

Basics, Irische Whiskeys und Blended Scotch Whiskies



In der Vielfalt an Aromen ist Whisky nur mit Wein vergleichbar. Anderes aus Getreide Gebranntes – Korn oder Wodka beispielsweise – ist hingegen ziemlich neutral. Im ersten Teil unserer Whisky-Serie beschreiben wir die Produktionsschritte und Produktionsmethoden, die für die enorme Fülle an Düften und Geschmäckern des Produktes sorgen, das als Whisky oder Whiskey in die Flasche kommt. Wir schauen uns beim irischen Whiskey um und reisen weiter nach Schottland.

Dr. Lisanne Christen (Text und Fotos)

Blended Scotch war bis in die 1980er-Jahre das, was man hierzulande gemeinhin unter einem schottischen Whisky verstand. Die Welt des Scotch Malt Whisky werden wir in Teil 2 ausleuchten. In Teil 3 setzen wir für unsere Erkundungen in die Neue Welt (USA und Kanada) über und kehren zurück in die Schweiz, deren Whisky-Produkte heutzutage noch «exotisch» sind.

Basics

In der Übersicht ist die Whisky-Herstellung relativ einfach. Ausgangsmaterial ist gärfähiges Getreide – v.a. Gerste, Roggen, Mais – beziehungsweise ein daraus gebrautes starkes «Bier». Ausser dem Getreide braucht es zur Biererzeugung noch Wasser, ein Enzym zum Umwandeln

der Getreidestärke in Zucker sowie Hefe zur Umwandlung des Zuckers in Alkohol. Das Bier wird destilliert, das Destillat in Holzfässern, gelagert und nach einer gewissen Reifezeit abgefüllt. Im Detail ist alles viel komplexer. Alle Elemente existieren in zahlreichen Varianten, und je nach Varianten-Komposition erhält man ein anderes Resultat. Auch erfordert jeder Arbeitsschritt viel Gefühl für die geeignete Menge, die richtige Dauer oder korrekte Temperatur.

Vor der Destillation

Wasser kann weich oder hart sein, über Gestein oder durch Torflager geflossen sein. Man erkennt das im Geschmack des Endproduktes. Wasser braucht es bei mehreren

Verarbeitungsschritten, zuerst beim Herstellen von *Gerstenmalz* – gekeimter *Gerste* – durch Einweichen der Körner. Nur Malz aus Gerste, nicht aber aus anderen Getreiden, enthält die für die Umwandlung von Stärke in Zucker notwendigen Enzyme. Der Keimungsprozess wird durch *Trocknen* des Gerstenmalzes auf dem fein gelöcherten Darrboden (engl.: kiln) gestoppt. Lässt man Torfrauch durch den Darrboden ziehen, erhält das Gerstenmalz ein Raucharoma. Rauchige Whiskys stammen traditionellerweise aus Gegenden, in denen es Torf, aber keine Kohle gibt, von der Isle of Islay beispielsweise. Der nächste Schritt heisst *Maischen*: Gerstenmalz wird zu Schrot (grist) gemahlen und in Maischebottiche (mash tuns) gefüllt, um den Zucker in drei Durch-

Herzlich willkommen!



Sie und wir - Profis unter Profis

**Eröffnung
17. März 2009**

Öffnungszeiten

Mo/Mi/Fr 7.30–18.00 Uhr
Di/Do 7.30–20.00 Uhr
Sa 7.30–16.00 Uhr

Prodega Cash+Carry
transGourmet Schweiz AG
Schuppisstrasse 11
9016 St. Gallen
Tel. 071 272 07 07
Fax 071 272 07 17
www.prodega.ch

prodega cash+carry

gängen aus dem Malz auszuwaschen. Die fertige Zuckerlösung heisst Würze (wort).

Bei Grain Whiskies ist das Getreide ungemälzt. Für die Umwandlung der Stärke in Zucker gibt es drei Möglichkeiten: durch Auskochen des gemahlten Getreides, durch Beifügen von 10–15 % eigens für die Grain-Whisky-Produktion vorbereitetem ungetrocknetem Gerstenmalz oder des reinen Gerstenmalz-Enzyms während des Maischens.

