

Scotland's Finest –  
Alles Wichtige über den  
Single Malt Whisky



## WAS IST SCHOTTISCHER SINGLE MALT WHISKY

Das Buch beschäftigt sich mit Single Malt aus Schottland. Malts sind Whiskys aus 100 Prozent gemälzter Gerste, die mindestens zweimal in Brennblasen gebrannt werden. Single Malts sind Malts aus nur einer Brennerei. Es dürfen zwar zum Beispiel verschiedene Fässer, Fasstypen und Alterstufen miteinander verschnitten werden, aber alles immer nur aus einer Brennerei.

Zusätzlich muss in der Brennerei selbst gemaischt und vergoren werden. Das Mälzen, die Reifung und das Abfüllen können außerhalb der Brennerei stattfinden. Die Lagerung und Abfüllung muss aber in Schottland erfolgen. Die Herkunft der Gerste ist unbedeutend. Die Gerste kann auch von außerhalb Großbritanniens importiert werden.

## WHISKYREGIONEN IN SCHOTTLAND

Die Zulässigkeit der Angabe der Region auf dem Etikett ist in der „The Scotch Whisky Regulations 2009“ (SWR) insbesondere in der „Regulation 10“

geregelt. Verständlicher als der reine Gesetzestext ist der „Guidance for Producers und Bottlers“ (ab jetzt GfPB abgekürzt) von der Scotch Whisky Association (SWA). Dieser Guide ist quasi ein Kommentar zum Gesetzestext und gibt eine Handlungsanweisung für Produzenten und Abfüller.

Dort sind fünf Regionen aufgeführt: zwei „protected localities“ Campbeltown und Islay und drei „protected regions“ Highland, Lowland und Speyside. Auffallend ist, dass Campbeltown immer noch als eigene Region geführt wird.

Laut der GfPB ist es außerdem erlaubt, obwohl die fünf Regionen in der SWR genau beschrieben und abgegrenzt sind, weitere Regionsbezeichnungen zum Beispiel „Orkney Single Malt Scotch Whisky“ zu verwenden.

Die Trennlinie der Lowlands und Highlands läuft etwas auf der Verbindung zwischen Glasgow und Edinburgh. Südlich davon sind die Lowlands und nördlich die Highlands. Ein Teil der Highlands ist die Speyside. Die Speyside liegt westlich von Inverness und beinhaltet die Region des Flusses Speyside mit dessen Nebenflüssen. Die Insel Islay gehört zu den Inneren Hebriden und beheimatet zurzeit acht produzierende Brennereien. Campbeltown liegt auf der Halbinsel Kintyre.

# DER HERSTELLUNGSPROZESS

## MÄLZEN

Damit die langen nicht wasserlöslichen Kohlenhydrate als Zucker gelöst werden können, müssen die langen Molekülketten in Zuckermoleküle zerlegt werden. Das Enzym Amylase spaltet den Mehrfachzucker in wasserlöslichen Zucker. Dieser Prozess findet bei der Keimung statt. Deshalb muss die Gerste als Erstes gemälzt werden. Der Mälzprozess läuft in verschiedenen Schritten ab. Zu Anfang wird das Getreide für 36 Stunden gewässert, bis es ungefähr einen Feuchtigkeitsgehalt von 45 Prozent hat. Bei der traditionellen Mälzung wird das Getreide danach zehn bis 20 Zentimeter hoch auf dem Malting Floor (Mälzboden) ausgebreitet. Die Gerste beginnt zu keimen und muss alle vier Stunden gewendet werden. Nach dem Beginn der Keimung muss diese gestoppt werden, damit der Keim nicht den ganzen Zucker verbraucht. Dafür wird das sogenannte Grünmalz getrocknet. Dafür wird das Grünmalz auf dem Boden des Kiln (Darrboden), ein sehr feinmaschiger Rost, ausgebreitet. Darunter wird ein Feuer mit Torf als Brennstoff angezündet. Der Torfrauch steigt durch den Rost nach oben und trock-

net und räuchert das Malz. Je nach der Länge des Räuchervorganges ist das Malz mehr oder weniger rauchig. Malz ohne Rauchgeschmack erhält man, wenn man das Malz mit warmer Luft ohne Rauch trocknet.

