

# Whiskey, Whisky, Maturation...

Das Holz zaubert die Aromen und den Geschmack



*BenRiach in der Speyside ist renommiert für die Nachreifung von Whiskies in Sherry- und Weinfässern.*

Text und Fotos von  
**Ernst J. Scheiner**



## Die Zunft-Vereinbarung der Londoner Küfer von 1428 war mehr als deutlich.

Sie untersagte ihren Mitgliedern bei Androhung des Entzugs ihrer Werkzeuge die Verwendung von „grünem Holz“ beim Bau von Bierfässern, denn junges Holz übe schädliche Einflüsse auf das Aroma und den Geschmack der in ihnen gelagerten Biere aus. Jeder Küfer musste die Qualität des von ihm aufgebauten Fasses mit seiner Nummer und seinem Wappen attestieren.

Heutzutage ist es in der irischen und schottischen Whisky-Industrie eine allgemein bekannte Erkenntnis, dass die geografische Herkunft, die Art des Holzes, die Behandlung, die Größe und das Alter des Fasses sowie die in ihm vorher gelagerte Flüssigkeit, die Belegungshäufigkeit, der geografische Ort und die Art der Lagerung, das dort wirkende Mikroklima und die Lagerdauer entscheidende Faktoren bei der Reifung des Whiskys sind.



## Seit wann reift Whisky im Fass?

Im 17. Jhd. waren unter den Siedlern New Englands viele irische und schottische Küfer. Sie bauten die ersten Fässer aus amerikanischer Weißeiche auf. In ihnen wurde der westindische Rum nach Bristol, Cork, Dublin oder Glasgow transportiert. Nach der amerikanischen Prohibition kamen um 1935 die nach amerikanischem Recht nur einmal verwendbaren Bourbon-Fässer zerlegt nach Schottland. Die in Irland und Schottland von Küfern wiederaufgebauten Fässer sollten zukünftig die Aromen und den Geschmack der irischen Whiskeys und der schottischen Whiskies nachhaltig prägen. Küfer waren in früherer Zeit sehr angesehen – es gab sie in fast jedem Ort. Fässer wurden überall für Haus und Handel, aber auch für Brennereien und Brauereien handwerklich hergestellt.

Die *Regular Dublin Operative Coopers' Society* oder *Guild of St. Patricks* wurde 1501 gegründet und erhielt die Royal Charters vom Stuart König Charles II im Jahre 1666.

Die Innung existierte bis 1983. Ein Küfer absolvierte eine vierjährige Ausbildung. Die Anwärter mussten entweder Söhne oder Enkel der Dubliner Innungsmitglieder sein und lesen und schreiben können. Jeder Auszubildende wurde nur von einem Küfer betreut.

Die 1870 gegründete *Coopers' Society of Cork* geht in ihrem Ursprung wohl auf das Jahr 1700 zurück. Beginnend mit dem Eintrittsalter von 14 Jahren dauerte dort die Ausbildung fünf Jahre. Die tägliche Arbeitszeit begann morgens um sechs Uhr und endete abends um 18 Uhr im Sommer. Im Winter bestimmten der Sonnenaufgang und der Sonnenuntergang die täglichen Arbeitszeiten. Die irischen Küfer waren sehr stolz und selbstbewusst, daher verteidigten sie ihre Unabhängigkeit. Sie beharrten auf eigenen Fass-Maßen. Das unter Schmugglern beliebte kleine Kilderkin-Fass war in Irland um zwei Gallonen kleiner als das schottische mit 18 Gallonen.

