

Alkoholproduktion (Destillation)

Geschichte

Gemäss den Geschichtsbüchern wurde seit der Mitte des 8ten Jahrhunderts in Alkohol destilliert. Angefangen soll alles im Arabischen Teil dieser Welt haben. Anfangs des 12ten Jahrhunderts wurde der Destillationsprozess von Kriegerern nach Europa gebracht. Die Regeln der Destillation wurden in Sizilien, wo vor allem die Mönche den Prozess schnell erlernten und verfeinerten, festgelegt. Die Geschichte besagt, dass die Benediktiner Mönche von Salerno sich ihre Kenntnis der Destillation zu Nutze machten, um Pflanzen und Getreide für medizinische Zwecke im Alkohol einzulegen. Tatsächlich wurde Alkohol zu dieser Zeit ausschliesslich für medizinische Zwecke hergestellt.

Während des 12ten Jahrhunderts begannen Alchemisten mit der Suche nach «aqua vita», dem «Wasser des Lebens». Dazu wurde Alkohol destilliert, vorwiegend aus Wein, was dann zu Branntwein oder dann später Brandy wurde.

Anfangs des 15ten Jahrhunderts wurde der Produktionsprozess von Italien über die Weinproduzierenden Länder im Mittelmeerraum verbreitet. Am Anfang des 16ten Jahrhunderts wurde in ganz Europa destilliert, nicht nur aus Wein, sondern mittlerweile auch aus Getreide. Weil aber der Destillationsprozess damals noch sehr rudimentär war, bekamen die Destillateure nur wenig Alkohol mit wenig Volumenprozenten und viel Restmaterial. Die Holländer waren die ersten, welche mit der Einführung der zweiten Destillation, den Prozess in Richtung hochprozentigem trieben.

Der Prozess der Destillation war aber nicht so fortschrittlich wie heute, bis dann zum 19ten Jahrhundert. Im Jahre 1831 hatte, der in Irland geborene Aeneas Coffey, einen Apparat patentiert, bei welchem zwei Säulen zur Destillation verwendet werden. Der Zweck dieses neuen Verfahrens war es, den Volumenprozentsatz massiv zu erhöhen und möglichst alle Stoffe vom Alkohol zu abzutrennen. Dies führte zu dem umgangssprachlich genannten Kolonnenbrenner. Der sogenannte Coffey Still, Column Still oder auch die Kolonnen Destillation wird heute um den ganzen Globus fürs destillieren von speziell leichten Spirituosen, wie Vodka oder Light Rum verwendet.

Fermentation

Zur Herstellung von Alkohol benötigt man generell Hefe, Zucker und Wasser. Der Zucker kommt natürlicherweise in den meisten Pflanzen, Früchten und Beeren vor. Die Hefe findet man in natürlicher Form, aber auch als gezüchtetes Produkt. Ohne Die Hefe wäre es nie möglich gewesen Alkohol herzustellen.

Für die Fermentation werden Hefe, Wasser und der zuckerhaltige Grundstoff zusammengesetzt. Damit die Gärung vonstatten gehen kann, muss die Temperatur während des ganzen Prozesses konstant bleiben. Hier spricht man von Temperaturen von 15 bis 35 Grad Celsius. Nun beginnt die Hefe mit der Alkoholproduktion. Der lebende Organismus Hefe konsumiert den Zucker aus dem Grundstoff und gibt als Ausstoss CO₂ und Alkohol ab. Der Alkoholvolumensatz steigt proportional mit dem verarbeiteten Zucker, wobei die Hefe abstirbt. Je nach Hefe überlebt sie höhere oder niedrigere Alkoholwerte. Zum Schluss bleibt eine Mischung aus

Ethylalkohol und Wasser, welche auch als Mash bezeichnet wird. Diese Mischung kann nun durch die Destillation aufgetrennt werden.