Die Würze kommt mit der *Hefe* in Gärbotische (wash backs); durch alkoholische Gärung entsteht «Bier» (wash) mit 6–8 Volumenprozent Alkohol. Die Hefe spielt eine grosse Rolle für die Aromenbildung, weshalb jede Distillery ihre eigene Selektion von Zuchthefen verwendet oder sie gar selbst züchtet. Whisky ist das Destillat des Bieres.

Destillation von Malt Whisky

Malt Whisky wird in kupfernen Brennblasen (pot stills) destilliert, in Schottland meistens zweifach. Im aufgeheizten Rohbrandkessel (wash still) steigen die leicht flüchtigen Alkohole in den Hals der Brennblase und von dort über einen Arm in den Kondensator, wo sie verflüssigen. Durch Erhitzen steigt nun der noch alkoholarme Rohbrand in den Feinbrandkessel (spirit still). Jetzt, bei der zweiten Destillation, unterscheidet der Brennmeister Vorlauf, Mittellauf und Nachlauf. Nur der Mittellauf mit ungefähr 67 Volumenprozent Alkohol ist erwünscht und wird gesammelt, während Vor- und Nachlauf giftige und schlecht riechende Substanzen enthalten. Nach jeder Charge müssen beide Kessel gereinigt wer-



In der Bar des Stonefield Castle Hotels, die Stühle in den Tartan der Campbells gewandet.

den. Wenige Brennereien in Schottland destillieren dreifach mit einer zusätzlichen Destillation zwischen Roh- und Feinbrand. Brennblasenform, Länge und Durchmesser des Halses sowie der Winkel des Armes wirken sich auf die Aromen aus, allerdings abhängig von der Destillationstemperatur. Deshalb lässt sich nur von der Bauart der Kessel nicht auf die Eigenschaften des Destillats schliessen.

Destillation von Grain Whisky

Das Bier für die Grain Whisky-Destillation stammt von einer Würze, die fast oder ganz vollständig aus ungemälztem Getreide hergestellt wurde. Das ist der kleinere Unterschied zum Malt Whisky. Der weitaus grössere Unterschied besteht im Destillationsverfahren: Grain Whisky wird in einem kontinuierlichen Verfahren in Edelstahl-Brennsäulen destilliert. Der Name rührt daher, dass man fortlaufend destillieren kann und nicht – wie bei der Destillation in Brennblasen – nach jeder Charge einen Reinigungsgang einschalten muss. Die kontinuierliche Destillation ist deshalb viel billiger. Man erhält damit viel höher prozentigen Alkohol – nämlich bis 95 % – und der Geschmack des Destillats ist relativ neutral. Grain Distillers mit grosser Pro-

duktionskapazität stellen auch andere Destillate her, beispielsweise Wodka und Gin.

Nach der Destillation: Die Fassreifung

Schottische und irische Whiskys reifen mehrheitlich in Fässern aus amerikanischer Eiche – in rund 250 Liter fassenden Hogsheads (Schweineköpfe) oder rund 200 Liter fassenden Barrels. In diesen neuen, in den USA gefertigten Fässern lagert für mindestens zwei Jahre der Whisky, der später als Bourbon oder als Tennessee Whisk(e)y auf den Markt gelangt. Amerikanischer Whisky verträgt das neue Holz gut. Schottischer und irischer Whisky sind hingegen zu fein, weshalb man nur gebrauchte Fässer nimmt. Vor der Wiederverwendung werden die Fässer innen ausgebrannt – getoastet. Dadurch entsteht eine dünne Holzkohleschicht, die unerwünschte Bestandteile filtert und das später im Fass gelagerte Destillat weicher schmecken lässt. Ein kleinerer Teil der Fässer sind gebrauchte Sherryfässer aus geschmacksintensiverer europäischer Eiche von 500 oder 545 Litern Fassungsvermögen.

Mit der Auswahl der Fässer nimmt man sehr grossen Einfluss auf die Aromatik eines Whiskys – ob sie zuvor amerikanischen



Inverewe Gardens mit Blick auf den Loch Ewe, Westküste.

Whisky oder spanischen Sherry enthielten und für wie lange Zeit, wie stark vor der Wiederverwendung getoastet, zum wievielten Mal befüllt und wie lange während jeder Füllung im Einsatz. Fässer sind sehr teuer. Deshalb werden sie in Schottland und Irland mehrmals befüllt. Nach 20 bis 30 Jahren sind sie ausgelaut.

