt; schlanker und spritziger Geschmack
Hefeweizen: trüb, weil ungeklärt; vollmundiger Geschmack

Untergärige Biere

Hefe sinkt während der Gärung auf den Grund; Gärung bei unter 10 °C

Exportbier: je nach Darrung des Malzes in hell oder dunkel erhältlich; über 5 Volumenprozent; traditionell in Dortmunder (hopfenbetont, hell), Münchener (malzbetont, dunkel) und Wiener (hopfenbetont, kupferfarben) Brauart erhältlich; der Name stammt aus der früheren Bestimmung für den Export
Helles: malzbetont und schwach gehopft; helle Farbe durch hell gedarrtes Malz; Verwendung von 100 Prozent Gerstenmalz; 4,7 bis 5,4 Volumenprozent
Lagerbier: in der Regel schwach gehopft; Name aus dem englischen Sprachraum für Biere aus dem Ausland; gute Haltbarkeit durch höheren Alkoholgehalt von 4,6 bis 5,6 Volumenprozent
Märzen: erhöhter Alkoholgehalt und stark hopfenbetont; Namensgebung aufgrund der traditionellen Herstellung im Frühjahr
Pils: hoher Hopfenanteil und hell gedarrtes Malz; bitterer Geschmack; 4,0 bis 5,2 Volumenprozent; Namensgebung durch seinen Ursprung in Pilsen (Tschechien)
Schwarzbier: Ursprung im Bereich Thüringen, Sachsen und Brandenburg; Farbgebung durch dunkel gedarrtes Malz; 4,8 bis 5,0 Volumenprozent
Rotbier: fruchtig-saurer Geschmack durch Verwendung von Hefe- und Milchsäurekulturen; bis zu 5 Volumenprozent; Farbgebung durch dunkel gedarrtes Malz und Lagerung in Eichenfässern

Sonderformen

Bockbier: ober- oder untergärig gebraut; hell oder dunkel, je nach Darrung des Malzes; malzbetonter Geschmack; 6,5 Volumenprozent und mehr
Doppelbock: ein Bockbier mit bis zu 12 Volumenprozent
Eisbock: noch wesentlich höherer Alkoholgehalt, je nach Anzahl der Gefrierungen; Rekordhalter mit 65 Volumenprozent ist das *Armageddon* der schottischen Brauerei Brewmeister
Maibock: Bockbier, das nur zwischen April und Juni verkauft wird
Festbock: aus Österreich; gebraut für die Vorweihnachts- und Weihnachtszeit

BAGUETTE ZUM TASTING

Text und Foto: Philipp Rieß

HEUTE BACK ICH, MORGEN BRAU ICH, ÜBERMORGEN HOL ICH DER KÖNIGIN IHR KIND.

Die Planung des Rumpelstilzchens für die nächsten drei Tage ist zwar moralisch bedenklich, zeigt aber – zumindest an den ersten beiden Tagen – durchaus historisch korrekte Zusammenhänge auf. Im dunklen Mittelalter war die Wirkung der Hefe weder erforscht, noch bekannt. Dennoch waren Hefepilze schon immer ein wichtiger Bestandteil des Bierbrauens. Wilde Hefepilze hängen an Getreidekörnern und vermehren sich zum Beispiel bei der Herstellung von Sauerteig. Sie waren somit in Bäckerstuben allgegenwärtig, in geringen Anteilen sogar in der Luft. Deshalb wurde das Braurecht oft an Bäcker vergeben, weil diese – ohne zu wissen warum – das bessere Bier gebraut haben.

Brot braucht Zeit

Anders als bei der Herstellung von Whisky, gibt es für Brot keine Mindestreifezeit, damit es Brot heißen darf. Nichtsdestoweniger darf man den Zeitaufwand, der nötig ist um gutes Brot zu backen, nicht unterschätzen. Teigruhezeiten von 12 bis 48 Stunden sind üblich und müssen eingeplant werden. Sonntagabend noch schnell ein Brot backen, weil alle Läden geschlossen sind und man sich Montag ein Frühstücksbrot schmieren möchte, ist nur mit Hilfe von Backtriebmitteln möglich. Wenn es sich also nicht um ein spontan einberufenes Whiskytasting handelt, bleibt dem Ausrichter der Verkostung meist genug Vorbereitungszeit, um die Gäste mit selbstgebackenem Baguette zu überraschen, anstatt Fertigware zwischen den Drams zu reichen.