Die Guinness Brauerei beschäftigte dreihundert Küfer, die bis Mitte der 1960er Jahre Bierfässer aufbauten und reparierten. Sie verwendeten amerikanische Roteiche oder Weißeiche und koh-

ten wie die Amerikaner die Fässer aus, sodass im Innern eine dicke Holzkohlenschicht entstand. Seit den napoleonischen Kriegen expandierte die Brauerei im großen Umfang und exportierte ihr Stout nach England und Schottland. 1868 wurden 255 000 Hogshead-Fässer (250 l) gefüllt mit Guinness nach Bristol, Liverpool, Glasgow und London verschifft. Die irischen Küfer böttcherten jährlich 34 000 neue Fässer und reparierten die Transportschäden bei rund 100 000 Fässern.

Nicht mehr verwendete Guinness-Fässer wurden von den Irish Distillers für die Lagerung und den Transport der Whiskeys weiterverwendet. Ab 1946 ersetzten Jahr um Jahr Kegs aus Aluminium die Eichenholz-Fässer. Es begann der Niedergang eines traditionellen Berufsstandes. 1961 beschäftigte die St. James Gate Brauerei nur noch 70 Küfer. Das letzte Holzfass wurde im März 1961 gefüllt.

**Anfang des 18. Jhds.** bildeten englische Küfer in Portugal Böttcher aus, um den Export des im britischen Königreich – Irland gehörte dazu – immer beliebter werdenden Portweins zu ermöglichen. Zehntausende Fässer sollten im 19. Jhd. die wohlhabende Gesellschaft mit dem beliebten Port- und Sherry-Wein überrollen. Somit gab es leere Fässer im Überfluss. Sie bildeten eine günstige Basis für den Boom der irischen und schottischen Whisky-Industrie. Kostensparend wurden sie bis zu sechsmal und häufiger mit Grain-, Malt-, und Pot Still Spirit belegt. Sie vereinfachten den weltweiten Transport des Whiskies auf dem Union Canal, auf hoher See oder mit der Bahn. Unabhängig von seiner Qualität wurde jedes zur Verfügung stehende Fass gefüllt.

Die langen Transportzeiten hatten einen interessanten Nebeneffekt. Das Holz wirkte sich mildernd auf das oft junge, stechende Destillat aus.



*John Lockes Whiskeys aus Kilbeggan waren für ihre Reifequalität bekannt und beliebt.*

In Schottland war es George Smith von der Glenlivet Distillery, der die vorzügliche Wirkung des Eichenholzes auf seinen Whisky bemerkte. John Lockes Brennerei in Kilbeggan gehörte zu den ersten irischen Brennereien, die **besonderen** Wert auf eine Reifung im Fass legten. Beide Whiskies waren daher in Großbritannien, im Commonwealth und in Amerika sehr beliebt und geschätzt.

## Neue Entwicklungen

Die Erfindung der Kolonnen-Destillation des ehemaligen *Inspector General of Excise in Ireland* Aeneas Coffey gab Anfang des 19. Jhds neue Impulse. Mit dieser Anlage konnte billiger Grain-Spirit in großen Mengen produziert werden. Die schottischen Whisky-Macher freuten sich über die Möglichkeiten, die ihnen die neue Brennmethode bot, während insbesondere die Dubliner Brennmeister an ihren traditionellen Destillationsmethoden des Pot Still Whiskeys aus ungemälzter und gemälzter Gerste festhielten. Sie verschleiften den Wandel.

**Mitte des 19. Jhds** führte der technologische Fortschritt den schottischen Bierbrauer Andrew Usher Jr. zur kommerziellen Entwicklung des Blended Whiskys.

Sein Ansatz war einfach, wenn auch nicht neu, im Ergebnis allerdings verblüffend. Usher verheiratete konsequent milde, saubere Grain-Destilla-