Grosse Bedeutung kommt auch der Lagerung zu – in welcher Umgebung und unter welchen klimatischen Bedingungen sie stattfindet und wie lange sie dauert. In der Wärme dehnt sich der Whisky aus, ein kleiner Teil des Whiskys verdunstet durch die Fasswand als «angels' share». Bei Kälte zieht sich der Whisky zusammen und saugt Umgebungsluft mit all ihren aromatischen Komponenten durch die Holzporen ins Fass. Für die Mindestdauer der Lagerung gibt es gesetzliche Vorschriften. In Schottland und Irland sind drei Jahre im Eichenfass das Minimum, sonst in Europa drei Jahre Holzfasslagerung oder für einen amerikanischen Bourbon zwei Jahre im neuen Holz aus amerikanischer Weisseseiche. Lange Fasslagerung ist teuer und lohnt nur für aussergewöhnliche Whiskys und Marken im oberen Preissegment. Unendlich kann die Fasslagerung aber nicht sein. Wegen der kontinuierlichen Verdunstung sinkt mit der Zeit der Alkoholgehalt. Bei 40 Volumenprozent ist Schluss, weil darunter das Destillat nicht mehr «Whisky» heissen darf. Diese Untergrenze ist nach rund 30 Jahren erreicht.

Nachreifung – Finishing – ist ein neues Zauberwort. Am Anfang standen Finishings mit Fässern, in denen zuvor aufgespritzte Weine lagen, d.h. Sherry, Port oder Madeira. Inzwischen sind es Weinfässer



Highlands im Glenlivet.

ser und zwar auf die Rebsorte oder das Weingut genau! Auch zuvor mit anderen Spirituosen befüllte Fässer werden für die Finishings verwendet, sogar Fässer anderer Whisky-Brennereien. Damit hilft man Whiskys nach, die in stark genutzten Fässern lagen und zu wenig Holzaroma erhielten. Finishing ist die Antwort auf einen akuten Mangel an wenig befüllten Eichenfässern und eine Marketingstrategie zur raschen Erweiterung des Angebots.

Nach der Reifung

Was nach der Holzfasslagerung geschieht, hängt davon ab, welche Art von Whisky man haben möchte.

Single Malt Whisky wird nur aus Gerstenmalz destilliert und stammt ausschliesslich von dem Destiller, der auf dem Flaschenetikett steht. Für einen Single Malt werden die qualitativ besten Fässer der Brennerei ausgesucht, vermischt und abgefüllt. In Teil 2 unserer Whisky-Serie stellen wir die Unterarten der schottischen Single Malts vor.

Eine Rarität ist *Single Grain*, hergestellt in spezialisierten schottischen Brennereien und seit 1990 auch in der irischen Cooley Distillery. Üblich ist die kontinuierliche Destillation. Kupferne Brennblasen werden kaum eingesetzt. Die Grundlage ist Mais

oder Weizen. Lange Fasslagerung und ihre Seltenheit sind verantwortlich für einen relativ hohen Preis. Eine weitere Besonderheit ist in Brennblasen destillierter schottischer *Single Rye Whisky*, ausschliesslich aus Roggen und ausschliesslich aus einer Brennerei. Eine Parallelverkostung mit fruchtigen Scotch Malts oder mit gutem Bourbon sei sehr empfohlen! *Single Cask* bezeichnet eine Abfüllung eines einzigen Fasses.

Unter *Blended Whisky* versteht man gemeinhin einen Verschnitt aus verschiedenen Malt Whiskys mehrerer Brennereien mit einer Anzahl Grain Whisky unterschiedlicher Brennereien. Master Blender sorgen für einen Stil, der über die Zeit erhalten bleibt. Je nach Preissegment des Blended Whisky ist der Anteil an hochwertigen Single Malts gering bis sehr gross. Spezialformen von Blended Whiskys sind die Blended (Pure, Vatted) Malts und die Blended Grains, in denen entweder nur Malt Whiskys oder nur Grain Whiskys verschiedenen Brennereien verschnitten sind.

