



Whisky.de

Treffpunkt feiner Geister®

ALMANACH



Whisky.de

Treffpunkt feiner Geister®

Inseln

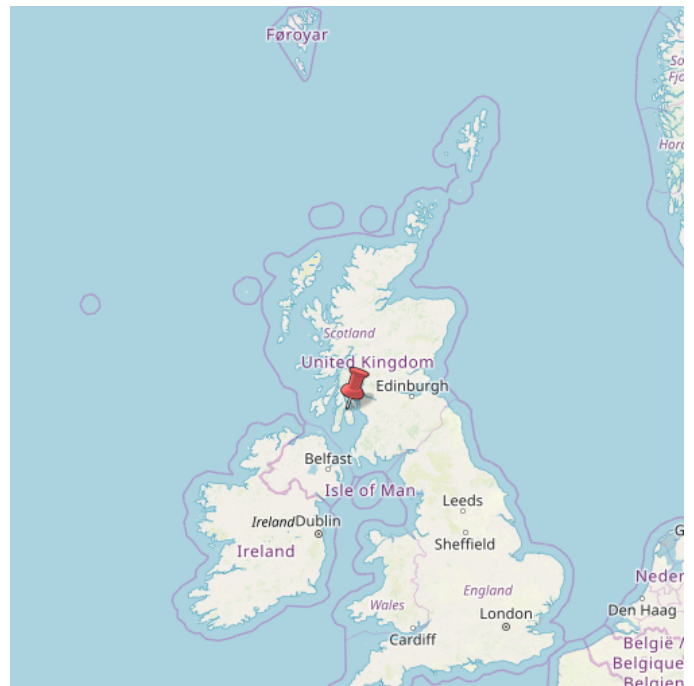
**Wir wünschen Ihnen viel Freude
mit Ihrem persönlichen, kostenlosen Whisky.de Buch!**

22.05.2019

Whisky.de wurde 1993 in Seeshaupt am Starnberger See gegründet. Die Inhaberin Theresia Lüning entdeckte mit ihrem Mann Horst Lüning 1990 auf einer Schottlandreise ihre Liebe zum Single Malt Whisky. In den kommenden Jahren bereisten sie Schottland, die USA und Kanada und besuchten fast alle Whisky-Brennereien. Aus diesen Erfahrungen entstand der Versandhandel Whisky.de, der seinen Kunden **mehr als ein erstklassiges Einkaufserlebnis** bietet.

Hunderte Fragen beantwortet das **Internet-Portal auf 3.000 Seiten und 10.000 Fotos** mit viel Liebe zum Detail. Ein **Whisky-Forum sowie ein Video-Blog** ziehen täglich viele tausende Leser und Zuschauer an. Ein kostenloses elektronisches **287-seitiges Whiskybuch** wurde seit der ersten Auflage 2003 bereits über 1.000.000 Mal heruntergeladen. Das **Shop-System mit 1.000-2.500 bebilderten Artikeln und mehr als 100.000 Bewertungen** rundet die Homepage kommerziell ab. Dazu gibt es einen über 120 Seiten starken **Farbkatalog**.

Umfassende Informationen und der gut sortierte, komfortable Internet-Shop sorgen dafür, dass jeder den **wirklich passenden Whisky für sich** findet.



Arran

Die Arran Brennerei liegt auf der gleichnamigen Insel. Es ist die zur Zeit einzige Destillerie auf Arran. Erst seit 2001 werden Flaschen abgefüllt und weltweit verkauft.

Der Whisky

Obwohl Arran eine sehr junge Brennerei ist, hat man schon sehr viele Abfüllungen im Programm. Es gibt den 10-Jährigen, einen 14- und einen 18-Jährigen sowie die Robert Burns Editionen. Dies sind die Standardabfüllungen, und die meisten davon sind mit 46% Alkoholgehalt abgefüllt, da Arran seine Whiskys nicht kühlfiltert.

Es gibt auch ein großes Angebot an Wein-Finishes, nämlich Sauternes, Amarone und Portwein. Außerdem gibt es eine spezielle getorfte Variante, eine Bourbonfass-Edition und eine Sherry-Finish-Edition. Daneben bietet Arran seit 2004 auch einen Sahnelikör mit 17% Alkoholgehalt an.

Die Produktion

Die Brennerei Arran hat zwei Pot Stills und einen jährlichen Ausstoß von etwa 1,2 Millionen Litern. Das Meiste davon geht in die Single-Malt-Whisky-Produktion, ein kleiner Teil in die Produktion ihrer eigenen Blended Malts.

Die Pot Stills

Die Brennblasen haben einen sehr weiten, runden Bauch. Es gibt keine Rückflusskugeln oder Einschnürungen im Mittelstück, doch der Hals der Brennblasen ist ziemlich lang, sodass die Alkoholdämpfe sich gut trennen können.



Brennblase, Kondensator und Spirit Safe

Die Mälzerei

Das Malz bei Arran ist eine sorgfältig ausgewählte Mischung aus den Gerstensorten Optic und Oxbridge. Die Brennerei kauft das Malz von außerhalb und besaß aufgrund ihrer kurzen Geschichte nie eigene Malzböden.



Arran Fass

Das Lagerhaus

Die Lagerhäuser der Brennerei sind voll mit Ex-Bourbon- und Ex-Sherryfässern, um das Geschmacksprofil auszubalancieren. Zusätzlich finden sich im Lager jede Menge verschiedener Weinfässer für die vielen Wein-Finishes.

Die Geschichte

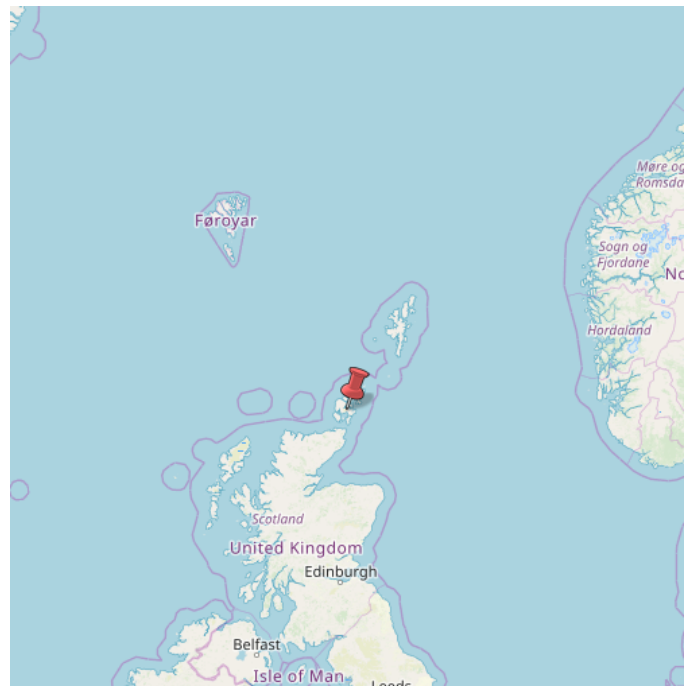
Die Bauarbeiten für die Brennerei begannen 1994. Offiziell wurde sie im Juni 1995 durch den schottischen Schauspieler Ewan McGregor eröffnet. Zwei Jahre später besuchte die Queen die Brennerei und erstand zwei Fässer für die beiden Prinzen William und Harry.

