



Whisky.de

Treffpunkt feiner Geister®

ALMANACH



Whisky.de

Treffpunkt feiner Geister®

USA

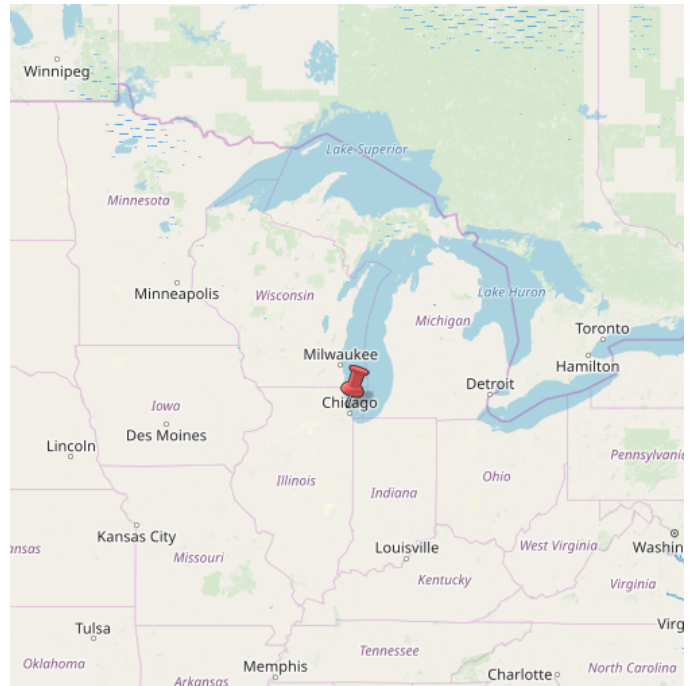
**Wir wünschen Ihnen viel Freude
mit Ihrem persönlichen, kostenlosen Whisky.de Buch!**

07.06.2019

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 herunter geladen. 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.



Koval

Die Koval Destillerie wurde im Jahr 2008 gegründet und ist die erste Brennerei in Chicago seit mehr als 100 Jahren.

Der Whisky

Sowohl biologisch als auch kosher zertifiziert hält sich Koval stets an die höchsten Standards der Reinheit und Handwerkskunst. Destilliert werden die Spirituosen in kleinen Chargen aus 100%igem Bio-Getreide, das im Mittleren Westen wächst. Koval vermeidet damit die gängige Praxis vorgefertigte, neutrale Korn-Spirituosen oder Whiskey zuzukaufen.

Die Destillate der Brennerei reifen in 30 Gallonen-Fässern (113,55 Liter) und werden als Einzelfässer abgefüllt. Dadurch kann das Herzstück-Destillat seinen reinen und fruchtigen Körper bestmöglich entfalten. Der Begriff "Single Barrel" entsteht, da alle Fässer als Einzelfässer abgefüllt und auf der Flasche deklariert werden.



Brennblasen von Koval

Die Produktion

KOVAL kontrolliert die gesamte Produktionskette, angefangen bei Verträgen mit lokalen Landwirten über die neuen amerikanischen Eichenfässer aus den Wäldern Minnesotas. Ihr qualitativ hochwertiges Getreide bezieht die Brennerei von lokalen Bio-Bauern und unterstützt damit auch die lokale Wirtschaft und den nachhaltigen Getreideanbau. Jede Flasche kann bis auf das Feld, auf dem das Getreide gewachsen ist zurückverfolgt werden. Jeder Produktionsschritt wird in der Destillerie in Chicago protokolliert, keiner der Prozesse ausgelagert und es wird kein neutraler Alkohol zugekauft. Nach dem 'Grain to bottle'-Prinzip sind KOVAL Whiskeys nicht kühl-gefiltert und ohne Zusatzstoffe.

Der Unterschied zwischen den einzelnen Whiskeys ist nur die Getreidezusammensetzung. Das Maischeverfahren, die Gärung, die Destillation und die Lagerung sind gleich. Dabei kommt nur ein Teil des Destillats, der Mittellauf, der den reinen Getreidegeschmack trägt, in die Fässer.

Das Maischen

Nachdem das Getreide auf seine Qualität getestet wurde, wird es in Hammermühlen zu feinem Vollkornmehl gemahlen, um die Aromastoffe des Getreides verfügbar zu machen - so wie das Mahlen von Kaffee vor dem Aufbrühen. Nun wird das Getreidemehl eingemaischt und die Stärke durch Enzyme zu vergärbaren Zuckern umgewandelt. KOVAL verwendet ausschließlich ungemälztes Getreide für ihre Whiskeys, außer beim Four Grain.

Die Gärung

Für die Gärung wird immer frische Trockenhefe verwendet, die den Whiskey bei 32 Grad vergärt. Um eine konstante Qualität zu erreichen, fügt die Destillerie der Maische keine sour mash zu und die Gärung findet in geschlossenen, gekühlten Gärtanks statt. Nach der Hauptgärung von fünf Tagen wird die Maische destilliert.

Die Destillation

Der Whisky von KOVAL wird auf einer Pot-Hybrid Destillieranlage in einem Lauf destilliert, Vorlauf und Nachlauf werden großzügig abgetrennt und der Mittellauf separat gelagert. Dies passiert vollautomatisch, um immer einen gleichen Destillationsablauf und damit konstante Qualität zu erhalten.

Die Lagerung

Alle Whiskeys lagern in neuen 113 Liter (30 Gallonen) Fässern aus weißer amerikanischer Eiche mit Char 3 (von 7), die Fässer sind also mittelstark ausgebrannt. Die Lagerzeit beträgt etwa vier Jahre, was KOVAL ausreicht, da deren Fokus auf dem Geschmack des Getreides liegt.



Koval Fässer

Die Geschichte

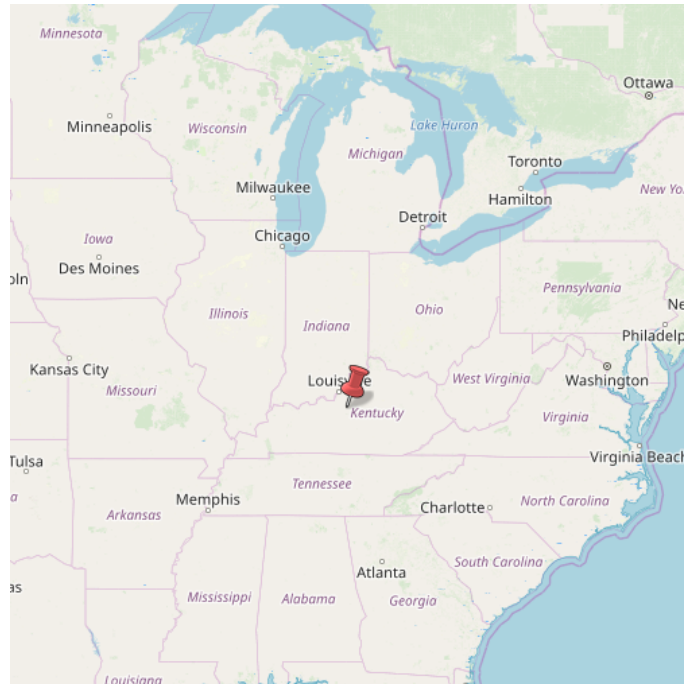
KOVAL ist die erste Destillerie Chicagos seit Mitte des 18. Jahrhunderts. Obwohl KOVAL die größte biologische Craft Destillerie der Welt ist, bleibt sie unabhängig, strebt nach Innovation und ist sich seiner sozialer Verantwortung bewusst.

Die Firmengründer Robert und Sonat Birnecker gaben ihre akademischen Laufbahnen auf, um die Destillationstradition und die Techniken von Roberts österreichischem Großvater nach Amerika zu bringen.

Der Name Koval ist Jiddisch für 'Schmied', aber er kann auch 'schwarzes Schaf' bedeuten oder jemanden bezeichnen, der etwas voran treibt oder Außerordentliches vollbringt. Sonats Urgroßvater erhielt den Spitznamen Koval, als er im Alter von 17 Jahren seine Familie überraschte und in den frühen 1900er Jahren von Wien nach Chicago auswanderte. Zufälligerweise ist der Name von Roberts Großvater (an dessen Seite Robert die Kunst der Destillation lernte) Schmid. Sonat und Robert wählten den Namen Koval, um beide Männer zu ehren. Es ist auch als Reflektion ihrer eigenen, außergewöhnlichen Entscheidung gedacht, gesicherte Arbeitsplätze aufzugeben um nach Chicago zu ziehen und dort ein Familienunternehmen von Grund auf aufzubauen. Heutzutage ist KOVAL die größte unabhängige Destillerie in Familienbesitz mit Sitz in den USA. Sie ist auch eine mit den meisten Auszeichnungen.

Das Besucherzentrum

KOVAL bietet derzeit mittwochs, samstags und sonntags Touren durch die Brennerei an. Tickets können online gebucht werden unter: <http://www.koval-distillery.com/newsite/classes-tours/tours>



Barton

Die Brennerei wurde 1889 als Tom Moore Destillerie gegründet und im Laufe der Jahre mehrfach umbenannt.

Der Whiskey

Die Barton Destillerie besitzt zwei Haupt-Bourbon-Marken. Viele kleinere werden mit der Brennerei zudem assoziiert. Die erste Marke ist der 'Ridgemont Reserve 1792', der der Premium Small Batch Whiskey der Brennerei ist. Die zweite ist der 'Very Old Barton', ein typischer 4-6 jähriger Bourbon.

Die Produktion

Sie ist in manchen Dingen spezieller als eine normale Kentucky Straight Bourbon Destillerie. Zum einen ist die Produktion etwas traditioneller, denn sie befeuert ihre Kessel noch immer mit Kohle. Aufgrund neuer Vorschriften musste die Brennerei aber ein paar zusätzliche Filter an ihrem Schornstein anbringen lassen und wenn sie der Tradition weiterhin treu bleiben möchte, wird das in den nächsten Jahren sehr teuer werden.

Eine weitere Besonderheit sind die Gärbottiche, die sich außen hinter dem Brennereigebäude befinden. Da diese großen Edelstahltanks nicht im Haus stehen, werden sie von der Außen-Witterung stark beeinflusst.

Die Destillerie bezieht ihr Wasser aus dem Tom Moore Spring, der sich direkt vor der Anlage befindet. Er liefert das Wasser, mit dem geringen Eisen- und Kalkgehalt, der für Bourbons typisch ist.



Gärbottiche außerhalb von Barton

Die Brennblasen

Barton verwendet für die Destillation mehrere 'column stills'. Einige von ihnen sind von außen isoliert und andere bestehen vollständig aus Metall. Sie sind alle sehr groß gehalten, damit der Alkohol genug Platz hat sich in feinen Rohbrand zu entwickeln.



Column Still von Barton

Die Mälzerei

Die Destillerie verwendet für ihre Maische nur Mais, Roggen und gemälzte Gerste. Vor dem Maischen wird die Gerste von einer Hammer-Mühle zerkleinert und so für den Maischbottich vorbereitet. Bevor die Gärung einsetzt, wird zu der Maische noch der Destillationsrest hinzugefügt, um so der Hefe einen geringeren und zugleich besseren pH-Wert zu liefern. Dieser "Rest" ist sauer, daher auch der Begriff "Sour Mash Verfahren".

Die Lagerhäuser

Die Barton Destillerie lagert ihren Whiskey in gewöhnlichen nicht beheizten "rick-houses". Die Lager sind sieben Stockwerke hoch und besitzen pro Ebene drei Schober. Diese Lagerhäuser sind sehr groß, wodurch es zu einem sehr unterschiedlichen Alterungsprozess kommt. Jedes der Lagerhäuser bietet für bis zu 19.000 Fässer Platz. Nach den Vorschriften eines Kentucky Straight Bourbons Whiskeys muss der Whiskey zwingend in einem frischen amerikanischen Eichenfass gereift werden.



Im Lagerhaus von Barton

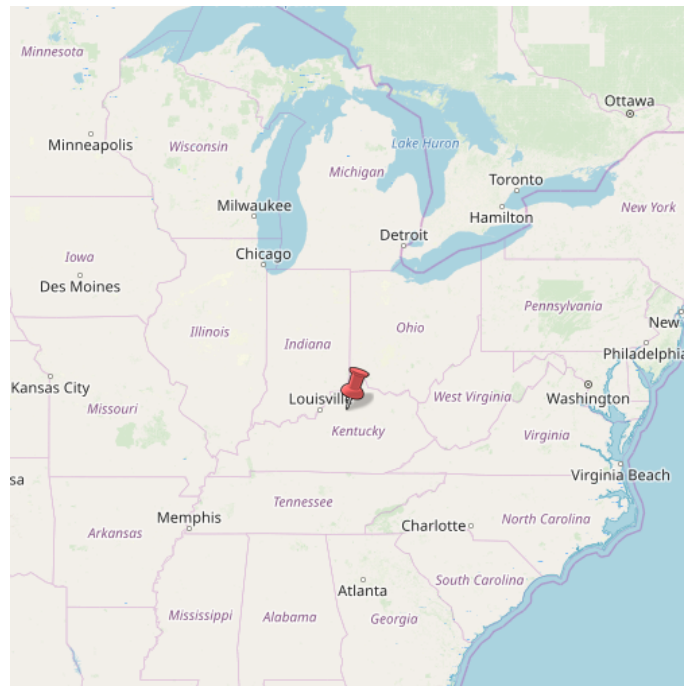
Die Geschichte

Tom Moore gründete die Brennerei 1889 unter seinem Namen. Aufgrund der Prohibition musste die Anlage 1920 schließen. Nach Aufhebung des Alkoholverbotes wurde die Brennerei von Moores Sohn, Con Moore, wiedereröffnet. Dieser musste die Destillerie 1944 jedoch verkaufen und so wurde sie in "Barton Distillery" umbenannt. Im Jahr 2008 nannte die Firma Barton Brands die Destillerie wieder auf den ursprünglichen Namen "Tom Moore Distillery" um.

2009 kaufte Sazerac Company die Brennerei und änderte den Namen wieder auf "Barton Distillery".

Das Besucherzentrum

Seit 2012 bietet die Destillerie kleine Touren durch die Anlage und in ein Lagerhaus an. Momentan sind die Touren noch kostenlos und Sie enthalten zusätzlich sogar noch zwei Kostproben aus dem Sortiment der Brennerei.