Hefeteig ist keine Glückssache

Auch wenn es manchem Teiganfänger so vorkommt, als ob Hefeteig – aus unerklärlichen Gründen – manchmal gelingt und manchmal nicht, so liegt es doch meist daran, dass einige wichtige Bedingungen für die optimale Zubereitung nicht genau beachtet wurden. Hefeteig ist stark von Temperatur, Ruhezeit und natürlich den Mengenverhältnissen abhängig. Hält man sich genau an die Rezeptvorgaben, kann eigentlich nichts schiefgehen.

Benötigte Gerätschaften

Abgesehen von der (hoffentlich) in jeder Küche zu findenden Arbeitsplatte, auf der man genug Platz hat, um mit Teig zu hantieren, wird natürlich auch ein Backofen zum Backen benötigt. Dieser darf gerne auch über eine Dampffunktion verfügen, mit der auf Knopfdruck Wasserdampf in den Ofeninnenraum geblasen wird. Diese Öfen sind allerdings deutlich teurer als normale Backöfen und werden nur von Bäckern oder anderen Menschen, die wirklich oft backen, benötigt. Die einfachste und ineffizienteste Alternative dazu ist eine kleine hitzefeste Schüssel mit Wasser in den Backofen zu stellen. Besser ist es, ein zusätzliches Backblech mit etwas Wasser darauf schon beim Vorheizen in den Ofen zu schieben. Das Innere des Ofens ist dann schon mit Dampf gefüllt, wenn das Brot eingeschoben wird. Noch besser ist es, das Blech ohne Wasser mit aufzuheizen und das Wasser erst auf das heiße Blech zu gießen, wenn das Brot in den Ofen kommt. Dafür sollte

möglichst ein altes Blech genutzt werden, da es sich durch den schnellen Temperaturwechsel leicht verformen kann.

Ein Thermometer ist für dieses Rezept nicht nötig. Wer jedoch am Brotbacken Gefallen findet und auch aufwendigere Brote backen möchte, braucht eines, um zum Beispiel Wasser auf das Grad genau zu temperieren.

Eine Waage wird dringend benötigt, denn alle Zutaten sind in Gramm angeben. Dafür ist allerdings kein Messbecher nötig. Die Waage sollte eine Digitalwage sein, die das Gewicht aufs Gramm genau anzeigen kann. Eine billige Küchenwaage, bei der die Nadel den Zwischenraum zwischen 100 g und 150 g vollständig ausfüllt, ist nicht geeignet.

Ein Leinentuch ist hilfreich um die Teiglinge nach dem Formen noch etwas ruhen zu lassen. Alternativ eignet sich ein mit Mehl bestreutes Küchentuch.

BAGUETTES BACKEN

Als Quelle für diesen Artikel diente das „Brotbackbuch Nr. 1“ von Lutz Geißler (272 Seiten, ISBN 978-3-8001-8277-0, 24,90 Euro), in dem er umfassende Informationen über das Brotbacken zusammengetragen hat. Mehr über den Autor und das Buch findet man auf www.brotbackbuch.de und in seinem Blog www.ploetzblog.de. Aus dem Blogeintrag „Leserwunsch: Frankreichs bestes Baguette 1995 und 2006“ stammt auch dieses Rezept.

Zutatenliste

290 g	Weizenmehl 550	2 g	Frischhefe
70 g	Weizenmehl 1050	7 g	Salz
240 g	Wasser	2 g	Zucker

Zubereitung

Zunächst werden alle Zutaten genau abgewogen und dann von Hand vermengt. Das Wasser darf gerne lauwarm sein, denn nach dem Vermengen folgt eine 60-minütige Teigruhe bei Zimmertemperatur (etwa 24 °C). Während dieser 60 Minuten wird der Teig alle 20 Minuten, also drei Mal, gefaltet. Teigfalten ist sehr einfach. Man zieht den Teig erst in eine Richtung in die Länge und dehnt ihn dadurch. Danach wird er noch ein bisschen in die Breite gezogen, um dann gedrittelt ineinander gefaltet zu werden. So wie ein DIN-A4-Blatt gedrittelt ineinander gefaltet wird. Das Ganze wird noch einmal wiederholt und der Teig dann für weitere 20 Minuten ruhen gelassen, bis das nächste Teigfalten ansteht.

Nach dem dritten Falten wird der Teig für 48 Stunden bei 4 bis 6 °C im Kühlschrank ruhen gelassen. Das Gefäß in dem der Teig ruht, muss mindestens doppelt so viel Teig fassen können, da sich das Volumen des Teiges stark vergrößert.