Das Besucherzentrum

Es gibt ein schönes Besucherzentrum, in dem man drei verschiedene Touren buchen kann. Die Top-Tour besteht aus einer kompletten Tour durch die Brennerei sowie einem VIP-Premium-Tasting mit sechs verschiedenen Arran Malts.



Besucherzentrum von Arran



Highland Park

Bereits 1798 begann Magnus Eunson auf dem Gelände der Brennerei illegal mit dem Brennen von Whisky. Erst dreißig Jahre später bekam er offiziell die Lizenz zur Whisky-Herstellung.

Der Whisky

Die Destillerie Highland Park, die auf der nördlichen Insel Orkney liegt, besitzt die Besonderheit, die nördlichste Brennerei Schottlands zu sein. Diese schöne, aber abgelegene Destillerie bietet ein beeindruckendes Kernsortiment. Dieses besteht unter anderem aus einem 12-Jährigen, einem 18-Jährigen, einem 25-Jährigen, einem 30-Jährigen, einem 40-Jährigen, einem 50-Jährigen und einem "Dark Origins", der in doppelt so vielen 1st fill Sherry Fässern als der klassische Highland Park 12 Jahre reifen durfte. Dies führt zu einer dunkleren Farbe und zu einem reicheren Geschmack.

Die Brennerei bietet auch eine Reihe von speziellen Abfüllungen, wie die "Valhalla" Serie, die eine Reihe von Distiller's Editions, die nach den nordischen Göttern benannt wurden, sowie einer Orcadian Serie aus Vintage-Abfüllungen, umfasst. Die Orcadian Vintage Serie besteht derzeit aus den Jahrgängen 1964, 1968, 1970, 1971 und 1976. Highland Park ist ebenfalls die Hauptkomponente des Blends „Famous Grouse“.

Die Produktion

Das Wasser, das bei Highland Park verwendet wird, wird aus der Cattie Maggies Quelle bezogen, die auf Orkney, nahe der Brennerei liegt. Diese Quelle beliefert die Destillieren der Inseln bereits seit Generationen mit ihrem Wasser, darunter auch Brennereien, die illegal in Betrieb waren. Die reine, klare Natur des Wassers ist ein wesentlicher Bestandteil des Geschmacks von Highland Park. Die Produktionskapazität der Brennerei liegt bei einer beeindruckenden Menge von 2,5 Millionen Liter reinem Alkohol pro Jahr. Die Mehrheit davon wird auch als Single Malt Whisky verkauft. Es geht jedoch auch ein erheblicher Anteil an die Glenturret Brennerei, wo der Malt Whisky dann für das Blenden verwendet wird.



Außenansicht von Highland Park

Die Brennblasen

Die Produktion bei Highland Park wird von vier Pot Stills angetrieben, zwei Wash- und zwei Spirit Stills. Die Wash Stills besitzen eine Kapazität von jeweils 18.000 Litern, während die Spirit Stills mit einer Kapazität von 12.000 Litern etwas kleiner sind. Sowohl die Wash- als auch die Spirit Stills haben eine Birnenform, mit runden, sphärischen Deckeln und allmählich verengenden konischen HälSEN.



Brennblasen von Highland Park

Die Mälzerei

Highland Park ist eine der wenigen Brennereien, die noch teilweise Gebrauch von den eigenen Malzböden macht. In Anbetracht der bedeutenden Produktionsmenge ist dies besonders beeindruckend. Das Malz, das bei der Herstellung verwendet wird, ist rauchig, wobei der Torf sorgfältig aus dem Hobbister Moor selektiert wird. Dieser süße, heideartige Torf, der viel heißer und sauberer als der Torf von Islay brennt, ist eine sehr wichtige Aromakomponente von Highland Park.



Malzboden von Highland Park

Die Lagerhäuser

Highland Park ist stolz auf seinen riesigen Lagerhauskomplex, der 26 Lagerhäuser umfasst. Viele von ihnen besitzen noch die traditionellen Erdböden. Das Klima auf Orkney bietet die perfekte Voraussetzung, um Whisky zu reifen. Die Dauer, die der Single Malt in den Fässern der Destillerie verbringt, ist ein wichtiger Beitrag zum Geschmack von Highland Park. In jedem Fass, das bei Highland Park verwendet wird, wurde einmal Oloroso Sherry gereift. Die spanischen Fässer geben dem Rohbrand einen fruchtigen, würzigen und komplexen Charakter. Ein weiteres Merkmal von Highland Park ist die Tatsache, dass die Destillerie eine ziemlich obskure Technik namens "Fass-Harmonisierung" nutzt. Dieser Prozess beinhaltet die Kombination von Destillaten unterschiedlichen Alters in einem Fass, um die Konsistenz und die Geschmacksbalance zu gewährleisten. Die Harmonisierung hilft, den Geschmack des Single Malts auszugleichen. Viele Experten sehen das als Qualitäts-Bereicherung für Highland Park an.



Im Lagerhaus von Highland Park

Die Geschichte

Neben der nördlichsten Brennerei Schottlands, ist Highland Park auch eine der Ältesten. Die Betreiber der Destillerie selbst behaupten, dass sie bereits im Jahr 1798 gegründet wurde. Es ist jedoch vernünftiger, die "Gründungsdaten" während des 18. Jahrhunderts mit Skepsis zu betrachten. Sehr wahrscheinlich ist hingegen, dass während dieser Zeit eine große Menge Whisky illegal auf dem Highland Park Gelände destilliert wurde. Viele historische Quellen deuten darauf hin, dass Orkney eine echte Brutstätte illegaler Destillation war. Es gibt zahlreiche Legenden über das Ausmaß, das dies für Orkney aufgetreten hatte, zum Beispiel dass der Bürgermeister von Kirkwall, der Hauptstadt von Orkney, ein großer Schmuggler war.