Buffalo Trace

In der Stadt Frankfort, am Ufer des Kentucky River im US Bundesstaat Kentucky, liegt die Brennerei Buffalo Trace. 2013 wurde sie zum nationalen Kulturdenkmal (National Historic Landmark) ernannt. Seit 200 Jahren ist Buffalo Trace nun schon mit der Kombination aus Tradition und Innovation erfolgreich.

Der Whiskey

Die Brennerei Buffalo Trace ist die Heimat vieler berühmter Whiskey-Marken: Buffalo Trace, Blanton's Single Barrel, George T. Stagg, Sazerac Rye, W. L. Weller, Ancient Age, Antique Collection, Stagg Jr., Van Winkle, Eagle Rare und viele mehr werden hier in Frankfort, dem Herzen und der Hauptstadt von Kentucky, produziert.

Buffalo Trace verwendet drei unterschiedliche Maischerezepte, um drei verschiedene Arten von Whiskey zu produzieren.

Rye Bourbon macht rund 95% aller produzierten Bourbons aus. Hierbei ist Roggen (rye) das zweitwichtigste Getreide nach Mais. Die Brennerei ist sehr stolz auf ihren Small Batch Bourbon Buffalo Trace, der normalerweise mit acht Jahren Alter und 45% vol abgefüllt wird. Es ist ein sehr ausgewogener Whiskey, bei dem die Süße des Maises und die Würze des Roggens eine perfekte Verbindung eingehen. Buffalo Trace verwendet zwei verschiedene Maische-Zusammensetzungen (mash bills), die sich im Mais- und Roggenanteil unterscheiden, wobei natürlich bei beiden Mais den Hauptanteil ausmacht. Die Mash Bill enthält auch einen kleinen Anteil gemälzter Gerste.

Beim Wheat Bourbon wird der Roggen durch Weizen (wheat) ersetzt, was den Whiskey weicher und süßer macht. Der W. L. Weller war eine Art Pionier, was Wheat Bourbons angeht. Abgefüllt nach 7 Jahren Reifung und mit 45% vol zeigt der W. L. Weller Aromen von Karamell, Honig, Butterscotch und etwas Holz.

Straight Rye Whiskey ist die dritte Kategorie Whiskey, die Buffalo Trace produziert. Sazerac Straight Rye ist die bekannteste Rye-Marke, die bis zu den großen Tagen von New Orleans im 19. Jahrhundert zurückreicht. Heutzutage ist Sazerac nicht weniger berühmt und von hoher Qualität. 2015 bekam er die Gold-Auszeichnung bei der International Wine & Spirits Competition und Doppel-Gold bei der San Francisco World Spirits Competition. Die Reifung des Sazerac Straight Rye Whiskey dauert sechs bis sieben Jahre und führt zu einem Whiskey voller Würze mit Aromen von Klee, Vanille, Pfeffer, Zitrus und Lakritz. Abgefüllt wird er ebenfalls mit 45% vol.

Die Produktion

Die Buffalo Trace Distillery ist eine historische Stätte, an der schon seit über 200 Jahren Whiskey produziert wird. Namen, Eigentümer und produzierte Marken haben sich geändert, aber früher wie heute steht die Brennerei für hochwertigen Whiskey. 1999 übernahm die Familie Goldring die Brennerei und integrierte sie in die Firma Sazerac. Im selben Jahr wurde Buffalo Trace renoviert und ist heute eine moderne und hochproduktive Brennerei.



Die Brennerei Buffalo Trace

Das Maischen

Nach dem Mischen von Getreide und Wasser wird die Maische unter hohem Druck bei etwa 240 Grad gekocht. Mais und Roggen werden separat gekocht, bevor sie vermischt werden. Dann wird gemälzte Gerste hinzugefügt. Buffalo Trace hat einen großen Maischekocher mit einer Kapazität von 10.100 Gallonen (ca. 38.233 Liter) sowie einen kleinen Kocher für die Small-Batch-Abfüllungen wie Blanton's.



Innenansicht des Maischekochers

Die Gärung

Die zwölf Maischbottiche von Buffalo Trace sind die größten in der Whiskey-Industrie und können jeder 92.000 Gallonen (ca. 348.220 Liter) Maische aufnehmen. Buffalo Trace gärt mithilfe des Sour-Mash-Verfahrens, bei dem die gekochte süße Maische in den Maischbottichen mit Teilen der alten Maische versetzt wird. Ein Lüftungssystem sorgt dafür, dass das CO₂ aus dem Raum entweicht.



Maischbottiche bei Buffalo Trace

Die Destillation

Das Brennhaus von Buffalo Trace ist vier Stockwerke hoch. Eine hohe Destillationskolonne wie diese hier, mit einer Kapazität von 60.000 Gallonen (ca. 227.100 Liter), führt zu einem sehr hoch destillierten und reinen Rohbrand. In zwei Tail Houses werden die Brände aus der Destillationskolonne und dem Doubler kontrolliert. Nach der Destillation durch acht Schichten hat der Rohbrand (white dog) 74% vol. Vor- und Nachlauf (heads and tails) werden für die Sour Mash und für Tiernahrung verwendet.



Die Column Still der Brennerei Buffalo Trace

Die Lagerhäuser und die Abfüllhalle

In den Speichertanks wird der White Dog auf 62,5% vol verdünnt, bevor er in die Fässer gefüllt wird. Die Fässer werden mit den Eckdaten der Destillation beschriftet und dann in die Lagerhäuser gebracht. Ein Schienensystem zum Transport der Fässer verteilt sich über das gesamte Brennereigelände. Buffalo Trace hat verschiedenste Lagerhäuser. Einige werden für Experimente genutzt, um den Einfluss unterschiedlicher Lagerungsbedingungen herauszufinden, z. B. die Lichtbedingungen.

Nachdem der Whiskey sorgfältig ausgesucht und im Labor auf seine Qualität getestet worden ist, wird er in der Abfüllhalle abgefüllt. Hightech trifft hier auf Handwerk - einige Whiskeys werden automatisch abgefüllt; der Blanton's Single Barrel wird jedoch in einer kleinen Abfüllanlage, mit jeweils nur sechs Flaschen gleichzeitig, abgefüllt. Die Labels werden per Hand geschrieben und auf die Flaschen geklebt.

Im Juli 2015 investierte Buffalo Trace 20 Millionen Dollar in ein neues durch Roboter betriebenes Lagerhaus. Tradition trifft auf Zukunft bei Buffalo Trace.



Transport der Fässer



Wassertank von Buffalo Trace

Die Geschichte

Die Brennerei Buffalo Trace wurde 1869 von E. H. Taylor jr. gegründet. Doch bereits Ende des 18. Jahrhunderts wurde am selben Standort schon Whiskey gebrannt. Taylor nannte die Brennerei Old Fire Copper (O.F.C.). Acht Jahre später verkaufte er sie an George T. Stagg, der bald darauf neues Land hinzukaufte und die Brennerei erweiterte. Der Whiskymarkt boomte und Stagg baute zwei neue Lagerhäuser. Nach einem Blitzeinschlag brannte die Brennerei nieder und wurde umgehend wieder aufgebaut. Buffalo Trace war 1886 die erste Brennerei, die eine Dampfheizung zur Temperaturkontrolle in den Lagerhäusern einbaute. Colonel Albert Blanton übernahm die Brennerei, die mittlerweile George T. Stagg Distillery hieß, führte sie durch den Anfang des 20. Jahrhunderts und konnte sie auch während der Prohibition zu medizinischen Zwecken weiter betreiben. 1952 wurde die Brennerei zu seinen Ehren in Blanton's Distillery umbenannt. Elmer T. Lee stieß 1949 zur Brennerei hinzu und wurde 1968 ihr Manager. Eine Investorengruppe kaufte 1982 die Brennerei, doch bereits 1992 ging sie wieder in Familienbesitz über, da sie von der Familie Goldring, den Eigentümern der Sazerac Company, gekauft wurde.

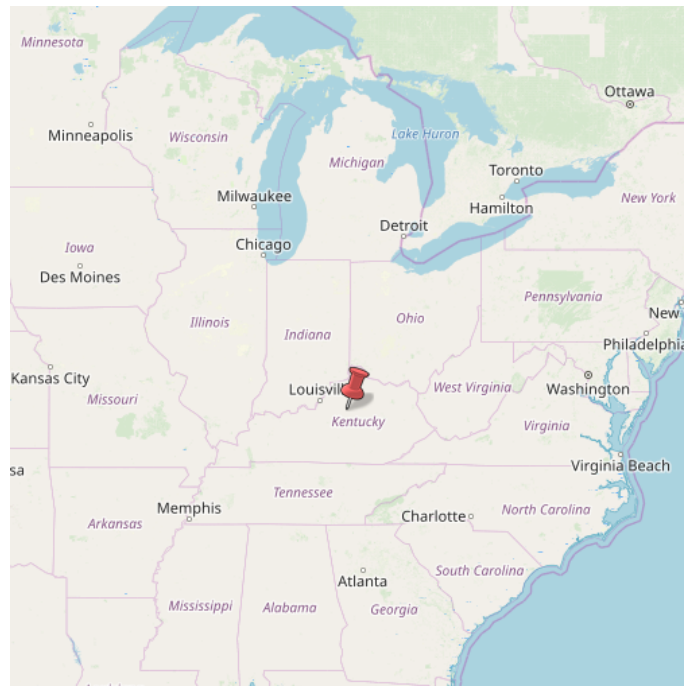
Das Besucherzentrum

Um die Buffalo Trace Distillery zu besuchen und an einer Standardtour (Trace Tour) teilzunehmen, muss man nicht reservieren (außer bei Gruppen ab 25 Personen).

Es gibt drei verschiedene Touren, die sich gegenseitig ergänzen.



Besucherzentrum von Buffalo Trace



Four Roses

Four Roses wurde nicht weit entfernt vom heutigen Ort im Jahre 1888 gegründet. Die Brennerei liegt am Salt River. Allerdings ist der Salt River hier nicht salzig. Den Namen erhielt der Salt River von den Salzschieben, die er 100 Meilen am Fluß entlang durchläuft.

Der Whiskey

In der Four Roses Brennerei wird einer der berühmtesten Bourbons produziert, außerdem ist sie auch eine der schönsten Brennereien in Kentucky, oder sogar in ganz USA! Sie wurde in einem wunderbaren spanischen Missions Stil gebaut. Zudem können Sie die Four Roses Destillerie sogar im 'National Register of Historic Places' finden.

Im Jahr 1910 wurde die Four Roses Distillery am Ufer des Salt River bei Lawrenceburg, Kentucky, erbaut. Als sie eröffnet wurde, operierte sie unter dem Namen Old Prentice Destillerie. Wenn man sich genau umhört, fällt einem auf, dass dieser Name vielen noch ein Begriff ist, denn die Brennerei wurde erst 1986 in Four Roses umbenannt. Aber der Markenname Four Roses ist viel älter und wechselte auch des öfteren den Eigentümer, sowie den Produktionsort.

Die Produktion

Jede Brennerei behauptet von sich, anders und auf eine besondere Art und Weise zu produzieren. Four Roses hingegen ist im Hinblick auf die Produktion wirklich einzigartig: Sie verwendet zwei verschiedene Mashbills und fünf individuelle Hefestämme. Dies erlaubt der Destillerie, Whiskeys mit zehn verschiedenen Rezepten, die auf der Kombination von Mashbill und Hefe basieren, herzustellen.

Für jedes Fass von Four Roses gibt es einen speziellen Code, der aus vier Buchstaben besteht, z. B. 'OBSV'. Zwei der Buchstaben werden immer gleich sein: 'O' als erster Buchstabe für die Four Roses Destillerie in Lawrenceburg und 'S' als dritter Buchstabe für 'Straight Whisky'. Der zweite Buchstabe ist entweder 'B' oder 'E', er steht für die verwendete Mashbill:

B: 60% Mais, 35% Roggen, 5% gemälzte Gerste

E: 75% Mais, 20% Roggen, 5% gemälzte Gerste

Der vierte Buchstabe stellt den Einfluss der verwendeten Hefe dar:

F: pflanzlich

K: würzig, komplexer Körper

O: fruchtig, würzig, mittelkräftig

Q: blumig, würzig, mittelkräftig

V: fruchtig, cremig, zart

Sie können den Code auch auf einer Flasche Four Roses Single Barrel Bourbon finden. Um die anderen Releases von Four Roses wie zum Beispiel das Yellow Label oder eine Small Batch zu kreieren, werden verschiedene Fässer mit unterschiedlichen Codes vermählt, so kann der Charakter des Whiskyes beeinflusst werden.



Produktionsbereich von Four Roses

Das Maischen

Sobald das Getreide in der Brennerei ankommt, werden Proben genommen und für mehrere Tests zum Getreidelabor gebracht. Durch diese Tests soll festgestellt werden, ob das Getreide in Ordnung ist und sich kein Schimmel, der die ganze Maische verderben kann, gebildet hat.

Wie oben bereits erwähnt wurde, verwendet Four Roses zwei verschiedene Mashbills. Eine mit 60% Mais, 35% Roggen und 5% gemälzter Gerste und die andere mit 75% Mais, 20% Roggen und ebenfalls mit 5% gemälzter Gerste.



Cooker von Four Roses

Die Fermentation

Die Fermentation erfolgt mit einem der fünf verschiedenen Hefestämme. Die Brennerei könnte somit mit fünf verschiedenen Bierarten arbeiten. Es gibt in der Four Roses Brennerei 23 Fermenter. Ältere Modelle sind noch aus rotem Zedernholz hergestellt. Heutzutage ist das leider eine gefährdete Baumart, weshalb dieses Holz nicht mehr für neue Fermenter verwendet wird. Die neuen Fermenter bestehen stattdessen aus Douglasie oder Edelstahl.

Wenn die Gärung zwischen Maische und Hefe beginnt, steigt die Temperatur. Sobald sie 90°F (32,2°C) erreicht, beginnt ein Kühlsystem, die Temperatur auf diesem Niveau zu halten. So soll ein optimales Bier zum Destillieren entstehen. Am Ende hat es einen durchschnittlichen Alkoholgehalt von 8% ABV und wartet im 'Beer Well' auf die Destillation.



Gärbottiche von Four Roses

Die Destillation

In der 'Beer Still' wird das Bier von 8% ABV auf etwa 66% ABV (132 Proof) destilliert. Ein 'Tail House' für die 'Low Wines' sorgt dafür, dass der Brenner den Prozess beobachten kann. Der 'Doubler' der Four Roses Destillerie hat eine ganz besondere Form und sieht ein bisschen wie eine schottische Pot Still aus. Hier wird der Rohbrand auf 70% ABV (140 Proof) hochdestilliert. Zwei Kondensatoren (der Beer Still Kondensator und der Doubler Kondensator) kühlen die alkoholischen Dämpfe ab, damit diese wieder eine flüssige Form annehmen. Am Ende dieses Prozesses kann der 'White Dog' aus der 'Tail box', als Probe und zum Messen, entnommen werden.