te aus der Kolonnen-Destillation mit ausdrucksstarken Single Malts der vielen schottischen Brennereien. Der Tüftler erfand ein Getränk mit dem Potential einer globalen Verbreitung. Ein Glücksfall beflügelte dessen Aufstieg. Die zerstörende Wirkung der Reblaus ließ die Versorgung der bürgerlichen Welt mit Cognacs und Armagnacs verebben. In die Versorgungslücke stieß der Scotch. Die Geschäftigkeit der Whisky-Barons Buchanan, Dewar, Haig und Walker förderte den Umsatz und die weltweite Akzeptanz. Die Malts, Grains und Blends wurden in Bier-, Rum-, Wein-, Port- und Sherry-Fässern gelagert und transportiert. Der fulminante Erfolg der leichten fruchtigen Scottish Blends verdrängte allmählich die aromatisch kräftigen und würzigen Pot Still Whiskys der irischen Brenner John Jameson, John Power und George Roe vom Weltmarkt. Die Iren erkannten die Veränderung des Verbrauchergeschmacks zu spät. Ihr Absatz brach ein. Brennereien mussten schließen.

und Blendern üblich, die eine weichere Trinkqualität ihrer Pot Still Whiskies oder Blends erzielen wollten. Whisky – in dieser Art getrunken – war nur selten ein Genuss. Quellen des 17. Jhds belegen, dass die positive Wirkung einer Reifung von Alkohol in Eichenholzfässern bereits erprobt war. Die Londoner Gin-Brennmeister nutzten schon damals den Effekt einer mildernden Wirkung der Sherry- und Weinfässer auf ihre oftmals unsauberen Destillate bis sich die Destillationsverfahren verfeinerten.

### Regulierung der Reifezeit



Die Iren schwören auf die kostengünstige Variante einer **Whisky-Reifung in Palletized Warehouses**.



Schotten behaupten, dass ihr Whisky im feuchten Klima der **Dunnage Warehouses** besonders gut reife.

Früher wurde Whisky oder Poitín frisch direkt aus Steingutkrügen getrunken. Je nach Hausrezept schönerten Gewürze und/oder Fruchtsäfte seine Aromen, um so stechende Alkohole und Fuselöle aus einer unsauberen Destillation zu mildern. Die längere Reifung im Fass – in der Regel zwei bis vier Jahre war nur bei wenigen Brennereien

*Patent Prune Wine*. Das Dubliner Zauber-Elixier machte aus jungen Destillaten ohne jegliche Fassreife einen angeblich fassgereiften Whisky. Der *Prune Wine* unterdrückte nachhaltig die unreinen Noten von Fuselölen. Eine kräftige Beigabe von karamellisiertem Zucker suggerierte zudem eine lange Lagerung in Sherry-Fässern.

Eine Regel, wie lange Whisky in Eichenholzfässern reifen sollte, gab es erst ab 1915. **Ende des 19. Jhds** war der Whisky-Boom in vollem Gang. Investoren und Brennereien witterten schnelles Geld. Whisky wurde oft sehr jung abgefüllt, denn eine längere Reifung im Warehouse war kostspielig und minderte die Erträge. Bei vielen Blendern fehlte ein Qualitätsbewusstsein. Einige schönerten in betrügerischer Absicht ihren frischen Whisky-Spirit durch den Zusatz von *Thomson's*

Andererseits bewiesen qualitätsbewusste Destillieren **um 1900**, dass ein Whisky nach einer Holzreifung von wenigen Jahren gute Ergebnisse erzielte. Der Skandal um gepanschte Blends vorwiegend aus Belfast beschleunigte den *Immature Spirits (Restrictions) Act* von 1915. Manche Whisky-Macher nahmen es mit der Herkunft nicht sehr genau, sie verschnitten billigen frischen schottischen Grain- und Malt-Whisky mit Irish Pot Still Whiskey und verkauften diesen als *Old and Rare Irish Whiskey*.

Zum Schutz der Verbraucher wurde die Mindestreifezeit auf drei Jahre festgeschrieben. Der damalige Premierminister Lloyd George, ein überzeugter Abstinenzler, verfolgte mit diesem Gesetz gleichzeitig die politische Absicht den extrem hohen Alkoholkonsum in Großbritannien einzudämmen. Seine Vorschrift ist bis heute geltendes britisches Recht. Die Mindestreifezeit fand ihren Niederschlag ebenfalls in der EU-Spirituosen-Verordnung von 2008.