Die Masse wird dann in drei Teiglinge aufgeteilt, und diese jeweils zylinderförmig aufgerollt. Dann werden die Teiglinge in dem Leinentuch für 15 Minuten ruhen gelassen. Das funktioniert am besten, wenn das Tuch leicht zusammengeschoben wird und drei Kuhlen bildet, in dem die Teiglinge liegen können. Wer gerne kleinere Baguettes möchte, kann den Teig auch in vier oder mehr Teiglinge aufteilen.

Nun müssen die Baguettes geformt werden. Dazu wird der Teigling der Länge nach leicht eingedrückt und dann über den Knick in sich selbst zusammengefaltet und danach auf die entstandene Nahtstelle gelegt und mit leichtem Druck gerollt, bis der Teig baguetteförmig ist. Die Baguettes werden dann nochmal für 30 Minuten bei Zimmertemperatur (etwa 24 °C) im Leinentuch gehen gelassen.

In der Zwischenzeit wird der Backofen auf 250 °C aufgeheizt und die Vorbereitungen für den Dampf getroffen. Wenn die Baguette-Rohlinge in den Ofen geschoben werden, muss die Temperatur auf 230 °C neu eingestellt werden. Dadurch fällt sie dann langsam während des Backens ab. Der Dampf sollte nur in den ersten 10 Minuten des Backens im Ofen sein. Danach wird einmal für 60 Sekunden gelüftet und eventuell im Ofen vorhandene Gefäße mit Restwasser werden entfernt.

Die gesamte Backzeit beträgt 25 Minuten. Also 10 Minuten mit Dampf und dann nochmal 15 Minuten ohne Dampf. In den letzten Minuten darf die Ofentür einen Spalt geöffnet sein um Restfeuchtigkeit zu entlassen, da für eine krosse Kruste möglichst keine Feuchtigkeit mehr im Backofen sein darf.

Anzeige

JUST BOTTLED

Fragen Sie Ihren Fachhändler!

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

SCOTCH WHISKY

Distillery Bottlings

Kilchoman „Loch Gorm“, 6 y.o.
46 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

Kilchoman „100 % Islay“, 6 y.o.
46 % vol | 0,7 Ltr. | 72 €

Independent Bottlings

Adelphi | Ben Nevis 1996, 11 y.o.
Adelphi Archive #846, Bourbon Cask, 129 Flaschen
60,1 % vol | 0,7 Ltr. | 103 €

Adelphi | Caperdonich 1970, 38 y.o.
Adelphi Archive #4378, Bourbon Cask, 32 Flaschen
47,1 % vol | 0,7 Ltr. | 688 €

Adelphi | Cragganmore 1986, 26 y.o.
Bourbon Cask, 170 Flaschen | 58,5 % vol | 0,7 Ltr. | 283 €

Adelphi | Glenrothes 1991, 25 y.o.
Sherry Cask, 171 Flaschen | 55,5 % vol | 0,7 Ltr. | 245 €

Adelphi | Highland Park 1989, 26 y.o.
Bourbon Cask, 229 Flaschen | 47 % vol | 0,7 Ltr. | 262 €

Adelphi | Teaninich 1983, 32 y.o.
Bourbon Cask, 194 Flaschen | 50,8 % vol | 0,7 Ltr. | 292 €

A.D. Rattray | Arran 2011, 5 y.o.
PX Sherry Cask | 58,5 % vol | 0,7 Ltr. | 58 €

A.D. Rattray | Auchroisk 1993, 23 y.o.
Bourbon Cask | 49,1 % vol | 0,7 Ltr. | 94 €

A.D. Rattray | Glen Moray 1998, 17 y.o.
Bourbon Cask | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

A.D. Rattray | Glenrothes 2007, 8 y.o.
Sherry Cask, bottled for Germany | 65,1 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

A.D. Rattray | Invergordon 1972, 43 y.o.
Bourbon Cask | 48,9 % vol | 0,7 Ltr. | 189 €

A.D. Rattray | Tomintoul 15 y.o.
Sherry Cask | 61 % vol | 0,7 Ltr. | 109 €

A.D. Rattray | Vintage Cask Collection: Dufftown 1982, 33 y.o.
Bourbon Cask | 53,6 % vol | 0,7 Ltr. | 250 €

Alambic Classique | Double Matured Sel.: Bowmore 1999, 17 y.o.
White Port Cask #16303, 271 Flaschen | 52,6 % vol | 0,7 Ltr. | 129 €

Alambic Classique | Rare & Old Selection: Aberlour 1990, 25 y.o.
Bourbon Cask #16304, 127 Flaschen | 47,2 % vol | 0,7 Ltr. | 159 €

Alambic Classique | Rare & Old Selection: Littlemill 1988, 27 y.o.
Sherry Cask #16305, 153 Flaschen | 57,3 % vol | 0,7 Ltr. | 279 €

