

Destilliertes Bier ohne Hopfen

■ OWEN: Immanuel Gruel, Thomas Dannenmann und Thomas Rabel produzieren schwäbischen Whisky – Der lange Weg vom Fass in die Flasche

Whisky made in Owen kann sich trinken lassen. In den vergangenen Jahrzehnten hat die schwäbische Variante der Edelspirituose einen enormen Qualitätsschub erfahren. Der Weg, bis sie in die Flasche kommt, ist allerdings lang.

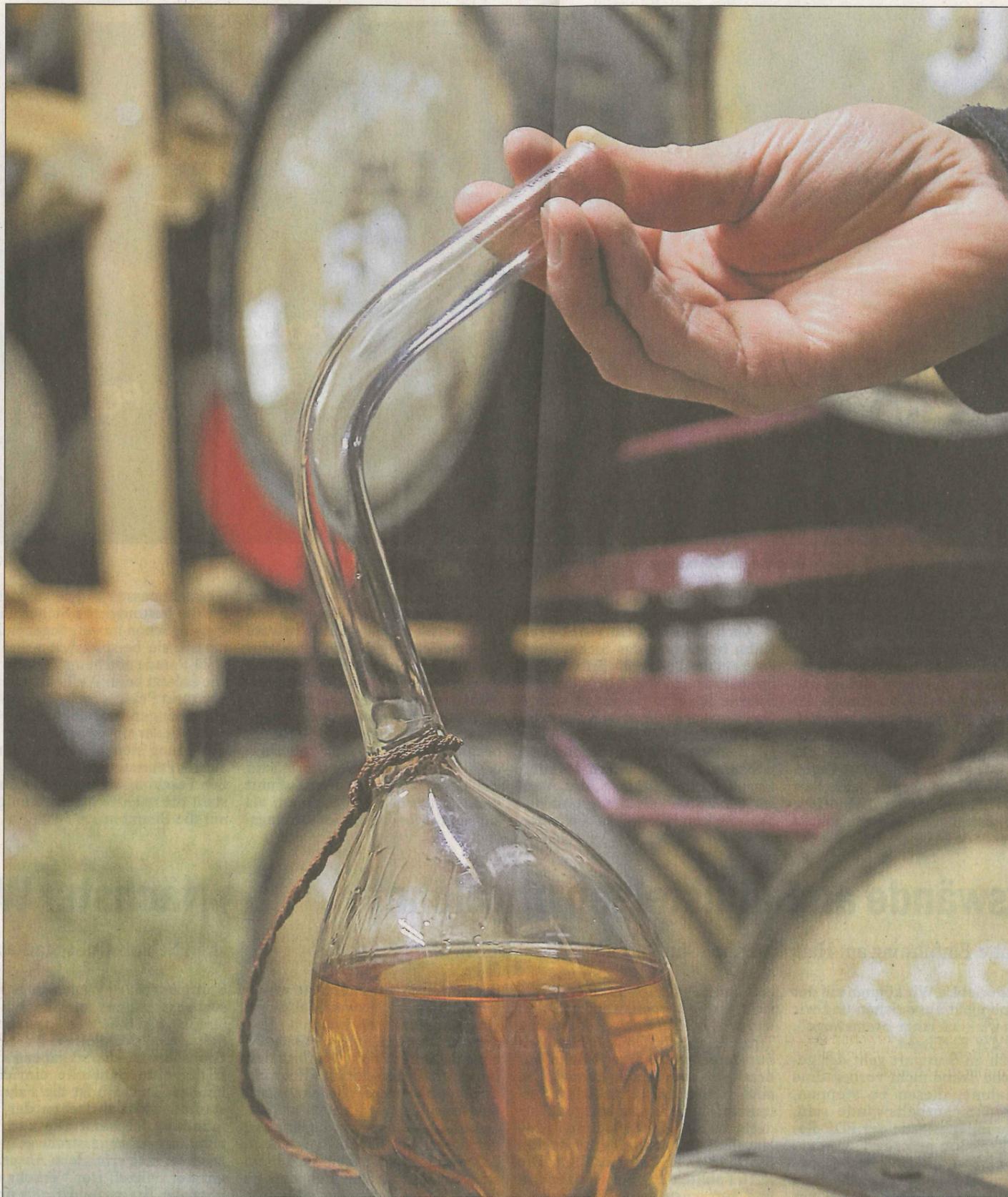
VON DANIELA HAUSSMANN

Immanuel Gruel, Thomas Dannenmann und Thomas Rabel haben Ehrfurcht vor dem Alter, besonders, wenn das, was alt ist, in Fässern oder Flaschen lagert. Die drei Owener haben bewiesen, was lange bezweifelt und kontrovers diskutiert wurde: Whisky muss nicht aus Schottland kommen, um Kenner und Genießer zu begeistern. Ob Dänemark, Frankreich, Tschechien, Japan, Indien oder das Schwabenland – längst wird die edle Spirituose rund um den Globus gebrannt.

Die Hersteller greifen stets auf die gleichen Zutaten zurück: Getreide, Wasser und Hefe. „Letztlich handelt es sich um Bier ohne Hopfen“, sagt Thomas Rabel und spielt damit auf den identischen Ansatz bei den Produkten an: die Maische, die Mischung aus Malz und Wasser. „Das Ganze mit Hopfen verkochen und vergären, gibt Bier, direkt vergären, Whisky“, erklärt der Brenner, der die Dinge gern einfach auf den Punkt bringt. „Anders als bei Bier, wird die vergorene Maische noch in der Brennblase destilliert“, sagt Rabel. „Der hochprozentige Alkohol, der dabei entsteht, reift anschließend mehrere Jahre im Fass.“

Zucker karamellisiert im Korn