Die erste Brennlizenz wurde Highland Park im Jahr 1826 gewährt, wobei Robert Borwick die Produktion beaufsichtigte. Die Borwick-Familie war Eigentümer der Destillerie, bis James Grant, der Besitzer von Glenlivet, die Anlage im Jahr 1895 kaufte. Grant erhöhte die Kapazität der Brennerei und fügte noch zwei Stills hinzu. Die Produktion blühte unter der Leitung Grants auf und 1937 erregte Highland Park die Aufmerksamkeit von Highland Distillers, welche die Anlage letztendlich kauften. Im Jahr 1979 zeigten Highland Distillers Fingerspitzengefühl in Bezug auf den Verkauf ihres Single Malts. Da sie einen Großteil ihres Rohbrandes für das Blenden produzierten, investierten sie jetzt stattdessen in die Produktion von Single Malt. Dieser schlaue Schritt kurbelte den Verkauf von Highland Park enorm an. Um mit der Zeit zu gehen, eröffnete Highland Park im Jahr 1986 ein Besucherzentrum. 1999 kaufte die Erdington Group gemeinsam mit William Grant & Sons, Highland Distillers auf. Daraufhin wurden die Destillerie und das Besucherzentrum einer großen Renovierung unterzogen, wobei über 2 Millionen GBP ausgegeben wurden. Unter den neuen Besitzern hat sich Highland Park weiterentwickelt und erweitert. Im Jahr 2003 kam ein Highland Park 30 Jahre heraus, welcher in Amerika veröffentlicht wurde und dann erst nach Großbritannien kam. Die Brennerei hat seitdem andere neue Abfüllungen, wie die Valhalla-Reihe und die Ambassador's Cask-Reihe eingeführt.



Schablone zur Fassbeschriftung



Jura

Auf der Insel Jura an der Westküste Schottlands existiert nur eine einzige Whisky Brennerei, die 'Isle of Jura'.

Der Whisky

Die offizielle Kernpalette von der Isle of Jura besteht aus vier Abfüllungen: Ein Origin 10 Jahre, ein Diurachs' Own 16 Jahre, ein Superstition und ein Prophecy. Alle Abfüllungen variieren in Geschmack und Alter: Der Prophecy ist jung und stark rauchig, ganz im Gegenteil zum Diurachs' Own, der nicht-rauchig ist und einen sehr reifen Charakter besitzt. Der Superstition enthält eine Mischung aus nicht rauchigem und rauchigem Malz. Der 10-jährige ist die bekannte Standard Abfüllung der Brennerei und war früher der einzige verfügbare Single Malt von Jura. Die Brennerei hat auch mehrere andere Abfüllungen veröffentlicht: Ein Jura Turas-Mara, einen Jura Elixier 12 Jahre und einen 21-Jährigen. Sehr bekannt ist auch der Jura 1984 Vintage Release, welcher aufgrund des Romans 'Nineteen-Eighty-Four' von George Orwell, während dessen Besuch auf der Insel Jura, veröffentlicht wurde. Zusätzlich gab es noch eine Archive Bottling Range, welche drei 'Boutique Barrels' Abfüllungen aus den Jahren 1993, 1995 und 1999 umfasst.

Eher außergewöhnlich ist, dass die Anzahl an offiziellen Abfüllungen, die der unabhängigen weit übertrifft. Es gab ein paar unabhängige Abfüllungen von Douglas Laing und Hunter Laing, welche im Alter und ihren Jahrgängen variieren, jedoch umfassen die offiziellen Abfüllungen ein viel umfangreicheres Sortiment.



Außenansicht von Jura

Die Produktion

Die Jura Destillerei produziert eine beeindruckende Menge von 2,5 Millionen Litern Alkohol pro Jahr. Ein großer Teil davon wird als Single Malt Whisky verkauft. Das Wasser, das für die Produktion verwendet wird, stammt aus dem Loch a'Bhaile Mhargaidh, der ebenfalls auf der Insel Jura liegt. Jura befindet sich sechzig Meilen von der schottischen Küste entfernt, dies stellt eine große Schwierigkeit für die Whisky-Produktion dar: Unzugänglichkeit. George Orwell beschrieb die Brennerei treffend als "unerreichbar", in Bezug darauf, wie schwierig es war, zur Destillerei zu gelangen. Für die Produktion verwendet die Destillerei sechs Washbacks aus Edelstahl und eine semi-lauter Mash Tun.



Malzanlieferung bei Jura

Die Brennblasen

Die Brennerei besitzt insgesamt vier Pot Stills: zwei Wash- und zwei Spirit Stills. Die Wash-Stills haben jeweils eine Kapazität von 24.500 Litern und die Spirit Stills umfassen jeweils eine Kapazität von 15.500 Litern. Alle Stills besitzen ein verengtes Stück an ihrem Hals, das den Rückfluss in die Still erhöht. Die Stills haben breite, sphärische Deckel, die sich an der verengten Stelle des Halses zusammenziehen. Dann werden die Hälse allmählich breiter, bis sie in einer konischen Spitze münden. Juras Stills sind mit 28 Fuß (in etwa 8,5m), riesig. Sie waren, bis Glenmorangie 1843 höhere Stills baute, die größten der Branche. Die Pot Stills haben eine ungewöhnliche Form, welche die starken Esternoten der Gerste hervorhebt und einen besonders leichten und fruchtigen Whisky hervorbringt. Der Schwanenhals, der aus der Pot Still herausführt, verbindet sich mit Kondensatoren, die sich an der Außenseite der Brennerei befinden.



Brennblasen von Jura

Die Mälzerei

Jura bezieht seit 1978 sein Malz aus der Port Ellen Mälzerei, die sich auf der nahe gelegenen Insel Islay befindet. Das bezogene Malz ist teilweise nicht-rauchig, teilweise stark rauchig, diese Kombination gibt dem Whisky eine große Geschmacksvielfalt. Die Port Ellen Mälzerei ist sehr akribisch, in Bezug auf die Herkunft ihres Malzes und verwendet deshalb nur höchstes Qualitätsgetreide, das hauptsächlich aus der Speyside kommt. Der Torf, der beim Mälzen verwendet wird, stammt von der Insel Jura selbst.

Die Lagerhäuser

Jura besitzt vor Ort eine Reihe von „bonded warehouses“, „racked warehouses“ und „dunnage warehouses“, in denen der Rohbrand gelagert wird. Die Destillerie verwendet für den Reifungsprozess speziell ausgewählte amerikanische und europäische Eichenfässer.