Alambic Classique | Special Selection: Arran 1996, 20 y.o.
Sherry Cask #16302, 170 Flaschen | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 129 €

Alambic Classique | Special Selection: Tobermory 1996, 20 y.o.
Sherry Cask #16301, 119 Flaschen | 55,5 % vol | 0,7 Ltr. | 129 €

Berrys' Arran 1997, 18 y.o.
Marsala Cask #749 | 52,3 % vol | 0,7 Ltr. | 135 €

Berrys' Ben Nevis 1997, 18 y.o.
Sherry Cask #103 | 57,1 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

Berrys' Strathmill 1991, 22 y.o.
Refill Hogshead #2451 | 51,2 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Best Dram | Cambus 24 y.o.
Single Grain Whisky, Bourbon Hogshd. | 55,6 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

Best Dram | Fettercairn 9 y.o.
first fill Bourbon Barrel | 55,9 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Best Dram | Islay King Vol. II
1st fill Bourbon Barrel | 55,9 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Anzeige

Islay Whisky...

Dein Shop!
islay-whisky-shop.de
Whisky & Dreams, René Arm, Oberwaldstr. 5, 64859 Eppertshausen

Best Dram | Linkwood 14 y.o.
Bourbon Hogshead, Springbank Sherry Cask Finish
55,6 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

Blackadder | Red Snake – Raw Cask, Redneck RC01
first fill Bourbon Cask, 250 Flaschen | 60,5 % vol | 0,7 Ltr. | 67 €

Blackadder | Red Snake – Raw Cask, Redneck RC02
first fill Bourbon Cask, 248 Flaschen | 61,3 % vol | 0,7 Ltr. | 67 €

Chieftain's | Glentauchers 2003, 12 y.o.
European Oak Sherry Butt #900234, 579 Flaschen
56,2 % vol | 0,7 Ltr. | 118 €

Chieftain's | Isle of Jura 2002, 13 y.o.
Antony's Choice 2016, Hogshead #6433, 295 Flaschen
58,2 % vol | 0,7 Ltr. | 107 €

C&S Dram Collection | Ardmore 2011, 4 y.o.
Hogshead #804208, 260 Flaschen | 60,8 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

C&S Dram Collection | Blair Athol 2010, 5 y.o.
Sherry Butt #301878, 643 Flaschen | 58,5 % vol | 0,7 Ltr. | 40 €

C&S Dram Collection | Craigallachie 2006, 9 y.o.
Hogshead #900615, 282 Flaschen | 65,4 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

C&S Dram Collection | Fettercairn 2009, 6 y.o.
Bourbon Hogshead #1104, 159 Fl. | 58,8 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

C&S Dram Collection | „Lowlander by the Sea“, 5 y.o.
Blended Lowland Scotch Whisky, Sherry Hogshead #900145,
317 Flaschen | 68,8 % vol | 0,7 Ltr. | 45 €

Elements of Islay | „Peat“
Blended Malt Scotch Whisky | 59,3 % vol | 0,5 Ltr. | 42 €

Lord of Islay 1997–2016, 18 y.o.
distilled at Laphroaig Distillery, Refill Hogshead #65
52,9 % vol | 0,7 Ltr. | 200 €

Preston's Exclusive Whisky | Benriach 2008, 7 y.o.
57,8 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

Preston's Exclusive Whisky | Glen Elgin 2008, 7 y.o.
Bourbon Barrel | 60,2 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Preston's Exclusive Whisky | Glentauchers 2002, 13 y.o.
Bourbon Cask | 60,3 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

Preston's Exclusive Whisky | Linkwood 2009, 6 y.o.
Bourbon Hogshead | 61,6 % vol | 0,7 Ltr. | 59 €

Preston's Exclusive Whisky | Macduff 2007, 8 y.o.
Butt | 66 % vol | 0,7 Ltr. | 69 €

Preston's Exclusive Whisky | Tormore 1995, 20 y.o.
Bourbon Hogshead | 52,3 % vol | 0,7 Ltr. | 98 €

Preston's Very Peaty Stuff | Highland (Loch Lomond), 10 y.o.
56 % vol | 0,7 Ltr. | n.b. €