Der *Scotch Whisky Act* von 1988 erlaubte den Schotten ursprünglich jegliche Art von Fass-Holz für die Reifung ihrer Whiskys zu verwenden. Diese Freiheit endete 1990 als eine Reifung im Eichenholz gesetzlich neu vereinbart wurde. 2009 wurde diese Regelung unter Mitwirkung der Whisky-Produzenten vom Scottish Parliament in den *Whisky Regulations* fortgeschrieben. Im Ge-

**Sechs Reisen mit dem Autor dieses Beitrags, Ernst J. Scheiner, und dem EBZ Irland: fünf nach Schottland, eine nach Irland!**

# Whisk(e)y-KulTouren 2015

## 1 Perthshire live

Highland-Aberfeldy, Blair Athol, Deanston, Edradour, Strathearn  
13.-17. Mai 2015

Im landschaftlich reizvollen Perthshire dominieren Brennereien, Lochs und eindrucksvolle Bens. Natur pur. Einführung in die Whisky-Destillation und die Herstellung eines eigenen Blended Whisky.

Preis: 1.328,- Euro Doppelzimmer; Einzelzimmerzuschlag 225,- Euro

## 2 Speyside live

Speyside-BenRiach, Glenfarclas, Glenlivet, Glenglassaugh, Loch Ness  
20.-24. Mai 2015

An keinem Ort der Welt gibt es so viele Whisky-Brennereien wie in der schottischen Speyside. Fass-Verkostungen, Themen-Führungen und Gespräche mit Fachleuten vermitteln differenzierte Kenntnisse, die Normal-Touristen verschlossen bleiben. Scotland at its best.

Preis: 1.436,- Euro Doppelzimmer; Einzelzimmerzuschlag 225,- Euro

## 3 Islay live erleben

Campeltown genießen, Glasgow-Edinburgh bewundern  
20.-27. Juni 2015

Besuchen Sie die Landschaften der Lowlands, der Isle of Islay und Campbeltowns. Folgen Sie den Spuren der Whiskybrenner und erhalten Sie einzigartige Einblicke in die Kunst der Whiskyherstellung.

Preis: 1.938,- Euro Doppelzimmer; Einzelzimmerzuschlag 395,- Euro

## 4 Auch: 22.-29. August 2015

Preis: 1.576,- Euro Doppelzimmer; Einzelzimmerzuschlag 395,- Euro

## 5 Scotland live

Schottland-Highland and Lowlands  
12.-21. August 2015

Natur genießen, Kultur entdecken: Eine Erlebnisreise durch die romantischen Landschaften Schottlands, seine Mythen und Legenden, Flora und Fauna, Geschichte, Politik, Literatur und Musik. Exkursionen, Fachgespräche in den Destillereien, Wanderungen.

Preis: 2.175,- Euro Doppelzimmer; Einzelzimmerzuschlag 292,- Euro

## 6 Ireland live erleben

Ireland-Dingle, Kilbeggan, Teeling, Slane, Great Northern, Dublin  
27. September - 3. Oktober 2015

Irische Destillereien boomten. Eine Tour zu den neuen Quellen des Wassers des Lebens. Ireland off the beaten track: Gespräche, Spezial-Führungen und Themen-Touren.

Preis: 1.197,- Euro Doppelzimmer; Einzelzimmerzuschlag 225,- Euro

Weitere Informationen zu allen Reisen:

*The Gateway to Distilleries*

info@whisky-distilleries.net

Oder bei:

EBZ Irland (Schottland)



Schwarzer Weg 25 • 47447 Moers  
Tel.: 02841-930 333 • Fax: 02841-30 665  
kontakt@gaeltacht.de • www.gaeltacht.de

gensatz zu ihren schottischen Kollegen dürfen irische Whiskey-Brenner nach den Bestimmungen des *Irish Whiskey Acts* von 1980 jede Sorte Holz für die Reifung ihrer Whiskys verwenden: „The spirits shall have been matured in wooden casks.“ Die für sie ebenfalls geltende EU-Verordnung legt lediglich „eine mindestens dreijährige Reifung des endgültigen Destillats in Holzfässern mit einem Fassungsvermögen von höchstens 700 Litern“ fest.

