



## **Whiskyfibel**

**Whisky Connoisseur**

- Herr Fabian Pfister -

Im Zunfthaus Baden-Baden  
Merkurst 7c  
DE – 76530 Baden-Baden

E-Mail : [info@whiskyconnoisseur.de](mailto:info@whiskyconnoisseur.de)

## Inhaltsverzeichnis

1.	Definition und Name .....	2
2.	Geschichte .....	2
3.	Whisk(e)yarten .....	5
4.	Hauptbestandteile .....	7
4.1.	Wasser .....	7
4.2.	Getreide .....	8
4.3.	Hefe .....	9
4.4.	Torf .....	9
5.	Die Herstellung von Whisk(e)y .....	10
5.1.	Mälzen .....	10
5.2.	Trocknen.....	10
5.3.	Maischen .....	10
5.4.	Gärung .....	10
5.5.	Destillation .....	11
5.6.	Reifung/ Abfüllung .....	12
6.	Whiskyregionen.....	13
7.	Wie wird Whisk(e)y richtig getrunken .....	14
7.1.	Das richtige Glas .....	14
7.2.	Verkostung .....	14
8.	Masseinheiten für Alkohol.....	15
9.	Whisk(e)y für Einsteiger .....	15
10.	Whiskysammeln .....	16
11.	Klassische Whisk(e)ycocktails.....	17
12.	Links .....	18
13.	Literatur und Quellenverzeichnis .....	18
14.	Anhang .....	20

# **1. Definition und Name**

Nach EG-Recht ist Whisk(e)y ein auf Getreidebasis hergestelltes Destillat, das durch die enthaltenen Malzamyhasen mit oder ohne Zusatz weiterer Enzyme verzuckert und mit Hefe vergoren wurde. Die Getreidemaische wird zu weniger als 94,8% Vol. destilliert, sodass das Destillationserzeugnis das Aroma und den Geschmack der verwendeten Ausgangsstoffe aufweist. Es muß mindestens drei Jahre in Holzfässern (Schottland: Eichenfässer) reifen und einen Mindestalkoholgehalt von 40% Vol. aufweisen. Das maximale Fassvolumen darf 700 Liter nicht überschreiten. An Zusätzen sind nur Wasser und Zuckerfarbstoff erlaubt.

Der Name dieses Destillats geht dabei auf das gälische „uisge beatha“ (sprich „uschka baha“) zurück, was soviel bedeutet wie „Wasser des Lebens“. Die bei weitem überwiegende Schreibweise in fast allen Ländern der Welt ist **Whisky**. Ist das Herkunftsland jedoch Irland oder die USA schreiben sie sich **Whiskey**.

# **2. Geschichte**

## **Schottland**

Die erste urkundliche Erwähnung einer aus Malz gebrannten Spirituose findet im Jahre 1494 statt und stammt aus Schottland. Aus einem Dokument der Finanzbehörde geht hervor, dass Bruder John Cor von König James IV acht Boll (ca. 870 kg) Malz erhält, um daraus aqua vitae zu brennen. Die Herstellung von aqua vitae zu medizinischen Zwecken war den Mönchen auf den britischen Inseln bereits seit Jahrhunderten bekannt. Die Wichtigkeit dieses Dokuments ergibt sich aus der Tatsache, dass zum ersten mal Malz zur Herstellung verwendet wurde, bisher wurde Wein benutzt. Größere Bedeutung erlangt die Whiskydestillation ab dem 16. Jahrhundert als Kleinbauern aus den Highlands sie als Methode entdecken ihren kärglichen Lohn aufzubessern und Gerste, die sonst verrottet wäre, in einen haltbaren Zustand zu überführen.

Nach kurzer Zeit wurden bereits so große Mengen an Alkohol gebrannt, dass die Lukrativität einer Besteuerung der Regierung nicht verborgen blieb, besonders wenn es sich um die Finanzierung von Kriegen handelte. Die Entlohnung der Steuereintreiber war dabei so gering, dass sie auf den halben Wert der beschlagnahmten Ware, den sie als Prämie ausbezahlt bekamen, dringend angewiesen waren. Hinzu kam noch, dass sie eventuelle Helfer aus eigener Tasche bezahlen mussten. Diese Praxis führte dazu, dass die Auseinandersetzungen zwischen Schwarzbrennern, Schmugglern und Steuereintreibern oft in persönlichen Fehden endeten, die blutig und sogar tödlich ausgingen.

Ab 1823 führen gesetzliche Vereinfachungen und große Steuererleichterungen zu einer massiven Zunahme lizenzierter Destillieren. Der einzige Nachteil für

die Brenner war, dass die Brennblase ein Volumen von mindesten 160 Litern haben musste und somit nicht mehr leicht transportiert und versteckt werden konnte. Diese neue Rechtslage führte auch dazu, dass Großgrundbesitzer auf deren Land Schwarzbrennereien gefunden wurden dafür voll haften mussten. Daher halfen sie vielen Schwarzbrennern angesehene Geschäftsleute zu werden. Noch heute werben viele Destillieren damit, dass lange vor Gründung der legalen Brennerei der Gründer als Schwarzbrenner tätig war. Im Rahmen des immer größer werdenden Erfolgs von schottischem Whisky wurde auch nach Methoden gesucht die Destillation effizienter und billiger zu machen. Schließlich war es Robert Stein, der in den schottischen Lowlands das kontinuierliche Verfahren erfand, das kurze Zeit später von dem Iren Aeneas Coffey stark verbessert wurde.