Beer Still von Four Roses

Lagerhäuser und Abfüllanlage

Die Lagerhäuser der Four Roses Destillerie befinden sich nicht auf dem Brennereigelände. Sie lagert die Fässer in Cox's Creek, Kentucky, was etwa eine Stunde von Lawrenceburg entfernt liegt. Die Lagerhäuser, die man in der Nähe der Anlage sehen kann, gehören Wild Turkey und nicht Four Roses. Eher ungewöhnlich für Bourbon Brennereien hat Four Roses ausschließlich einstöckige Lagerhäuser. Das dient der Vermeidung von unterschiedlichen Temperaturen in den niedrigeren oder höheren Stockwerken, die Einfluss auf den Whisky nehmen könnten. Zudem kann man dadurch die Fässer besser erreichen. Die Abfüllung der Flaschen findet ebenfalls in Cox's Creek statt. Dort wurde auch ein neues Besucherzentrum, in dem man das Lager, die Fässer und viele Abfüllungen besichtigen kann, eröffnet.



Lagerhäuser von Four Roses

Die Geschichte

Als Paul Jones Jr. Whiskey und Tabak in Louisville, Kentucky verkaufte, ließ er die Marke Four Roses im Jahr 1888 schützen und erhielt dadurch das Eigentum einer Marke, die seinen Ursprung in den 1860er Jahren hatte. Es wird nämlich behauptet, dass eine Familie namens Rose die Four Roses Destillerie gegründet hatte, was zumindest den Namen der Destillerie erklären könnte. Auf ihrer Homepage bevorzugt die Brennerei jedoch eine andere Legende: Paul Jones Jr. schickte einen Heiratsantrag an eine junge Schönheit und sie antwortete durch einen Brief mit "Ja". Auf dem Briefumschlag waren vier Rosen abgebildet.

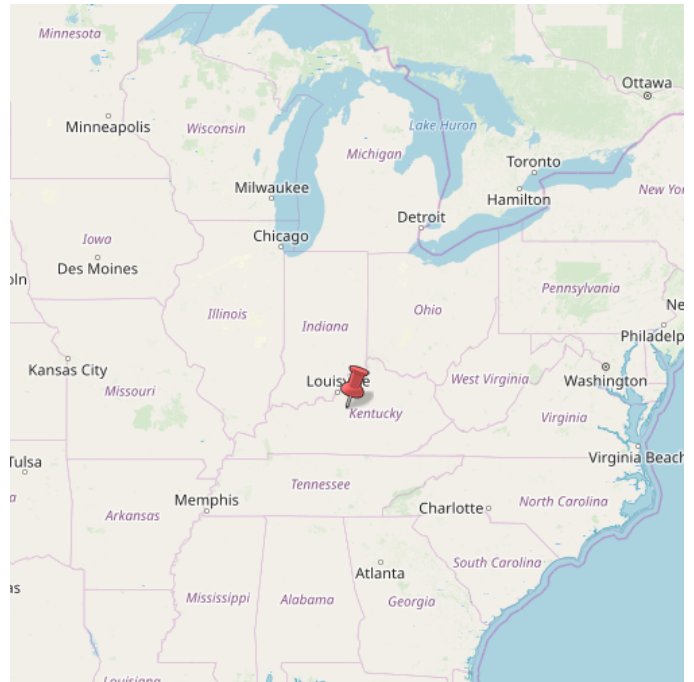
Im Jahr 1902 schlossen sich Jones und einige andere Brennereien zusammen, um die Frankfort Distillers in Kentucky zu gründen. Als 1920 das Alkoholverbot eintrat, begannen die Frankfort Distillers Alkohol für medizinische Zwecke zu produzieren, wodurch sie bestehen blieb, während viele andere Destillieren schließen mussten. Nach dem Verbot wurde Four Roses zum berühmtesten und meist verkauften Bourbon der USA. 1943 kaufte Seagram die Frankfort Distillers, die Whisky unter fünf verschiedenen Labels, darunter Four Roses und Old Prentice, produzierten. Die Produktion beschränkte sich nach dem Zweiten Weltkrieg auf eine Destillerie in Lawrenceburg, Indiana und auf eine in Lawrenceburg, Kentucky - der Old Prentice Destillery, die heutige Four Roses Brennerei. Seagram stoppte den Verkauf von Four Roses Straight Bourbon Whiskey in den USA, um sich stattdessen auch auf dem europäischen und asiatischen Markt zu etablieren. Als die japanische Firma "Kirin Brewery Company" die Marke "Four Roses" 2002 erwarb, beschlossen diese, den Bourbon wieder da hin zu bringen, woher er ursprünglich stammte. Heute ist der Kentucky Straight Bourbon von Four Roses wieder eine der renommiertesten Whiskeymarken in den USA.



'Four Roses'

Besucherzentrum

Die Four Roses Distillery bietet an der Bonds Mill Road in Kentucky tägliche Touren an. Die Gebühr beträgt 5 Dollar pro Person. Mit diesem Ticket können Sie innerhalb von 60 Tagen ohne Aufpreis auch die Warehouse & Bottling Facility in Cox's Creek besuchen.



Heaven Hill

Die Heaven Hill Destillerie in Louisville, Kentucky, besitzt eine große Besonderheit: Sie ist die größte unabhängige, familiengeführte Destillerie im ganzen Land. Dabei sind zwei Namen mit Heaven Hill verbunden: Shapira und Beam.

Shapira ist der Name der Besitzer - und alle Master Destillierer waren Mitglieder der Beam-Familie. Analysten behaupten außerdem, dass Heaven Hill 2015 der siebtgrößte Whisky Anbieter der USA war. In der Brennerei wird jedoch nicht nur Whiskey produziert. Auch wenn sie als Bourbon-Hersteller gegründet wurde, wurde das Sortiment in den letzten zwei Jahrhunderten enorm erweitert (Malt Whiskey, Gin, Wodka, Likör, Rum). Unter dem Firmenlabel findet man einige international bekannte Marken, wobei wir uns hier auf den Whiskey beschränken.

Der Whiskey

Heaven Hill ist berühmt für Bourbons wie Evan Williams und Elijah Craig. Die Brennerei produziert auch Wheat Whiskey, den Bernheim Original Straight, was eher eine Seltenheit ist, denn die Herstellung benötigt eine Menge Erfahrung. Außerdem gibt es im Sortiment auch Rye Whiskeys, z. B. Rittenhouse Rye oder Pikesville Supreme Straight Rye Whiskey. Ein sehr berühmter Corn Whiskey namens Georgia Moon ist auch vertreten. Somit kann man kein genaues Geschmacksprofil der Destillerie definieren, da man ein riesiges Angebot an verschiedenen Produkten hat.

Die Produktion

Heute finden das Mahlen, das Maischen, die Gärung und das Destillieren der Brennerei in Louisville statt. Die Fassbefüllung, die Reifung, die Abfüllung und der Versand werden immer noch in Bardstown durchgeführt, wo auch die ursprüngliche "Old Heavenhill Springs Distillery" gegründet wurde.



Eingang von Heaven Hill

Das Getreide

Das Getreide wird in großen Silos gelagert, drei mit Mais, zwei für gemälzte Gerste und Roggen und eins für Weizen. Heaven Hill nutzt drei verschiedene Mühlen, die nebeneinander im Mühlenraum stehen: die Roggenmühle für Roggen und Weizen sowie die Malz- und die Maismühle.

Das Maischen

Heaven Hill verwendet für ihre Bourbons zwei verschiedene "Sour Mashs", die beide Mais und Malz enthalten. Ein "Sour Mash", der auch für die meisten Whiskeys verwendet wird, ist mit Roggen angereichert. Dieser wird z. B. für Evan Williams verwendet. Der andere "Sour Mash" enthält anstelle von Roggen, Weizen, um z. B. den oben erwähnten "Wheat Whiskey" zu produzieren.



Mash Tub von innen

Die Fermentation

Als ein Feuer große Teile der ehemaligen Anlage zerstörte, konnten die Hefestämme, die von Beginn an benutzt wurden, gerettet werden. Somit wird die Gärung heute, in der neuen Anlage in Louisville, mit der selben traditionellen Hefe von damals durchgeführt.

Die Stills

Im Stillhaus befinden sich zwei sehr große, identische Stills, die drei bis vier Stockwerke hoch sind. Von außen bestehen sie aus rostfreiem Stahl, aber innen sind sie aus Kupfer. Dies unterstützt den Destillationsprozess und beeinflusst das Aroma des Rohbrandes. Das 'Tail House', durch das der Spirit fließt, ist nicht verriegelt, so wie z. B. die 'Spirit Safes' in schottischen Destillieren. Nach der ersten Destillation findet in einem 'Doublen' eine zweite statt.



Still Raum von Heaven Hill

Die Lagerhäuser

Der frischgebrannte Spirit ("white dog") wird mit großen Containern nach Bardstown transportiert und dort in Fässer, die für 35 Sekunden (No. 3 Char) ausgebrannt wurden, gefüllt. Sie werden in Racks, die bis zur Decke im vierten Stockwerk reichen, gelagert. Es gibt keine Lagerumschläge und überraschenderweise gibt es bei Heaven Hill auch keine Mitarbeiter, die nach Lecks in Fässern Ausschau halten. Falls ein Whiskey-Fass auslaufen sollte, wird dagegen nichts unternommen. Der dadurch entstandene Verlust wird jedoch in die Verkaufskalkulation miteinbezogen.



Fasslager von Heaven Hill

Die Geschichte

Nach der Aufhebung des Alkoholverbots nutzten die fünf Brüder der Familie Shapira die Gelegenheit eines wachsenden Bourbon-Markts und gründeten daraufhin, im Jahr 1935, eine neue Destillerie in Bardstown, Kentucky. Da sie selber keine Erfahrung mit Whisky hatten, machten sie Harry Beam zu ihrem Master Destiller. Nach Generationen ist die Familie Shapira immer noch im Besitz der Brennerei und alle bisherigen Master Destiller waren Mitglieder der Familie Beam.

Im Jahr 1996 gab es einen tiefen Einschnitt in die Geschichte der Heaven Hill Destillerie und zwar gleich im doppelten Sinne: Der letzte der fünf Gründungsbrüder starb und die historische Destillerie in Bardstown brannte in einem großen Feuer nieder. 7 von 44 Lagerhallen wurden zerstört, 90.000 Whiskey-Fässer fielen den Flammen zum Opfer und heizten diese sogar noch an. Der brennende Whiskey lief den Hügel hinunter und setzte die Brennerei in Brand. Für die nächsten Jahre wurde die Produktion in die Jim Beam und die Brown-Forman Destillerie ausgelagert. 1999 wurde die Firma Bernheim Distillery in Louisville von Diageo gekauft und startete einen Neuanfang. Heute ist Heaven Hill unter der Führung der dritten Shapira-Generation erfolgreicher denn je.



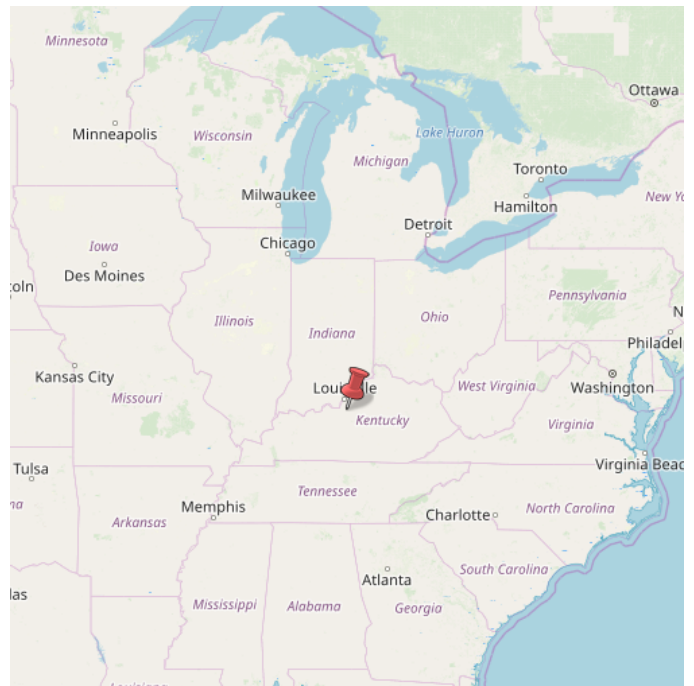
Zeichnung von der Brennerei

Das Besucherzentrum

Die neue Heaven Hill Bernheim Distillery ist normalerweise nicht für die Öffentlichkeit zugänglich. Im Jahr 2013 eröffnete Heaven Hill jedoch ein neues Bourbon Heritage Center in Bardstown, in der Nähe der alten Brennerei-Anlage. Hier werden diverse Touren und Verkostungen angeboten und Sie können alles über die Whiskey-Produktion und die Geschichte von Heaven Hill erfahren.



Heaven Hill Whiskeys



Jim Beam

Jim Beam gehört zu den größten Whiskey-Produzenten auf dem amerikanischen Kontinent. In Kentucky betreiben Sie mehrere Brennereien.

Unter dem Namen Jim Beam arbeiten zwei Destillereien, eine in Boston und eine zweite in Clermont (östlich von Bardstown). Die Jim Beam Brennereien sind für normale Reisende nicht zu besichtigen. Stattdessen gibt es das externe Besucherzentrum 'American Outpost', das einem authentisch und multimedial die Geschichte Jim Beams näher bringt. Hier steht auch ein Haus der Beams, in dem Geschäftsgäste empfangen werden. Das Wohnhaus der Beams steht dagegen mitten in Bardstown, dem Zentrum der Bourbon Produktion.

Der Whiskey

Die beiden Jim Beam Destillieren produzieren den meistverkauften Bourbon Whiskey der Welt. Aber neben den Massenprodukten haben sie auch verschiedene hochwertige Produkte im Angebot.

Knob Creek repräsentiert zum Beispiel so einen Premium Whisky. Das Sortiment besteht aus einem 9-jährigen, einem Rye und einem Single Barrel. Sie werden ausschließlich in flachen Flaschen verkauft und zusätzlich mit einer Wachskappe versiegelt, damit sie sich von den anderen Flaschen des Unternehmens unterscheiden.