## Entdeckung der Fass-Qualität

Seit Mitte der 1990er Jahre lautet das Zauberwort „Wood Management.“ Jedes zu füllende Fass wird mit Bedacht, je nach der beabsichtigten Reifewirkung ausgewählt. „Die Auswahl der Fässer ist rigoros, unser Whiskey darf nur in den besten Fässern heranreifen,“ betont die Master Blenderin Helen Mulholland von der nordirischen

*David Quinn, Master of Science der größten irischen Distillery in Midleton, Co. Cork.*



Brennerei Bushmills, „ich reise zu unseren Bodegas in Jerez und suche dort nach Oloroso-Sherry-Fässern. In Porto wähle ich das Eichenholz für die nach unseren Vorgaben aufgebauten Fässer aus, die mit einem von mir ausgewählten Tawny Port belegt werden. In Madeira suche ich ebenfalls nach einem extra fruchtigen Wein, der die Fässer für unsere Reifung besonders prägt.“ Die Qualität eines Fasses bestimmt somit die Qualität des Whiskys.

Der Produktionsleiter der Midleton Distilleries David Quinn berichtet, dass die von ihnen zur Reifung eingesetzten Sherry-Fässer mit spanischem Eichenholz aus Asturien und Galizien von spanischen Küfern in Jerez aufgebaut werden. „Das Holz wird mindestens zwei Jahre luftgetrocknet. Die Fässer werden dort nach unseren Anweisungen unter offenem Feuer getoastet und in ausgewählten Bodegas mit erstklassigem Sherry belegt. Ein solches Fass kostet uns alles in allem rund 1800,- Euro.“

## Magie des Fasses

„60 % bis 80 % ist der wirkende Einfluss des Holzes auf das reifende Destillat,“ betont der renommierte schottische Whisky-Wissenschaftler Dr. Jim Swan. Die Auswirkungen des Fass-Holzes auf die Reifung von Whisky traten erst in den letzten zwanzig Jahren in das Bewusstsein der

Hersteller. David Stewart, ehemals Master Blender der Balvenie Distillery, experimentierte in den 1980-er Jahren mit Nachreifungen von Whiskies. Sie reiften für zehn Jahre in first-fill oder second-fill Bourbon-Barrels. Rund dreihundert Bourbon-Fässer wurden von ihm gevattet und der Whisky

danach für weitere zwei Jahre in spanische first-fill Sherry-Butts (500 l) zur Nachreifung gelegt. So entstand der *Single Malt Balvenie Double Wood*. Dr. Bill Lumsden von der Highland Distillery Glenmorangie griff diese Idee mit anderen *Finishes* in Weinfässern aus Burgund, Andalusien und Bordeaux auf und überraschte die Whisky-Welt 1994 mit einer bis dahin nicht gekannten Produktlinie. Beide Whisky-Macher lösten eine weltweite Welle der *Double Maturations* aus, die heute zu den weitverbreiteten Standardmethoden der Whisky-Industrie zählen.