Zwei Arbeitsschritte kommen – eventuell – noch vor dem Abfüllen: Verdünnen mit Wasser und Kältefiltration (chill filtration). Dass Standardabfüllungen 40 Volumenprozent Alkohol aufweisen, liegt an der Alkoholbesteuerung. Höhere Alkoholge-



Torflager auf der Isle of Skye östlich der Cuillins.

halte lohnen nur bei überdurchschnittlichen Qualitäten. Je nach Lagerungsdauer hat Whisky vor dem Abfüllen 50 bis über 60 Volumenprozent. Insbesondere Single Cask Malt Whiskys werden fassstark, d.h. unverdünnt abgefüllt. Als ideal für die Entfaltung der Whisky-Aromen gelten 46 Volumenprozent Alkohol. Standardwhiskys kühlt man vor dem Abfüllen so tief, bis Trubstoffe ausfallen und erneutes Kühlen – etwa durch Eiswürfel – keine weitere Trübung bewirkt. Ab 46 Volumenprozent werden Whiskys durch Kälte nicht trübe. Fassstarke Whiskys sind deshalb nicht kältefiltriert. Man genießt solche Qualitäten aber auch mit Vorteil ohne Eis.

Die Altersangabe auf der Flasche bezieht sich immer auf den jüngsten Whisky(anteil); es können bei Verschnitten also auch viel ältere Whiskys enthalten sein.

Republik Irland und Nordirland

Irland und Schottland streiten darum, wo der Whisky erstmals gezielt hergestellt wurde. Die Antwort ist unklar. Klar ist hingegen, dass im 19. Jahrhundert irischer Whiskey wirtschaftlich bedeutender als schottischer Whisky war. Zu Beginn des 20. Jahrhunderts brach die irische Whiskey-Industrie zusammen. Beigetragen zur katastrophalen Entwicklung hatten die amerikanische Prohibition und der englisch-irische Unabhängigkeitskrieg. In Nordirland verblieb die Old Bushmills Distillery, seit 2005 im Besitz des weltweit grössten Spirituosen-Herstellers Diageo plc. In der Republik Irland existieren zwei Brennereien. Eine davon ist die 1975 in Betrieb genommene Midleton Distillery, die heute die berühmten Marken Jameson und Tullamore Dew erzeugt und dem französischen Pernod Ricard-Konzern gehört. Die zweite ist die in irischem Besitz befindliche, 1987 gegründete Cooley Distillery.

Klar ist auch, dass sich irischer von schottischem Whisky in einigen Details unterscheidet. *Irish Single Malt Whiskey* ist wie sein schottisches Pendant nur aus Bier von gemälzter Gerste in kupfernen Brennblasen destilliert. Die dreifache Destillation galt als irisches «Markenzeichen», doch brennen Cooley und Midleton einige ihrer Whiskys zweimal. Als «typisch irisch» gilt des Weiteren milder Malt Whiskey ohne Rauch- und Torfgeschmack. Doch das ist eine verkürzte Sicht: Ursprünglich wurde das Gerstenmalz auch in Irland über Torf mit Rauchkontakt gedarrt. Mitte des 19. Jahrhunderts wandte sich die Publikumsgunst den neu-



Das Pub ist das zweite Wohnzimmer der Iren, Engländer und Schotten.

en schottischen Blended Whiskys zu, die mild und ungetorft waren. So wechselte man in Irland vom teuren Torf zur billigeren Kohle als Brennstoff und trocknete das Gerstenmalz in geschlossenen Behältern ohne jeden Rauchkontakt. Heute ist torfiger Whisky wieder gefragt. So produziert beispielsweise Cooley getorfte Connemara Malts, unter anderen lang gereiften Jahrgangs-Single Cask, trocken und elegant mit Anklängen an Ardbeg. Die meisten Irish Single Malt Whiskys kommen von der nordirischen Old Bushmills Distillery mit Reifezeiten zwischen 10 und 25 Jahren und unterschiedlichen Finishings. Auch dies ist ein Unterschied zu schottischem Whisky: In Irland hat der Einsatz mehrerer Holzsorten im Laufe der Lagerung Tradition.

In der Republik Irland wird mengenmässig vor allem *Blended Whiskey* hergestellt. Wie in Schottland ist es ein Verschnitt aus Malt und Grain Whiskys. Grain Whiskey wird, ebenfalls wie in Schottland, kontinuierlich destilliert. Ausgewogen fein-fruchtig-elegant kommen die dreifach destillierten, in Bourbon-Fässern gereiften und mit lockeren Sprüchen vermarkteten Clontarf Blends daher. Paddy Old Irish ist ein gutes

Beispiel eines Grain-betonten weichen Blends aus dem Sherry-Fass.