Riegger's Selection | Ardmore 2011
Cask Strength | 60,2 % vol | 0,5 Ltr. | 50 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Rare Ayrshire 1975, 40 y.o.
Bourbon Barrel #3421, 166 Fl. | 47,1 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 1280 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Bowmore 1974, 41 y.o.
Hogshead #9007, 108 Flaschen | 50,4 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 2400 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Bunnahabhain 1973, 42 y.o.
Refill Sherry Butt #12145, 427 Fl. | 47,9 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 1280 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Glencadam 1972, 43 y.o.
Hogshead #7820, 95 Flaschen | 47 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 690 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Kinclaith 1969, 40 y.o.
Hogshead #301445, 217 Flaschen | 47,3 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 3250 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Glenlivet 1974, 41 y.o.
Hogsheads, Oloroso Sherry Finish (Cask #1), 363 Flaschen
46,8 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 830 €

Anzeige

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

Signatory Vintage | Rare Reserve: Glen Mhor 1965, 50 y.o.
Refill Butt, Oloroso Sherry Finish (Cask #3934), 353 Flaschen
47,1 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 3400 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Glenlochy 1980, 35 y.o.
Hogshead #3231, 71 Flaschen | 48 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 1440 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: Glenlochy 1980, 35 y.o.
Hogshead #3232, 218 Flaschen | 51,1 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 1430 €

Signatory Vintage | Rare Reserve: North British 1959, 51 y.o.
Single Grain Whisky, Refill Butt #67876, 289 Flaschen
55,6 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 650 €

Sin-Gold Brand | Allt A Bhainne 20 y.o.
53 % vol | 0,5 Ltr. | 54 €

The First Editions | Auchroisk 1994, 21 y.o.
Bourbon Cask, Red Wine Finish | 57,6 % vol | 0,7 Ltr. | 132 €

The First Editions | Braeval 1997, 18 y.o.
Sherry Butt | 54,8 % vol | 0,7 Ltr. | 122 €

The First Editions | Caol Ila 2010, 5 y.o.
Refill Hogshead | 61,3 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

The Grainman | Carsebridge 1982, 33 y.o.
Single Grain Whisky | 48,9 % vol | 0,7 Ltr. | 110 €

The Grainman | Invergordon 1987, 28 y.o.
Single Grain Whisky | 47,7 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

The Grainman | North British 1988, 27 y.o.
Single Grain Whisky | 48,6 % vol | 0,7 Ltr. | 84 €

The Maltman | Arran 1996, 19 y.o.
Sherry Cask | 51,5 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

The Maltman | Ben Nevis 1998, 17 y.o.
PX Sherry Finish | 51,9 % vol | 0,7 Ltr. | 92 €

The Maltman | Benrinnes 1997, 18 y.o.
Sherry Finish | 50,2 % vol | 0,7 Ltr. | 89 €

The Maltman | Bruichladdich 2002, 13 y.o.
Sherry Cask | 52,5 % vol | 0,7 Ltr. | 79 €

TheWhiskyCask | Distilled at a Speyside Distillery 1993, 22 y.o.
Hogshead | 54,2 % vol | 0,7 Ltr. | 100 €

TheWhiskyCask | Deanston 1997, 19 y.o.
Bourbon Cask | 52,6 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

TheWhiskyCask | Glen Keith 1991, 24 y.o.
Bourbon Hogshead | 48,2 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

TheWhiskyCask | Loch Lomond 1996, 19 y.o.
Hogshead | 58 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

TheWhiskyCask | „Peat Bog“
Islay Single Malt Scotch Whisky, Jamaica Rum Cask
57,4 % vol | 0,7 Ltr. | 70 €

Wemyss Malts | „Melon Fan“ 1990, 25 y.o.
distilled at Bladnoch Distillery, bottled for Germany, 194 Flaschen
46 % vol | 0,7 Ltr. | 139 €

Wemyss Malts | „Ocean Tempest“ 1991, 24 y.o.
distilled at Glen Scotia Distillery, bottled for Germany, 293 Flaschen
46 % vol | 0,7 Ltr. | 120 €

IRISH WHISKEY

Barr an Uisce „1803“, 10 y.o.
Single Malt Whiskey, Bourbon Cask | 46 % vol | 0,7 Ltr. | 65 €

Barr an Uisce „Wicklow Rare“
Small Batch Blended Whiskey | 43 % vol | 0,7 Ltr. | 44 €

Dunville's Old Irish Whiskey, 10 y.o.
Single Malt Whiskey, PX Sherry Finish | 46 % vol | 0,7 Ltr. | 55 €

O'Malleys Irish Whiskey – Batch 2
Islay Cask Finish | 43 % vol | 0,35 Ltr. | 20 €

Anzeige

PENDERYN
SINGLE MALT WELSH WHISKY

Stolze Whiskytradition
im Zeichen des Drachen

Teeling Whiskey Distillery – Bourbon Single Cask 1991, 24 y.o.
Irish Single Malt Whiskey, Bourbon Cask #8390, slightly peated, btl. for Whisky Fair Rhein Ruhr 2016, 162 Fl. | 49 % vol | 0,7 Ltr. | 279 €