Durch die Verschneidung dieser leichten Whiskies mit intensiveren Malts war eine internationale Vermarktung ermöglicht. Bis dahin galten die schottischen Whiskies als zu geschmacksintensiv für Nationen wie England, welche die milderen Brandys gewöhnt waren. Durch die Reblauskrise 1870 in Frankreich änderte sich diese Situation schlagartig. Französische Weine und Branntweine wurden knapp. Das war die Stunde der irischen und schottischen Whiskies. Die Verknappung führte zuerst dazu, dass in den meisten Bars und Pubs gepanschter Whisky schlimmster Qualität ausgeschenkt wurde. Im Londoner Bezirk Islington wurde auf Betreiben einiger Stadträte, die unter anderem für die Lebensmittelqualität verantwortlich waren, ein Musterprozess abgehalten, in dem geklärt wurde, dass nur Pot-Still-Produkte des Namens Whisky würdig waren. Die Lobbyorganisation der Grain-Brenner und Blender, die hauptsächlich mit der neuen Patent Still brannten, setzte jedoch eine königliche Kommission durch, die 1909 beschloss beide Arten anzuerkennen. Dieser Vorgang schlug sich letztendlich in der ersten gesetzlichen Definition von schottischem Whisky nieder, die Whisky als Destillat definiert, das mit oder ohne Getreidezusatz aus Malz gebrannt ist und ein kleiner Teil Malz dazu benutzt werden muß die Verzuckerung anderer Getreide zu erleichtern.

## **Irland**

In Irland wurde 1556 die Destillation von Gerste erstmals erwähnt. Jedoch wird die Einführung der Brennkunst in Irland den ersten christlichen Missionaren wie St. Patrick und St. Columban zugeschrieben. Sicher ist, dass als Henry II. 1174 Irland eroberte bereits Whiskey gebrannt wurde. Angeblich geht der Ausdruck „Whiskey“ auf die einfallenden englischen Soldaten zurück. Aus dem Jahre 1405 wiederum ist bekannt, dass der lokale Herrscher Richard Magrenell am Weihnachtsabend durch den übermäßigen Genuss von aqua vitae vom Leben zum Tode befördert wurde und es ihm dadurch aqua mortis wurde. Bei all diesen geschichtlichen Daten ist darauf zu achten, dass aqua vitae in Irland genau wie in Schottland zuerst aus Wein gebrannt wurde. Es ist auch bekannt, dass ungefähr im Jahre 600 ein Ale aus Getreide existierte, aber es ist unbekannt ob dieses Getränk gebraut oder gebrannt war, da es im Gälischen kein Wort für

Destillation gibt. Obwohl diese Fakten die Vermutung nahe legen, dass tatsächlich die Iren zuerst Whiskey brannten, gibt es dafür vor 1556 keine gesicherten Beweise.

## **USA**

Nach Amerika kam der Whiskey durch die ersten Siedler und Flüchtlinge aus Großbritannien. Hier konnte sich die heutige irische Schreibweise durchsetzen. Allerdings war Whiskey am Anfang nicht die bevorzugte Spirituose in Amerika. Insbesondere Obstbrände und Rum konnten sich durchsetzen, da die Verfügbarkeit von Obst und Melasse wesentlich höher war als die von Getreide. Mit der voranschreitenden Ausdehnung der neuen Kolonien Richtung Westen wurden auch Landstriche erschlossen, in denen gut Getreide angebaut werden konnte. Roggen gedieh besonders gut und so kam es, dass in Pennsylvania der erste Rye Whiskey gebrannt wurde. Als die Siedler noch weiter Richtung Westen vorrückten, wurden die Anbaubedingungen für Getreide wieder schlechter und man entschied sich eine gut gedeihende beheimatete Pflanze zu benutzen: Mais. 1794 gab es ähnlich wie in Schottland bewaffnete Konflikte zwischen Milizen, die beauftragt waren die Steuer für die Whiskeyherstellung einzutreiben und Bauern aus Pennsylvania, die außer sich waren, weil sie für etwas Steuern zahlen sollten, das sie selbst anbauten und somit steuerfrei gewesen wäre. Der Aufstand wurde schließlich durch 15000 Soldaten niedergeschlagen, die von George Washington, der selbst Whiskey brannte, geschickt wurden. Nach dem Ende dieses Whiskeykrieges waren die ersten Brenner bereits in Kentucky etabliert. Ein großes Gebiet von Kentucky hatte den Namen Bourbon von dem sich der heutige Name dieses hauptsächlich aus Mais gebrannten Whiskeys ableitet. Anfang des 20. Jahrhunderts wurde dann die Antialkoholbewegung, an der sich hauptsächlich Frauen und die Kirche beteiligten, immer mächtiger. Sie setzten durch, dass in immer mehr Gemeinden und schließlich auch Staaten der Alkohol gänzlich verboten wurde. Dieses Treiben gipfelte letztendlich in der Prohibition von 1919-1933, in der jeglicher Alkohol im ganzen Land verboten war.

## **Kanada**

Die Geschichte des kanadischen Whiskys hat ihren Anfang in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts. Nach Niederschlagung des Jakobiteraufstands 1745 flohen viele Schotten nach Kanada und fanden dort alles zum Brennen vor. Wasser, gute Böden zum Getreideanbau und jede Menge Holz zum Heizen. Allerdings wurde in Kanada ähnlich wie in den USA zuerst Rum gebrannt. 1769 produzierte die erste legale Destillerie Kanadas Rum. Aus Tagebucheinträgen von Pelztierjägern wie William Henry weiß man, dass bereits vor über 200 Jahren mit den Indianern Handel getrieben wurde. Henry selbst brannte Alkohol, der aus einer Art Rohrum und einem Whisky bestand, der jeweils aus dem Getreide hergestellt wurde, das gerade zur Verfügung stand. Diesen Alkohol, der von ihm selbst als „gemischte Spirituose“ bezeichnet wurde, tauschte er bei

den Indianern ein. 1802/ 1803 beschreibt er die Wirkung des Alkohols auf die Indianer denen es zu „Todeswasser“ wurde. Das erste Brennen von Whisky wird heute für 1799 John Molson zugerechnet.