Jura Lagerhaus

Die Geschichte

Die Insel Jura ist ein sehr ungewöhnlicher Ort, denn sie ist wahrscheinlich die einzige Insel der Welt, auf der es mehr Whiskyfässer als Menschen gibt. Die Jura Destillerie befindet sich in der einzigen Stadt auf der Insel, Craighead. Die Brennerei hat eine zweiphasige Geschichte, ähnlich wie viele andere Brennereien, die zahlreiche Öffnungen und Schließungen durchmachen mussten. Charles Mackinlay & Company baute die heutige Destillerie im Jahr 1960 und destillierten im Jahr 1963 zum ersten Mal. Allerdings gab es an dieser Stelle bereits einmal eine Destillerie, die weit vor der jetzigen modernen Anlage existierte.

Im Jahr 1831 erhielt William Abercrombie die erste Lizenz für die Jura Destillerie. Die Produktion startete bald darauf und war sehr erfolgreich. 1853 wurde die Brennerei zum Eigentum von Norman Buchanan aus Glasgow. Nach etwas mehr als einem Jahrzehnt, im Jahr 1867, meldete Buchanan Konkurs an und J. & K. Orr ergriff die Gelegenheit und übernahm die Brennerei. Bereits im Jahr 1876 gab es jedoch erneut einen Lizenzwechsel, diesmal erhielt James Ferguson & Sons das Eigentum. Im Jahr 1901 gab es einen Konflikt zwischen der Familie Ferguson und dem damaligen Landbesitzer Colin Campbell von Jura. Dieser führte dazu, dass Campbell die Brennerei schließen und die Ausrüstung abbauen und verkaufen ließ.

Danach war Jura für viele Jahre stillgelegt, bis Charles Mackinlay & Company die Anlage im Jahr 1960 wieder aufbauen und sogar Erweitern ließ. Doch gerade als die Rekonstruktion und Expansion begonnen hatte, kauften die neu gegründeten Scottish & Newcastle Breweries die Charles Mackinlay & Company auf. Sie beschlossen aber die Sanierung der Anlage trotzdem weiter zu führen. 1962 übergaben die Scottish & Newcastle Breweries die Leitung der Brennerei an Mackinlay-McPherson. Im Jahr 1963 wurde in der Destillerie Jura zum ersten Mal seit über sechs Jahrzehnten wieder Whisky hergestellt.

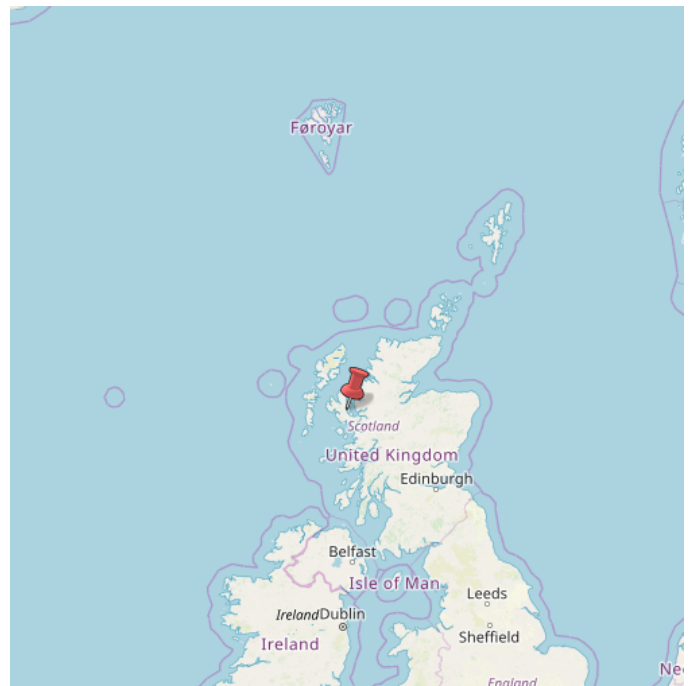
1978 wurde die Anzahl der Stills von zwei auf vier verdoppelt. Im Jahr 1985 erwarben dann, nach einem Unternehmenszusammenschluss, die Invergordon Distillers die Brennerei. Die Destillerie wechselte aber erneut den Besitzer, als der langjährige Konkurrent Whyte & Mackay Invergordon Distillers übernahm. Whyte & Mackay behielt die Führung der Destillerie bis 2007, als United Spirits aus Indien das Unternehmen aufkaufte. Seit der Wiedereröffnung hat sich die Brennerei immer stärker und besser entwickelt, das offizielle Sortiment wurde stets weiter ausgebaut und Besucherzentrum wurde eröffnet.

Das Besucherzentrum

Jura besitzt ein preisgekröntes Besucherzentrum, das eine komplette Tour durch die Anlage, einen Souvenirladen und ein Café bietet. Obwohl Jura notorisch schwer zu erreichen ist, lohnt sich die Mühe auf jeden Fall. Zudem ist es möglich, die Port Ellen Mälzerei während des jährlichen Islay Malt Whisky-Festivals oder im Rahmen einer Sonderveranstaltung zu besichtigen.



Destilliervorgang bei Jura



Raasay

Die Isle of Raasay Distillery ist die erste legale Brennerei auf Raasay, einer Insel der Inneren Hebriden. Sie wurde im September 2017 eröffnet.

Der Whisky

In Zusammenarbeit mit dortigen Kleinbauern baut die Brennerei in der Gegend die eigene Gerste an. Zur Trocknung der Gerste wird lokaler Torf verwendet. Raasay ist bemüht, diese Art der Zusammenarbeit auszudehnen, um einen 100-prozentig regionalen Isle of Raasay Single Malt herzustellen.

Die erste Abfüllung des Isle of Raasay wird drei Jahre nach Inbetriebnahme, also 2020 erwartet. In der Zwischenzeit präsentiert die Destillerie der Öffentlichkeit den 'Raasay While We Wait Single Malt'. Dieser ist durch das Blending zweier Whiskys – eines rauchigen und eines nicht rauchigen – entstanden, der anschließend sein Finish in toskanischen Weinfässern aus französischer Eiche erhielt.



Außenansicht von Raasay

Die Produktion

Das Wasser, das Raasay für ihren Whisky verwendet, wurde durch das vulkanische und sedimenthaltige Gestein des Dùn Caan gefiltert und besitzt einen hohen Gehalt an Mineralstoffen. Dadurch entsteht ein fruchtigerer Brand. Dieser soll leicht-rauchig werden mit einem Phenol Gehalt von 15ppm. Es wird eine Mischung aus frischen amerikanischen Weißeichenfässern, Bourbonfässern, Fässern aus französischer Eiche und toskanischen Weinfässern verwendet.

Raasay sieht sich als experimentelle Brennerei, die neben leichten und fruchtigen Whiskys auch schwerere und stärker rauchige Whiskys produzieren will.

Die Brennblasen

Raasay arbeitet mit zwei Kupfer Pot Stills aus Italien, wobei die Wash Still eine Kapazität von 5.000 Litern besitzt und die Spirit Still 3.600 Liter umfasst.