Gleichzeitig schärfte der ehemalige Glenmorangie Distillery Manager und derzeitige *Head of Whisky Creation* Dr. Lumsden den Blick für einen selektiven Umgang mit Fass-Holz, für die Frage nach dessen Herkunft und Verarbeitung in den Küfereien. Er suchte Qualität. Die amerikanische Weißbeiche, in der nach seinen Aussagen ein Glenmorangie Malt besonders vorteilhaft zum Whis-



**Alex Chasko** kreierte den rauchigen *Connemara Bog Oak*. Hybridfässer aus amerikanischer und irischer Mooreiche prägen die Aromen und den Geschmack.

ky heranreift, kommt daher fast ausschließlich aus einem eng begrenzten Anbaugebiet der Ozark Hills in Missouri. „Das Holz macht den Whisky. Das Geheimnis für die hohe Qualität unseres Whiskies ist die Qualität des Fasses in dem er reift.“

Bei Industrieware dauert der Prozess der Fass-Herstellung vom Fällen der Eichen bis zur ersten Whisky-Füllung kurze acht Wochen. Das Holz ist trotz künstlicher Trocknung noch grün und gibt daher bittere abträgliche Aromen an den Whisky ab. Die Tannine wirken sehr kräftig, wobei bei einem zweijährigen luftgetrockneten Holz die Tannin- und Hemicellulose-Struktur sich bereits ausgewaschen und somit merklich abgeschwächt hat. Langzeitversuche beweisen, dass die Aromastuktur eines Whiskies in Fässern mit luftgetrockneten Eichenholzdauben vielschichtiger und „schöner“ ist, als jene mit Trockenkammergetrockneten Dauben.

## Innovation

Im November 2011 überraschte Alex Chasko, der ehemalige Innovation Manager bei Cooley, die Whisky-Welt mit dem *Connemara Bog Oak*. Erste Versuche mit der Whiskey-Reifung in irischer Eiche unternahm er im Labor. Beim Getränkegiganten Diageo – Eigentümer von Guinness, Johnnie Walker und Smirnoff – führte der an der University of Oregon und der Heriot-Watt University of Edinburgh ausgebildete Chemiker zahlreiche Versuche durch, um herauszufinden wie sich verschiedene Hölzer aromatisch und geschmacklich auf den Reifegrad eines Whiskies auswirken. Im Anschluss hatte Chasko eine ausgefallene Idee. Der Cooley-Küfer John Neilly sollte drei ehemals mit Bourbon belegte Fässer aus amerikanischer Weißbeiche verändern. Er tauschte die Fassdeckel aus und zimmerte aus einer jahrtausendalten irischen Mooreiche neue Köpfe. Diese Hybrid-Fässer belegte der experimentierfreudige Chasko mit einem rauchigen zweifach destillierten Malt Whisky der Cooley Distillery, der zuvor einige Jahre



**Amerikanische Bourbon-Fässer** sind günstig, daher werden sie zur Fassreife eines Whiskies in Irland und Schottland bevorzugt eingesetzt.

## Bourbon Fässer:

Im 17. Jhd. waren unter den irischen und schottischen Siedlern aus New England viele Küfer. Sie bauten die ersten Fässer aus amerikanischer Weißbeiche auf. In ihnen wurde der westindische Rum nach Cork, Dublin oder Bristol transportiert. Nach der amerikanischen Prohibition kamen die nach amerikanischem Recht nur einmal verwendbaren Bourbon-Fässer zerlegt nach Irland oder Schottland. Der Siegeszug des Barrels hält bis heute an. Leichtere und florale Whiskies verdrängten nach und nach die dunkleren, körperreichen süßeren Whiskies aus den Sherry- und Portwein-Fässern. Der Absatz des Scotch Blended Whiskies stieg weltweit rasant an, der Bedarf an Fässern aus amerikanischer Eiche nahm ständig zu. Gleichzeitig verringerte sich der Konsum von Port- und Sherry-Weinen. Das spanische Verbot von 1981, Sherry in Fässern zu exportieren, machte diesen Fass-Typus in Irland und Schottland zu einem raren und gesuchten Produkt. Die Folge: geschätzte 97 % des schottischen Whiskies werden heute in Bourbon-Fässern aus amerikanischer Eiche ausgebaut. Ähnlich verhält es sich in Irland.