Mit der zunehmenden Besiedelung und „Zivilisierung“ Kanadas wurde immer mehr Whisky gebrannt. Dies geschah, wie in Schottland einige Jahrhunderte zuvor, um die kargen Einkommen der Farmer aufzubessern und unverkäufliches oder überschüssiges Getreide haltbar und leichter transportierbar zu machen. So verdrängte der Whisky den Rum bald als Lieblingsgetränk. Ab 1844 wurde eine Steuer erhoben, die so hoch war, dass nur große Unternehmen effizient produzieren konnten, was zu einer starken Konzentration der Whiskyindustrie führte. Ab 1870 führte die „National Women’s Temperance Union“, ähnlich wie in den USA, eine Antialkoholkampagne, die auch in Kanada von März 1918 bis November 1919 zu einer landesweiten Prohibition führte. Einzelne Staaten wie Alberta hatten Prohibitionen, die erheblich länger dauerten. Da die Prohibition in den USA später stattfand als die kanadische, häuften in Kanada die Schmuggler wie die Hersteller Unmengen von Geld an, denn der schwarzgebrannte Moonshine aus den USA konnte qualitativ nicht mithalten. So könnte man also von der US-amerikanischen Prohibition als verkaufsfördernde Maßnahme für kanadischen Whisky sprechen, der sich dadurch in den USA einen hervorragenden Ruf erwarb, den er dort heute genießt.

### **3. Whisk(e)yarten**

<b>Malt Whisk(e)y:</b>	Whisky zu dessen Herstellung ausschließlich Gerste verwendet wird und der im pot still Verfahren gebrannt wird. (Achtung! Amerikanischer Malt darf bis zu 100% aus anderem Getreide bestehen.)
<b>Single Malt Whisk(e)y:</b>	Malt Whisk(e)y, der aus einer einzigen Brennerei stammt.
<b>Single cask/ Single barrel:</b>	Einzelfassabfüllung eines Whisk(e)ys.
<b>Single Single Malt:</b>	Selten benutzte Bezeichnung für die Einzelfassabfüllung eines Single Malt.
<b>Blended Malt:</b>	Mischung aus Malt Whiskies verschiedener Brennereien, wurde früher <b>Vatted</b> oder <b>Pure Malt</b> genannt.
<b>Grain Whisk(e)y:</b>	Whisk(e)y zu dessen Herstellung nicht ausschließlich Gerste (auch Weizen und Mais) verwendet wird und der im continuous still Verfahren gebrannt wird. Es gibt ihn auch als <b>Single Grain</b> .
<b>Blended Whisk(e)y:</b>	Whisk(e)y, der aus mindestens einem Malt und einem Grain Whisk(e)y besteht.

- Straight (American) Whiskey:** Whiskey, der aus Getreide zu unter 80% Vol. destilliert wird, in neuen ausgekohnten Fässern aus amerikanischer Eiche mit maximal 62,5% Vol. abgefüllt wird und darin mindestens zwei Jahre lagert.
- Straight Bourbon:** Straight American Whiskey, dessen Maische aus mindestens 51% Mais besteht und der anschließend nicht mehr mit Grain Whiskey verschnitten wird.
- Blended Bourbon:** Mischung aus mindestens 51% Straight Bourbon und Grain Whiskey.
- Blended American Whiskey:** Mischung aus mindestens 20% Straight Whiskey und Grain Whiskey.
- Tennessee Whiskey:** Straight Bourbon, der vor der Fasslagerung einer Holzkohlefiltrierung (charcoal mellowing) unterzogen wird und aus Tennessee stammen muß.
- Straight Rye:** Straight American Whiskey, der aus mindestens 51% Roggen gebrannt und anschließend nicht mehr verschnitten wird.
- Corn Whiskey:** Whiskey, der aus mindestens 80% Mais gebrannt wird, keinerlei vorgeschriebene Mindestlagerdauer hat und auch in gebrauchten Fässern eingelagert werden darf.
- Canadian Whisky:** Blend aus Rye und Corn Whisky. Darf bis zu 9,09% ausländischen Whisky enthalten. Auch Spirituosen mit weniger als 40% Vol. dürfen sich Whisky nennen.
- Indian Corn Whisky:** Corn Whisky aus Kanada.
- Pure Pot Still Whiskey:** Dies ist der typische irische Whiskey. Seine Maische besteht im Unterschied zum Single Malt sowohl aus gemälzter als auch aus ungemälzter Gerste, wobei der Anteil ungemälzter Gerste meist im Verhältnis 2/3 zu 1/3 überwiegt. Heute werden nur noch Redbreast und Green Spot nach diesem Verfahren hergestellt.

Zu den Whisk(e)yarten siehe auch das Schaubild im Anhang.

## 4. Hauptbestandteile

### 4.1. Wasser

Wasser ist die wichtigste Zutat bei der Whiskyherstellung. Getreide kann je nach Verfügbarkeit ersetzt werden, die Gärung kann von Sporen, die in der Luft enthalten sind, vorgenommen werden und auf Torf kann ganz verzichtet werden. Aber Wasser ist nicht ersetzbar. Um guten Whisky zu produzieren, muß es nicht nur hohe qualitative Anforderungen erfüllen, sondern auch in genügender Menge zur Verfügung stehen. Denn es wird nicht nur als Zutat für das Endprodukt benötigt, sondern auch in nicht unerheblicher Menge zur Kühlung der Kondensatoren. Weiches, mineralienarmes Wasser wird heute bevorzugt. Allerdings benötigt Hefe als Pilz eine gewisse Mindestmenge an Mineralien und Spurenelementen, um zu wachsen. Aus den genannten Gründen liegen Destillieren oft an abgeschiedenen Plätzen und nennen oft eine oder mehrere Quellen in der Umgebung ihr eigen. Damit die Wasserqualität auch langfristig erhalten bleibt, haben viele Destillieren die Wiesen und Ländereien um die Quelle herum aufgekauft. Es gibt aber auch durchaus Destillieren, die mit Leitungswasser aus der öffentlichen Wasserversorgung vorzeigbare Produkte herstellen. Dort wird das Wasser in der Regel durch Filtereinsatz auf die gewünschte Qualität getrimmt.