Brennblasen von Raasay

Das Fermentieren

Die Fermentationsdauer bei Raasay beträgt extrem lange 90 Stunden, während denen zusätzliche Aromen entwickelt werden.

Die Lagerhäuser

Der Whisky wird auf Raasay in den eigenen Lagerhäusern hinter der Brennerei gelagert, um den geologischen und klimatischen Einfluss der Insel zu nutzen.

Die Geschichte

Die Steuergesetze von 1788 verboten Brennblasen unter hundert Gallonen Inhalt. 1823 wurde durch eine Gesetzesnovelle die Destillation zusätzlich besteuert. Deshalb hatte das illegale Whisky Brennen auf der Insel große Tradition.

2014 gründeten Bill Dobbie und Alasdair Day R&B Distillers (Raasay & Borders), mit dem Ziel eine Brennerei in Schottland zu errichten. 2017 eröffneten sie die erste legale Destillerie auf der Insel Raasay.

Das Besucherzentrum

Raasay verfügt über ein Besucherzentrum und bietet Führungen durch die Brennerei an. Da man auf die Insel nur per Fähre kommt, sind die Zeiten für die Touren auf die Zeitpläne der Fähre abgestimmt. Eine Tour dauert ca. eine Stunde und beinhaltet für 10 Pfund eine Brennereiführung sowie einen Dram Raasay While We Wait und spezielle R&B Distillers Whiskys im Tasting Room. Eine vorherige Anmeldung über die Homepage wird empfohlen.



Scapa

Die Scapa Brennerei liegt auf den Orkney Inseln, genauer gesagt auf der Insel Mainland. Nach einem etwa 20-jährigen Engpass, wurde der Betrieb 2004 wieder komplett aufgenommen.

Der Whisky

Die Orkney-Destillerie Scapa ist die zweitnördlichste in Schottland. Sie wird nur mit einer halben Meile von Highland Park übertroffen.

Die früheren 12-, 14- und 16-jährigen Abfüllungen wurden alle durch No-Age-Abfüllungen, wie dem Glansa oder Skiren, ersetzt.

Zusätzlich zu den offiziellen gibt es auch eine große Auswahl an unabhängigen Abfüllungen der Brennerei. Die meisten wurden von Douglas Laing und Gordon & MacPhail abgefüllt und beinhalten eine Mischung verschiedenster Jahrgänge, von 11 bis 25 Jahren.

Die Produktion

Die Produktionskapazität der Scapa-Brennerei liegt bei einer Million Litern pro Jahr. Die Brennerei bezieht ihr Wasser unter anderem aus dem Lingo-Burn.



Außenansicht von Scapa

Die Brennblasen

Die Scapa Destillerie besitzt eine Wash- und eine Spirit Still. Die Kapazität der Wash Still beträgt 13.500 Liter und die Spirit-Still umfasst 13.563 Liter. Die Wash Still ist eine Lomond Still mit dem üblichen birnenförmigen Grund, wie bei einer Standard Pot Still. Anstelle eines sich verjüngenden Halses hat sie jedoch einen breiten, dicken Hals, der senkrecht aus dem kugelförmigen Deckel aufsteigt. Dieser "Schornstein" wird durch den speziellen Mantel des Lomond-Designs mit frischem Wasser gekühlt. Im Gegensatz dazu hat die Spirit Still eine normale Zwiebelform mit einer sehr breiten, bauchigen, sphärischen Form und einem konischen Hals.



Wash Still von Scapa

Die Mälzerei

Die Brennerei benutzte bis 1966 ihre eigenen Malzböden und die benötigte Gerste wurde aus der Speyside bezogen. Heute kauft die Brennerei ihr gesamtes Malz aus einer industriellen Mälzerei, die sich auf dem Festland befindet. Obwohl das Malz, das bei der Produktion von Scapa verwendet wird, auch rauchig ist, ist es weit weniger rauchig, als das einiger anderer Single Malts auf Islay.

Das Lagerhaus

Scapa besitzt vor Ort drei Lagerhäuser. Die Brennerei verwendet für die Reifung ihrer Single Malts ausschließlich Bourbonfässer. Die Lagerhäuser der Brennerei befinden sich ungewöhnlich nah am Meer, weshalb die Destillerie die Auswirkungen des Salzes in der Luft auf den Whisky genau überwachen muss. Interessanterweise hat das Salz keine deutlichen Auswirkungen auf den Single Malt, weder auf den Geschmack, noch auf die Fässer in denen er gelagert wird.



Firmenschild von Scapa

Die Geschichte

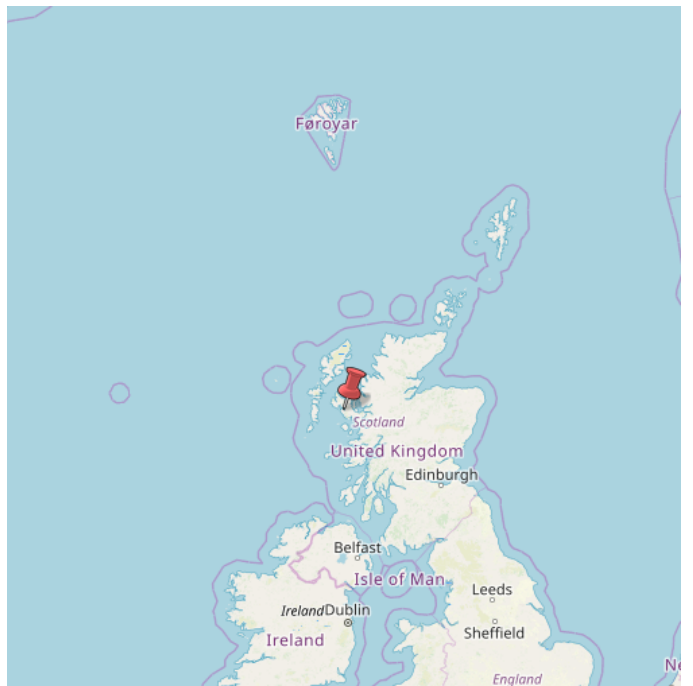
Macfarlane & Townsend gründete die Scapa-Destillerie im Jahre 1885, wobei das Projekt von John Townsend geleitet wurde. John Townsend war, bis 1919 die Scapa Distillery Company Ltd gegründet wurde, alleiniger Generaldirektor der Brennerei. Allerdings wurde die Scapa Distillery Company Ltd im Jahr 1934 freiwillig wieder aufgelöst.

