



Lark Distillery, Tasmanien (AUS)

Am 15. März 1989 erhielten Lyn und Bill Lark ihre Lizenz zum Brennen von Whisky

Die erste Lark Brennerei entstand 1992 in Kingston auf einer Fläche von nur 30 m². Wegen der steigenden Nachfrage wuchs die Kapazität der Brennblase von 4 über 15 und 80 auf 500 Liter an. Der Raum wurde zu klein und 2000 erfolgte der Umzug nach Hobart in ein Gebäude in Hafennähe.

Für die Brennanlage stand nun eine Fläche von 65 m² zur Verfügung. Das Gebäude ist inzwischen als Bar und Besucherzentrum umfunktioniert, in der noch die alte 500-Liter-Brennblase an die frühere Nutzung des Gebäudes erinnert. 2006 ist der Umzug in ein größeres Gebäude notwendig, wo jetzt 375 m² zur Verfügung stehen – mit einem zusätzlichen Fasslager in Kingston.

Das neue Gebäude der Lark Brennerei liegt 15 km außerhalb von Hobart am Mount Pleasant, im Coal Valley an der Straße nach Richmond zwischen Weinfeldern versteckt. Es ist ein typisches industrielles Mehrzweckgebäude und erinnert nicht ein bisschen an eine alte schottische oder irische Brennerei. Nach dem Öffnen der großen Eingangstür ist sofort klar: in down under ist vieles anders! Ich habe



Gründer und Eigner: Bill Lark



Whiskyproduktion schon sehr große (Glenlivet mit Anbau) und sehr kleine Brennereien gesehen (Kilbeggan), doch – wie sich später bestätigen wird – passen die Brennereien in Tasmanien in keines der mir bekannten Schemata und sind – nicht nur von der Größe – voller Überraschungen.

Aus den einführenden Worten von Bill Lark entnehme ich sehr schnell, dass die **Cascade Brauerei** in Hobart eine zentrale Rolle in der Whiskyherstellung Tasmaniens einnimmt. Die Cascade Brauerei ist die einzige Brauerei Australiens, die das Malz noch in Eigenproduktion herstellt und nicht aus Großmälzereien bezieht. Im Laufe der Reise erfahre ich, dass die Cascade Brauerei fast alle Brennereien in Tasmanien mit Gerstenmalz beliefert oder gleich mit fertiger wash, dem ungehopften Bier, zum direkten Destillieren. In der Lark Brennerei steht heute das Anmischen von Malz eben aus der Cascade Brauerei an. 305 kg Malz werden gemahlen und kontinuierlich aus dem Vorratsbehälter in das 60-65 °C warme Wasser des 1.300 Liter fassenden Maischebotich gegeben, der 2001 von der örtlichen St. Ives Brauerei übernommen wurde. Nach einer Rührzeit von 3 Stunden

wird die zuckerhaltige Lösung durch den Lochblechboden abgezogen. Es folgt je ein weiteres Auswaschen mit 74-78°C und 78-83°C heißem Wasser. Der ausgewaschene, eiweißhaltige Rückstand (draff) findet als Schweinefutter Verwendung.

Neben dem Maischebotich stehen für die Fermentation 4 Edelstahlbehälter der Firma ALGOR s.r.l. aus Italien, je zwei Bottiche mit 1.500, bzw. 2.000 Litern Inhalt. Die Fermentation dauert ca. 7 Tage und beginnt mit einer Ausgangstemperatur von 19,5°C und erreicht am Ende des Gärprozesses eine Endtemperatur von 23,0°C. Für die Vergärung des Zuckers sorgt eine Mischung der Hefesorten *ale yeast* (Lallemand, Dänemark) und *distiller's yeast* (safwhisky M-1 von Fermentis, Frankreich).

Die kupfernen pot stills sind aus australischer Produktion und wurden bei Knapp & Lewer Contracting Ltd., Hobart nach Vorstellungen von Bill Lark gefertigt. Bills Pläne von Brennblasen wurden von Peter Bailey umgesetzt. Knapp & Lewer, bisher spezialisiert auf die Verarbeitung von Edelstahl, stieg in die Produktion von Brennblasen ein. Bill betont intensiv, dass Peter deut-

scher Abstammung ist. Zur Fertigung der Brennblasen hatte ich bereits am Ostersonntag 2011 in der bekannten Kupferschmiede Forsyts zu Rothes, Schottland, den bissigen Hinweis gehört, dass die Brenner in Tasmanien nicht auf die lange Erfahrung des schottischen Traditionsunternehmens gesetzt hätten, sondern lieber ihre Brennblasen aus down under beziehen würden.