Vier schottische Destillieren verwenden hartes Wasser und produzieren damit Whiskies, die sich durchaus sehen lassen können, es sind dies Highland Park, Scapa, Glenkinchie und Glenmorangie.

Die besten Quellen zur Whiskyherstellung überhaupt liegen wohl auf der schottischen Insel Islay. Das Wasser dort ist eine lange Zeit durch Moor- und Torfgebiete geflossen, was dem Wasser einen torfigen Geschmack und einen schweren Charakter verleiht. Auf den Orkneyinseln gehen Geologen davon aus, dass das Wasser ca. 300 Jahre alt ist und unterirdisch vom schottischen Festland kommt. In den USA haben Kentucky und Tennessee den Vorteil auf einem riesigen Kalksteingebiet zu liegen, das als natürliches Auffangbecken dient und das Grundwasser gleichzeitig mit den Stoffen anreichert, die für das Wachstum der Hefepilze optimal sind.

Insgesamt wird dem Wasser heute kein so großer geschmacklicher Einfluss auf das Endprodukt mehr zugeschrieben wie früher. Man spricht von ca. 5%. Hier ist allerdings auch zu bedenken, dass bei der Abfüllung nur drei Destillieren (Glenfiddich, Springbank und Bruichladdich) zum Verdünnen dasselbe Wasser verwenden wie zum Brennen und sich daher automatisch eine Mixtur aus zwei Wasserqualitäten ergibt.



## **4.2. Getreide**

### **Gerste**

Gerste eignet sich aus mehreren Gründen wohl am besten zum Brennen. Einerseits lässt sie sich gut auf unfruchtbaren, stickstoffarmen Böden anbauen andererseits wird sie bei jeder Maische zur besseren Vergärung und aus geschmacklichen Gründen hinzugesetzt. Fehlt die Gerste in der Maische müssen ihre Enzyme pur hinzugesetzt werden. Verwendet wird die sogenannte zweizeilige „Braugerste“. Für Bourbon und Rye wird eine sechszeilige Sorte verwendet. Die verwendete Gerste muß für eine hohe Alkoholausbeute einen hohen Stärkegehalt aufweisen, sie soll wenig Protein, Stickstoff und Wasser enthalten und eine hohe Keimwahrscheinlichkeit besitzen. Ein niedrigerer Stickstoffgehalt bedeutet, dass die Gerste weniger Kohlehydrate besitzt, die durch die Enzyme in Zucker verwandelt werden können. Dies wiederum bedeutet, dass die Hefe weniger Zucker in Alkohol verwandeln kann. Trotzdem ist ein eher niedriger Stickstoffgehalt gewünscht, da stark kohlehydrathaltige Gerste eher geschmacksarm ist. Daher versuchen manche Brennereien an der alten Sorte „Golden Promise“ festzuhalten, was letztlich aber nur funktionieren kann, wenn die Landwirte denselben Preis dafür bekommen wie für modernere und ertragreichere Züchtungen.

### **Roggen**

Roggen wird heute vor allem in den amerikanischen Whiskies verwendet. In erster Linie natürlich im Straight Rye, der aus mindestens 51% Roggen bestehen muß, aber auch in Bourbon, Tennessee und Canadian ist in der Regel eine gewisse Menge Roggen enthalten. Seit einigen Jahren gibt es auch einen Rye aus der Anchor Brauerei in San Francisco, der aus 100% gemälztem Roggen hergestellt wird (Old Potrero). Blended Rye hingegen ist ausgestorben und wird nicht mehr hergestellt.

### **Mais**

Weltweit ist Mais wahrscheinlich die am meisten verwendete Getreideart für die Whiskyproduktion. Bourbon und Tennessee müssen mindestens 51% Mais enthalten, Corn Whiskey mindestens 80%. Außerdem ist Mais Hauptbestandteil sowohl der kanadischen Grain Whiskies als auch anderer Grain Whiskies weltweit und damit vieler Blends. Die große Verbreitung von Mais in Amerika ist einerseits darauf zurückzuführen, dass dort Mais eine einheimische Pflanze ist und daher überall gut gedeiht wo anderes Getreide nicht anbaubar ist andererseits gehört Mais zu den billigsten Getreidesorten.

### **Weizen**

Seit der Subventionierung von Weizen in der EU sind fast alle schottischen und irischen Grain Destillieren von Mais auf Weizen umgestiegen. Es gibt aber auch durchaus nicht ökonomische Gründe für die Verwendung von Weizen, die vor

allem in seinem milden Geschmack liegen. So wird in den US-amerikanischen Destillieren Bernheim und Maker's Mark der Roggenanteil im Bourbon durch Weizen ersetzt, was einen besonders milden und weichen Whiskey ergibt.

### **4.3. Hefe**

Die Hefe ist für die Verwandlung von Zucker in Alkohol und Kohlendioxid verantwortlich. In der Whiskyproduktion werden zwei Arten von Hefe beziehungsweise Hybridstämme eingesetzt. Einerseits die Brauhefe, die mehr Geschmack entwickelt andererseits die Brennhefe, welche die Alkoholausbeute optimiert. Dem eingemaischten Malz wird ca. 2% Hefe, die aus beiden Arten besteht (Hybrid), zugesetzt. Dadurch soll eine möglichst schnelle und vollständige Vergärung, eine hohe Aromenentwicklung sowie ein gutes Zellwachstum bei Temperaturen über 30°C gewährleistet werden. Bei der Gärung entstehen jedoch auch Säuren, die zusammen mit dem Alkohol reagieren und zu Estern und Wasser zerfallen. Dadurch entstehen bis zu 400 verschiedene erwünschte und unerwünschte Geschmacksstoffe, die für die Aromenvielfalt verantwortlich sind. Die individuelle Zusammensetzung der Hefemischungen ist mit ein Grund für die Geschmacksunterschiede von Destillerie zu Destillerie.