Destillation

Um nach der Gärung, also dem Entstehen von Alkohol, Spirituosen zu erhalten muss der Alkohol mittels Destillation vom Wasser getrennt werden. Das Destillieren verändert dabei nicht nur den Alkoholprozentsatz, sondern auch den Geschmack. Der Geschmack hängt von der Temperatur ab, bei welcher destilliert wird, sowie von der Geschwindigkeit und der Form und Material des Destillationsapparates.

Der Prozess der Destillation an sich ist eigentlich relativ simpel. Der «Mash» wird auf gut 78.3 Grad Celsius erhitzt. Bei dieser Temperatur verdampft der Alkohol. Da das Wasser erst bei ca. 100 Grad zu verdampfen beginnt, bleibt dies in flüssiger Form zurück. Der Alkoholdampf steigt also im Destillationsapparat auf, wo er gesammelt und abgekühlt und damit wieder flüssig gemacht wird. Anschliessend kann der Alkohol weitere Male destilliert werden und danach zur Konsumation oder Fasslagerung abgefüllt werden.

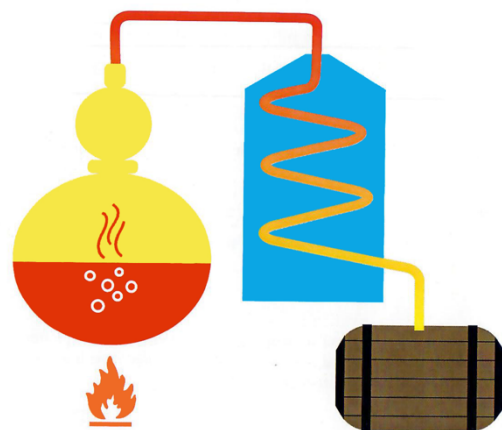
Die Destillation, also das trennen von Alkohol und Wasser, kann generell in zwei verschiedene Arten unterteilt werden. Das Column Still Verfahren oder das Pot Still Verfahren. Beide Verfahren haben gewisse Vorteile und die Entscheidung zwischen den beiden wird aus finanziellen oder geschmacklichen Gründen getroffen.

Pot Still

Pot Stills sind grosse Kupferkessel, in welchen die vergorene Flüssigkeit eingefüllt wird und erhitzt wird. Der verdampfte Alkohol steigt bis zum oberen Ende des Stills, wo es in den Kondensator geführt wird, um abgekühlt zu werden. Die alkoholische Flüssigkeit, welche nun herauskommt, bewegt sich um ein Alkohol Volumen von ca. 25%. Meistens wird dieses Verfahren anschliessend wiederholt, wobei normalerweise zwei- bis vierfach destilliert wird.

Das Pot Still Verfahren wird generell gewählt, wenn die Spirituose den Charakter des Grundstoffes (Gerste, Trauben, usw.) tragen soll. Im Pot Still herrschen niedrigere Temperaturen als im Column Still, was den Prozess verlangsamt und meist eine höhere Qualität zur Folge hat.

Das Resultat des Pot Stills ist auf jeden Fall aromatischer und charaktvoller als das beim Column Still Verfahren. Damit ist auch die Qualität vom Grundstoff und vom «Mash» viel wichtiger, da diese mitunter für den Geschmack verantwortlich sind. Zudem ist das Pot Still Verfahren auch bedeutend teurer und aufwendiger. Die Pot Stills sind kleiner und damit ist der Ertrag auch massiv geringer.



Spirituosenschulung

Traditionellerweise wird die Pot Still Apparate in drei Kategorien aufgeteilt, je nach Herkunft. Dabei spricht man vom Pot Still, dem Alambic Charentaise und dem Alambic d'Armagnac.