Nur noch wenige Brennereien mälzen ihr benötigtes Malz selbst. Die meisten kaufen das Malz bei Großmälzereien. Die Großmälzereien benutzen riesige Trommeln, in denen das Malz gewendet wird.

## MAISCHEN

Zu Beginn wird das Malz gesiebt und mechanisch von Steinen und anderen Fremdkörpern gesäubert.

Beim nächsten Arbeitsschritt muss das Malz gemahlen werden. Der Mahlgrad ist sehr grob eingestellt, so dass kein Mehl, sondern eher ein feiner Gries entsteht. Das gemahlene Malz nennt man Grist. Dieser besteht aus drei Komponenten, Husk, Grist (der eigentliche Grist) und Flour genannt. Der Anteil an Husk, das sind die groben Schalenteile, beträgt etwa 15 Prozent. Der Grist, der Gries, der für den Zucker verantwortlich ist, etwa 75 Prozent und das Flour – das feine

Mehl – zehn Prozent. Die Prozent-Vorgaben sind je nach Brennerei unterschiedlich. Ein zu hoher Mehllanteil würde bei der Maische verklumpen. Die Anteile werden bei jedem Mahlvorgang durch Schütteln dreier kleiner, übereinander gestapelter Holzkisten, deren Boden bei den oberen zwei jeweils ein Sieb ist, auf die Vorgaben hin geprüft. Nach dem Schütteln enthält der oberste Kasten Husk, der zweite enthält dann Grist und der untere Kasten das Flour.

Die Maische selbst erfolgt in großen Mash Tuns (Maischebottichen). Das sind große Behälter – früher aus Holz und heute aus Metall –, die am Boden feine Siebe haben und mit rotierenden Rechen bestückt sind.

Maischebottiche aus Metall haben sich wegen der besseren Haltbarkeit und der einfacheren Reinigung durchgesetzt. Früher waren die Behälter oben offen. Heute haben die Mash Tuns bei den meisten Brennereien Deckel. Bei den offenen Behältern geht in Zusammenhang mit der Verdunstung einfach zuviel Wärme und Energie verloren. Die Technik kann man sich ähnlich einer Kaffeemaschine vorstellen. Der Grist wird in die Mash Tun gefüllt und mit 65 Grad Celsius warmen Wasser übergossen. Das Wasser löst den

Zucker und läuft langsam durch die feinen Siebe ab. Dies wird meist dreimal wiederholt. Die Zuckerlösung des ersten und zweiten Durchgangs ergibt die Wort. Beim dritten Durchgang ist der Zuckeranteil zu gering. Dieser Durchgang ergibt dann wieder das Wasser für den ersten Durchgang der nächsten Maische.

## VERGÄRUNG

Die alkoholische Vergärung findet in den Wash Backs statt. Das sind große Gärbottiche meist aus Holz und mit Holzplatten zugedeckt. Im oberen Bereich ist in vielen Wash Backs ein waagrecht angeordneter Propeller angebracht. Dessen Aufgabe ist es, den entstehenden Schaum zu zerschlagen und ein Überlaufen zu verhindern.

Die zuckerhaltige Wash muss erst auf 20 Grad Celsius abkühlen, bevor die Hefe hinzugeben wird, ansonsten würde die Hefe absterben. Die Hefe verwandelt dann den Zucker in Alkohol und Kohlendioxid. Es entsteht die sogenannte Wash, ein bierähnliches Getränk (ohne Hopfen) mit acht bis zehn Prozent Alkohol.