### **4.4. Torf**

Torf ist kein notwendiger Bestandteil zur Herstellung von Whisky. Er wird aber insbesondere in Schottland oft bei der Trocknung der gemälzten Gerste zur Aromatisierung eingesetzt und hat einen nicht zu verachtenden Anteil an der Geschmacksbildung des Whiskys. Torf besteht aus verrotteten Pflanzen und braucht Jahrtausende zur Entstehung, er ist ein natürliches Heizmaterial und kommt in Schottland in großen Mengen vor, insbesondere auf der Insel Islay, wo fast alle Whiskies getorft werden. Das feuchte Malz nimmt beim Trocknen die gut messbaren Trägerstoffe des Torfaromas, Phenole genannt, auf. Je mehr Torf zugesetzt wird desto höher die Konzentration an Phenolen. Sie werden in ppm (parts per million) gemessen. Als ungetorft gelten Konzentrationen unter 1 ppm (z.B. Glengoyne/ Isle of Jura unter 0,1 ppm), als schwach getorft Konzentrationen von 1-10 ppm (z.B. Speyside Malt 1-3 ppm), als mittelmäßig getorft Konzentrationen von 10-20 ppm (z.B. Springbank/ Highland Park 20 ppm), als stark getorft Konzentrationen über 20 ppm (z.B. Lagavulin 30 ppm, Laphroaig 40 ppm, Ardbeg 54 ppm).

## **5. Die Herstellung von Whisk(e)y**

### **5.1. Mälzen**

Die trockene (ca. 15% Restfeuchte) und gereinigte Gerste wird ca. drei Tage in Wasser eingeweicht, um die Keimung einzuleiten. Durch das Einweichen steigt der Wassergehalt der Gerste von ca. 30% am ersten Tag auf etwa 45% am dritten. Bei der klassischen Tennenmälzung (floor malting) wird die Gerste zur Keimung in etwa 30cm dicken Schichten auf Betonböden ausgebreitet und regelmäßig gewendet, um die Temperatur konstant zu halten und ein Verschimmeln der Keime zu verhindern. Dieser Prozess dauert ungefähr 5-9 Tage. Mit Hilfe der bei der Keimung entstehenden Enzyme wird die, im Keim enthaltene, Stärke in Zucker umgewandelt. Das Mälzen kann auch in Kästen (saladin box) oder (industriell) Trommeln (drum malting) stattfinden. Um den Keimvorgang zu beenden, wird das Malz anschließend getrocknet. Vor dem Trocknungsvorgang spricht man von grünem Malz.

### **5.2. Trocknen**

Zum Trocknen (kilning) wird das grüne Malz auf einen Darrboden geschüttet, der mit vielen kleinen Löchern versehen ist, durch die heiße Luft und Rauch des unter dem Darrboden brennenden Kohlefeuers aufsteigt. In drei Trocknungsphasen wird die Lufttemperatur von 60°C auf 72°C erhöht. In der zweiten Phase wird (je nach Brennerei) dem Feuer Torf und Heidekraut in unterschiedlichen Mengen zugesetzt. Man spricht dann von getorfem Whisky. Das getrocknete Endprodukt wird Malz genannt. Nach dem Trocknen ruht das Malz einige Tage bevor es in einer Mühle geschrotet wird, um Wurzelfasern und Kornhülle zu entfernen.

### **5.3. Maischen**

Zum Maischen kommt das geschrotete Malz in den Maischbottich (mash tun). Dort wird es wiederum in drei (selten zwei oder vier) Schritten mit unterschiedlich heißem Wasser (60-95°C) vermischt (eingemaischt), um den Malzzucker zu entziehen. Die resultierende zuckerhaltige Lösung, auch Würze (engl. wort) genannt, wird nun durch den perforierten Boden abgelassen und aufgefangen. Da die Lösung des dritten Maischevorgangs so wenig Zucker enthält, dass sich eine Weiterverarbeitung nicht lohnt, wird sie zum Anmaischen der nächsten Charge verwandt.

### **5.4. Gärung**

Die abgekühlte Würze wird dann in Gärbottiche (washback) aus Holz oder Edelstahl eingeleitet und dort mit der brennereispezifischen Hefemischung

versetzt, um die Gärung (engl. fermentation) in Gang zu setzen. Es dauert ca. drei bis vier Tage bis die Hefezellen den Zucker komplett in Alkohol und Kohlendioxid aufgespalten haben. Stark getorfte Malz benötigt eine deutlich längere Gärzeit, da die enthaltenen Phenole das Wachstum der Hefezellen hemmen. Das Endprodukt ist eine Art Bier (wash) mit einem Alkoholgehalt von 5-9% Vol.

## 5.5. Destillation

Die Destillation kann entweder im diskontinuierlichen, chargenweise arbeitenden Verfahren in kupfernen Brennblasen (pot still) oder im kontinuierlichen Verfahren in Destillierapparaten (patent still) aus Edelstahl erfolgen.

Beim diskontinuierlichen Verfahren wird immer zweimal manchmal dreimal gebrannt. Zuerst wird der Rohalkohol (wash) in die erste Brennblase (wash still) eingeleitet. Diese wird durch Dampf (früher Kohlefeuer) stark erhitzt bis der enthaltene Alkohol zu verdampfen beginnt. Dieser kondensiert anschließend durch Kühlung zu einem Rohbrand (low wine) mit einem Alkoholgehalt von 20-25% Vol. Der erste Brennvorgang dient der Konzentration des Alkoholgehalts. Der anschließende zweite Brennvorgang dient zur weiteren Konzentration sowie zur Reinigung des Destillats. Der Rohbrand in der zweiten Brennblase (low wines still/ spirit still) enthält neben mehreren Alkoholen auch Säuren, Öle und andere Stoffe, die eigentlich Verunreinigungen darstellen, aber auch der Geschmacks- und Aromabildung dienen. Der jetzt entstehende Feinbrand wird in Vorlauf (foreshot), Mittellauf (middle cut) und Nachlauf (feints) unterteilt. Im Vorlauf sind leicht flüchtige und wasserunlösliche Fettsäuren und Ester enthalten, die bei Zugabe von Wasser das Destillat trüben. Bleibt bei Zugabe von Wasser das Destillat also klar so ist der Hauptlauf erreicht. Im Nachlauf gehen die schwerflüchtigen, geschmacklich unerwünschten und teilweise gesundheitsschädlichen Fuselöle über. Die Aufgabe des Brennmeister liegt darin den Hauptlauf möglichst gut von den beiden anderen zu trennen.