Teeling Whiskey Distillery – Madeira Single Cask 2004
Irish Single Malt Whiskey, Madeira Cask #8817, bottled for Whisky Fair Rhein Ruhr 2016, 312 Flaschen | 57 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

TheWhiskyCask | Irish Single Malt Whiskey 2004–2016, 12 y.o.
Bourbon Cask | 54,3 % vol | 0,7 Ltr. | 75 €

Tullamore D.E.W. – 14 Year Old Single Malt
triple distilled Irish Whiskey, matured in Bourbon, Oloroso Sherry, Rum and Madeira Casks | 41,3 % vol | 0,7 Ltr. | ca. 50 €

INTERNATIONAL WHISK(E)Y

Amerika

Best Dram | The Spirit of Shawnee, 8 y.o.
Kentucky Straight Bourbon Whiskey | 43 % vol | 0,7 Ltr. | 49 €

Wild Turkey 101 Rye
101 Proof Straight Rye Whiskey | 50,5 % vol | 1,0 Ltr. | ca. 40 €

Bretagne

Armorik „Dervenn“
Small Batch, fresh Breton Oak | 46 % vol | 0,7 Ltr. | 49 €

Deutschland

Alt Enderle Terrador Fassabfüllung, 7 Jahre alt
Rauchmalz und Torf aus Deutschl., Bourbon-, Portwein- und Rum-Fässer, Fassstärke, 308 Flaschen | 55,8 % vol | 0,5 Ltr. | 75 €

Destillerie & Brennerei Habbel – Uralter Weizenwhisky
12 Jahre alt, Bourbon-Fass | 40 % vol | 0,5 Ltr. | 89 €

Fading Hill Single Malt, 6 Jahre alt
Bourbon-Fass Nr. 24, 300 Flaschen | 46 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Fading Hill Single Rye, 5 Jahre alt
Sherry-Fässer Nr. 38 u. 40, 1800 Flaschen | 45 % vol | 0,7 Ltr. | 50 €

Preussischer Whisky, 5 Jahre alt
neue amerik. Weißeiche, stark getoasted, Fassstärke, Fass Nr. 22 ca. 55 % vol | 0,5 Ltr. | 80 €

The Nine Springs Single Malt Whisky – Edition 1, 3 Jahre alt
American Virgin Oak, 500 Flaschen | 45 % vol | 0,5 Ltr. | 49 €

The Nine Springs Single Malt Whisky – Edition 1, 3 Jahre alt
Bordeaux- und Bourbon-Fässer | 45 % vol | 0,5 Ltr. | 49 €

Thousand Mountains – Mc Raven Triple Matured
Rotwein-, Bourbon- und Sherry-Fässer, Fassstärke, 99 Flaschen 58,7 % vol | 0,7 Ltr. | 85 €

Van Loon – The First Hanseatic Single Malt Whisky (ab Juli)
3 Jahre alt, first fill Bourbon-Fässer und Rotwein-Barriques, Finish in ungarischen Tokay-Fässern, 1200 Fl. | 48 % vol | 0,5 Ltr. | 55 €

Schweden

Mackmyra Moment XVI
schwedische Eichenfässer, 1200 Fl. | 48 % vol | 0,7 Ltr. | 139 €

Taiwan

Kavalan Solist Peaty Cask
Single Cask Bottlings | 50–60 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

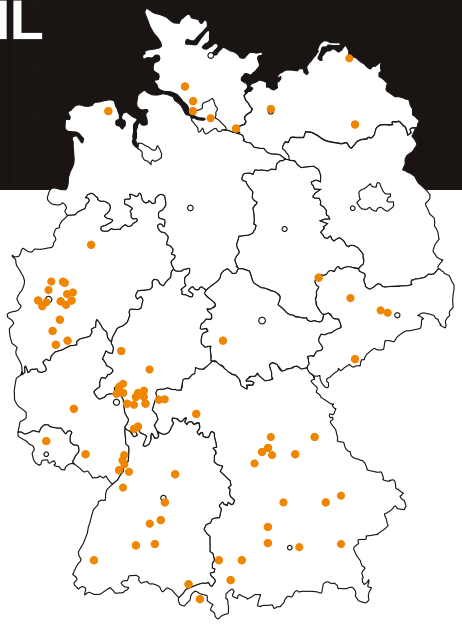
Kavalan Solist Port Cask (ab August 2016)
Single Cask Bottlings, selected by Andrea Caminneci for Germany 50–60 % vol | 0,7 Ltr. | 130 €