## BRENNEN

Für Malt Whisky ist in Schottland das zweimalige Brennen in Brennblasen (Pot Stills) vorgeschrieben. Der erste Brand erfolgt in der Wash Still und der zweite in der Spirit Stills. In den allermeisten Brennereien ist das Verhältnis von Wash Stills zu Spirit Stills 1 zu 1. Viele Brennereien haben mehr als ein Paar Brennblasen im Einsatz. Aber es gibt auch Brennereien, deren Anzahl von Wash Stills sich von der Anzahl der Spirit Stills unterscheidet. Normalerweise sind die Wash Stills 20 bis 30 Prozent größer als die Spirit Stills. Brennblasen sind generell aus Kupfer. Je größer der Kupferkontakt während des Brennvorganges und des Kondensierens ist, desto weniger scharfe Schwefelverbindungen gehen in den New Make (so heißt der frisch destillierte Brand) über. Die Brennblasen sind zwar alle unterschiedlich, haben aber grundsätzlich den gleichen Aufbau. Im unteren Teil ist der runde Brennbehälter der dann nach oben in den Hals (Swan Neck), der sich meist nach oben verjüngt, übergeht. Nach der Krümmung im oberen Teil des Swan Neck, beginnt der sogenannte Lyne Arm. Oft gibt es am Ansatz des Halses eine Verjüngung oder eine Ausbuchtung, die den Reflux

und den Kupferkontakt erhöht. Sowohl die Form, Größe als auch ein ab- oder aufsteigender Lyne Arm haben Einfluss auf den New Make. Weiterhin entscheidend für den New Make ist, in welcher Weise die Brennblase erhitzt wird. Früher wurden die Brennblasen alle direkt mit offenem Feuer unter dem Kessel erhitzt. Heute sind fast alle Brennblasen indirekt erhitzt, indem in der Brennblase Rohre, durch die Dampf geleitet wird, verlegt sind. Die direkte Erhitzung bedarf in der Brennblase eine Art bewegte Kette, die ein Anbrennen verhindert. Durch die kräftige Erwärmung um die Feuerstelle entstehen, ähnlich den Röstaromen beim Anbraten, zusätzliche kräftige Aromen. Die Whiskys aus direkt befeuerten Brennblasen gelten deshalb als komplexer.

Das Destillat wird entweder in sogenannten Worm Tubes (lange in einem Wasserbecken spiralförmig verlegte Rohre) oder durch Rohrkondensieren vom gasförmigen Zustand wieder verflüssigt. Das Brennen beruht auf der Grundlage der unterschiedlichen Siedepunkte von Alkohol und Wasser. Alkohol hat einen früheren Siedepunkt bei etwa 78 Grad Celsius.

Für den ersten Brennvorgang wird die Wash Still mit der Wash gefüllt und angeheizt. Nach

einer Weile steigen der Alkohol und andere Stoffe nach oben und kondensieren. Das Destillat wird in einem Behälter – dem Low Wine Receiver – aufgefangen. Danach kommt der zweite Brennvorgang in der Spirit Still. Dafür wird der Low Wine in die Spirit Still gefüllt. Da dieser zweite Brennvorgang für die Qualität des New Makes entscheidender ist, wird hierbei langsamer angeheizt und der Brennvorgang bei niedriger Temperatur dauert länger. Am Anfang verdampfen der Metylalkohol und die leicht verdunstende Ester, die scharf und aggressiv sind. Dieser sogenannte Foreshot wird abgetrennt, in den Low Wine Receiver gefüllt und beim nächsten Brand wieder verwendet. Danach kommt der Herzstück (Middle Cut). Der Middle Cut beginnt je nach Brennerei bei einem Alkoholgehalt von 75 Prozent vol und endet bei 60 Prozent vol. Der Middle Cut ist der New Spirit und wird im Spirit Receiver gesammelt. Danach kommen die Fuselöle und langkettigen Alkohole. Diese ebenfalls unerwünschten Feints werden abgetrennt und auch – für die nächste Destillation – in den Low Wine Receiver geleitet.

Zur besseren Anschauung hier mal ein paar Zahlen von Kilchoman (laut Homepage):

- Die Wash Still wird mit 3 000 Liter Wash befüllt. Dies ergibt etwa 1 000 Liter Low Wine mit ungefähr 20 Prozent Alkohol.
- Die Spirit Still wird mit 1 600 Liter Low Wine gefüllt. Dies ergibt etwa 300 Liter New Spirit mit ungefähr 69 Prozent Alkohol und 600 Liter Feints.
- Der Low Wine zusammen mit den Feints enthält etwa 25 Prozent Alkohol.