Manchmal (vor allem in Irland) wird noch ein drittes mal destilliert. Das Ergebnis ist ein im Geschmack noch reinerer und leichter Whisky.

Beim kontinuierlichen Verfahren destilliert man in einem säulenförmigen Brennapparat. Durch den ständigen Brennvorgang kann einerseits eine viel größere Menge produziert werden andererseits ergibt sich auch ein reinerer und geschmacksneutraler Alkohol. Der Brennapparat besteht aus zwei Säulen, der Abtriebssäule (analyser) und der Verstärkersäule (rectifier). Im Analyser wird der Alkohol durch den aufsteigenden Wasserdampf von dem Gemisch abgetrennt und zum rectifier weitergeleitet. Dort werden Vor- und Nachlauf abgetrennt und zum analyser zur erneuten Destillation weitergeleitet. Der

Hauptlauf sowie überschüssiger Dampf werden an den entsprechenden Stellen abgeführt.

Zu den Destillationsarten siehe auch die Schaubilder im Anhang.

## **5.6. Reifung/ Abfüllung**

Nach dem letzten Brennvorgang wird das Destillat aufgefangen und mit einem Alkoholgehalt von 63,5% Vol. zur Reifung in Fässer abgefüllt. In Schottland und Irland werden dafür gebrauchte Fässer verwendet in denen vorher meist Bourbon oder Sherry war. Für eine optimale Reifung haben sich Sherryfässer als ideal erwiesen. Wann der Whisky seinen höchsten Reifegrad erreicht, ist unter anderem abhängig von der Alkoholkonzentration (je höher der Alkoholgehalt desto langsamer die Reifung und umso größer die Auslaugung des Holzes), dem Fass (Größe, Holzart, frühere Inhalte etc.) sowie dem Lagerort. Die Qualität des Fasses hat jedoch den größten Einfluss auf die Qualität des Whiskys, man spricht von ca. 50%.

### **Fassgrößen**

Puncheon	550 Liter
Butt	500 Liter
Hogshead	250 Liter
Barrel	180-200 Liter
Quarter	125 Liter

Wird ein Fass als reif angesehen, so wird es mit anderen Fässern in einen Sammelbehälter entleert. Je nach Brennerei wird der Whisky dann einer Kältefiltration unterzogen. Hierbei wird der Whisky stark abgekühlt (ca. 4-7°C) und dann gefiltert. Durch die Abkühlung verbinden sich bestimmte Fette und Öle, die dadurch herausgefiltert werden können. Dies verhindert eine spätere Trübung falls der Whisky stark abgekühlt werden sollte (z.B. durch die Zugabe von Eis oder Wasser). Kenner verurteilen eine solche Filtrierung in der Regel, da die ausgefilterten Stoffe auch Geschmacksträger sind. Nicht kühlfilterte Whiskies werden daher normalerweise mit mindestens 46% Vol. abgefüllt wodurch die Trübung verhindert oder zumindest stark vermindert wird. Als nächster Schritt wird der Whisky durch Zugabe von Wasser auf die gewünschte Alkoholstärke gebracht (es sei denn es handelt sich um eine Fasstärkeabfüllung). Manche Brennereien verwenden hierzu destilliertes Wasser. Zur einheitlichen Farbgebung wird oft Zuckercouleur (Zuckerfarbstoff auf Karamell- oder Ammoniakbasis) zugesetzt. Auch diese Maßnahme wird von Kennern abgelehnt.

## **6. Whiskyregionen**

### **Lowlands**

Die Lowland Malts zeichnen sich besonders durch ihre weichen zitrus- und grasartigen Noten aus. Es sind nur noch die drei Brennereien Auchentoshan, Glenkinchie und Bladnoch in Betrieb. Die früher für die Lowland Malts typische Dreifachdestillation existiert nur noch bei Auchentoshan.

### **Campbeltown**

Campbeltown Malts zeichnen sich durch ihren kraftvollen, weichen und abgerundeten Charakter mit starken Salzwassertönen aus. Es gibt nur noch Glen Scotia und Springbank. Springbank allerdings stellt verschieden stark getorfte Malts her und auch die wiederbelebte Brennerei Glengyle gehört Springbank.

### **Highlands/ Speyside**

Die mit Abstand meisten schottischen Brennereien liegen in den Highlands insbesondere in dem Gebiet Speyside. Highland Malts können als aromatisch, voll und malzig beschrieben werden. Sie liegen geschmacklich zwischen den weichen Lowland Malts und den intensiven Insel oder Islay Malts. Bekannte Brennereien sind Macallan, Glenmorangie und Glenfiddich.

### **Islands**

Zu den Island Malts werden die Malt Whiskies aller Inselbrennereien mit Ausnahme der Isle of Islay gezählt. Sie gehören zu den intensiven Vertretern ihrer Gattung. Insbesondere ist der aromatische Highland Park zu nennen, der von allen Geschmacksrichtungen Anklänge in sich vereinigt und als größter Allrounder (Michael Jackson) gilt sowie der Talisker, der den mit Abstand stärksten Abgang hat.