Die Produktion wurde 1936, als die Bloch-Brüder die Brennerei übernahmen, wieder aufgenommen. Hiram Walker übernahm die Produktion im Jahr 1954 und installierte 1959 eine Lomond-Still. 1978 wurde die Brennerei einer massiven Modernisierung unterzogen. Die Destillerie wurde zwar im Jahr 1994 eingemottet, aber die Produktion wurde bereits im Jahr 1997 wieder langsam angekurbelt. Jedes Jahr kamen für ein paar Monate Mitarbeiter der Highland Park Destillerie und halfen in der Brennerei Scapa mit.

Im Jahr 2004 erfolgte eine umfangreiche Sanierung der Brennerei, die dazu führte, dass die Destillerie wieder vollständig eröffnet werden konnte. Im Jahr 2005 begann Phase zwei der Sanierung und die Produktion wurde für einige Monate gestoppt. Im selben Jahr wurde die Produktion von den Chivas Brothers übernommen. Grund hierfür war der Erwerb von Allied Domecq durch Pernod Ricard, die auch heute noch die Arbeitsabläufe der Brennerei kontrollieren.

Das Besucherzentrum

Leider gibt es in der Scapa-Destillerie kein Besucherzentrum. Es ist aber möglich, die Brennerei trotzdem zu besichtigen, wenn man im Voraus einen Termin vereinbart.



Talisker

Talisker ist die einzige Brennerei auf der Insel 'Isle of Skye' in der Gruppe der Inneren Hebriden.

Der Whisky

Die Brennerei Talisker befindet sich auf der Isle of Skye, eingebettet zwischen zwei Hügeln, die sich bis zum Atlantischen Ozean hinunterziehen. Der Slogan der Destillerie ist "made by the sea", der buchstäblich und bildlich die Brennerei zusammenfasst. Im Gegensatz zu einigen seiner anderen Highland und Island Nachbarn hat Talisker eine Menge offizielle Abfüllungen veröffentlicht.

Die aktuelle Kernpalette der offiziellen Abfüllungen von Talisker besteht aus folgenden: ein 10-jähriger, ein 18-jähriger, ein 25-jähriger und die alljährliche Distiller's Edition. Obwohl dieses Kernspektrum ziemlich klein ist, leistet Talisker trotzdem eine großartige Arbeit, mit regelmäßigen Sortiment-Updates und neuen Abfüllungen, die jährlich veröffentlicht werden. Auch die älteren Abfüllungen der Brennerei sind heute noch leicht zu erwerben. Darunter sind ein 30-jähriger, ein 35-jähriger und eine breite Palette von speziellen Abfüllungen und früheren Destillers-Editions. Seit Talisker 1988 in die Classic-Malt-Collection aufgenommen wurde, haben sich die Bekanntheit und der Umsatz von Talisker stetig erhöht.



Außenansicht von Talisker

Die Produktion

Das in der Produktion von Talisker verwendete Wasser wird aus 21 Unterwasserquellen bezogen, die sich zum Cnoc nam Speireag erheben. Das Wasser auf Skye ist von Natur aus bereits sehr torfig. Aber das Wasser, das von den Hügeln herunter läuft ist sogar rostrot.

Die Produktionskapazität bei Talisker liegt bei etwas über 2,6 Millionen Liter pro Jahr. Das ist besonders beeindruckend, wenn man bedenkt, wie abgelegen die Brennerei liegt. Um Glasgow von der Brennerei-Anlage zu erreichen, ist eine sechsstündige Autofahrt auf einer abgelegenen und kurvenreichen Landstraße nötig.

Talisker ist auch eine der wenigen Brennereien in Schottland, die immer noch Spiralrohre benutzt, um den Dampf, der von den Stills läuft, zu kondensieren. Sie haben eine Spulenform und tragen die Dämpfe durch die Holzrohre, wodurch das Wasser, das ständig kalt gehalten wird, fließt.

Die Brennblasen

Talisker hat eine ungewöhnliche Pot Still Anlage, mit zwei Wash Stills und drei Spirit Stills. Beide Wash Stills haben eine Kapazität von 10.000 Litern, während die drei Spirit Stills eine Kapazität von 7.479 Litern haben. Die Pot Stills haben breite, sphärische Deckel, bauchige Mittelteile und große, senkrechte Hälse. Eines ihrer bemerkenswertesten Merkmale sind ihre Schwanenhälse ('Lyne arms'), die einer U-Form entsprechen. Ein Teil des Lyne Arms verlässt das Brennereigebäude, während der andere Teil wieder in die Brennerei hineinführt. Die Schwanenhälse sind an der Stelle, wo sie das Gebäude verlassen, mit einem Reinigungsrohr versehen, das einen Teil des Dampfes zurück in die Pot Stills leitet. Bis 1928 wurde in der Brennerei noch die Dreifach-Destillation angewendet, jedoch stieg Talisker dann auf die Doppel-Destillation um.



Spirit Stills von Talisker

Die Mälzerei

Talisker verwendet in seiner Produktion rauchiges Malz. Der Phenolgehalt des verwendeten Malzes beträgt 18-22 ppm, das macht den Talisker Whisky, verglichen mit den Malts von der Nachbarinsel Islay, die als extrem torfig eingestuft werden, zu einem eher mittelstark getorften Malt. Die Brennerei bezieht das für die Produktion benötigte Malz aus dem Dorf Muir of Ord, das wiederum die notwendige Gerste von der Black Isle kauft. Die Brennerei Talisker benutzte lange Zeit einen eigenen Malzboden, der jedoch 1972 stillgelegt wurde.

Die Lagerhäuser

Die Brennerei hat einen Vor-Ort-Lager-Komplex, der direkt neben dem Meer liegt. Die Anlage besteht aus drei Lagerhäusern, die etwa 6.800 Fässer beherbergen. Die Brennerei verwendet eine Kombination aus europäischer Eiche, Ex-Bourbon und Amoroso Sherry Fässern. Die Distillers Edition reifte zum Beispiel in einem Amoroso Sherry Fass, während der 10-jährige in einem Ex-Bourbon Fass lagerte.

Die Geschichte

Skye war einst die Heimat von sechs anderen Brennereien, von denen einige illegal in Betrieb und andere legal tätig waren. Heute ist Talisker die einzige aktive Destillerie der Insel. Aber wie man sich vorstellen kann, hat das stürmische Klima auf der Insel Skye eine Menge dazu beigetragen, dass die Destillerie auf eine durchaus eine Geschichte zurück blickt.