Die 1.800 Liter fassende *wash still* hat einen traditionellen offenen Kühler mit einer sich verjüngenden Spirale im Wasserbad, während die 600 Liter fassende *spirit still* einen geschlossenen Kühler mit Gegenstromverfahren aufweist. Beide Brennblasen werden elektrisch beheizt. Im Brennvorgang wird beim absinkenden Alkoholgehalt bei ca. 74% vom Vorlauf auf den Hauptlauf und bei ca. 66 Vol% vom Haupt- auf den Nachlauf umgeschaltet.

Beim Rundgang durch die einzelnen Stationen der Produktion fiel mir schnell auf, dass mit den alkoholhaltigen Flüssigkeiten recht locker umgegangen wird. Nach der Fermentation bis hin zum Abfüllen des new make in die Fässer zur Reifung ist nicht das aus anderen Whiskynationen bekannte geschlossene Leitungs-



Bills „Räucherofen“

system zu finden. Und aus den beiden Brennblasen tropft das frische Destillat gar in offene Plastikbottiche. Hier wäre ein schottischer Steuerbeamter sicherlich kurz vor einem Herzinfarkt. Auf meine Frage nach dem fehlenden *spirit safe* erhalte ich von Bill den lächelnden Hinweis, dass die australische Finanzbehörde auf steuerehrliche Mitbürger setzt. Daher sei der *spirit safe* unbekannt, wohl aber gibt es das bonded warehouse. In diesen unter Verschluss zu haltenden Lagern akzeptiert die australische Behörde einen jährlichen Schwund (*angel's share*) von drei Prozent. Ein australischer Brenner meldet nur seine verkaufte, also in den Verkehr gebrachte Menge an Alkohol an und zahlt hierfür auf jedem Liter reinen Alkohol 72,00 \$ (ca. 54,-€) Alkoholsteuer und eine 10%ige Mehrwertsteuer. Ein Fasseigentümer kann im Lager vorbeischaun und eine kostenlose Probe aus seinem Fass ziehen lassen. Eine traumhafte Vorstellung für die Besitzer eines Fasses mit reifendem Whisky in Schottland, denn hier erreicht die Zusendung einer entsprechenden Fassprobe mit Steuern und Versandkosten schnell die Summe von 50,-£. Bills Vorstellung, der höchsten Alkoholsteuer in der Welt ausgesetzt zu sein, muss ich leider mit dem Hinweis auf die noch deutliche höhere Alkoholsteuer in Norwegen (ca.

100 €) widersprechen.

Interessant ist auch der Hinweis auf die Fassgröße. Für die normale Reifung wird aus gebrauchten Bourbonfässern ein 100-Liter-Fass gefertigt, neu ausgeflämmt und mit dem new make gefüllt. Hintergrund ist die schnellere Reifung im kleinen Fass. Durch die kleinen Fässer und einer Reifung bei den anderen klimatischen Bedingungen in Tasmanien sei der Lark Single Malt bei einem Durchschnittsalter von 6 Jahren mit einem 10-12jährigen schottischen Bruder in Reifung und Entwicklung der Aromen vergleichbar. Lediglich für eine Nachlagerung im vorge nutzten Fass (finishing) findet das hogshead Verwendung, da es so von den benachbarten Weinfirmen genutzt und angeliefert wird. Bevorzugt ist eine Nachreifung des Lark Single Malt in einem Portweinfass. Auf meine Nachfrage mit dem Hinweis auf die erlaubten 0,9 Prozent flavourings in Kanada, betont Chris den trockenen Einsatz der Fässer ohne Reste von Portwein. Eventuell noch vorhandene Reste werden in ein geeignetes Gefäß umgefüllt und vom Team der Brennerei „vernichtet“. In der Brennerei selbst lagern nur wenige Fässer. In einem weiteren, von der Old Hobart Brennerei mit genutzten Lagerhaus, reift Lark Single Malt Whisky in ca. 550 Fässern heran