### **Islay**

Auf der Isle of Islay werden die mit Abstand intensivsten, schwersten und torfigsten Whiskies gebrannt. Insbesondere sind hier Laphroaig, Ardbeg und Lagavulin zu nennen.

Zu den einzelnen Regionen siehe auch die Karte im Anhang.

## **7. Wie wird Whisk(e)y richtig getrunken**

### **7.1. Das richtige Glas**

Die wohl bekanntesten Whisk(e)ygläser sind die sogenannten Tumbler, Glasbecher mit dickem Boden und großer Austrittsöffnung. Diese Gläser mögen toll aussehen oder einen „männlichen“ Eindruck erwecken zum Verkosten von Whisk(e)y allerdings sind sie aus zwei Gründen denkbar ungeeignet. Einerseits wird Whisk(e)y bei Zimmertemperatur (allerdings ist zu bedenken, dass es sich bei dieser Angabe um ein altes schottisches Landhaus handelt; also ca. 18°C) getrunken, falls man also tatsächlich einmal einen kalten Whisk(e)y serviert bekommen sollte, kann man ihn in einem Tumbler schlecht mit den Händen wärmen. Andererseits geht durch die große Öffnung viel Aroma verloren, was insbesondere bei einem nicht intensiven Lowland ärgerlich ist. Ein Glas mit einem dünnen Glasboden und einer Verjüngung der Austrittsöffnung kann als universell gelten. Ein Deckel schützt das Aroma noch besser, falls der Whisk(e)y längere Zeit steht. Das Glas sollte ebenfalls einen Stil haben, da dadurch vermieden wird, dass der Whisky durch den ständigen Kontakt der Hand mit dem Glas übermäßig erwärmt wird.

### **7.2. Verkostung**

#### **Farbe**

Als erstes wird die Farbe geprüft indem das gefüllte Glas gegen das Licht gehoben wird.

#### **Duft**

Als nächstes erkundet man den Duft indem die Nase wortwörtlich tief in das Glas gesteckt wird.

#### **Körper**

Schwenkt man das Glas etwas und lässt den Whisk(e)y im Glas rollen, bilden sich Flüssigkeitsstreifen am Glas. Fließen diese schnell und leicht zurück wird von einem leichten ansonsten von einem schweren Körper gesprochen.

#### **Geschmack**

Schließlich nimmt man einen Schluck, benetzt die gesamte Mundhöhle und schmeckt den Whisk(e)y.

#### **Abgang (Nachklang)**

Da fast alle Whiskies beim Schlucken zu anderen Geschmacksnoten führen, ist darauf zusätzlich zu achten.

## **8. Masseinheiten für Alkohol**

Die heute gängige Masseinheit für Alkohol ist Volumenprozent (z.B. 46% Vol.). Daneben existieren im angloamerikanischen Raum noch andere Masseinheiten die sogenannten „proof“. Es wird unterschieden in American proof und British proof, manchmal auch „Sykes“ genannt.

Die Umrechnungsformel lautet: 1 Volumenprozent = 2 American proof = 1,75 British proof (Sykes).

Die folgende Tabelle dient der Verdeutlichung:

Volumenprozent	American proof	British proof (Sykes)
10	20	17,5
40	80	70
45	90	78,75
50	100	87,5
57,14	114,28	100
60	120	105

## **9. Whisk(e)y für Einsteiger**

Für Einsteiger gilt ebenso wie für Fortgeschrittene, die eine bestimmte Brennerei noch nicht kennen, dass die jeweilige Standardabfüllung einer Brennerei eine gute Wahl ist. Zum einen weil sie das meistverkaufte Produkt ist und die Brennerei daher große Sorgfalt darauf verwendet, es ist sozusagen die Visitenkarte der Brennerei deren Stil auch die restlichen Abfüllungen folgen. Schmeckt einem die Standardabfüllung nicht ist es sehr unwahrscheinlich, dass einem die anderen Abfüllungen schmecken. Andererseits ist, wenn der zweite Fall eintritt, weniger Geld kaputt als bei einer besonderen Abfüllung.

Einige typische Einsteigerwhiskies sind folgende:

Lowlands: Auchentoshan 10 J.  
Glenkinchie 10 J.

Campbeltown: Springbank 10 J.

Highlands: Balvenie 10 J.  
Glenmorangie 10 J.  
Aberlour 10 J.

Islands: Highland Park 12 J.



Talisker 10 J.

Islay: Bunnahabhain 12 J.  
Bruichladdich 10 J.

## 10. Whiskysammeln

Es gibt sicherlich viele Gründe, die dafür sprechen Whisky zu sammeln. Der wohl offensichtlichste ist die Freude am Whisky, dessen unglaubliche Abfüllungs- und Geschmacksvielfalt geradezu zum Sammeln einlädt. Ein anderer Grund wäre, wie bei vielen anderen Sammelgebieten (z.B. Münzen) auch die professionelle Geldanlage. Wenden wir uns zuerst dem Sammeln aus Leidenschaft zu.

Da es allein in Schottland ungefähr 90 Malzwhiskydestillieren sowie eine ganze Reihe unabhängiger Abfüller gibt, ist es nicht verwunderlich, dass mehrere Tausend Abfüllungen existieren. Es empfiehlt sich also nach einem System zu sammeln. Zum Beispiel kann man von jeder Destillerie eine Flasche sammeln (die Standardabfüllung oder die Topabfüllung, je nach Geldbeutel). Ein anderes System ist sämtliche Abfüllungen einer Destillerie zu sammeln oder nur Abfüllungen von unabhängigen Abfüllern zu sammeln. Solange man nicht über große finanzielle Ressourcen verfügt, sollte man sich ein jährliches finanzielles Budget setzen, da sonst, je nach Sammelwut, die Sache sehr schnell unüberschaubar werden kann.