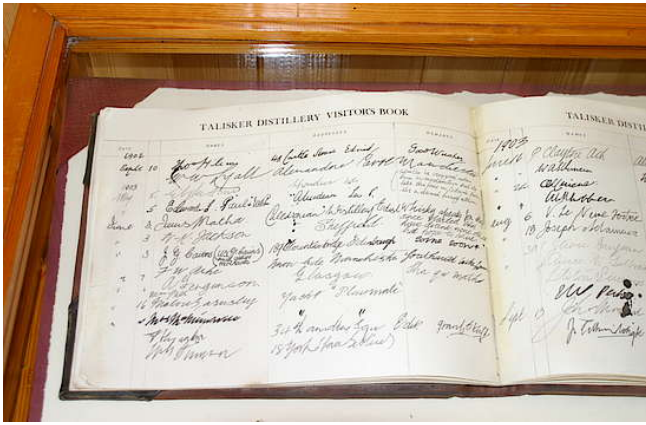
Talisker war von Anfang an ein örtliches Projekt. Hugh und Kenneth McAskill, zwei Brüder und Söhne des hiesigen Arztes, gründeten 1830 die Brennerei, der Bau wurde bereits 1831 fertig gestellt. Um die Produktion starten zu dürfen, mussten die McAskill-Brüder einen Mietvertrag mit dem Anführer des MacLeod Clan aushandeln, da zu dieser Zeit das Oberhaupt der Insel war. Der Anführer stimmte dem Vertrag unter der Bedingung zu, dass der MacLeod Clan einmal pro Jahr ein Whisky-Fass als Gegenleistung erhält.

Nach mehr als 20 Jahren unter dem Eigentum der beiden Brüder wurde der Mietvertrag, nach dem tragischen Tod von Kenneth MacAskill im Jahre 1854, auf Donald MacLennan übertragen. Leider war MacLennan kein begabter Geschäftsmann und ging 1863 bankrott. Als Folge gab MacLennan die Brennerei zum Verkauf frei. Er schaffte es jedoch nicht, die Aufmerksamkeit von wichtigen Käufern zu wecken. Als die Brennerei bereits ein oder zwei Jahre auf dem Markt war, schlug MacLennan einen Whisky-Händler aus Glasgow namens John Anderson als neuen Brennerei-Manager vor. Die Bank of Scotland, die den Handel überwachte, genehmigte Anderson als neuen Pächter und Anderson & Co übernahm 1867 die Brennerei. Aber es lief nicht alles nach Plan. John Anderson musste bis 1879 ins Gefängnis, da er Whisky-Fässer verkauft hatte, die eigentlich gar nicht existiert haben. Somit setzte die Bank Talisker wieder zum Verkauf und wurde dann 1880 von Alexander Grigor Allen und Roderick Kemp gekauft. Im Jahre 1892 beschloss Kemp, seine Beteiligung an Talisker zu verkaufen und stattdessen die Macallan Destillerie zu erwerben. Nach dem Austritt von Kemp 1894, wurde die Talisker Distillery Company gegründet. 1898 fusionierte diese mit Dailuaine-Glenlivet Distillers und Imperial Distillers und wurde zu Dailuaine-Talisker Distillers.

Im Jahr 1916 übernahm eine Vereinigung bestehend aus John Walker, John Dewar, W. P. Lowrie und DCL (Distillers Company Ltd) die Brennerei. Unter dieser Vereinigung lief die Brennerei sehr erfolgreich und die Verwaltung der Brennerei wurde 1930 an die Scottish Malt Distillers (SMD) übertragen. 1960 geschah dann eine Katastrophe. Am 22. November fing ein Bereich der Brennerei Feuer und ein großer Teil der Anlage wurde schwer beschädigt. Alle fünf Stills mussten ersetzt und eine Menge neu gebaut werden. Glücklicherweise konnte Talisker bis 1962 neu eröffnen.

Im Jahre 1988 veröffentlichte das Unternehmen United Distillers, welches SMD besaß, ihre Classic-Malts-Collection. Sie beinhaltete unter anderem einen 10-jährigen Talisker. Nach dieser Markteinführung erhöhte sich die Popularität von Talisker mehr denn je. In den nächsten zehn Jahren erweiterte sich die Anzahl der Abfüllungen, wobei ein 18-Jähriger und ein 25-Jähriger dem Sortiment hinzugefügt wurde. Ebenfalls hinzugefügt wurde eine besondere Jubiläumsabfüllung, die zur Feier des 175-jährigen Jubiläums der Destillerie veröffentlicht wurde.

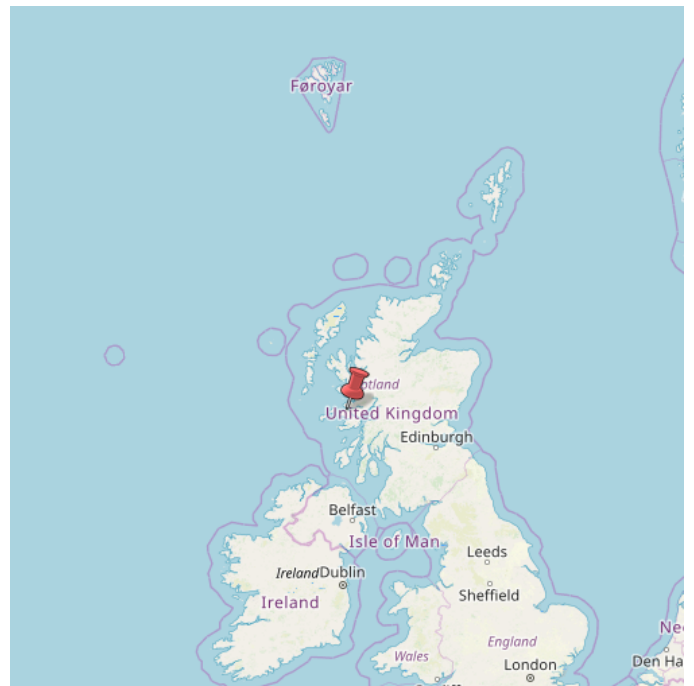
Heute gehört die Brennerei Diageo, nachdem United Distillers von diesen übernommen wurde.



Talisker Gästebuch von 1900

Das Besucherzentrum

Trotz der abgelegenen Lage von Talisker ist es die meistbesuchte Brennerei von Diageo. Vielleicht hat die überwältigende Fahrt über die Insel Skye, bis hin zur Brennerei etwas damit zu tun? Das Besucherzentrum von Talisker wurde 1988 eröffnet und bietet ein kleines Museum, hervorragende Brennerei-Besichtigungen und einen umfangreichen Souvenir-Shop.



Tobermory

Tobermory ist die einzige Brennerei auf der schottischen Insel Mull. Sie befindet sich mitten in der Hauptstadt von Mull, die ebenfalls Tobermory heißt. Die Brennerei gilt als eine der ältesten aktiven Schottlands.