Pot Still

Der Pot Still ist die englische Version des Brennapparates. Fast jeder Pot Still funktioniert mit einem Kessel aus Kupfer. Kupfer ist ideal für den Umgang und das Verteilen von Hitze, was in einem sehr konsistenten Destillationsvorgang resultiert. In Schottland beherbergen die Kupferkessel normalerweise zwischen 20'000 bis 50'000 Liter Mash, wobei in Irland meist mit 100'000 bis 150'000 Liter gearbeitet wird.

Alambic Charentaise

Die Alambic Charentaise ist die französische Version eines Pot Stills. Die Kessel sind auch hier aus Kupfer gefertigt. Der Hauptunterschied liegt in der Grösse, wobei man hier ein Fassungsvermögen von ungefähr 12'000 Liter hat.

Alambic d'Armagnac

Dieser Brennapparat ist modifiziert und wurde in Frankreich für die Armagnac Produktion entwickelt. Es funktioniert wie eine Art Kreuzung aus Pot Still und Column Still. Auch hier ist der Kessel aus Kupfer. Der verdampfende Alkohol passiert fünf verschiedene Schichten, wo der Alkohol kondensiert und wieder flüssig wird. Die Flüssigkeit wird dabei kontinuierlich wieder erhitzt, damit es wieder in die nächste Schicht gelangen kann. Zum Schluss wird der Alkohol gesammelt und ist fertig, weswegen Armagnac nur einmal destilliert werden muss.

Column Still

Durch immer wiederholtes destillieren wird die fermentierte Flüssigkeit mehrfach destilliert in nur einem Prozessablauf. Meist besteht der Column Still aus zwei Säulen oder Kolonen, obwohl es auch viele grössere Apparate mit bis zu sechs Säulen gibt.

Während dem Destillationsprozess wird der Mash in die erste Säule (der Gleichrichter oder rectifier) gepumpt, welche 10 bis 30 Platten enthält. Am Boden der Säule wird der Mash auf 78.3 Grad Celsius erhitzt, wobei permanent Alkoholdampf entsteht. Der Dampf steigt auf die nächstobere Platte und in dieser neuen Schicht wird der gerade gekühlte Alkohol wieder erhitzt. Dieser Vorgang wird von Schicht zu Schicht wiederholt, bis der Alkohol die oberste Schicht erreicht hat. Wenn dies geschieht, dann fließt der Alkohol in die nächste Säule, wo der ganze Prozess wiederholt wird. Am Boden der Säule werden Temperaturen von bis zu 110 Grad Celsius erreicht, wobei oben maximal 80 grad aufkommen.

Nach dem dieser Prozess abgeschlossen ist, hat der Alkohol einen Reinheitsgrad von 80 bis 96 Volumenprozenten erreicht. Um die gewünschte Alkoholstärke zu erreichen wird nun destilliertes Wasser beigefügt.

Im Gegensatz zum Pot Still Verfahren, wo man so viel Aroma, Nuancen und Charakter wie möglich im Produkt erhalten möchte, ist beim Column Still Verfahren das Ziel so reinen und geschmacklosen Alkohol wie möglich herzustellen.

Whisky

Geschichte

Der Name «Whisky» ist abgeleitet vom Gälischen Ausdruck «uisge beatha», was soviel bedeutet wie Wasser des Lebens. Es wird gesagt, dass in Schottland seit gut 700 Whisky produziert wird. Der erste Beweis für die Herstellung von Whisky kommt allerdings aus dem Jahre 1494, wo in einem Dokument der Produktionsprozess von Whisky schriftlich erwähnt wird. Die Erfindung des Getränks kann allerdings weder Schottland noch Irland mit Sicherheit zugeschrieben werden. Der Streit darüber wer von beiden zuerst war geht bis heute und wird wohl noch ewig währen. Der Whisky wurde schnell populär in Schottland und im 18ten Jahrhundert gab es mehr als 400 illegale Brennereien. Um von der Whiskyproduktion profitieren zu können legalisierte die britische Regierung die Produktion und besteuerte den Whisky. Die erste legale Lizenz erhielt die Brennerei Glenlivet im Jahre 1824.