Anzeige

Dunbur
Irish Whiskey Liqueur
In Deutschland erhältlich bei:
Irish Whiskeys
www.irish-whiskeys.de
info@irish-whiskeys.de

FACHHÄNDLER NACH POSTLEITZAHL

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



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

Die Schmiede
01445 Radebeul | www.schmiede-radebeul.de

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

No. 2 – Die Altstadtkneipe
04509 Delitzsch | www.whisky-stube.de

Papperla Pub
09456 Annaberg-Buchh. | www.papperla-pub.de

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

Weinquelle Lühmann
22087 Hamburg | www.weinquelle.com

Flickenschild Whisky & Cigars
25524 Itzehoe | www.whizita.de

Malt-Brothers
35630 Ehringshausen | www.malt-brothers.de

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

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

McWhisky.com
42113 Wuppertal | www.mcwhisky.com

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

Weinhaus H. Hilgering GmbH & Co. KG
44137 Dortmund | www.weinhaushilgering.de

Stendels am Vinckeplatz
44139 Dortmund | www.stendels.de

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

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

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

Minor-Whisky im Weinhandel „entdeckerweine“
45966 Gladbeck | Marktstraße 21

Whiskyhort
46045 Oberhausen | www.whiskyhort.com

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

Genusto – Wein, Spirituosen & Feinkost
47441 Moers | www.genusto.de

Whisky Dungeon
48143 Münster | www.whiskydungeon.com

Brühler Whiskyhaus
50321 Brühl | www.whiskyhaus.de

Der Whiskykeller
55606 Bruschied | www.whiskykeller.de

Vinum – Wein & Mehr
58239 Schwerte | www.vinum-schwerte.de

Whisky for Life
60311 Frankfurt | www.whiskyforlife.de

Whisky Spirits
60594 Frankfurt | www.whiskyspirits.de

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

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

Royal Spirits
63739 Aschaffenburg | www.royalspirits.de

Der Whiskykoch
64285 Darmstadt | www.whiskykoch.de

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

Getränke-Welt Weiser
64646 Heppenheim | www.getraenkewelt-weiser.de

Mebold GmbH
64646 Heppenheim | www.mebold.de

Whisky & Dreams
64859 Eppertshausen | www.islay-whisky-shop.de

Willi's Whisky Tasting
65428 Rüsselsheim | www.willis-whiskytasting.de

True Malt Whisky
65719 Hofheim | www.true-malt-whisky.com

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

Whiskytower
66763 Dillingen | www.whiskytower.com

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

Probieren & Genießen
68161 Mannheim | www.probieren-geniessen.de

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

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

barbara's wine-yards
68723 Schwetzingen | www.barbaras-wine-yards.de

Weinkaufs-Scheune
69509 Mörlenbach | www.whisky-feinkost.de

Bestwhisky
70197 Stuttgart | www.best-whisky.de

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

Heidemann – Edles für Genießer
71384 Weinstadt | www.weinstadt-whisky.de

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

Weinhandlung Eckmann
72793 Pfullingen | www.weinhandlung-eckmann.de

WhiskyOthek
74251 Lehrensteinsfeld | www.whiskyothek.com

Finde-Deinen-Whisky.de
76133 Karlsruhe | www.finde-deinen-whisky.de

Chalet Dingler e.K.
76227 Karlsruhe | www.chalet-dingler.de

Duijn Vinothek
77815 Bühl | www.weingut-duijn.com

Mebold GmbH
78628 Rottweil | www.mebold.de

jwhisky.de
81679 München | www.jwhisky.de

Destille FFB
82256 Fürstenfeldbruck | www.destille-ffb.de

ALRA Handels GmbH
84576 Teising | www.alra-handels-gmbh.de

Cigar-Malt & More GmbH
85051 Ingolstadt | www.cigar-in.de

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

Lucas Genuss Company
86609 Donauwörth | www.whiskyliebe.de

Whiskyblues
86825 Bad Wörishofen | www.whiskyblues.de

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

Steinhauser GmbH
88079 Kressbronn | weinkellerei-steinhauser.com

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

Celtic Whisk(e)y & Versand
90459 Nürnberg | www.celtic.whiskymania.de

Gradls Whiskyfässla
90475 Nürnberg | www.whiskyfaessla.de

The Whisky Lounge
90562 Heroldsberg | www.thewhiskylounge.de

Kitzmann BräuKontor
91052 Erlangen | www.kitzmann.de/de/braeukontor

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

Ziegler Feine Kost
93047 Regensburg | www.ziegler-feine-kost.de

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

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

Whisky Tempel
99510 Apolda | www.whiskytempel.de

Moses
A-6850 Dornbirn | www.moses-kost-bar.at

READ ABOUT WHISKY

8 Hefte + Whiskykarte € 25,00*

The Highland Herold

Backlist-Bundle: 8 Ausgaben + 1 Whiskykarte für 25,00 Euro

Enthält die Ausgaben #22, 23, 25, 26, 27, 28, 29, 30 | Bestellung per E-Mail an: kontakt@highland-herold.de