Jim Beam bietet zusätzlich eine Reihe von außergewöhnlichen Small Batch Bourbons an. Das sind zum Beispiel Booker's, Baker's und Basil Hayden's. Diese Bourbons sind zwischen sechs und neun Jahren alt und werden, um einem gewissen Geschmacksprofil zu entsprechen, exklusiv aus den Lagern ausgewählt.

Die Produktion

Abfüllungen von Jim Beam werden weltweit verkauft und die Nachfrage danach ist riesig, weshalb das Angebot so umfangreich sein muss. Es gibt in der Nähe der Stadt Clermont in Kentucky zwei Brennereien, die den Rohbrand von Jim Beam produzieren. Die erste ist die Hauptanlage mit einem Touristenbüro und den historischen Gebäuden, sowie einem riesigen Produktionskomplex. Die zweite ist die Booker Noe Destillerie, die ein paar Kilometer südlich liegt. Es ist eine Industrieanlage mit derselben Ausrüstung, wie in der ursprünglichen Brennerei.



Produktionsbereich von Jim Beam



Spirit Safes von Jim Beam

Die Brennblasen

Der 'white dog' (rohe Whiskey) wird auf einer sehr hohen 'column still' gebrannt. Das Innere der Still ist noch aus Kupfer, damit es mit dem Rohbrand reagiert und dabei einige der rauen Geschmackskomponenten entfernt. Nachdem das Destillat den "doubler" durchlaufen hat, liegt der Alkoholgehalt bei 67,5% (135 Proof). Das Bourbon-Gesetz verlangt, dass Rohbrand unter 160 Proof destilliert werden muss. Der Grund hierfür ist die Erhaltung des ursprünglichen Geschmacks der Maische, der bei höherer Destillation verloren gehen würde. Jim Beam liegt weit unter dieser Vorgabe. Der Rohwhiskey kommt mit einem noch geringeren ABV ins Fass und braucht daher nicht verdünnt zu werden. Das Ergebnis ist ein Whiskey mit viel mehr Geschmack, aber dafür weniger Wasser. Allerdings bedeutet das auch, dass Jim Beam, um die selbe Menge an Flaschen zu produzieren, dafür umso mehr Fässer befüllen muss. Am Ende muss die Brennerei aufgrund der vielen Fässer höhere Preise verlangen.

Die Mash Bill

Die Brennerei verwendet eine Mischung aus Mais, gemälzter Gerste und Roggen. Der Mais dient dabei als Hauptbezugsquelle für Zucker. Die gemälzte Gerste fügt, um die Stärke in Zucker zu spalten, natürliche Enzyme hinzu. Zum Schluss verleiht der Roggen dem Gemisch etwas Würzigkeit. Der Mais wird bei leichtem Überdruck in einer Mash Tun bei ca. 105°C (220°F) gekocht. Nach diesem Prozess werden die beiden anderen Zutaten bei unterschiedlichen Temperaturen hinzugefügt und gut vermischt. Die Enzyme der Gerste trennen die gesamte Stärke vom Mais und Roggen und wandeln sie in Zucker um. Dieses süßliche Wasser dient als Basis für das später gebraute 'beer'.



Innerhalb Mash Tub

Die Lagerhäuser

Jim Beam muss eine riesige Menge Fässer lagern. Die Gesamtzahl der gelagerten Fässer betrug im Jahr 2015 etwa 1,9 Millionen (3,8 Mio. Liter oder 100 Mio. Euro). Sie werden in bis zu 9-stöckigen Lagern gereift; diese gehören zu den höchsten der Branche. Je höher ein Fass im Lager liegt, desto heißer wird es im Sommer, während dieser Wärmezyklen dehnen sich die Fässer und öffnen dabei die Poren des Holzes. Nun kann der Whiskey in die Fasswand eindringen und kommt so mit den Fässern aus amerikanischer Weißeiche in Kontakt. Der Alkohol im Rohbrand löst den karamellisierten Zucker im Holz und verleiht dem Whiskey dadurch eine Vanille- und Karamellnote. Zusätzlich ändert sich die Farbe des Whiskeys von farblos zum typischen goldbraunen Ton.



Fassbefüllung bei Jim Beam

Die Geschichte

Die Jim Beam Destillerie wurde kurz vor Ende des 18. Jahrhunderts gegründet. Nicht Jim Beam, sondern Jacob und Johannes Beam (Böhm) gründeten die Brennerei, die ihren Whiskey zu Beginn unter dem Namen "Old Tub" verkauften.

Der echte 'Jim Beam' war James Beauregard Beam, der die Brennerei vor und nach der Prohibition leitete. Als das Verbot begann, riss ein wütender Mob das Brennerei-Gebäude nieder und ließ Jim ohne Geschäft zurück. In diesen schlimmen Jahre gründete Jim einen Steinbruch und verkaufte dort auch tatsächlich Steine. Er war ein Unternehmer und genoss es seinen eigenen Betrieb zu führen. Laut eigenen Angaben gefiel es ihm jedoch nicht, in der Steinbranche tätig zu sein. Kurz nachdem Präsident Roosevelt den 21. Zusatzartikel der amerikanischen Verfassung unterschrieben hatte und Alkohol wieder legalisiert wurde, beschloss Jim eine neue Brennerei in Clermont Kentucky zu gründen. Er schloss sich mit einigen anderen Geschäftsleuten zusammen und gründete die James B. Beam Distilling Company (auch bekannt als Jim Beam).

Heutzutage produziert Jim Beams Master Distiller Fred Noe (2. Hälfte im Video oben) in siebter Generation den feinen Bourbon Whiskey der Destillerie.



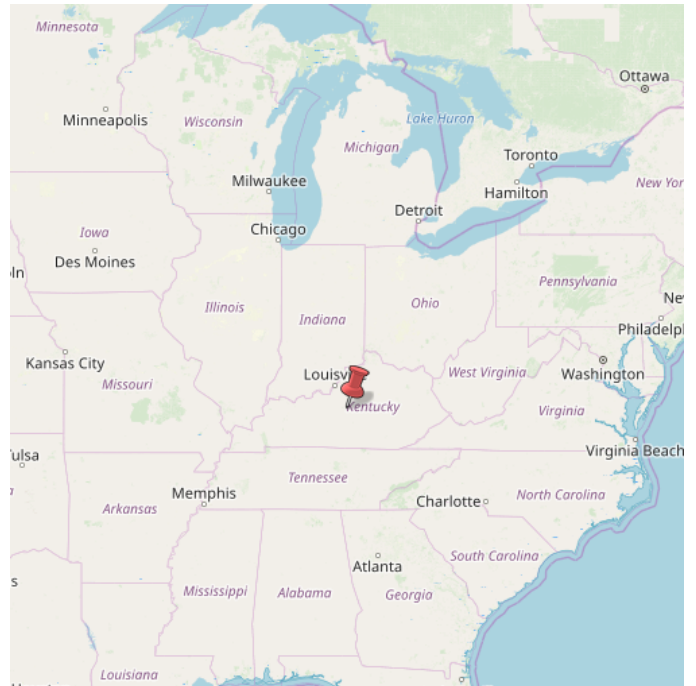
Altes Jim Beam Gebäude

Das Besucherzentrum

Die Destillerie wurde 2012 großräumig umgebaut und es wurden neue Einrichtungen für Besucher gebaut. Diese können nun alle Produktionsschritte, vom Maischen bis zur Abfüllung, miterleben. Man kann sogar personalisierte Knob Creek Flaschen mit Ihrem eigenen Fingerabdruck in der Wachskappe und ihrem in das Glas eingravierten Namen erwerben.



James Beuregard alias Jim Beam



Maker's Mark

Maker's Mark hat nur eine einzelne 'Beer Still' mit 16 Böden und erzeugt einen Rohwhiskey von 125 US Proof (62,5% vol.). Die 16 Böden sind aus Kupfer. Die 'Column Still' wurde im nicht weit entfernten Louisville hergestellt.

Der Whiskey

Die Maker's Mark Destillerie hat nur wenige Abfüllungen und der Brennerei Charakter ist klar definiert. Das Sortiment von Maker's Mark besitzt leichte Aromen ohne jegliche Bitterkeit.

Die Produktion

Maker's Mark ist auf dem Vormarsch und muss seine Produktionskapazität erhöhen. Man möchte jedoch nichts an Produktionsprozess verändern. Deshalb werden nur die vorhandenen Produktionsanlagen vervielfacht. Das tat man bereits um die Jahrtausendwende, mit einer zweiten Still und mehreren Fermentern. 2015 wurde eine dritte Still installiert, die so ähnlich wie die anderen ist, und noch weitere Fermenter bauten.



Getreideanlieferung bei Maker's Mark

Das Mashing

Die Mash-Bill von Maker's Mark besteht aus 70% Mais, 16% weichen Winterweizen und 14% gemälzter Gerste. Es gibt bei der Mash-Bill zwei Besonderheiten. Zum Einen müssen bei der Verwendung von gemälzter Gerste während des Maische-Prozesses keine Enzyme hinzugefügt werden, denn die natürlichen Enzyme im Malz trennen bereits die Stärke des Getreides. Die andere Besonderheit ist die Verwendung von Weizen, anstelle des häufig verwendeten Roggens. Der Weizen gibt dem Whiskey einen viel weicheren Geschmack, trägt aber nicht zur Würze bei.

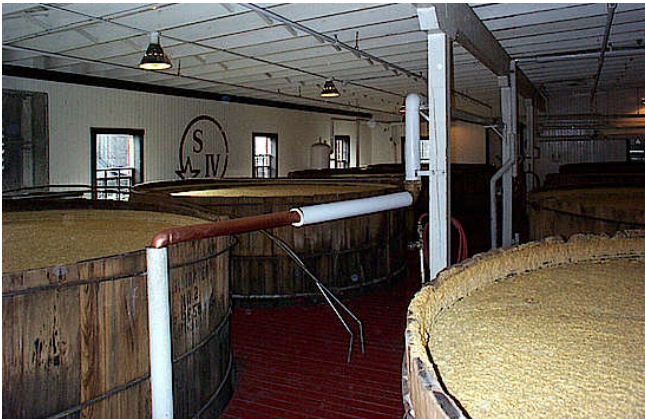
Bevor die Maische in der Mash Tun gesammelt wird, müssen die Körner gemälzt werden. Die Brennerei verwendet hierfür eine Walzmühle, die das Getreide zwischen zwei großen Walzzylindern zermahlt. Die Walzmühle hat den Vorteil, dass sie auf eine sehr genaue Breite eingestellt und somit die Grobheit des Schrotens genau definiert werden kann. Ein grobes Mahlgut wird gewählt, weil das die Proteine des Kornes meist in einem kompakten Stück hält, dabei kann die Stärke vom Mais sehr leicht getrennt und in die Maische gemischt werden. Maker's Mark kocht ihre Maische sehr sorgfältig, damit nicht zu viele Proteine, die den Whiskey bitter und ungenießbar machen, freigegeben werden. Das verwendete Verfahren ist ein Kochen bei normalem Unterdruck und maximal 100°C (212°F). Der Prozess dauert zwar länger als bei normalem Druckkochen, dafür wird das gewünschte Geschmacksprofil aber beibehalten.



Maker's Mark Mash Tub

Die Fermentation

Maker's Mark verwendet seine eigenen Hefestämme und achtet sehr sorgfältig auf die Erhaltung dieser. Ihre Hefe sorgt für sehr leichte und fruchtige Aromen. Um die Hefe auf eine saubere und ordentliche Weise wachsen zu lassen, fügt man der wachsenden Hefe Hopfen hinzu. Hopfen ist die perfekte Zutat für den Anbau von Hefe und die Unterdrückung unerwünschter Bakterien. Die Hefe wird dem Hefebehälter hinzugefügt und sorgt so bereits in einem frühen Stadium für ein Hefe-Wachstum. Sie wird verwendet, um zu verhindern, dass sich Essig-Bakterien und andere schädliche Bakterien bilden können. Dieser Prozess hat keinen Einfluss auf den Geschmack des Whiskeys. Die Gärung erfolgt in relativ kleinen Holzfermentern. Um die richtigen Aromen zu gewährleisten, bleibt die Geschwindigkeit der Fermentation relativ gering.



Maker's Mark Gärbottich



Column Still von Maker's Mark

Die Brennblasen

Die "column still" der Destillerie ist eine der kleinsten der Branche, was gut mit dem Produktionskonzept ihres Bieres funktioniert. Sie bereitet das Bier auf eine Weise zu, die sich positiv auf die gebrauten Aromen auswirkt. Während der Destillation sollen diese Aromen nicht verloren werden. Die Still hat in einem 4,5-stöckigen Gebäude nur 17 Böden. Darüber hinaus wird nur auf 60% ABV (120 proof) destilliert. Das Ergebnis ist ein relativ niedrig prozentiger "white dog", der keine bitteren Noten enthält.

Die Reifung

Die Alkoholstärke des 'white dogs' ist mit 55% ABV sehr gering. Zuerst denkt man, dass weniger Menge auch gleichzeitig weniger Verdunstung (Angel's Share) bedeutet und der Prozess deshalb günstiger wäre, aber ein anderer wirtschaftliche Faktor ist viel wichtiger. Die Maker's Mark Destillerie muss, um die gleiche Menge an Whiskey zu produzieren viel mehr Fässer befüllen. Das ist ein wichtiger Faktor für den Endpreis, da die Kosten der Fässer eine der größten Kosteneinflüsse sind.

Auf der anderen Seite kann der Whiskey dadurch mehr mit dem Fass zusammenwirken und man muss ihn nach der Reifung weniger verdünnen.

Aber die Besonderheiten enden hier noch nicht. Die Brenner und Lagerverwalter von Maker's Mark untersuchten die Aromen im Holz und fanden heraus, dass eingelagertes Holz ein ganz anderes Geschmacksprofil als frisch geschnittenes Holz aufwies. Darum legte die Brennerei die Regel fest, dass die Dauben für mindestens neun Monate im Freien gelagert werden müssen. Das reduziert die Menge an Tanninen im Holz und lässt den Whiskey auf eine mildere Art reifen.