Die Erfindung des Coffey Still im 19ten Jahrhundert veränderte auch die Welt des Whisky massiv. Die Produktion wurde einfacher und vor allem günstiger was dazu führte, dass Ende des 19ten Jahrhunderts Whisky die beliebteste Spirituose in Schottland wurde. Dies deckte sich auch gleich mit der grossen Reblausplage, welche Grossteile der französischen Traubenernte vernichtete und die Nachfrage nach anderen Spirituosen als Cognac und Brandy aufkommen liess.

Während des 20ten Jahrhunderts war es eine turbulente Zeit für den Whisky, speziell für den schottischen. Am Anfang des Jahrhunderts war der Markt geflutet von einer Vielzahl von verschiedenen Brands. Die Regierung von England reagierte und verschärfte die Regeln für die Produktion von Scotch Whisky.

Die Prohibitionszeit in den USA führte zu einer extremen Nachfrage nach Blended Scotch, womit die Popularität in der ersten Hälfte des Jahrhunderts kaum Grenzen kannte. Diese Nachfrage blieb bestehen bis in den Anfang der 70er Jahre, als die geschmacksneutralen Spirituosen wie Vodka und Light Rum ihren Siegeszug begannen. Dies führte mitunter zu einem Brennereisterben, da die Nachfrage massiv zurückging. Heute sind die Brennereien, welche überlebt haben, wieder sehr stark und es werden fleissig neue eröffnet, da weltweit wieder viel Whisky und vor allem Single Malt konsumiert wird.

Amerika

Der amerikanische Whiskey teilt seine Geschichte mit den Auswanderern aus Schottland und Irland, welche sich in Richtung Neue Welt aufmachten. Diese haben zum Teil Whisky in ihren Heimatländern produziert und trugen diese Arbeit nun in das neue Land. Da die klimatischen Bedingungen sich allerdings von der alten Heimat unterschieden, mussten die Brenner auf andere Grundstoffe als Gerste setzen, sowie Mais oder Roggen. Genau diese wurden zum Grundstein für den amerikanischen Whisky.

Spirituosenschulung

Die erste Brennerei wurde in Pennsylvania im Jahre 1753 gebaut und wurde bald kamen weitere dazu. Im Jahre 1785 eröffnete die erste Brennerei im Bundesstaat Kentucky, mit welcher der Grundstein für den Kentucky Straight Whiskey gelegt war. Der Name Bourbon kommt von der Französischen Bourbon Familie, welche das Bourbon County in Amerika bewohnte und den Amerikanischen Staat massgeblich mitgestalteten.

In den Folgejahren explodierte die Produktion von Whisky förmlich, was in über 5'000 Brennkesseln am Anfang des 19ten Jahrhunderts resultierte. Auch hier brachte die Erfindung des Coffey Stills eine massive Erhöhung der Produktion. Allerdings gab es eine Prohibitionsbewegung, welche unermüdlich dafür kämpfte den Alkoholmarkt einzudämmen. Im 20ten Jahrhundert beschloss die Regierung dieser Bewegung recht zu geben und ab 1920 wurde der Volstead Act lanciert, was die Produktion, den Verkauf und den Konsum von Alkohol im ganzen Land untersagte.

Die Prohibition in den USA führte allerdings nicht dazu, dass weniger Alkohol getrunken wurde, sondern dazu, dass nun einfach schwarz gebrannt und geschmuggelt wurde, was das goldene Zeitalter für das organisierte Verbrechen einläutete. Nach 13 Jahren wurde das gescheiterte Verbot wieder aufgehoben. Die meisten Brennereien wurden wiedereröffnet, wobei viele den Vodka und Light Rum Boom nicht überlebten. Heute existieren nur noch acht Brennereien.