in Bourbon-Fässern gereift war. Der größte Teil dieses Whiskies, etwa 80 %, war mit dem stark getorften Whiskey identisch, der unter dem Label Turf Mór von Cooley bereits erfolgreich vertrieben wurde. Dieser *highly peated malt* war vier Jahre alt, hinzu kamen weitere Whiskies im Alter von sechs, acht und fünfzehn Jahren. „Mein Whiskey sollte die Aromen der Mooreiche in sich aufnehmen,“ beschreibt Chasko seine Idee. „Das Ergebnis war für mich überraschend, auf einmal waren da neue Aromen der Orangenmarmelade. Der kräftige Rauchton verlor an Schärfe und wurde milder, angenehmer.“ Zwischen zehn und zwölf Monaten dauerte die Nachreifung in den präparierten Neilly-Fässern. Am 31. Oktober 2011, an Halloween, wurden 1000 Flaschen in der natürlichen Fass-Stärke von 57,8 % vol. abgefüllt. Jede nummerierte Flasche trägt die Unterschrift von Alex Chasko.



In **Crocks** oder **Jugs** wurde der Whisky in der Region direkt vertrieben, längere Transporte erfolgten in Eichenholzfässern.

(hergestellt aus 100 % gemälzter Gerste). Ein von Whisky-Connaiseuren sehr gelobtes Ergebnis ihrer Versuche ist der sechszehnjährige *Bushmills Triple Wood*. Zunächst reiften jeweils 50 % des Bushmills-Spirit für fünfzehn Jahre in Bourbon-Fässern und in Oloroso Sherry-Fässern. Danach mischte Mulholland diese so unterschiedlich gereiften Whiskys und legte sie zur Nachreifung für ein weiteres Jahr in frische Portweinfässer, Port Pipes genannt. Das Ergebnis war ein voller komplexer Körper mit süßlichen Aromen, ein Korb voller reifer Früchte mit viel Vanille und Portwein, ein sehr vielschichtiger Single Malt.

## Wiederentdeckung der Tradition

Eine Wein- und Spirituosen Handlung gab es seit 1805 in der Grafton Street, später in der Kildare Street und heute im Finanzdistrikt der Docklands. Das wohl älteste Weinhandelshaus Dublins Mitchell & Son kümmerte sich nicht nur um den Import von Rum, Wein, Sherry und Port, sondern vertrieb seit den 1880er Jahren unter dem Label *Pat Whisky* (ohne -ey geschrieben) für eine gewisse Zeit einen eigenen Whiskey.

Die Spirituosen, Weine und Sherries wurden, wie es früher die Regel war, in großen Fässern im Dubliner Hafen angeliefert und in

Helen Mulholland hatte sich bereits in ihrer Magisterarbeit mit der Reifewirkung von Holz auf Whiskey beschäftigt. Seit 2005 ist sie die erste irische Frau überhaupt, die als Master Blenderin für die Kreation von Whiskys verantwortlich ist. Bei Bushmills experimentierte sie lange mit der Wirkung des Eichenholzes auf ihren dreifach destillierten Malt Whiskey (hergestellt aus 100 % gemälzter Gerste). Ein von Whisky-Connaiseuren sehr gelobtes Ergebnis ihrer Versuche ist der sechszehnjährige *Bushmills Triple Wood*. Zunächst reiften jeweils 50 % des Bushmills-Spirit für fünfzehn Jahre in Bourbon-Fässern und in Oloroso Sherry-Fässern. Danach mischte Mulholland diese so unterschiedlich gereiften Whiskys und legte sie zur Nachreifung für ein weiteres Jahr in frische Portweinfässer, Port Pipes genannt. Das Ergebnis war ein voller komplexer Körper mit süßlichen Aromen, ein Korb voller reifer Früchte mit viel Vanille und Portwein, ein sehr vielschichtiger Single Malt.