Nun ist alles für eine perfekte Reifung vorbereitet: Niedrige ABV und ein gut gewürztes frisches amerikanisches Eichenfass. Wie funktioniert die Reifung bei Maker's Mark? Die Lagerhallen sind vier bis sieben Stockwerke hoch und haben einen großen Temperaturunterschied. Die neu befüllten Fässer werden oben gelagert. Hier haben Sie die schnellste additive Reifung. Während der Wärmezyklen von Sommer bis Winter atmet das Fass und viele der Vanille- und Karamell-Aromen entstehen. Später wird der Whiskey auf niedrigere Stockwerke im Lager verlegt. Hier reift der Whisky subtraktiv und es werden die letzten unerwünschten Aromen entfernt. Während dieser Zeit probieren die Lagerverwalter einen Teil der Fässer und wählen diejenigen aus, die bereit sind abgefüllt zu werden.

Das Besucherzentrum

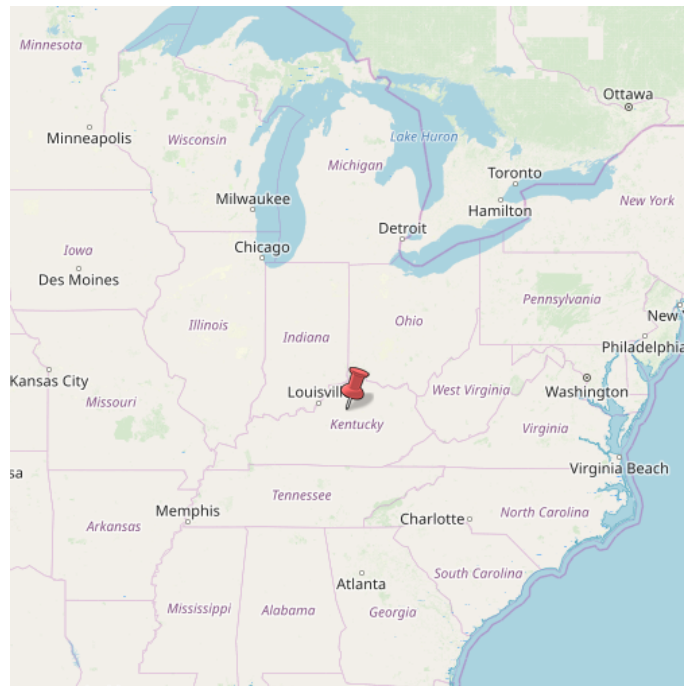
Die Maker's Mark Destillerie ist für die Öffentlichkeit zugänglich und erweitert ihr Besucherzentrum jedes Jahr. Sie können während der Touren bei allen Schritten der Produktion dabei sein. Am Ende der Tour gibt es eine Verkostung, in der alle Produkte der Brennerei vorgestellt werden. Eine Besonderheit ist das Wachsen der Flaschen. Nach dem Anlegen einer Sicherheitsausrüstung dürfen Sie Ihre eigene Flasche mit dem Markenzeichen, das rote Wachs, verzieren. (Für mehr Details beachten Sie das Video oben.)



Eingang zum Besucherzentrum



Innerhalb eines Maker's Mark Fasses



Wild Turkey

Die Wild Turkey Distillery in Lawrenceburg, Kentucky, ist ein außergewöhnliches Beispiel für eine Whiskybrennerei, die ihre eigene Vision davon hat, wie Bourbon sein sollte: charaktrevoll, sehr aromatisch und eben auch voller Kraft.

Die Brennerei ist noch nicht lange nach dem berühmten amerikanischen Vogel benannt. Ursprünglich unter dem Namen Ripy Distillery bekannt, erhielt sie 1940 den Namen der von Austin, Nichols & Co. entwickelten Marke. In diesem Jahr hatte Thomas McCarthy, Manager von Austin Nichols, einige Samples seines neuen Bourbons dabei, als er mit Freunden auf die Jagd nach wilden Truthähnen ging. Bald begannen sie, den Whisky 'Wild Turkey' (Wilder Truthahn) zu nennen, und so beschloss McCarthy, dies zum Markennamen für seinen Whisky zu machen.

Der Whiskey

Die Wild Turkey Distillery ist die Heimat des Wild Turkey 101, eines der meistverkauften Kentucky Straight Bourbons in Amerika. Mit seinem Alkoholgehalt von 50,5% vol (101 proof im amerikanischen System) ist er das starke Flaggschiff der Brennerei. Dieser Straight Bourbon ist etwa 7,5 Jahre alt und voller Vanille- und Karamellaromen mit einem Hauch von Rauch und schöner Süße.

Der Wild Turkey Rare Breed wird aus 6- bis 12-jährigen Fässern gemischt und in Fassstärke abgefüllt. Kein zusätzliches Wasser verdünnt also diesen Premium Straight Bourbon, wodurch er seinen vollen Körper und sein weiches Aroma zur vollen Entfaltung bringen kann. Cremige Vanille, Honig, schöne Gewürze und leichte Eichennoten machen den reichen Geschmack des Rare Breed aus.

Aber Wild Turkey benutzt noch eine zweite Maischezusammensetzung, deren Hauptbestandteil mit 65 Prozent Roggen ist. Wild Turkey Kentucky Straight Rye Whiskey ist würzig und bringt Noten von Zitrus, Gartenobst und Getreidearomen. Auch ein typischer Anklang von schwarzem Pfeffer ist zu finden. Der Wild Turkey Rye ist beliebt für Cocktails, speziell für traditionelle wie Old Fashioned, Manhattan oder Whiskey Sour.

Die Produktion

Getreide, Hefe und Wasser – das sind die einzigen drei Zutaten, die bei der Bourbonherstellung erlaubt sind, und mehr braucht es auch nicht für einen guten Bourbon. Wild Turkey legt sehr viel Wert auf Qualität und ist stolz darauf, nur die besten Rohstoffe zu benutzen: Getreide, das nicht genetisch modifiziert ist; Wasser aus dem Kentucky River, das durch die Kalksteinplatte, auf der die Brennerei liegt, natürlich gefiltert wird; und eine spezielle Hefe, die weniger Fuselöle produziert als herkömmliche Brenner-Hefen.

Wenn es um die Qualität des Whiskeys geht, ist der Master Distiller eines der wichtigsten Glieder in der Produktionskette. Hier bei Wild Turkey arbeitet der geniale Jimmy Russel schon seit 1954 – die meiste Zeit davon als Master Distiller – und sorgt für eine konstant hohe Qualität. Seit 1981 wird er von seinem Sohn Eddi Russel unterstützt, mit dem nun die bereits vierte Generation von Russels für die Brennerei Wild Turkey arbeitet.



Außenansicht von Wild Turkey

Das Maischen

Da Wild Turkey Rye und Bourbon Whiskey produziert, kommen zwei verschiedene Mash Bills (Maischezusammensetzungen) zum Einsatz. Die Maische für den Bourbon besteht aus 75% Mais, 13% Roggen und 12% Gerste; die für den Rye aus 37% Mais, 51% Roggen und 12% Gerste.

Beim Kochen des Getreides benutzt Wild Turkey keinen hohen Druck, was sehr ungewöhnlich für amerikanischen Whiskey ist. Die Höchsttemperatur in den Kochern beträgt 100°C, und das Getreide wird sehr vorsichtig und langsam gekocht.



Mash Tuns von Wild Turkey

Die Gärung

Es gibt 21 Gärbehälter bei Wild Turkey. Die Gärung wird nur durch natürliche Hefe angeregt. Nichts anderes wird der Maische zugefügt. Bei der Gärung gibt es in dieser Brennerei eine Besonderheit: Der "Kuchen", der sich aufgrund der Aktivität der Hefe auf der Oberfläche der Maische bildet, ist nicht so dick und stark geformt wie bei anderen Brennereien. Dies rührt vom oben genannten besonderen Hefestamm her, der weniger Fuselöle produziert. Eine andere Eigenheit der Hefe von Wild Turkey kann nicht gesehen, sondern geschmeckt werden: Das Bier entwickelt ein schönes nussiges Aroma. Am Ende des Fermentationsprozesses hat das Bier einen Alkoholgehalt von 10-12% vol.



Gärbottiche von Wild Turkey



Column Still von Wild Turkey

Die Destillation

Die Column Still (Destillationskolonne) von Wild Turkey ist komplett aus Kupfer gefertigt. Sie ist 52 Fuß (ca. 15,85 Meter) hoch und hat einen Durchmesser von 5 Fuß (ca. 1,52 Meter). Auch bei der Destillation beschreitet Wild Turkey eigene Wege. Man brennt nicht bis zu einem hohen Alkoholgehalt, sondern nur bis 125 Proof (62,5% vol). Im sogenannten Doubler wird dieser Brand auf 128 Proof (64% vol) gebracht.

Die Philosophie von Wild Turkey ist die: Lieber so viel Wasser wie möglich durch die Maische schicken, als es zum Verdünnen des Rohbrands zu nehmen, bevor dieser in die Fässer gefüllt wird. Dies geschieht mit 115 Proof (57,5% vol).

Die Lagerhäuser

Nach gründlicher Untersuchung im sensorischen Labor, um die höchste Qualität zu garantieren, wird der bei den Amerikanern White Dog genannte Rohbrand durch (tornado- und hurricanefeste!) Rohre in das Gebäude geleitet, in dem er in Fässer gefüllt wird. Diese sind aus frischer Weißbeiche gefertigt und auf dem höchsten Grad (char no. 4) ausgekohlt. Die verwendeten Deckel sind auf Grad 3 ausgebrannt. Nach dem Befüllen werden die Fässer sorgfältig beschriftet.

Wild Turkey ist eine junge und moderne Brennerei, die ein automatisches System für den Transport der Fässer in die Lagerhäuser verwendet. Diese sind sieben Stockwerke hoch und beherbergen die Fässer mindestens zwei Jahre lang. Der meiste Whiskey bei Wild Turkey reift allerdings bedeutend länger. Nach der Modernisierung und dem Ausbau der Brennerei 2010 erhöht ein neues Lagerhaus mit Platz für 20.000 Fässer die Kapazitäten der Brennerei.



Die Lagerhäuser von Wild Turkey



Übersichtsplan der Brennerei

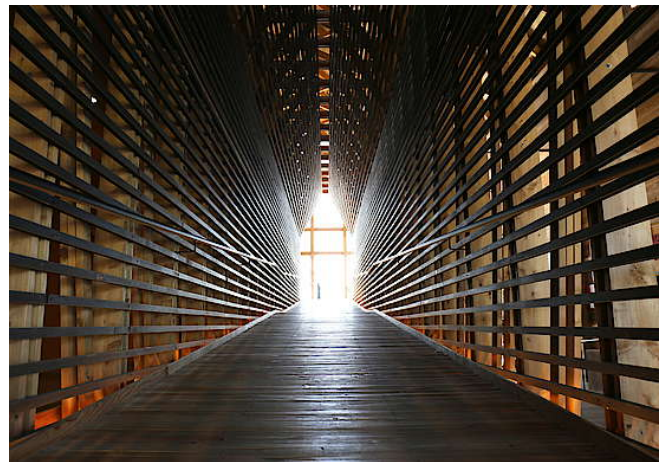
Die Geschichte

Die 1869 von den Gebrüdern Ripy gegründete Ripy Distillery war ein traditioneller Familienbetrieb. Ihr Bourbon wurde bald berühmt, und so hatten die Ripys die Ehre, Kentucky auf der Weltausstellung 1893 in Chicago zu vertreten. Während der Prohibition war die Brennerei einige Jahre lang geschlossen und wurde nach einer Modernisierung im Jahr 1933 wiedereröffnet.

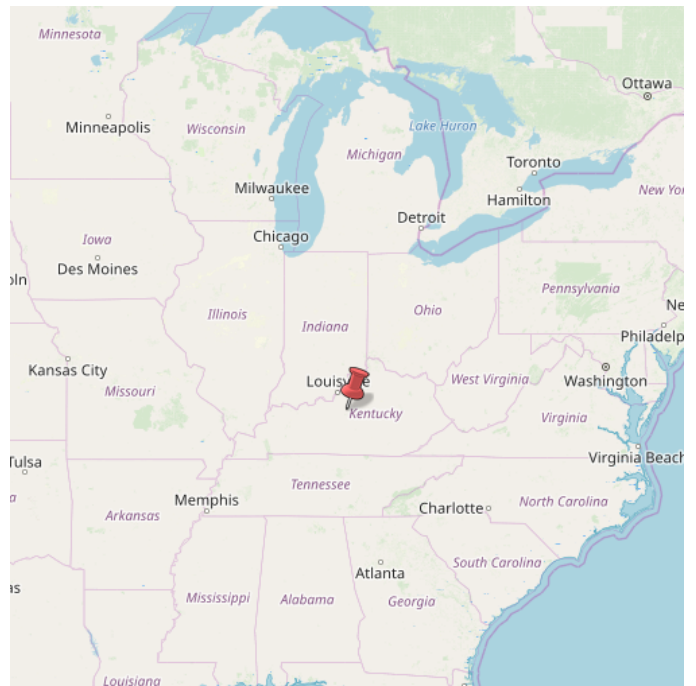
Austin, Nichols & Co., ein Großhändler aus New York City, übernahm die Brennerei in den 70ern und produzierte von da an seinen Wild Turkey Bourbon. 1980 wurde die Firma von Pernod Ricard gekauft, gehört nun aber seit 2009 zu Campari. Diese investierten 100 Millionen US-Dollar und ersetzten die alte Ripy Distillery 2010/11 durch eine neue, moderne Brennerei.

Das Besucherzentrum

Als Campari Wild Turkey kaufte und die Brennerei modernisierte, wurde auch ein neues Besucherzentrum gebaut.



Besucherzentrum von Wild Turkey



Willett

Willett ist ein bekannter Name im Whiskeygeschäft und steht für eine lange Tradition des Handels mit und der Herstellung von Kentucky Bourbon. Die Willett Distillery in Bardstow ist nagelneu und begann 2012 mit der Produktion, nachdem die alte Brennerei in Familienbesitz in den 80ern geschlossen worden war.

Der Whiskey

Die Willett Brennerei in Bardstown stellt einige Whiskeys im Namen von Heaven Hill her. Aber auch die Whiskeys, die im eigenen Namen hergestellt werden, haben einen langen und guten Ruf. Die erste Willett Brennerei wurde Anfang der 80er Jahre geschlossen.

Die Willett Distilling Company bietet heute eine große Palette verschiedener Abfüllungen an. Die neue Brennerei produziert zwar erst seit ein paar Jahren, doch es gibt viele ältere Abfüllungen. Die Familie Willett, unter dem Namen "Kentucky Bourbon Distillers" firmierend, arbeitete mit der Brennerei Heaven Hill in der direkten Nachbarschaft zusammen. Solange es auf dem Familienanwesen keine eigene Brennerei gab, ließ man die Whiskeys bei Heaven Hill produzieren, lagerte die Fässer in eigenen Lagerhäusern und verkaufte den Whiskey weltweit, speziell auf dem asiatischen Markt.