Schweiz

Man geht davon aus, dass in der Schweiz vor 1887, nebst den Traditionellen Frucht- und Kartoffelbränden auch Whisky oder Whiskyähnliche Spirituosen gebrannt wurden. Allerdings war es ab 1887 kaum mehr möglich eine Konzession zum Brennen von Spirituosen aus Grundnahrungsmitteln (Kartoffel als Ausnahme) zu erhalten. Durch die beiden Weltkriege und die damit einhergehende Nahrungsknappheit wurde das Brennen von Grundnahrungsmitteln gar verboten. Im Jahre 1999, gut 70 Jahre nach der Einführung des Verbotes wurde nun das Brennen von Whisky in der Schweiz legalisiert. Ab da begannen diverse Obstbrand- und dann auch Bierproduzenten mit der Produktion von Whisky. Seit 2005 gibt es mit der Langatun Distillery erstmals eine reine Schweizer Whiskybrennerei. Mittlerweile ist der Schweizer Whisky im In- und Ausland eine begehrte Spezialität und gewinnt internationale Preise.

Produktion

Die Gerste

Die Gerste (Latein: *Hordeum vulgare*) ist nach Weizen, Mais und Reis die viertbeliebteste Getreideernte der Welt und eine der drei Komponenten, die für die Herstellung von Malt Whisky benötigt wird. Die zwei anderen sind Wasser und Hefe. Gerste wird auf der ganzen Welt angebaut und hauptsächlich für Tierfutter und zur Herstellung von Spirituosen sowie Bier verwendet. Jedoch unterscheiden sich diese beiden Gersten Arten wesentlich. Zu Futterzwecken hat die Gerste einen höheren Eiweiss Anteil und für die Bier und Whisky Herstellung einen höheren Stärke-, Zucker Anteil.

Spirituosenschulung

Es gibt zwei Arten von Gerste, die für die Herstellung von Whisky und Bier geeignet sind: 2-reihige und 6-reihige, je nach Lage der Körner. Am gebräuchlichsten bei der Herstellung von Whisky ist die zweireihige Sommergerste, die es in vielen Variationen gibt und in unterschiedlicher Menge gebraucht wird. Seit Anfang des 19. Jahrhunderts verwendeten die Hersteller traditionell 6-reihige Gerste der Sorte Bere (bere barley), später wurden jedoch Sorten mit besserer Leistung gezüchtet.

Das gesammelte Getreide wird nach der Ankunft in der Mälzerei verschiedenen Labortests unterzogen, bevor es ins Lagerhaus kommt. Es wird dann mit warmer Luft getrocknet, abgekühlt und für mehrere Monate im Lager aufbewahrt, bevor es verwendet wird. Während der Lagerung „schläft“ die Gerste und es dauert mehrere Wochen, um „aufzuwachen“ und zu keimen.

Das Mälzen

Beim Mälzen verwandelt sich die in der Gerste enthaltene Stärke in gärfähigen Zucker. Dazu wird die Gerste einige Tage in Wasserbehältern eingeweicht. Das feuchte Korn wird dann auf Mälzböden ausgebreitet, damit es zu keimen beginnt. Um den Keimvorgang anzuhalten, werden die Körner über dem Feuer getrocknet. Je nach Vorliebe der Destillierien wird dem Feuer mehr oder weniger Torf beigemischt, der dem nun entstehenden Malz den rauchigen Charakter verleiht.

Das Maischen

Um die Umwandlung von Stärke in gärfähigen Zucker abzuschliessen, wird das zu Malzschrot gemahlene Malz in stählernen Maischebottichen mit kochendem Wasser vermischt. Die daraus entstehende zuckerhaltige Flüssigkeit nennt man Würze.

Die Vergärung

Die Würze wird in den Gärtank geleitet. Um die Gärung in Gang zu setzen, wird Hefe dazu gegeben. Bei dem Gärprozess verwandelt die Hefe den Zucker in Alkohol. Es entsteht eine bierähnliche Flüssigkeit mit einem Alkoholgehalt von ca. 8-9 Vol.%, je nach Zuckergehalt der Würze.