## LAGERN

Der New Spirit muss mindestens drei Jahre in Fässern aus Eichenholz reifen, damit er Whisky genannte werden kann. In Schottland werden meist gebrauchte Fässer eingesetzt. Neben Ex-Bourbon- sind Ex-Sherryfässer am meisten in Gebrauch. Der New Spirit hat nach dem Brennen einen Alkoholgehalt von über 69 Prozent. Die Abfüllung in die Fässer erfolgt meist mit 63,5 Prozent. Das Fass erfüllt zwei Aufgaben. Einerseits sollen die unerwünschten Stoffe durch das Fass durch das Holz verdunsten und weiterhin gibt das Fass Aromen an den Whisky ab. Durch das Fass kann langsam Sauerstoff diffundieren, der eben-

falls mitverantwortlich für die Reifung ist. Entscheidend für die Reifung ist nicht nur die Dauer der Lagerung im Fass, sondern auch unter anderem das Klima und die Fassgröße. Je kleiner das Fass und je wärmer die Temperatur, umso schneller reift der Whisky. Die Fässer werden in Schottland meist über den First Fill, Second Fill und Third Fill dreimal benutzt. Die Aktivität des Fasses nimmt dabei immer mehr ab. Um dem Whisky weitere Aromen zuzufügen, wird er manchmal kurz vor der Flaschenfüllung für eine kurze Zeit nochmals in ein anderes Fass umgelagert. Diese Eichenfässer sind vorher für alle möglichen Getränke zur Reifung benutzt worden – unter anderem für Calvados, Rotwein, Weißwein, Madeira, Rum, Sherry und Port.

Da Alkohol schneller verdunstet als Wasser sinkt der Alkoholgehalt bei der Lagerung ebenso wie die Füllmenge im Fass. Die traditionellen Lagerhäuser haben einen Stein- oder einen gestampften Boden. In diesen Lagerhäusern lagern die Fässer in drei Lagen übereinander gestapelt. Die neuen modernen Lagerhäuser sind sehr hohe Hallen, in denen die Fässer in Regalen gelagert werden.

## ABFÜLLEN

Viele Abfüllungen erfolgen bei Trinkstärke von 40 oder 43 Prozent Alkohol. Dafür wird der Whisky vor der Abfüllung mit Wasser verdünnt. Ein Cask Strength wird ohne Verdünnung abgefüllt.

Da eine Alkohol-Wasser-Mischung bei ungefähr 46 Prozent Alkohol die Fähigkeit verliert Öle und andere Substanzen zu lösen, können die verdünnten Whiskys trüb werden. Um dies zu verhindern, werden diese Whiskys fast immer kühlfiltriert. Dabei werden die Whiskys stark gekühlt bis die unerwünschten Stoffe ausfallen und dann mit sehr feinen Filtern ausgesiebt werden können. Die Information, ob der Whisky kühlfiltriert wurde, kann auf dem Etikett stehen, muss aber nicht. Oft werden die Whiskys bei der Abfüllung auch mit Zuckerkulör (E150) eingefärbt. Die Zugabe von Farbstoff muss nur in Deutschland und Dänemark auf dem Etikett vermerkt werden. Viele Flaschen, die in Deutschland verkauft werden, sind aber für andere Märkte vorgesehen und haben diese Information trotz Farbstoff nicht auf dem Etikett.

## MARKTENTWICKLUNG FÜR SINGLE MALT

Die Nachfrage nach Single Malt steigt seit Jahren weltweit sehr stark. Wurden in den 80er und 90er Jahren des letzten Jahrhunderts noch einige Brennereien geschlossen und die Kapazitäten der anderen nicht genutzt und teilweise sogar stillgelegt, wird heute an den meisten Tagen pro Jahr rund um die Uhr produziert. Die Kapazitäten vieler Brennereien wurden, soweit es möglich war, ausgebaut und werden unter Volllast genutzt. Dies alles kann aber nicht verhindern, dass im Moment die Nachfrage nach abfüllfähigem Whisky größer ist als die vorhandenen Lagerbestände. Dies gilt nicht nur für alte bis sehr alte Brände, sondern auch schon oft für die Standardabfüllungen der Destillieren. Aus diesem Grund gibt es immer mehr sogenannte NAS-Abfüllungen. Da diese keine Altersangabe haben, können dort auch Anteile von jungen oder sehr jungen Whiskys beigemischt werden und somit die Bestände gestreckt und entlastet werden.