Willett Pot Still Reserve ist ein sehr eleganter und milder Kentucky Straight Bourbon Whiskey, der in Pot Stills gebrannt wird. Die Maische für diesen Bourbon besteht aus relativ hohen Anteilen von Roggen und Gerste, so dass die Vanille- und Eichearomen von würzigen Kokosnuss-, Zimt-, Fenchel- und Minzenoten ergänzt werden.

Doch nicht nur Bourbon, sondern auch Rye findet sich in der Produktpalette von Willett, so zum Beispiel der Willett Family Estate Rye, ein vierjähriger Whiskey mit würzigen und intensiven Aromen von Minze, Pfeffer und Ingwer.

Die neue Willett Distillery betreibt sowohl eine Pot Still als auch eine Destillationskolonne und kann somit sehr unterschiedliche Whiskeys herstellen. Man darf gespannt sein, wie der erste Willett Kentucky Straight Bourbon schmecken wird. Da die Produktion in der neuen Brennerei 2012 begann, wurde 2016 der neue Whisky von Willett veröffentlicht. Im selben Jahr kamen der 'neue' Old Bardstown 90 proof sowie der 'neue' Old Bardstown Bottled in Bond Bourbon auf den Markt.

Die Produktion

Bei der Produktion in der Willett Distillery verbinden sich Tradition und Handwerkskunst mit neuen Technologien. Die malerische Brennerei sieht ein bisschen so aus, als sei die Zeit hier in Bardstown stehen geblieben. Doch die Infrastruktur im Innern des von Even Kulsween, Ehemann einer Willett-Tochter, sanierten Brennereigebäudes ermöglicht es Willett, auf höchstem Standard zu produzieren.



Brennhaus von Willet

Das Maischen

Aus dem großen Getreidesilo, das man sieht, sobald man das Brennereigelände betritt, kommt der Mais in die beiden großen Kocher, die 3.000 Gallonen (11.356 Liter) bzw. 6.000 Gallonen (22.713 Liter) fassen, um für die Maische vorbereitet zu werden. Ein pneumatisches Getreidefördersystem und eine Hammermühle kümmern sich um das andere Getreide, das alles zusammen die Maische für den Willett Whiskey ergibt. Es werden unterschiedliche Maischezusammensetzungen verwendet, so dass der Anteil der jeweiligen Getreideart variiert. Die überlieferten Maischezusammensetzungen aus der alten Willett Distillery von 1935 werden ebenso verwendet wie neue Mischungen. Die erste Maische, die am 18. Januar 2012 hier in der neuen Brennerei angesetzt wurde, enthielt zum Beispiel 72% Mais, 12% Roggen und 15% Gerste, um einen weichen und süßen Willett Kentucky Bourbon zu kreieren.



Malzsilo von Willet

Die Gärung

Es gibt sieben Gärbehälter mit je 10.000 Gallonen (37.854 Litern) Fassungsvermögen in der Willett Distillery in Bardstown.



Gärbehälter von Willett

Die Destillation

Zum einen gibt es eine Pot Still in der Willett Distillery (1.200 Gallonen/5.542 Liter), zum anderen auch eine beeindruckende Destillationskolonne aus Edelstahl. Die Kombination aus beiden erlaubt es Willett, ein großes Spektrum verschiedener Whiskeys herzustellen.

Die Pot Still hat eine ungewöhnliche Form mit dem gedrungenen Unterteil und dem hohen, dünnen Hals. Einige neue Abfüllungen von Willett Whiskey verwenden Flaschen in der Form dieser Pot Still. Eine Säule mit mehreren Einlegeplatten am Kopf der Pot Still erlaubt es dem Master Distiller, verschiedene Arten von Rohbrand zu erzeugen.

Die Destillationskolonne aus Edelstahl mit einem Durchmesser von 24 Zoll (ca. 61 cm) hat sechzehn Destillationsböden und sechs Rektifikationsböden. Einer der letzten ist aus Kupfer, um den Kontakt des Brandes mit Kupfer zu ermöglichen.

Zwei Spirit Safes (Brandtresore) komplettieren die Destillationseinheit.



Pot Still von Willett

Fassabfüllung und Lagerhäuser

Neben dem Brennhaus befindet sich das Gebäude, in dem die Fässer befüllt werden. Dies geschieht immer noch auf dieselbe einfache Weise wie wahrscheinlich zu den Zeiten der alten Willett Distillery. Nachdem die frischen Weißeichenfässer befüllt worden sind, werden sie in eines der Lagerhäuser zur Reifung gerollt.



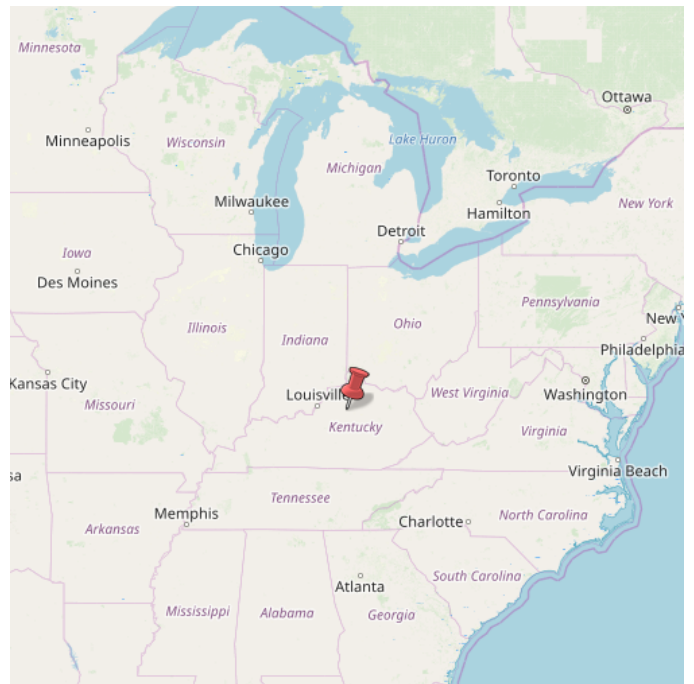
Transportschienen für die Fässer

Die Geschichte

Als im Jahr 1936 die erste Willett Distillery in Bardstown eröffnet wurde, wohnte die Familie Willett bereits seit Generationen hier. John David Willett, geboren 1841, war das erste Familienmitglied, das im Whiskey-Geschäft tätig war. Er war Master Distiller bei verschiedenen Brennereien in und um Bardstown, wo er viele Maischerezepte entwickelte, die die Familie noch heute benutzt. Die folgenden Generationen hielten die Tradition aufrecht, und 1936 gründeten die Brüder Thompson und Johnny Willett die Willett Distilling Company. Sie errichteten eine Brennerei auf dem Familienhof und stellten am 17. März 1937 ihren ersten eigenen Whiskey her.

Die Firma war bis in die frühen 1980er Jahre aktiv und beschäftigte viele Familienangehörige. Doch die Zeiten für Whiskeyproduzenten wurden schwierig und die Willett Distillery musste schließen.

Der norwegische Ehemann von Martha Harriet Willett, Evan Kulsveen, kaufte das Grundstück 1984 und ließ die Brennerei und die Lagerhäuser unter großem Aufwand sanieren. Evans Ehefrau, Sohn, Tochter und Schwiegersohn stießen ebenfalls zur Firma hinzu, und schließlich wurde am 21. Januar 2012 das erste Fass der neuen Willett Distillery befüllt.



Woodford Reserve

Woodford Reserve ist eine besondere Bourbon-Brennerei in Versailles, Kentucky, die sich von anderen unterscheidet. Im Gegensatz zu herkömmlichen Bourbon-Brennereien, die mit Destillationskolonnen brennen, hat man hier drei Pot Stills und kreierte daraus einen dreifach gebrannten aromatischen Whiskey. Die ehemalige Labrot & Graham Brennerei gehört zum amerikanischen Brown-Forman Konzern, der die Brennerei 1940 erwarb.

Der Whiskey

Woodford Reserve hat drei verschiedene Abfüllungen im Kernsegment. Alle drei werden auf dieselbe Art, mit demselben Wasser und derselben Hefe gebrannt und mit 45,2% vol (90,4 proof) abgefüllt.

Der Distiller's Select ist ein Kentucky Straight Bourbon Whiskey, der 1996 auf dem amerikanischen Markt eingeführt wurde und bereits zu einem der erfolgreichsten Bourbons weltweit geworden ist. Der schön ausbalancierte Geschmack vereint würzige Aromen mit süßem Karamell, Vanille, Kakao, Zimt und Eiche.

Beim Double Oaked Kentucky Straight Bourbon erfolgte nach der ersten Reifung ein Finish in besonders stark getoasteten Eichenfässern. Die zweiten Fässer wurden viermal länger getoastet als die ersten (40 Minuten statt 10 Minuten), aber nur ein Fünftel so lange ausgekohlt (5 Sekunden statt 25 Sekunden). Das längere Toasten spaltet mehr Lignin/Protein im Holz, was zu süßeren Aromen im Bourbon führt.

Der Kentucky Straight Rye Whiskey ist die dritte Abfüllung von Woodford Reserve, die 2015 eingeführt wurde. Statt mehrheitlich Mais hat man hier 53% Roggen in der Maische. Dies führt zu sehr würzigen Aromen, Klee, Zimt, Tabak, Pfeffer und einem langen, fruchtigen Abgang.

Neben diesen drei Standardabfüllungen gibt es auch einige Sondereditionen, wie die Woodford Master's Collection. Die Abfüllungen aus dieser Reihe sind eine Art Experiment, da Chris Morris jeweils eine der Quellen des Geschmacks verändert, entweder das Wasser, das Getreide, die Gärung, das Brennen oder die Reifung.

Die Produktion

Chris Morris ist der Master Distiller von Woodford Reserve. In seinen Händen liegt die Herstellung des Whiskeys genauso wie die Auswahl der Fässer und das Kreieren neuer Abfüllungen. Er kam 1976 zu Brown-Forman und ist seit 2004 Master Distiller bei Woodford Reserve.

Woodford Reserve produziert in kleinen Chargen (Small Batch), und jede Flasche ist mit der Nummer der Charge und der Flaschennummer versehen.



Außenansicht der Brennerei

Das Maischen

Früher wurde das Wasser für die Destillation aus einem kleinen Bach entnommen, der neben der Brennerei fließt. Mittlerweile gibt es jedoch einen tiefen Brunnen, der Woodford Reserve das ganze Jahr über mit klarem Wasser versorgt. Mit diesem Wasser wird das Getreide vermaischt. Die Maische für den Bourbon setzt sich aus 72% Mais, 18% Roggen und 10% gemälzter Gerste zusammen. Die Enzyme in der Gerste sind für die Umwandlung von Stärke in Zucker notwendig. Die Maische für den Rye enthält weniger Mais, dafür aber 53% Roggen.

Die Gärung

Wie die meisten Brennereien hat Woodford Reserve ihren eigenen Hefestamm. Die spezielle Hefe sorgt für eine langsame Gärung, die ungefähr sechs Tage dauert. Das Bier entwickelt somit sehr fruchtige Aromen. Auch die kleinen Gärbehälter mit 7.500 Gallonen (28.391 Litern) Fassungsvermögen sorgen für eine langsame Gärung, da die Wärme schnell entweichen kann, was geringere Maischetemperaturen zur Folge hat. Da Woodford Reserve mit dem Sour-Mash-Verfahren arbeitet, werden Teile der Rückstände des ersten Durchgangs vom vorherigen Brennvorgang mit eingemischt. Sie machen etwa 6% der Maische aus.



Gärbehälter von Woodford Reserve

Die Destillation

Drei Pot Stills aus Kupfer sind der ganze Stolz der Brennerei und machen den Woodford Reserve zu etwas ganz Besonderem. Sie sehen wie schottische Pot Stills aus, doch der Brennvorgang gestaltet sich hier etwas anders: In die Beer Still werden nicht nur das flüssige Bier, sondern auch die festen Rückstände eingefüllt. Nach dem Brennvorgang kann die Brennblase am Boden geöffnet werden, um die Rückstände herauszuholen. Diese werden dann für die nächste Maische verwendet (Sour-Mash-Verfahren). Der zweite Brennvorgang in der High Wine Still wird dann nur mit der Flüssigkeit durchgeführt, ebenso wie der dritte Brennvorgang in der Spirit Still. Der daraus resultierende Rohbrand hat einen Alkoholgehalt von 79% vol (158 proof). Wegen der Rückflusskugel in jeder der drei Brennblasen hat das Destillat intensiven Kontakt mit dem Kupfer, was dem Woodford Reserve viele fruchtige Aromen beschert.

Der Spirit Safe (Brandtresor) von Woodford Reserve könnte Liebhabern von schottischem Whisky bekannt vorkommen. Er wurde bei Forsyths im schottischen Rothes gefertigt, die die meisten Brennblasen und weitere Destillerie-Gerätschaften herstellen.



Die Pot Stills von Woodford Reserve

Die Lagerhäuser

Woodford Reserve gehört zu Brown-Forman, was ihnen das Privileg einbringt, Fässer ganz nach den eigenen Spezifikationen bei der konzerneigenen Böttcherei in Louisville bestellen zu können. So sind z. B. die Fässer für den Woodford Reserve Bourbon aus Dauben gefertigt, die ca. neun Monate lang den natürlichen Witterungsbedingungen ausgesetzt waren. Nach dieser Behandlung ist das Holz sozusagen "vorgereift" und gibt weniger Bitteraromen ab als normale frische Fässer.

Der Rohbrand (White Dog) wird auf 55% vol (110 proof) verdünnt, bevor er in die Fässer gefüllt wird. Keine andere Brennerei befüllt ihre Fässer mit derart geringer Alkoholstärke. Wenn der Whiskey schon vor der Fassbefüllung statt erst vor der Abfüllung in Flaschen verdünnt wird, kommt es zu mehr Kontakt zwischen Whiskey und Holz.

Die Fässer werden bei Woodford Reserve immer noch von Hand beschriftet.

Die Lagerhäuser sind aus Backstein und wurden Ende des 19. Jahrhunderts erbaut. Um die Reifung zu unterstützen und zu beschleunigen, werden die Lagerhäuser abwechselnd aufgeheizt und heruntergekühlt. Da sich der Whiskey bei den Temperaturschwankungen ausdehnt und wieder zusammenzieht, wird er ins Holz getrieben und kann so viel mehr mit dem Holz reagieren als bei normaler Reifung.