**kleinere Gebinde umgefüllt.** „Was tun mit den vielen leeren Fässern?“ fragten sich die Händler. Anfangs verkauften sie diese an die vielen Dubliner Distilleries in den Liberties. 1887 erweiterten die Mitchells ihr Geschäft und wurden Whiskey-Bonder. Sie schickten leere Fino-, Oloroso-, Pedro Ximenez- und Port-Fässer zur Jameson Distillery in die Bow Street und ließen jährlich bis zu hundert Fässer mit einem dreifach gebrannten Pot Still Spirit füllen. Zum Whiskey reifte der Spirit in ihren eigenen weitläufigen Kellern mitten in Dublins Zentrum in der Fitzwilliam Lane. Weil sie das Alter der Whiskys mit bunten Farblecksen auf ihren Fässern markierten entstanden neue Labels. Der *Blue Spot* lagerte dort sieben Jahre, der *Green Spot* zehn, der *Yellow Spot* zwölf und der *Red Spot* fünfzehn Jahre in Import-Fässern mit unterschiedlichen Vorbelegungen. *Spot*-Whiskys in verschiedenen Geschmacksrichtungen wurden in Irland erfolgreich vertrieben.

**Ende der 1960er Jahre** stellte Jameson den Verkauf des New Spirits an die Bonders mit einer Ausnahme ein. Bis zur Schließung der John Jameson Distillery im Jahre 1971 erhielt Mitchell & Son weiterhin den frischen Spirit. So konnten sie



*Connemara Bog Oak ist der Beweis: Es gibt wieder irischen Whiskey, der zweifach destilliert und rauchig in den Aromen ist. Alex Chaskos Meisterwerk reifte in Hybrid-Fässern aus amerikanischer und irischer Moos-eiche.*

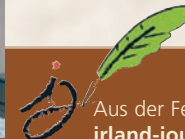
eine kleine Fangemeinde mit dem in Irland mittlerweile sehr seltenen Pot Still Whiskey (ca. 4000 bis 6000 Flaschen pro Jahr) versorgen. Aktuell reift der *Green Spot* wieder in großen Mengen in den Midleton Distilleries. Nach dem Verkauf der Marke an die Irish Distillers-Pernod Ricard Group im Jahre 2011 erfuhr das Nischenprodukt in neuer Aufmachung eine gewaltige Renaissance.

**2012** erschien in einer ersten limitierten Auflage von 3000 Flaschen ein zwölfjähriger *Yellow Spot*.



Der Single Pot Still Whiskey wurde in amerikanischen Bourbon-Barrels und Sherry-Butts ausgebaut. Eine Nachreifung erfolgte in andalusischen Wein-Fässern in denen zuvor der süßliche Dessertwein aus der Provinz Málaga seine Prägung erfuhr. Aromen von Pfirsich, Honig, Muskat und Gewürznelken verbinden sich mit einem süßen, würzigen cremigen Geschmack, der Spuren von Crème Brûlée und Milkschokolade mit Gewürzen mischt.

Der *Yellow Spot* repräsentiert auf magische Weise den vielschichtigen klassischen Single Pot Still Whiskey-Typ der irischen Bonder vergangener Generationen.



Aus der Feder von  
**irland-journal-Menschen**

**Zum Autor:**

**Ernst J. Scheiner** M.A. ist der Herausgeber von **The Gateway to Distilleries** ([www.whisky-distilleries.net](http://www.whisky-distilleries.net)), das mittlerweile über 140 Destillieren fotografisch von innen dokumentiert und ihre Produktion detailliert beschreibt. Er publiziert in Fachzeitschriften sowie in deutschen und englischen Blogs zum Thema Whisky. Als unabhängiger Whiskybotschafter führt er Destillationskurse in Einrichtungen der Erwachsenenbildung durch. Seine Whisky-Kultortouren führen Gruppen nach Irland und Schottland. **Kontakt: [info@whisky-distilleries.net](mailto:info@whisky-distilleries.net)**