Eine irische Besonderheit ist *Pure Pot Still Whiskey*. Hierunter versteht man Whiskys aus gemälzter und aus ungemälzter Gerste, die ausschliesslich in Brennblasen (pot stills) destilliert wurden und würziger schmecken als reine Malt Whiskys, die auf gleiche Art gebrannt werden. Als Anregung seien Redbreast und Green Spot genannt. Ein *Straight Blended* hingegen ist die Mischung von ausschliesslich in Brennblasen destillierten Grain Whiskys aus verschiedenen Getreiden und/oder von mehreren Brennereien.

Eine Rarität ist in verkupferten Brennsäulen destillierter Grain Whiskey ausschliesslich aus Mais wie der 15-jährige Greenore Single Grain der Cooley Distillery.

Blended Whisky aus Schottland

Blended Scotch Whisky entstand Mitte des 19. Jahrhunderts. Nicht anders als heute spielten Publikumsgeschmack, Steuer-Gesetzgebung und Reduktion der Produktionskosten eine entscheidende Rolle. Verschnitten wurden industrielle, in Brennsäulen destillierte Lowland-Grain Whiskys

mit in Brennblasen destillierten Malt Whiskys von den Highlands und den Inseln. Der erste professionelle und sehr erfolgreiche schottische Blender, Andrew Usher jr, erwarb Anteile an Brennereien, die seine Blending-Firma belieferten. Weitere grosse Blending-Unternehmen entstanden, deren Marken bis heute überlebten (z.B. Black & White, Dimple, Johnny Walker, White Horse), wie auch viele kleine Firmen. Fast die gesamte schottische Malt Whisky-Produktion ging in die Blends. Wegen des Konkurrenzdruckes von Irland und Übersee fusionierten die führenden Grain-Distillers zur Distillers Company Limited (DCL, heute Diageo). Durch Beteiligungen an Malt Whisky-Brennereien sicherte die DCL die Zulieferung. Vor der Weltwirtschaftskrise Ende der 1920er-Jahre besass sie rund ein Drittel aller Malt Whisky Distilleries und fast alle wichtigen Blended Whisky-Marken. Viele Malt Whisky-Brennereien haben wegen der Nachfrage für Blended Scotch bis heute überlebt.

Blended Scotch verlor in den letzten 20 Jahren an Marktanteilen, was der Malt Whisky gewann. Outet sich demnach als Banause, wer sich zu Blended Scotch bekennt? Nein! Erstens gibt es Blended Scotch Whiskys, die ein Ereignis für Nase

und Gaumen sind und zweitens stellen die Blended Whiskys den Löwenanteil am schottischen Whisky-Umsatz. In der Regel ist Blended Scotch aus 60% Grain und 40% Malt Whiskys komponiert; bis 60 verschiedene Whiskys können in einem Blended Scotch verschnitten sein. Nur ein Teil der Malt Whisky-Fässer eignet sich für die Abfüllung von (hochwertigem) Single Malt. Fässer, die sich unausgewogen entwickelten, werden den Blenders zugehalten. Je höher die angestrebte Qualität des Blended Whisky, desto höher ist jedoch der Anteil an hochwertigen Single Malts – das reicht bis 90%. Die Vervollständigung durch Grain Whisky verleiht dem Blend Komplexität und Struktur, die reiner Malt Whisky nicht erreicht. Viele Standard-Blends sind mindestens 12 Jahre alt. Reifezeiten, Finishings, Ausstattungen und Preise im gehobenen Segment bewegen sich auf dem Niveau hochwertiger Single Malts.

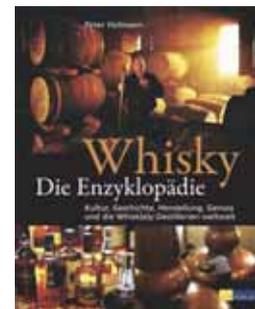
Skizzieren wir zum Schluss die Spielarten des Blended Scotch in einer winzigen Zufallsauswahl als Anregung zur vertieften Beschäftigung mit dem Thema: Ballantine's verschneidet 57 Grain und Malt Whiskys. Black and White besteht zu 60% aus Grain Whisky, Buchanan's 12 Years aus 50% Malt Whisky vor allem der Dalwhinnie Distillery. Chivas Regal enthält je nach Quali-