Um das „Wasser des Lebens“ herzustellen, kann ungemälztes und gemälztes Getreide zum Einsatz kommen. „Beim Mälzen wird das Korn eingeweicht und so zum Keimen gebracht“, erzählt Thomas Dannenmann. Nach etwa fünf Tagen ist der Sämling auf 75 Prozent der Größe eines Kornes angewachsen. „Der Keimvorgang wird unterbrochen und der noch feuchte Rohstoff mit Heißluft getrocknet“, erläutert er. „In Abhängigkeit von der Temperatur und der Dauer der Wärmezufuhr karamellisiert der im Korn in Form von Stärke enthaltene Zucker dabei mehr oder weniger stark. Das heißt, der spätere Whisky kann schon hier einen Teil seines Grundcharakters erhalten.“ Anders als in Schottland verbietet das deutsche Lebensmittelrecht die Behandlung mit Rauch, berichtet



zustellen, ist es unerheblich, ob die Rohfrucht oder Malz zum Einsatz kommt, meint Rabel. „Das Getreide wird geschrotet und mit heißem Wasser vermischt“, schildert Immanuel Gruel. „Dabei werden Enzyme im Malz aktiviert, die Stärke in Malzzucker umwandeln.“ Anschließend muss der Brenner die etwa 80 Grad heiße Flüssigkeit auf 20 bis 25 Grad Celsius herunterkühlen. Höhere Temperaturen würden die Hefe zerstören, die Zucker zu Alkohol und Kohlenstoffdioxid verarbeitet. „Ein Bakterium vermehrt sich 500 Mal schneller, als sich Hefe ausbreiten kann“, sagt Thomas Dannenmann und betont: „Deshalb muss der Maische schnell Wärme entzogen und ein leicht saurer pH-Wert geschaffen werden.“ So kann die Hefe rasch ihre Arbeit aufnehmen und Kohlenstoffdioxid produzieren, das das Wachstum der unerwünschten Mikroorganismen hemmt.