Die Destillation

Die Destillation der vergorenen Würze geschieht in kupfernen Brennblasen, den so genannten «Pot-Stills». Im ersten Durchlauf wird die vergorene Maische erhitzt und der Alkohol vom Wasser getrennt. Da Alkohol einen niedrigeren Siedepunkt als Wasser hat, verdampft er zuerst. Die aufsteigenden Dämpfe werden in einem Kühlwasserkondensator zu flüssigem Alkohol kondensiert. Dieser Vorgang wird mehrmals durchgeführt. Das nach dem Brennen entstandene Destillat ist völlig farblos und hat einen sehr hohen Alkoholgehalt. Für die Fassabfüllung wird dieser auf ca. 64% vol. reduziert.

Der Cut

Der Vorlauf (foreshots) ist die erste Fraktion, die bei der Destillation herausrinnt. Der Vorlauf besteht zum einen aus dem für den Menschen giftigen Methanol (kann schon in geringen Mengen zur Erblindung und zum Tod führen), zum andern aus Aldehyden und Aceton, einem in der Industrie als Lösungsmittel eingesetzten Stoff, sowie weiteren flüchtigen Stoffen. Der Vorlauf muss selbstverständlich abgetrennt und verworfen werden.

Ein erfahrener Brenner erkennt exakt, wann der Vorlauf abgetrennt werden kann und der Edelbrand (heart of the run oder middle-cut) einsetzt. Mengenmässig ist der Vorlauf nur von geringer Bedeutung.

Der Nachlauf (feints) ist qualitativ minderwertig, gesundheitlich aber nicht schädlich. Er enthält Fusel-Alkohole (Kopfwahl!), Fettsäuren und andere unerwünschte Stoffe. Der Zeitpunkt der Trennung des Edelbrandes vom Nachlauf ist für den erfahrenen Brenner ebenfalls kein Problem.

Die Reifung

Zur Reifung wird der Whisky in Eichen-Holzfässer abgefüllt. Je nach Vorliebe der Brennerei kommen gebrauchte Bourbon- oder Sherryfässer zum Einsatz. Selten werden neue Eichenfässer verwendet. Über die Jahre der Reifung nimmt der Whisky die Aromen vom Fassholz auf und erlangt so seine Farbe und Geschmacksvollendung. Auch das Fass trägt entscheidend zum Geschmack bei. Bei der Lagerung verliert der Whisky durch das atmende Holzfass pro Jahr ca. 1 – 2 Prozent seines Alkoholgehalts und Inhalts, dieser Verlust wird auch liebevoll Angels Share "Anteil der Engel" genannt. Vermehrt werden auch andere Fässer, wie Port, Wein, Rum usw. für eine Nachreifung eingesetzt, dies nennt sich Finish.

Das Abfüllen

Nach der Reifung wird der Whisky mit Quellwasser verdünnt, um den Alkoholgehalt auf eine Trinkstärke von ca. 40 Vol.% herabzusetzen. Danach wird das edle Destillat gefiltert, in Flaschen abgefüllt, versiegelt und etikettiert. Immer häufiger werden Whisky um 46 Vol.%, nicht kaltfiltriert abgefüllt und enthalten somit mehr Geschmack, da alle Ätherischen Öle im Whisky verbleiben. Bei dieser Vol.% Stärke ist gewährleistet, dass die Öle in kälteren Raumtemperaturen sich nicht verdicken und in der Flasche trüb werden. Whiskyliebhaber bevorzugen jedoch unverdünnte «Cask Strength Malts», die ungefiltert direkt aus dem Fass in die Flasche kommen.

Das Holz

Die Art des Fasses, in dem der Whisky gelagert wird, übt einen enormen Einfluss auf seinen Geschmack aus und macht die Kunst der Herstellung von Fässern zu einem integralen Bestandteil des ganzen Prozesses.