Lagerhaus von Woodford Reserve

Die Geschichte

Als Elijah Pepper im Jahr 1812 eine Brennerei eröffnete, um seinen Old Pepper Whiskey herzustellen, hätte er sich wohl nicht träumen lassen, dass mehr als 200 Jahre später immer noch eine Brennerei auf demselben Gelände stehen würde. 1878 kauften Labrot & Graham die Brennerei und verkauften sie 1941 an Brown-Forman. Das Whiskeygeschäft hatte immer seine Höhen und Tiefen und als es zu einem starken Rückgang auf dem Bourbonmarkt kam, wurde die Brennerei stillgelegt und 1970 sogar verkauft. Alle Geräte und Einbauten wurden demontiert. Als das Interesse an Single Malt und Bourbon Whiskey wieder zuzunehmen begann, kaufte Brown-Forman das Brennereigelände zurück, baute die Brennerei neu auf und begann wieder ganz von vorne, modern und innovativ. Woodford Reserve ist die kleinste Bourbon-Brennerei in Kentucky. Und wenn Sie die schönen grauen Steingebäude in der bezaubernden Umgebung sehen, werden Sie wohl zustimmen, dass es auch die schönste ist.

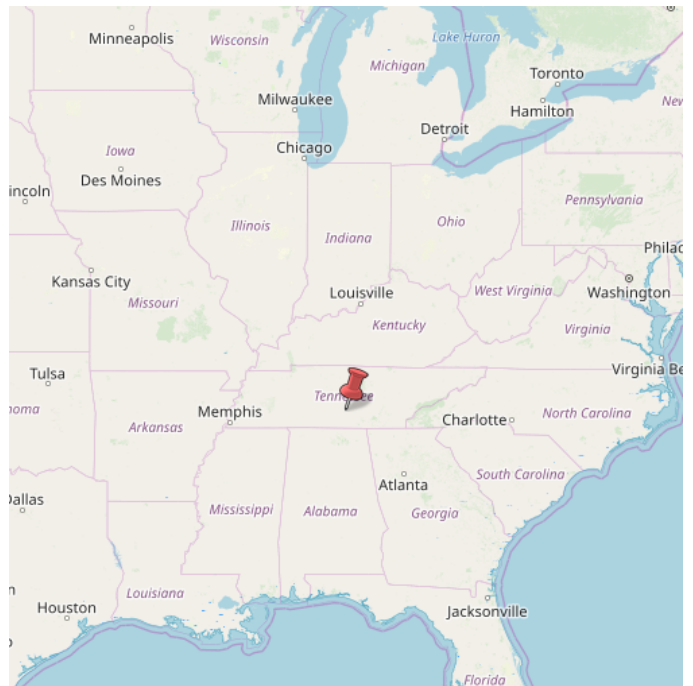
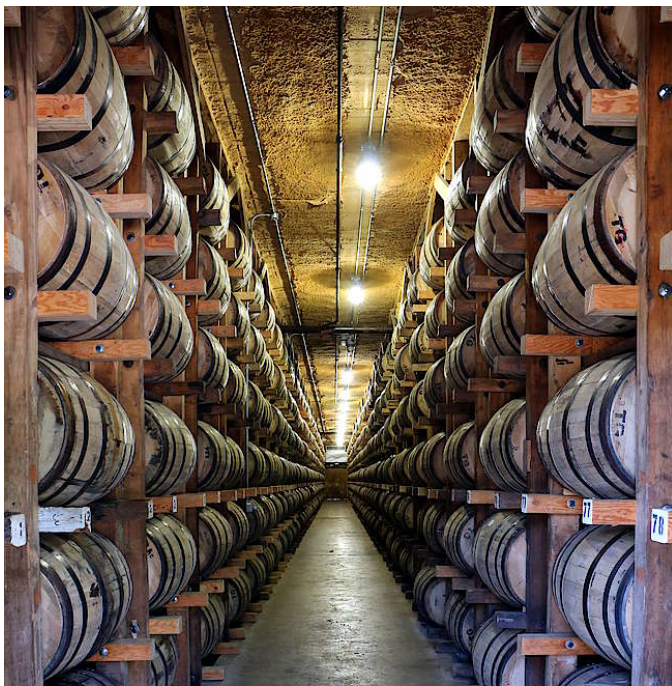
Das Besucherzentrum

Das Besucherzentrum ist täglich geöffnet.

Es werden auch besondere Touren angeboten wie z. B. eine "National Landmark Tour" oder eine "Corn to Cork Tour". Bei diesen Touren muss reserviert werden.



Besucherzentrum von Woodford Reserve



George Dickel

Die George Dickel Destillerie befindet sich in dem ruhigen Ort Cascade Hollow bei Tullahoma in Tennessee. Die Brennerei produziert keinen gewöhnlichen Bourbon, sondern, wie es auf ihrer Homepage angepriesen wird, Tennessee Whisky. George Dickel ist trotzdem ein ganz normaler Straight Bourbon Whisky mit dem einzigen Unterschied, dass er in Tennessee produziert wird. Das sind beides Voraussetzungen, um ihr Produkt als Tennessee Whisky zu vermarkten.

Jeder kennt den berühmteren Jack Daniel's, deshalb ist es nun an der Zeit, den weniger bekannten Vertreter, der ebenso das typische "charcoal-mellowing" anwendet, vorzustellen.

Der Whisky

Durch das "charcoal-mellowing" ist George Dickel sehr angenehm und weich. Wie Sie wahrscheinlich bereits schon bemerkt haben, wird George Dickel "Whisky" und nicht "Whiskey" geschrieben. Das liegt daran, dass der Gründer George A. Dickel ausdrücken wollte, dass sein Whisky genauso gut wie ein richtiger Scotch ist.

George Dickel bietet eine große Auswahl an Abfüllungen an: Der George Dickel No. 1 ist ein ausgezeichnete NAS-Whisky (Whisky ohne Altersangabe), der aus weißem Mais hergestellt wird. Der No. 8 ist wahrscheinlich die bekannteste Abfüllung der Brennerei. Er besitzt eine schöne Balance aus Aromen wie Karamell, Holz, Ahorn und Buttermais. No. 12 stammt aus den 90er Jahren und weist intensive Eichenaromen, Vanille, Butter und Rauch auf. Der George Dickel "Rye" ist etwas ganz anderes, denn er wurde aus einer anderen Maische (95% Rye und 5% gemälzte Gerste) hergestellt. Der "Rye" ist schön würzig, mit einem angenehmen Finish.

Die Produktion

Der George Dickel Whisky darf sich wirklich "handcrafted" nennen: Viele Schritte, die in anderen Brennereien Maschinen durchführen, werden hier noch mit der Hand erledigt. Die alte Mais-Waage zum Beispiel funktioniert noch mit altmodischen Hebeln und nicht wie bei anderen Destillieren mit Elektrizität.

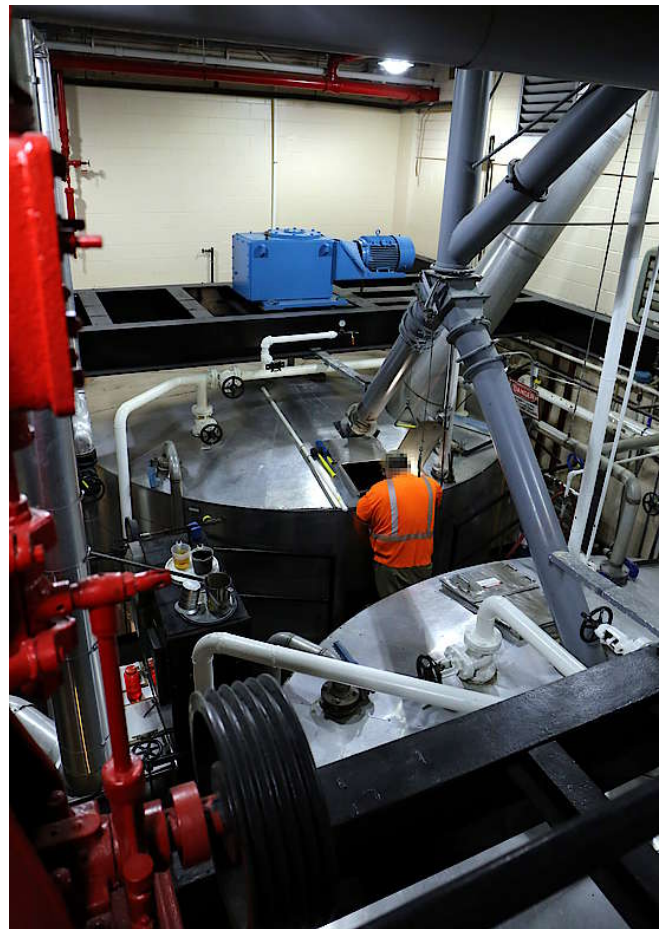
Das benötigte Wasser wird aus einem Bach bezogen, der aus einem Brunnen drei Meilen weiter entspringt. Das Wasser fließt durch Kalkstein, so dass es sehr sanft und rein ist.



Brennhaus von George Dickel

Die Mälzerei

George Dickel basiert auf einer Maische aus 84% Mais, 8% Roggen und 8% gemälzter Gerste. Das Korn wird erst mit einer Hammermühle zerkleinert und anschließend in zwei Maischbottichen, mit einer Kapazität von 9.500 Gallonen, gemischt. George Dickel ist ein "sour mash" Whisky, was bedeutet, dass ein kleiner Rest aus der letzten Destillation der Maische hinzugefügt wird. Trotz des Namens hat dieser Prozess keinen Einfluss auf den Geschmack. Er sorgt nur für einen hefefreundlichen pH-Wert und eine zuverlässige Kontinuität für die folgende Destillation.



George Dickel Mash Tub

Die Gärung

Zwei Maischbottiche füllen einen Gärbehälter - ungekühlt und unbeheizt. Die Gärung wird ohne Beeinflussung der natürlichen Temperaturen durchgeführt. Die Destillerie verwendet pro Gärungsprozess 5,5 Kilo Hefe, die die Brennerei auf der eigenen Hefe-Farm züchtet. Nach diesem Vorgang hat das Biergemisch einen Alkoholgehalt von ca. 8%.



George Dickel Gärbottich



Doubler Tank von George Dickel

Die Brennblasen

Nachdem das Bier vollständig im "beer well" gesammelt wurde, wird es in das "still house" gepumpt. Dort wird es in einer "column still" auf einen Alkoholgehalt von 57% Alkoholgehalt hochdestilliert. Schließlich konzentriert ein "doubler" das Destillat auf 65% ABV. Das entstandene Resultat stellt nun den sogenannten "white dog" dar, der bei George Dickel für die nächsten Jahre in Fässer gefüllt und dort reifen wird.

Das Charcoal Mellowing

Aber bevor der Roh-Brand in Fässer gefüllt werden kann, muss er noch durch das "charcoal mellowing". Auf der Brennerei-Anlage befindet sich ein 15 Fuß hoher Stapel Baumstämme von Zucker-Ahorn-Bäumen. Diese werden in kleine Balken gehakt und im Anschluss zu Holzkohle verbrannt. Die Holzkohle wird dann in einen Kessel geschaufelt, in dem der Roh-Brand nun ganz langsam hineingefüllt und von der Holzkohle gefiltert wird. Dieser Prozess dauert ca. 7-10 Tage. Einen wichtigen Schritt darf man hier nicht vergessen: Der "white dog" wird, bevor er durch die Holzkohle fließt, abgekühlt. Diese Vorgehensweise wurde eingeführt, als die Brennerei festgestellt hat, dass ihr Whisky im Winter einen viel besseren Geschmack hatte.



Charcoal Mellowing

Die Lagerhäuser

Die verwendeten Fässer bestehen aus amerikanischer Weiß-Eiche. Bevor die Fässer befüllt werden, werden sie ausgebrannt. George Dickel toasted ihre Fässer auf "Char Level 4", auch "alligator char" genannt. Die Fässer werden von Hand beschriftet und dann in einem einstöckigen Lagerhaus gelagert. Dadurch soll verhindert werden, dass die Fässer während der Reifezeit gedreht werden, was den Geschmack beeinträchtigen könnte. Die Lagerhäuser wurden aus Blech und nicht weit entfernt voneinander gebaut, damit alle Fässer einheitlich reifen.



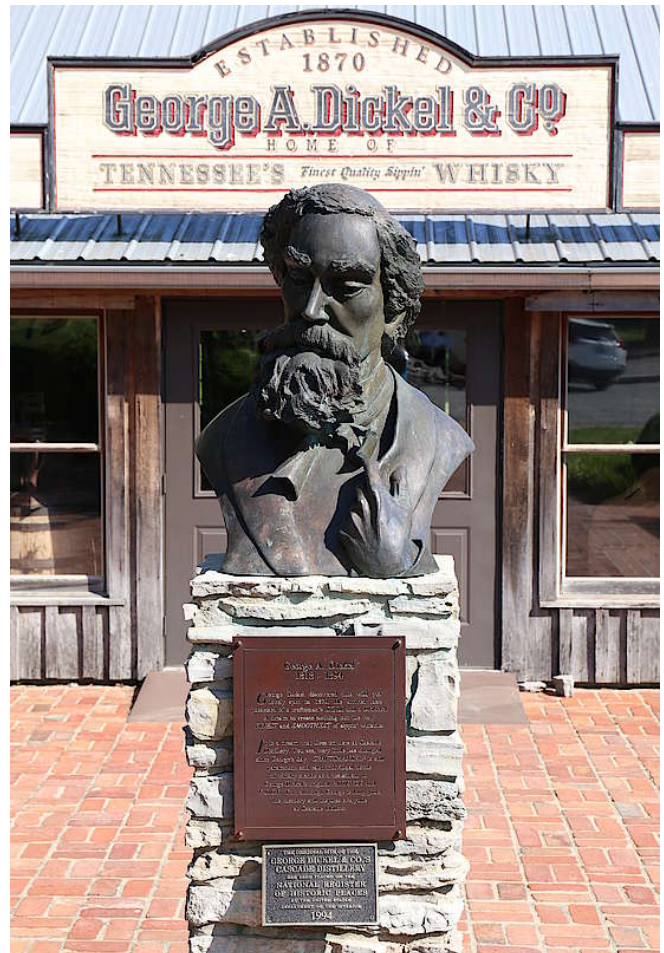
Im George Dickel Lagerhaus

Die Geschichte

Als George A. Dickel, der 1818 in Deutschland geboren wurde, im Alter von 26 Jahren in die USA einwanderte, war er in der Schuh-Branche tätig. Erst danach begann er in der Stadt Nashville mit dem Verkauf alkoholischer Getränke. 1870 fing er schließlich in Cascade Hollow an, seinen eigenen Whisky herzustellen. Dieser war lange Zeit unter dem Namen "Cascade Tennessee Whisky" bekannt. Nach dem Tod von George Dickel im Jahr 1894 wurde der Whisky erfolgreich auf den jetzigen Namen "George Dickel Tennessee Whisky" umbenannt. Die Destillerie wurde daraufhin von seiner Frau Augusta und seinem Schwager Victor Schwab weitergeführt.