Etwas anders sieht es beim Whiskysammeln als Geldanlage aus. Hier gibt es recht eindeutige Kriterien die eine Flasche wertvoll machen und eine Wertsteigerung erwarten lassen. Je mehr der folgenden Kriterien zutreffen, umso höher ist die Wahrscheinlichkeit einer Wertsteigerung:

- Es sollte sich um eine **Originalabfüllung** handeln.
- Die Abfüllung sollte von einer **renommierten Destillerie** stammen (z.B. Macallan).
- Die Abfüllung sollte möglichst **alten Whisky** enthalten (ab 30 Jahre aufwärts).
- Eine (echte) **Limitierung** wirkt wertsteigernd (< 1000).
- Ein **Jahrgang** wirkt wertsteigernd.
- Eine **Fasstärkeabfüllung** ist werterhöhend.

Vor allem die ersten vier Kriterien sind von großer Bedeutung. Insgesamt muss der Fairness halber aber gesagt werden, dass sich Whisky als echte Geldanlage nicht eignet. Denn kalkuliert man alle Risiken und Kosten (Lagerhaltung, Verzinsung etc.) ein, kommt man in der Regel auf ein schlechteres Ergebnis als bei einer Alternativinvestition (z.B. Aktien). Ein anderes Problem tut sich auf, falls tatsächlich einmal die gewünschte Wertsteigerung eingetreten ist. Wie kann ich meinen Gewinn realisieren? Der Verkäufer nimmt den Whisky zum höheren

Preis nicht zurück. Also müssen mühsame Wege über Auktionen oder Whiskyclubs gegangen werden, die ihrerseits wieder zeit- und kostenintensiv sind, ohne den gewünschten Erfolg zu garantieren. Generell gilt beim Sammeln, dass die Verpackung nicht weggeworfen wird, da dies wertmindernd ist.

Gänzlich abzuraten ist vom Kauf ganzer Fässer bei Destillieren. Einerseits ist es nicht wahrscheinlich, dass die Destillerie eines ihrer besten Fässer verkauft. Andererseits verlangt sie Lagergebühren und Abfüllgebühren. Sodann hat man das Problem, dass man auf mehreren hundert Flaschen sitzt, die importiert und verkauft werden müssen. Für einen Privatmann und Kleinanleger fast ein Ding der Unmöglichkeit.

Falls die Geldanlage aber scheitert, hat der Whisky einen unschlagbaren Vorteil. Man kann ihn immer noch trinken!

## **11. Klassische Whisk(e)ycocktails**

### **Whiskey sour**

Erfrischender Sour für den Abend

4cl Bourbon	Die Zutaten zusammen im Shaker mit Eis
2cl Zitronensaft	schütteln und in einen Tumbler seihen.
1cl Zuckersirup	
(1 dash Angostura)	

### **God Father**

Lieblicher Shortdrink für alle Gelegenheiten

4cl Bourbon	Die Zutaten zusammen im Gästeglas (Tumbler) mit Eis
2cl Amaretto	verrühren und mit Stirer servieren.

### **Rusty Nail**

Lieblicher Shortdrink (After-Dinner-Drink)

3cl Scotch	Die Zutaten zusammen im Gästeglas (Tumbler) mit Eis
3cl Drambuie	verrühren und mit Stirer servieren.

### **Rob Roy**

Aromatischer Shortdrink (Aperitif)

4cl Scotch	Die Zutaten zusammen im Rührglas mit Eis
2cl Vermouth rosso	verrühren und in ein Cocktailglas seihen.
1 dash Angostura	

### **Manhattan**

Klassischer Shortdrink (Aperitif)

4cl Canadian Whisky	Die Zutaten zusammen im Rührglas mit Eis
2cl Vermouth rosso	verrühren und in ein Cocktailglas seihen.
1 dash Angostura	

## 12. Links

[www.whiskybotschafter.com](http://www.whiskybotschafter.com)  
[www.scotch-whisky.org.uk](http://www.scotch-whisky.org.uk)  
[www.whiskymag.com](http://www.whiskymag.com)  
[www.interwhisky.de](http://www.interwhisky.de)  
[www.whiskyfair.de](http://www.whiskyfair.de)  
[www.whiskyconnoisseur.de](http://www.whiskyconnoisseur.de)  
[www.zunfthaus-baden-baden.de](http://www.zunfthaus-baden-baden.de)

## 13. Literatur und Quellenverzeichnis

**Titel:** Das Whisky Lexikon  
**Autor:** Walter Schobert  
**Verlag:** Krüger  
**ISBN:** 3-8105-1876-X

**Titel:** Malt Whisky  
**Autor:** Michael Jackson  
**Verlag:** Heyne  
**ISBN:** 3-89910-007-7

**Titel:** Whisky  
**Autor:** Michael Jackson  
**Verlag:** Weltbild  
**ISBN:** 3-8289-1128-5

**Titel:** Die grossen Whiskys der Welt  
**Autor:** Jim Murray  
**Verlag:** Weltbild  
**ISBN:** 3-8289-1165-X

**Titel:** Whisk(e)y World Wide  
**Autor:** Jürgen Setter  
**Verlag:** Verlag Friesland  
**ISBN:** 3-9800773-8-1

**Titel:** Malt Whisky  
**Autor:** Charles MacLean  
**Verlag:** Heyne  
**ISBN:** 3-89910-184-7

**Titel:** Whisky  
**Autor:** Inge Russell (Editor)  
**Verlag:** Academic Press  
**ISBN:** 0-12-669202-5

**Titel:** Malt Whisky  
**Autor:** Graham Moore  
**Verlag:** Delius Klasing Verlag  
**ISBN:** 3-7688-1232-4

**Titel:** Whisky  
**Autor:** Jean-Bastien Rousies  
**Verlag:** Moewig  
**ISBN:** 3-8118-1709-4

**Titel:** Jim Murray's Whisky Bible 2005  
**Autor:** Jim Murray  
**Verlag:** Carlton Books  
**ISBN:** 1-84442-670-X

# 14. Anhang

## Whisk(e)yarten