Fuselöle vom Trinkalkohol trennen

Die Maische bleibt vier bis fünf Tage im Edelstahltank. Dann ist die alkoholische Gärung abgeschlossen. Die Destillation beginnt. Das Alkohol-Wasser-Gemisch wandert in die Brennblase, wo es schrittweise erhitzt wird. „Fuselöle sollen das Allgemeinbefinden nach dem Whiskygenuss nicht beeinträchtigen“, sagt Rabel. „Begleitalkohole wie Methanol oder Propanol, die in den niedrigeren beziehungsweise höheren Temperaturregionen aus der Flüssigkeit entweichen, werden über einen Kondensator geleitet, der den Alkoholdampf kühlt und verflüssigt.“ So lassen sich die Fuselöle vom Trinkalkohol Ethanol trennen, der erst bei höheren Hitzeegraden aus der Maische getrieben wird. Das Endprodukt weist nach der Destillation 80 bis 90 Volumenprozent auf, erzählt Gruel.

Damit das Fass, in dem die Edelspirituose schlummert, nicht zu schnell ausgewaschen wird, senken die drei Whiskybrenner den Alkoholgehalt des Kornbrands mit Wasser auf 55 bis 60 Volumenprozent ab. Nun kann das klare Destillat in verschiedenen Fässern für mindestens 36 Monate zur Blüte reifen. In dieser Zeit prüfen die drei Meister des erlesenen Geschmacks einmal im Jahr, wie sich das edle Getränk entwickelt. „Auf dieser Basis steht und fällt die Entscheidung, ob der Inhalt in ein Sherry-, Portwein-, Bourbon-, Rum- oder Fässchen-

Zucker karamellisiert im Korn

Um das „Wasser des Lebens“ herzustellen, kann ungemälztes und gemälztes Getreide zum Einsatz kommen. „Beim Mälzen wird das Korn eingeweicht und so zum Keimen gebracht“, erzählt Thomas Dannenmann. Nach etwa fünf Tagen ist der Sämpling auf 75 Prozent der Größe eines Kornes angewachsen. „Der Keimvorgang wird unterbrochen und der noch feuchte Rohstoff mit Heißluft getrocknet“, erläutert er. „In Abhängigkeit von der Temperatur und der Dauer der Wärmezufuhr karamellisiert der im Korn in Form von Stärke enthaltene Zucker dabei mehr oder weniger stark. Das heißt, der spätere Whisky kann schon hier einen Teil seines Grundcharakters erhalten.“ Anders als in Schottland verbietet das deutsche Lebensmittelrecht die Behandlung mit Rauch, berichtet Thomas Dannenmann. „Gesetzlich ist deshalb nur die Verwendung heißer Luft während der Trocknung zulässig.“ Ungemälztes Getreide sorgt für eine kräftige Brotnote, das Malz weist durch die Karamellisierung eine gewisse Süße auf, erklärt Thomas Rabel.

Ein wichtiger Schritt hin zum Whisky ist die Maische. Um sie her-



Einmal im Jahr prüfen die Whiskyhersteller, wie sich das edle Getränk im Fass entwickelt.