Spirituosenschulung

Die Fässer

Der Prozess der Fassherstellung wird, trotz enormer Fortschritte bei innovativen Robotertechnologien, immer noch mit enormen menschlichen Fähigkeiten entwickelt. Er beginnt normalerweise mit einem Vorrat an der Eiche. Es wird unterschieden zwischen amerikanischer und französischer Eiche.

American White Oak ist das am häufigsten verwendete Holz für die Herstellung von Barrel Geländer (lange Abschnitte aus Holz, die den Hauptteil des Stammes ausmachen). Eiche wird hauptsächlich wegen der Tatsache verwendet, dass das Holz gegen Verfall und andere Verformungen beständig ist.

Die begehrtesten Fässer sind die sogenannten Sherry Fässer «Sherry Cask», ausserdem gibt es Port Wein Fässer, Rot Wein (wie Pinot Noir, Rioja, Burgunder, Chateauneuf-du-Pape, usw.) und Weisswein (Sauternes, Chardonnay, usw.).

Der Fassauswahl sind keine Grenzen gesetzt. Der wichtige Punkt bei der Auswahl: Die Abgabe hervorragender Aromatik der zuvor gelagerten Flüssigkeit. All diese Fässer werden je nach Zustand komplett zerlegt, repariert und wieder zu neuen aufgefrischten Fässer zusammgebaut.

Das Innere des Fasses

Während der Reifezeit verliert das Fass ca. 2% pro Jahr an Inhalt und Volumen Alkohol. Da die Fässer mehrere Male in deren Lebensdauer verwendet werden, wird dies durch das sogenannte «Cask Management» geplant:

First Fill

Second Fill

Refill

Fässer für Cask Finishes

Die Zeit im Fass ist nur bedingt wichtig, viel wichtiger ist die Auswahl der Fässer. 90% des Geschmacks welcher vom Fass kommt, ist nach ca. 6 Jahren in den Whisky übergegangen. Danach kommt die Verdichtungsphase durch den stetigen Schwund «Angels Share». Die Flüssigkeit nimmt ab und die Konzentration der Geschmäcker nimmt zu. Hat man gute Fässer ist die Aromatik, ohne viele Jahre «Angels Share» zu geben, hervorragend.

Durch die stetigen klimatischen Veränderungen der Jahreszeiten, zirkuliert der Whisky durch Kälte und Wärme, langsam im Fass und spült so die Aromen des vorherigen Inhalts aus dem Holz.

Das Cask Finish

Um dem Single Malt zusätzliche Aromatik zu verleihen, praktizieren viele Destillerien in der heutigen Zeit das sogenannte Finishing. Das Finishing ist eine Endausbau-Reifung, bei der der Whisky, welcher zuvor viele Jahre z.B. in einen Bourbon Fass war, für weitere 6Mt. bis 18Mt. in ein anderes Fass umgelagert wird.

Aromatik der Fässer (Geschmacks-Noten vom Fass «60%»)

Bourbon Fass

Bei jungem Whisky sind die ausgeprägten Noten Zitrus und Vanille. Reift der Whisky länger, 20 Jahre und mehr, kommen wunderbare Exotenfruchtnoten zum Vorschein.

Spirituosenschulung

Sherry Fass und Portwein Fass

Mokka, Toffe, Lebkuchen, Weihnachtsgebäck, geröstete Nüsse und Fruchtkompott. Je länger der Whisky im Fass reift umso ausgeprägter werden die Noten. In höherem Alter, 20 Jahre und mehr, kommen noch Noten von Dörrfrüchten zum Vorschein, insbesondere Dörr-Pflaumen. Doch kann eine zulange Lagerzeit den Whisky dann auch bitter und modrig machen.