tät mindestens 40% Malt von Strathisla und Longmorn; der 18-jährige reift im Sherryfass. Im Cutty Sark finden Tamdhu und The Macallen zusammen, der vertrauenswürdige 25-jährige hat 80% Malt-Anteil und lange Reifung im Sherryfass. Dimple 15 Years mit hohem Malt-Anteil von Glenkinchie und Linkwood steht weltweit an vierter Stelle im Luxussegment der Blended Scotch Whiskys. Feinwürziger Famous Grouse mit 65% Grain Whisky-Anteil ist Nr. 1 in Schottland. Im J&B ist ein gehöriger Grain-Anteil mit Malts von Tamdhu, Knockando und einem Hauch des rauchigen Islay verschnitten. Johnny Walker Black Label, ein charaktvoller Blend aus Grains sowie Malts von Coal Ila und Talisker, hält weltweit den ersten Rang im Luxussegment; der Blue Label besteht zu 80% aus Malts.

lisanne.pc@wortundwein.ch



The Oban Distillery im schottischen Hochland.



Literaturempfehlung:
Peter Hofmann:
 Whisky – Die Enzyklopädie.
 AT Verlag, Baden 2008.

Direktionswechsel bei GastroSuisse

Seit 1994 ist Dr. Florian Hew Direktor des nationalen Verbandes für Hotellerie und Restauration. Er wird dieses Jahr pensioniert. Ihm folgt per Mitte 2009 Anton Schmutz als neuer, vom Vorstand gewählter Direktor.

Anton Schmutz ist 50jährig, gelernter Käser und Lebensmittelingenieur FH. Er hat ein Nachdiplomstudium in Unternehmensführung absolviert und ist sehr sprachbegabt. Seit 1996 ist er beim Verband Fromarte, die Schweizer Käsespezialisten als Direktor tätig. Die Stabsübergabe findet Mitte Jahr statt.



Sesselwechsel? Beförderung? Nachfolger?

Mitteilungen für diese Rubrik können zusammen mit einer hochauflösenden Foto (300 dpi) für das nächste Heft an blattner@pauli-cuisine.ch gemailt werden. Die Einsendeschlüsse sind: 6.4./ 18.5./ 21.7./ 1.9. und 20.10.09



Führungswechsel bei Prodega

CEO Hans-Peter Gilgen hat nach fast 25 Jahren seine erfolgreiche Tätigkeit bei der Marktführerin im Schweizer Abholgrosshandel beendet. Er übergab per 1.1.09 das Szepter an Philipp Dautzenberg.

Der neue CEO ist vierzigjährig und ein ausgewiesener Fachmann mit grosser Erfahrung bei Tengelmann und der Metro Group in Deutschland, England und Portugal. Er führte dort die Makro Cash&Carry. Philipp Dautzenberg trat im letzten November in die Prodega/growa ein um eine reibungslose Geschäftsübergabe auf das neue Jahr hin zu gewährleisten.



Philipp Dautzenberg folgt Hans-Peter Gilgen.

Neuer CEO bei bio-familia AG

Nach 25 erfolgreichen Jahren als CEO bei der weltweit operierenden bio-familia AG tritt Hans-Peter Binz in den wohlverdienten Ruhestand. Sein Nachfolger seit anfangs Jahr heisst Peter Odermatt.

Er ist im letzten Mai eingetreten und leitet die Obwaldner Firma seit dem 1.1.09. Binz (44) ist auf einem Bauernhof in Stans aufgewachsen, verheiratet und Vater von zwei Kindern. Er bezeichnet sich selber als gesundheitsbewussten Konsumenten und Sportler. Seine Berufslehre absolvierte er in der Lebensmittelbranche. Dem schloss sich eine betriebswirtschaftliche Aus- und Weiterbildung an. (HWV Luzern). An der Universität Bern erwarb er den Titel Eidgenössisch dipl. Marketingleiter. In Sidney absolvierte er ein MBA-Programm. Der neue CEO hat mehrjährige Marketing- und Verkaufserfahrung, umfassende Kenntnisse von Konsumgütermärkten und Führungserfahrung von Resorts und Business Units.



Peter Odermatt lenkt die bio-familia AG.

Fotos: z.Vg.