* Kein Blendwerk, acht Hefte und eine Karte kosten inklusive Versand tatsächlich 25,00 Euro. Die Ausgaben #22, 25 und 28 sind jedoch nur noch sehr begrenzt verfügbar. Das Angebot ist gültig, solange der Vorrat reicht.

TASTINGS & EVENTS

FRAGEN SIE IHRE WHISKYFACHHÄNDLER NACH DEREN TASTINGS!

Sie werden sich wundern, wie viele Whiskyseminare und Tastings zu verschiedenen Themen es in Ihrer Gegend gibt.

23.06.2016–26.06.2016
WHISKY-HARZ

Whisky-Festival im Schloß Kloster Ilsenburg mit viel kulinarischem Beiwerk: www.whisky-harz.de

09.07.2016 + 15.10.2016
BODENSEE-WHISKY-TOUR

Tagestour mit dem Bus zu den drei Destillerien am Bodensee: www.bodensee-genuss-erlebnisse.de

02.09.2016–03.09.2016
17. WHISKYHERBST

Dieses Jahr wieder in der Malzfabrik in Berlin Tempelhof: www.whisky-herbst.de

02.09.2016–03.09.2016
4. KÖPENICKER WHISKYFEST

Das Alternativprogramm am selben Wochenende und auch in Berlin: www.koepenicker-whiskyfest.de

17.09.2016, 12:00–21:00 UHR
WHISKYFAIR NIEDERRHEIN

Die Hausmesse des Fachgeschäfts Die Whiskybotschaft in Kerken: www.whiskyfair-nrw.de

24.09.2016–25.09.2016
8. WHISKYMESSE RÜSSELSHEIM

Im Gewölbekeller der Festungsanlage in Rüsselsheim: www.whiskymesse-ruesselsheim.de

TERMINE HIGHLAND GAMES IN DEUTSCHLAND

Liste mit Terminen auf www.discover-gb.de unter „Britische Lebensart“, Unterpunkt „Veranstaltungen“.

Anzeige

Scottish Distilleries Live 2017

Balblair | Dalmore | Glenmorangie | Pulteney | Wolfburn | Glen Ord | Benromach | GlenDronach

Schottlandreise vom 10. bis 14. Mai 2017

Destilleriebesuche, Exkursionen, Fachgespräche, Kultur, Natur und Whisky
Organisation u. Leitung: „Ernie“ – Ernst J. Scheiner, Hrsg. „The Gateway to Distilleries“
Begleitung: Willi Schildge, Inh. „Willi's Whiskytasting“

Für Buchungen und weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:
Ernst J. Scheiner – www.whisky-distillery.net, info@whisky-distillery.net
Willi Schildge – www.willis-whiskytasting.de, info@willis-whiskytasting.de

The Gateway to Distilleries

Willi's whisky tasting

Anzeige

BRIGANTIA®

1. SINGLE MALT WHISKY VOM BODENSEE

STRENG LIMITIERTE ABFÜLLUNG

AB SOFORT ERHÄLTLICH

STEINHAUSER
1. BODENSEE WHISKY DESTILLERIE

STEINHAUSER GMBH
RAIFFEISENSTR. 23
D-88079 KRESSBRONN

TEL +49(0)7543-80 61
FAX +49(0)7543-5712

MAIL@WEINKELLEREI-STEINHAUSER.DE
WWW.WEINKELLEREI-STEINHAUSER.DE

Dieses Heft war ein Geschenk von

Die nächste Ausgabe erscheint im September 2016:

#32 | HERBST 2016

The Highland Herold

The Highland Herold | Whiskymagazin | www.highland-herold.de

TEDDY'S MALTERICKS

GLEN SPEY

Marianne gehörte nie zu den Braven,
daher wollte sie nicht mehr allein schlafen.
Zunächst: „Fifty Shades of Grey"
Dann: fünf Gläser Glen Spey
Und schon angelte sie sich einen Grafen.

WHISKYFASS

Der Whisky gehört in ein Fass,
denn Whisky ist bekanntlich nass.
Ist gereift er viele Jahre,
golden er im Glase verharre,
so bereitet er uns wirklichen Spaß.