Rotwein Fass

Die Rotwein Fässer sind in der Aromatik sehr unterschiedlich. Je nachdem welche Weintraube oder Herstellungsart beim Wein angewandt wurde, ist die Aromatik von sehr filigran bis üppig, vollmundig. Doch was immer zu spüren ist, sind die Noten der «Weintraube - Weinbeeren».

Weisswein Fass

Meist werden eher Chardonnay oder Sauternes Fässer verwendet, da diese eine schöne vollmundige Aromatik besitzen. Weisswein Fass ausgebaute Whiskys sind meist eher leicht und fein in der Struktur und geben zusätzliche Fruchtaromen.

Klassifikation

Die Welt der Whisky ist riesengross und kann auf der einen Seite nach Herkunftsland oder Stil des Herkunftslandes kategorisiert werden. Auf der anderen Seite kann der Whisky in verschiedene Klassen eingeteilt werden.

Scotch Whisky

Der Scotch Whisky wird traditionellerweise zweifach destilliert. Er muss in Schottland gebrannt, gelagert und abgefüllt werden. Beim schottischen Stil werden fast ausschliesslich Fässer verwendet, welche zuvor schon für die Lagerung einer anderen Flüssigkeit verwendet worden ist. Der Scotch Whisky muss mindestens drei Jahre in diesen Fässern liegen, damit er Scotch Whisky genannt werden darf. Mittlerweile gibt viele Brennereien von verschiedenen Ländern, welche diesen Stil übernommen oder weiterentwickelt haben, nur dass diese nicht Scotch genannt werden dürfen. Der Charakter des Scotch Whisky ist bekannt für charaktervolle, fruchtige bis rauchige Whiskys.

Irish Whiskey

Beim Whiskey aus Irland werden wie beim Scotch meist gebrauchte Fässer verwendet und der Whiskey muss ebenfalls mindestens 3 Jahre im Fass liegen bleiben. Der Unterschied zum Scotch liegt darin, dass hier traditionellerweise dreifach destilliert wird. Der Irische Whisky ist bekannt für seine sehr leichten Whiskeys.

Rye Whiskey

Der Rye Whiskey ist aus Amerika und ist ein Roggen Whiskey. Beim Rye muss mehr als 50% Roggen für den Grundstein verwendet werden und er wird normalerweise in frischen, stark ausgebrannten Eichenfässern gelagert. Die Mindestlagerung beträgt 2 Jahre.

Bourbon Whiskey

Der Bourbon kommt ebenfalls aus den USA und muss aus mehr als 50% Mais bestehen. Hier müssen neue, ausgebrannte Eichenfässer für die Lagerung verwendet werden, welche mindestens 2 Jahre betragen muss. Der Bourbon ist bekannt für seine intensiven süsslichen Aromen mit Akzenten von Vanille und Karamell.

Spirituosenschulung

Blended Whisky

Als Blended Whisky bezeichnet man generell Whiskys, welche aus verschiedenen Fässern, welche aus verschiedenen Brennereien zusammengeleert werden, um ein harmonisches Endprodukt zu erhalten. Hier werden meist Grain Whiskys, als Whiskys welche aus verschiedenen Getreidesorten hergestellt werden, mit Malt Whiskys, welche aus 100% gemälzter Gerste hergestellt werden zusammengemischt.

Single Malt Whisky

Single malt Whisky bedeutet, dass alle Fässer, welche für das kreieren dieses Whiskys verwendet wurden, ausschliesslich aus einer Brennerei stammen und nur 100% gemälzte Gerste als Grundstein verwendet wird.

Single Grain Whisky

Single Grain Whisky bedeutet, dass alle Fässer, welche für das kreieren dieses Whiskys verwendet wurden, ausschliesslich aus einer Brennerei stammen aber verschiedene Arten von Getreide für die Produktion verwendet werden können.

Single Barrel / Single Cask Whisky

Hierbei handelt es sich um Whiskys, welche nur aus einem einzelnen Fass stammen, somit nicht mit anderen Whiskys gemischt werden und limitierte Unikate sind.