Die starke Nachfrage der letzten Jahre mit gleichzeitig schwindenden Lagerbeständen ist auch für einen starken Preisanstieg verantwortlich.

Insbesondere alte und limitierte Abfüllungen erreichen immer höhere Preisdimensionen. Dies gilt nicht nur für frühere alte Abfüllungen, deren Preise in Auktionen ständig steigen, sondern auch für aktuelle Abfüllungen der gesuchten Brennereien, die oft schon ausverkauft sind, bevor sie überhaupt bei den Händlern in den Regalen stehen. Dies und die steigende Anzahl von Sammlern heizt den schon bestehenden Hype immer mehr an. Es stellt sich jetzt schon bald die Frage, ob man eventuell schon demnächst das Ende des Hypes erreicht hat und eine Blase entstanden ist. Dies wird aber erst die Entwicklung der Zukunft zeigen.

Diese Entwicklung ist insbesondere für die unabhängigen Abfüller ein Problem, das existenzbedrohend werden kann. Da die Brennereien ihre gesamten Bestände selbst vermarkten können, verkaufen fast keine Destillen mehr Fässer an unabhängige Abfüller. Da sie kein Nachschub an Whisky erhalten, sinken auch die Lagerbestände der großen unabhängigen Abfüller. Auch das Angebot an abfüllreifen Fässern wird geringer und trifft dennoch auf eine immer größere werdende Zahl von Abfüllern. Da die Auswahl sinkt, werden auch immer öfter mal nicht optimale Fässer als

Single Cask abgefüllt. Einige größere unabhängige Abfüller haben als Ausweg begonnen, Brennereien zu kaufen oder neue aufzubauen. Wenn die Entwicklung so weitergeht, wird es wahrscheinlich immer weniger Abfüllungen der unabhängigen Abfüller auf dem Markt geben. Dies wird auch dadurch verstärkt, dass immer mehr Händler, Bars und auch Whisky-Clubs eigene spezielle Abfüllungen für ihre Organisation abfüllen lassen und somit die verfügbaren Fässer einer immer weiter steigenden Nachfrage gegenüberstehen.

Eine weitere Entwicklung, die seit längerer Zeit zu sehen ist, ist die immer stärkere Nachfrage nach stark rauchigen Whiskys. Durch diesen Trend produzieren immer mehr Brennereien auch einen Anteil rauchigen Brand.

## KLASSEN DER ABFÜLLUNGEN

In der Whiskybranche unterscheidet man unterschiedliche Arten von Abfüllungen. Da sind als erstes die Originalabfüllungen auch OA abgekürzt. Diese Abfüllungen werden von der Brennerei selbst abgefüllt und auf den Markt gebracht. Dabei unterscheidet man zwischen den Standard-

abfüllungen (Core Range – Abfüllungen, die dauerhaft auf dem Markt sind und die aus einer Reihe von verschiedenen Altersstufen oder Fasslagerungen bestehen) und den limitierten Sonderabfüllungen, diese manchmal auch als Single Cask. Weiterhin haben einige Brennereien eine eigene Reihe von Abfüllungen für den sogenannten Travel Retail Market. Damit bezeichnet man den Handel an den Flughäfen.

Daneben gibt es Abfüllungen der unabhängigen Abfüller – UA genannt. Die unabhängigen Abfüller lagern oder kaufen Fässer und füllen diese in eigenem Namen mit Nennung der Brennerei und weiteren Daten. Es gibt bei diesen Abfüllungen sowohl qualitativ herausragende als auch schwächere. Sehr oft sind die Abfüllungen der UAs Single Cask, mit mindestens 46 Prozent Alkohol, nicht kühlfiltriert und nicht gefärbt abgefüllt. Für die meisten Sammler sind aber nur die Originalabfüllungen interessant.