Die Prohibition zwang Schwab die Brennerei in Cascade Hollow zu schließen. Daraufhin zog er nach Kentucky, wo er bis zu seinem Tod im Jahr 1924 Whisky produzierte. Die Schenley Distilling Company kaufte 1937 die Marken Dickel und Cascade Hollow und baute 1958 eine neue Destillerie, die sich ganz in der Nähe der Alten befindet. Genauer gesagt war es eine Rekonstruktion der alten Brennerei, denn sie verwendete das selbe Rezept und die selbe Wasserquelle.

Zwischen 1999 und 2003 wurde die Produktion aufgrund eines Besitzerwechsels stillgelegt. Seitdem die Brennerei in Diageos Besitz ist, werden ständig neue Abfüllungen auf Basis der alten Rezepte veröffentlicht.



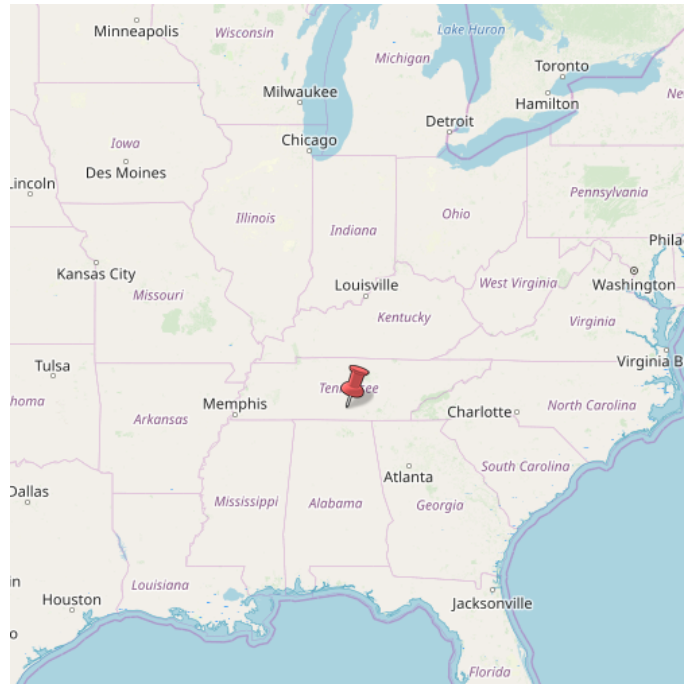
Büste von George A. Dickel

Das Besucherzentrum

Es werden Montag bis Samstag Destillerie-Touren angeboten, aber rufen Sie am Besten vorher nochmal an und vergessen Sie nicht: Alle Besucher sind verpflichtet festes Schuhwerk anzuziehen. Offene Schuhe oder High Heels sind nicht gestattet!



George Dickel Tasting Haus



Jack Daniel's

Er ist einer der bekanntesten und meistverkauften Whiskeys der Welt: Jack Daniel's Tennessee Whiskey. Die Heimat von Jack Daniel's ist Lynchburg, eine Stadt etwa 70 Meilen südlich von Nashville. Hier wird eigentlich ganz normaler Bourbon Whiskey produziert, aber dahinter steckt noch mehr. 1944 erhielt die Destillerie nämlich eine amtliche Zusage, dass Tennessee Whiskey zu einer eigenen Klassifizierung wird, begründet wurde das aufgrund des sogenannten "charcoal mellowing" (auch "Lincoln County Process" genannt).

Der Whiskey

Die Destillerie ist stolz darauf, immer noch das traditionelle Rezept, das der Gründer Jasper Newton "Jack" Daniel entwickelt hat, zu verwenden. Manche sagen, es wäre sein siebter Versuch, die perfekte Whiskey-Maische zu generieren, daher vielleicht auch der Name Jack Daniels Old Nr. 7. Andere wiederum behaupten, es sei die Registrierungsnummer, die Jack für die Eröffnung seiner Brennerei erhielt. Wieder andere vermuten die "7" könnte eine Tracking-Nummer der Eisenbahngesellschaft sein, mit der die Fässer transportiert wurden. Wir können somit leider nicht mit Sicherheit sagen, woher der Name genau stammt, aber was wir wissen ist, dass Jack Daniel's Old Nr. 7 eine der berühmtesten Whiskey-Abfüllungen der Welt ist. Er besitzt einen leichten, milden Körper, ist etwas ölig mit süßen Aromen wie Honig und Vanille und weiteren Noten von Eiche und Schokolade.

Die Produktion

Nicht nur das Rezept, sondern auch der Produktionsprozess wird traditionell gehandhabt. Natürlich gibt es Computer und moderne Maschinen, aber die Art des Maischens, des Brennens, des "charcoal mellowings" und die der Reifung ist immer noch dieselbe wie im 19. Jahrhundert. Wie bereits erwähnt, wird der Whiskey mit dem vom Gründer Jasper Daniel selbst erstellten Originalrezept produziert. Es basiert auf einer Maische aus 80% Mais, 12% gemälzter Gerste und 8% Roggen. Der Mais und die Gerste sind aus den USA und der Roggen wird aus Teilen Kanadas bezogen. Das Korn wird in insgesamt zwölf großen Silos, davon acht für Mais, zwei für Roggen und zwei weitere für Gerste, gelagert.



Jack Daniel's Brennhaus

Das Mashing

Ein Geheimnis des milden Geschmacks von Jack Daniel's ist das verwendete Wasser: Es wird von einer Quelle vor Ort bezogen. Auf dem Weg fließt das Wasser Meter für Meter durch Kalkstein, der das enthaltene Eisen filtert. Das Ergebnis ist ein sehr sanftes Wasser ohne einen Hauch Bitterkeit, ideal zum Maischen von Mais, Gerste und Roggen. Für das Maischen werden außerdem keine künstlichen, sondern ausschließlich natürliche Enzyme, verwendet. Die Brennerei arbeitet noch nach dem alten "sour mash" Prozess, was bedeutet, dass immer ein kleiner Teil der vorherigen Maische zur frischen hinzugefügt wird.



Gärbottich von Jack Daniel's

Die Fermentation

Es gibt in der Brennerei 64 Fermenter mit einer Gesamtkapazität von 40.000 Gallonen. Das klingt nach sehr viel, aber die Destillerie muss ja auch einen stetig wachsenden Whiskey-Markt befriedigen. Jack Daniel's verwendet, um dieselbe Qualität und dasselbe Aroma im Laufe der Jahre beizubehalten, seine eigenen Hefestämme. Diese werden der Fermentation hinzugefügt, um die wenigen Tage bis zur Umwandlung in Bier zu steuern.

Die Destillation

Das entstandene Bier wird im Anschluss in die "column stills", die von unten bedampft werden, gepumpt. Die Stills bestehen aus Kupfer, denn Kupfer dient als sehr guter Katalysator um ein mildes Destillat zu gewinnen. Der gewonnene Rohbrand wird im Anschluss in einen Doubler gefüllt, wo er ein zweites Mal destilliert wird. Danach wird er durch die Kondensatoren abgekühlt und ist bereit für den nächsten Schritt. Ab hier darf er sich "Bourbon" nennen, wenn man den Rohbrand in Fässer füllen und reifen würde. Damit er aber ein "Tennessee Whiskey" wird, folgt nun das "charcoal mellowing".



Jack Daniel's Brennblase

Das Charcoal Mellowing

Der "new Spirit" auch "white dog" genannt, wird nun in große Tanks voller Holzkohle gefüllt. Dieser Prozess geschieht tropfenweise und dauert sehr lange. Während der Spirit durch die 10 Fuß (3,3 Meter) hohe, zusammengepresste Holzkohle tropft, wird der Rohbrand gefiltert und dadurch noch milder. Die Holzkohle entsteht durch das langsame Abbrennen von Zuckerahorn. Dieser Prozess findet direkt auf der Brennereianlage statt.



Holzkohleproduktion für das Charcoal Mellowing

Die Lagerhäuser

Bei Jack Daniel's gibt es für die Reifung der Fässer mehrstöckige Lagerhäuser. Die meisten davon sind drei Stockwerke hoch. Es gibt jedoch auch einige, die sogar bis zu sieben Stockwerke hoch sind. Sie enthalten mehrere tausend Fässer. Da die Temperatur unten am Boden und an der Decke der Lagerhäuser unterschiedlich ist, variiert der Reifungsprozess, je nachdem wo ein Fass gelagert wird. Das nutzt Jack Daniel's zum Vorteil, indem sie die unterschiedlichen Produkte gezielt an verschiedenen Positionen im Lager unterbringen. Die Reifung in der Destillerie beträgt zwischen vier und sechs Jahren, je nach gewünschtem Endergebnis und dem individuellen Einfluss des Fasses. Die Fässer bestehen alle aus neuer amerikanischer Weißeiche und werden, bevor man sie mit dem Rohbrand befüllt, getoastet und ausgebrannt. Die Brennerei besitzt, um eine Versorgung mit Fässern und deren Qualität zu gewährleisten, eine eigene Fassbinderei.



Lagerhaus von Jack Daniel's

Die Abfüllanlage

Die Destillerie ist ein sehr großer Whiskeyhersteller. Dadurch gibt es nicht nur eine bestimmte Richtung, sondern viele unterschiedliche Abfüllungen, z. B. den Jack Daniel's Single Cask. Alle Prozesse vom Abfüllen bis zur Qualitätskontrolle werden hintereinander durchgeführt. Das berühmte schwarze Label war übrigens nicht immer schwarz. Jack Daniel etikettierte seine Abfüllungen früher noch mit einem grünen Label und erst sein Neffe änderte dies, nachdem Jack verstorben war, in schwarz.

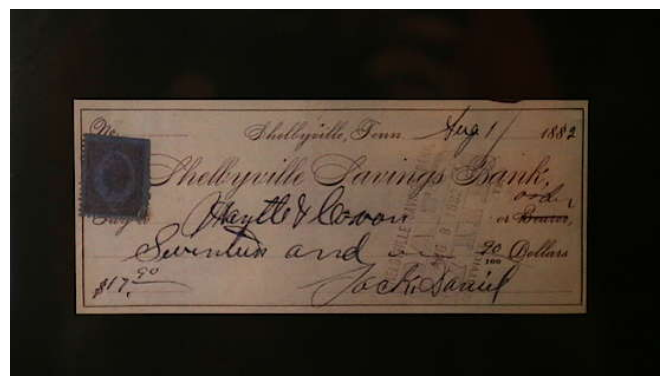


Jack Daniel's Abfüllanlage

Die Geschichte

Jasper Newton Daniel, kurz Jack Daniel, wurde in Lynchburg geboren. Leider wissen wir kein genaues Geburtsdatum, aber einige Quellen behaupten, er wurde im Jahr 1846 geboren. Wieder andere sagen, es wäre 1850 gewesen, und einige präzisieren es sogar noch und meinen, er wurde im September geboren. Jacks Mutter starb kurz nach seiner Geburt und aufgrund der 10 bis 12 Kinder (hier gibt es auch wieder verschiedene Aussagen) und nach der erneuten Heirat seines Vaters verließ Jack, im Alter von sechs (oder sieben) Jahren, sein Zuhause. Er wurde dann von Dan Call, einem Freund der Familie und gleichzeitig der örtliche lutherische Pfarrer, aufgezogen. Dan war nicht nur ein Pfarrer, sondern auch ein Brenner, wodurch Jack alles über Whiskey lernte. Mit etwa 14 Jahren kaufte er die Brennerei in Lincoln County Dan ab, zog dann aber kurz darauf auf ein Grundstück in Lynchburg. Dort gab es perfektes Quellwasser für guten Whiskey. Jack optimierte den Produktionsprozess, erfand sein noch heute bekanntes Whiskeyrezept und registrierte im Anschluss die Destillerie, die damit die erste registrierte Brennerei in den USA war.

Jack Daniel war nie verheiratet und hatte auch keine Kinder, also vermachte er das Grundstück samt Brennerei seinem Neffen Lem Motlow. Jack starb im Jahr 1911 (es heißt, er brach sich einen Zeh, indem er gegen seinen Safe trat und dadurch eine schwere Infektion samt Blutvergiftung erlitt, die ihn bis zu seinem Tod begleitete). Lem Motlow leistete hervorragende Arbeit, denn als in Tennessee im Jahr 1910 das Alkoholverbot in Kraft trat, zog er nach St. Louis und destillierte dort weiter. Im Jahr 1920 weitete sich das Verbot aus und die Brennerei musste geschlossen werden. Lem Mortlow ging zurück nach Lynchburg, wendete sich dort an den Staatssenator und versuchte so seine Brennerei in Lynchburg wieder zu eröffnen, was ihm letztendlich gelang. Die Produktion wurde 1938 wieder aufgenommen. Er musste jedoch versprechen, dass dort kein Whiskey konsumiert wird. Nachdem Lem Motlow im Jahr 1947 gestorben war, übernahmen seine Kinder die Leitung, bis sie die Destillerie 1956 an die Brown-Forman Corporation verkauften.



Scheck von Jack Daniel

Das Besucherzentrum

Obwohl der Jack Daniel's Tennessee Whiskey in Lynchburg produziert wird und der Moore County mehr als 200.000 Touristen jährlich anlockt, ist der Alkoholkonsum dort aufgrund eines Gesetzes aus der Prohibitionszeit, das noch nicht abgeschafft wurde, immer noch verboten. Es gibt jedoch eine kleine Ausnahme: Der Verkauf von Whiskey in der Brennerei und dem dazugehörigen Besucherzentrum ist erlaubt. Das Besucherzentrum wurde 1999 fertiggestellt und erzählt die Geschichte von Jack Daniel und der Brennerei. Die Touren dauern etwa eine Stunde und werden Montag bis Sonntag von 9.00 bis 16.30 Uhr angeboten.



Eingang zur Brennerei