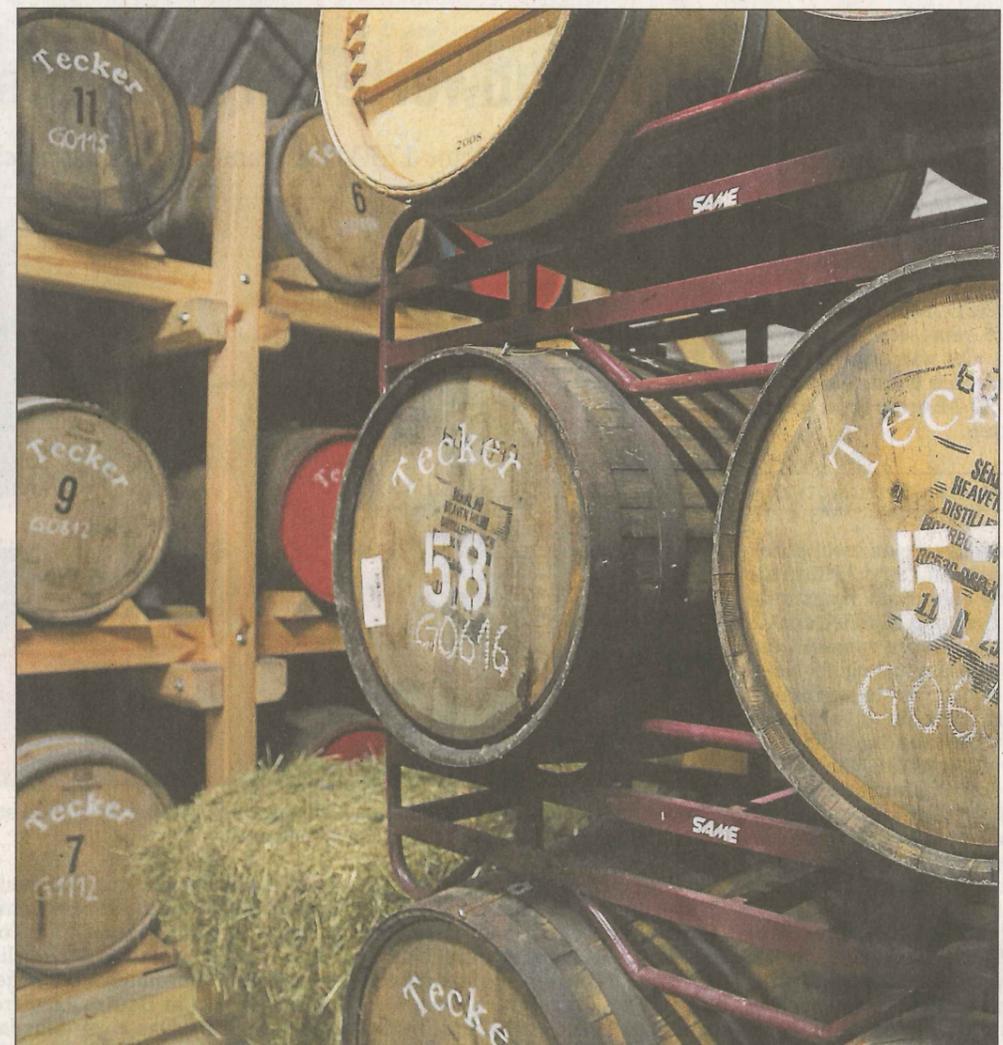
Fotos: Haußmann

den Alkoholdampf kühlt und verflüssigt.“ So lassen sich die Fuselöle vom Trinkalkohol Ethanol trennen, der erst bei höheren Hitze-graden aus der Maische getrieben wird. Das Endprodukt weist nach der Destillation 80 bis 90 Volumenprozent auf, erzählt Gruel.

Damit das Fass, in dem die Edelspirituose schlummert, nicht zu schnell ausgewaschen wird, senken die drei Whiskybrenner den Alkoholgehalt des Kornbrands mit Wasser auf 55 bis 60 Volumenprozent ab. Nun kann das klare Destillat in verschiedenen Fässern für mindestens 36 Monate zur Blüte reifen. In dieser Zeit prüfen die drei Meister des erlesenen Geschmacks einmal im Jahr, wie sich das edle Getränk entwickelt. „Auf dieser Basis steht und fällt die Entscheidung, ob der Inhalt in ein Sherry-, Portwein-, Bourbon-, Barrique- oder Eichenfass umgelagert wird“, erklärt Immanuel Gruel, der betont, dass etwa 70 Prozent des Aromas während der Lagerung entstehen. Mit Geduld und Erfahrung entfaltet sich so ein Whisky, der nicht nur den Charakter des Landstrichs, sondern auch der Brennerei widerspiegelt, in der er mit viel Leidenschaft produziert worden ist.



Immanuel Gruel verkostet einen seiner Brände. In den Regalen lagert eine große Vielfalt an Spirituosen. Owen ist eine Hochburg der Brenner.



Gut Ding will Weile haben. Der Faktor Zeit spielt eine große Rolle bei der Herstellung von Whisky. Die Edelspirituose reift viele Jahre lang in den Holzfässern.