Der Whisky

Zwei unterschiedliche Whiskylinien entstehen in Tobermory: zum einen der Tobermory Whisky mit nur einem Hauch von Rauchigkeit und zum anderen der Ledaig aus getorftem Malz. Eine sehr kräftig getorfte Version wurde in der Vergangenheit auch in geringer Auflage unter dem Label Iona angeboten.

Die Standardabfüllungen der beiden Labels Tobermory und Ledaig sind jeweils 10 Jahre alte Single Malts, doch von beiden Labels sind auch ältere Single Malts als Originalabfüllungen erhältlich wie ein Tobermory 15 Jahre oder ein Ledaig 18 Jahre.

Der Tobermory 10 Jahre ist ein intensiv-aromatischer Single Malt mit fruchtig-floralem Charakter, Gewürznoten wie Ingwer und Anis, leicht nussigen Aromen und einem mittellangen Nachklang. Er wird nicht gefärbt und nicht kühlgefiltert.

Beim Ledaig 10 Jahre verbindet sich Torfrauch mit malzigen Aromen, Zitrusfrüchten, Pfeffer und maritimen Noten zu einem Single Malt, der vom Charakter her an einen Islay Malt erinnert. Auch er wird nicht kühlgefiltert oder gefärbt.

Neben diesen Originalabfüllungen des Unternehmens Burn Stewart Distillers, das seit 2013 zur südafrikanischen Distell Gruppe gehört, sind zahlreiche Tobermorys und Ledaigs von unabhängigen Abfüllern auf dem Markt.

Die Produktion

Seit die neuen südafrikanischen Eigentümer die Brennerei übernommen haben, ist die jährliche Produktion auf 850.000 Liter Alkohol angesetzt, die sich zu gleichen Teilen auf Tobermory und Ledaig verteilt. Ganz ausgelastet wäre die Brennerei damit noch nicht: Die Kapazität beträgt rund 1 Millionen Liter.

Das Maischen

Wasserquelle ist das Mishnish Loch in den Bergen hinter der Brennerei. Der Tobermory River führt das Wasser an der Brennerei vorbei und seine Kraft diente in der Vergangenheit auch zur Energiegewinnung. Das Wasser ist mit torfigen Phenolen durchsetzt, die dem Tobermory einen leicht rauchigen Charakter verleihen, obwohl das für den Tobermory Whisky verwendete Malz nicht getorft wird. Gemälzt wird hier aber schon lange nicht mehr selbst.

Tobermory benutzt einen alten gusseisernen Maischebehälter mit Kupferkuppel, der eine Kapazität von 5 Tonnen hat.

Das Fermentieren

In vier hölzernen Gärbottichen erfolgt über eine Dauer von 50-90 Stunden hinweg die Fermentierung. Insgesamt 88.000 Liter fassen diese Behälter aus Douglasien Holz.

Die Destillation

In der Tobermory Brennerei sind zwei Paar Brennblasen in Betrieb. Eines der Paare wurde erst 2014 erneuert. Die beiden Wash Stills haben eine Kapazität von je 18.000 Litern, die Spirit Stills sind nur geringfügig kleiner und fassen je 16.000 Liter.



Brennblasen von Tobermory

Die Lagerhäuser

Tobermory hat kaum Lagerkapazitäten, deshalb lagern die Fässer der Brennerei in der Schwesterbrennerei Deanston bei Doune. Vor Ort gibt es ein kleines Lagerhaus, in dem Platz für die Lagerung von geringeren Mengen Fässern für Special Editions oder limitierte Abfüllungen ist.

Die Geschichte

Mit dem Gründungsjahr 1798 kann die Tobermory Brennerei auf eine der längsten Brenntraditionen Schottlands zurückblicken. John Sinclair nannte seine Destillerie damals Ledaig, was aus dem Gälischen kommt und 'Sicherer Hafen' bedeutet. In der kleinen Hafenstadt, die Sinclair sich damals als Standort ausgesucht hatte, war in einer ruhigen Bucht ein kleiner Fischereihafen entstanden – ein sicherer Hafen eben!

Im Laufe ihrer Geschichte ging es mit der Brennerei auf und ab. Stilllegungen und Wiedereröffnungen wechselten sich ab und sie ging durch viele Hände. Die letzte sehr lange Produktionspause erfolgte zwischen 1930 und 1972. Nach gründlicher Renovierung ging damals die neugegründete Ledaig Distillery Ltd. an den Start und heizte die Stills ein – doch bereits drei Jahre später ging sie bankrott. Diesmal war die Produktionspause aber nur kurz und 1979 setzte die vom Käufer Kirkleavington Property gegründete Tobermory Distillers Ltd. das Brennen fort. Allerdings wiederum nur für drei Jahre.

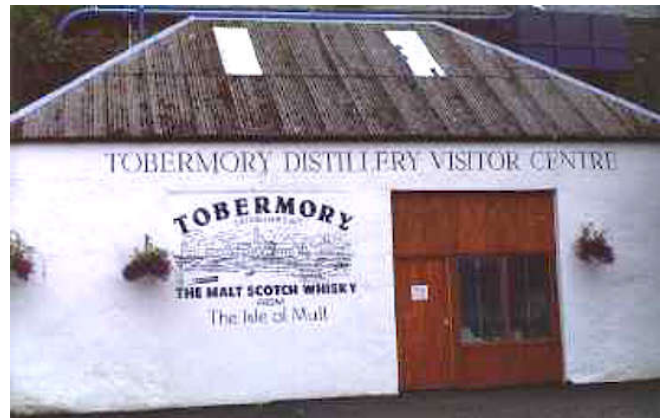
Als Burn Stewart Distillers Tobermory 1993 erwarben, die auch Bunnahabhain und Deanston ihr Eigen nannten, schien sich eine dauerhaftere Führung anzubahnen. Die Übernahme von Burn Stewart im Jahr 2002 durch CL Financial für eine Summe von 50 Millionen Pfund bewies aber, dass nichts so konstant ist wie der Wechsel.

Erfolgreiche Jahre folgten und als Burn Stewart Distillers 2013 erneut weitergereicht wurden (diesmal an die südafrikanische Distell Group Ltd.) war der Marktwert bereits auf £ 160 Millionen gestiegen.

Nach einer weiteren 24-monatigen Pause wurde Tobermory im März 2019 erneut wiedereröffnet. Zur Feier dieser Wiedereröffnung wurde ein neuer 12-jähriger Single Malt von Tobermory veröffentlicht.

Das Besucherzentrum

Tobermory verfügt über ein Besucherzentrum und kann besichtigt werden.



Besucherzentrum von Tobermory