Ist der Inhalt eines Fasses

zur Abfüllung auf Flaschen bestimmt, so entscheidet das Produktionsteam über die Alkoholstärke. Bei Abfüllung in Fassstärke erfolgt ein Umgießen in einen Plastikbehälter geeigneter Größe, aus dem dann eine Filtration durch einen Kerzenfilter mit 0,5 µ Porengröße zur Abtrennung von Kohlepartikeln und Holzflitter erfolgt. Bei Wasserzugabe zur Einstellung auf 46 oder 43 Vol% entsteht ein flockiger Niederschlag unterschiedlicher Ausprägung - wenig bei 46%, deutlich mehr bei 43 Vol%. Ein Bottich mit Whisky nach Wasserzugabe bleibt verschlossen für 4-6 Wochen bei Raumtemperatur stehen, der Niederschlag bildet gröbere Flocken und setzt sich kompakt am Boden ab, von dem der Überstand vorsichtig abgezogen und durch die Filtration mittels Kerzenfilter geklärt wird. Die von anderen Whiskyländern bekannte Kältefiltration sowie eine Justierung der Farbe mittels Zuckerfarbstoff findet hier nicht statt. Abgefüllt werden nur Einzelfässern mittels einer kleinen manuellen Dosiereinheit.

Während ich mit Bill Fragen zu Details der Brennerei durchgehe nimmt ein weiterer Mitarbeiter draußen vor dem Gebäude den Räucherofen in Betrieb. In einer eigenwilligen Konstruktion erhitzt ein Gasbrenner Torf auf einem Blech, über dem in mehreren Schub-

fächern aus Metall das angefeuchtete Malz aus der Cascade Brauerei dem aufsteigenden Rauch aus dem Schwelbrand ausgesetzt ist. Diese Eigenentwicklung von Bill Lark wurde notwendig, da er eine Mischung aus getorftem und ungetorftem Malz verarbeitet, die Cascade Brauerei aber nur ungetorftes Malz anbietet. Die nachträgliche Torfung von bereits fertigem Malz für die Produktion von Whisky ist nach meinen Kenntnissen weltweit einzigartig. Der hier eingesetzte Torf wird in der Brown Peat Marsh in den Craddle Mountains auf eigenem Grund gestochen.

Die Lark Brennerei produziert 10-11 Monate pro Jahr mit einer 5 Tage-Woche und hat eine mögliche Jahreskapazität von ca. 20.000 Litern Alkohol, die momentan noch nicht voll ausgeschöpft ist.

Abfüllungen:

Lark Single Malt
Single Cask; 43,0 Vol%

Lark Single Malt
Distillers Selection; 46 Vol%



Queen Elizabeth II Diamond Jubilee - Teil 2

Zu den in der letzten Ausgabe vorgestellten Abfüllungen haben sich inzwischen zwei weitere, preisgünstigere Editionen gesellt mit:

Chivas Diamond Jubilee Limited Edition

In der Royal Salute „Diamond Jubilee Limited Edition“ findet die über 200-jährige Geschichte von CHIVAS im Zeichen des traditionsreichen britischen Königshauses ihre Krönung. Der Ursprung von CHIVAS geht bis ins Jahr



1801 zurück, als James und John Chivas mit dem Blenden hochwertiger Whiskys begannen. 1834 avancierten die Gebrüder mit ihren Blended Scotch Whiskys zum Hoflieferanten von Queen Victoria. Als Ehrerbietung an Ururenkelin wurde die Marke Royal Salute 1953 zum 1. Thronjubiläum von Königin Elizabeth II. aus der Taufe gehoben. Mit der Royal Salute „Diamond Jubilee Limited Edition“ zollt der König unter den Blended

Scotch Whiskys der Queen Tribut zum 60. Jahrestag ihrer Krönung am 2. Juni 2012. In dieser Tradition steht auch die Sonderedition Royal Salute – diese wird zu besonderen Anlässen von Queen Elizabeth II. aufgelegt. Aus mindestens 21 Jahren gereiften schottischen Whiskys entsteht ein Premium Blended Scotch Whisky mit royalen Geschmacksnuancen.

Im April 2012 kommen 450 Exemplare deutschlandweit in den ausgewählten Fachhandel.

Als Master Blender von CHIVAS geht Colin Scott seinem Handwerk seit über 23 Jahren nach. Zu Ehren von Queen Elizabeth II. einen Blended Scotch Whisky zu kreieren kommt aber auch für ihn einem Ritterschlag gleich. Da passt es, dass die Herstellung eines Blended Scotch Whiskys dem

kunstvollen Schleifen eines Rohdiamant ähnelt: Aus den unterschiedlichen Charakteren bester Single Malt und Grain Whiskys schafft der Experte ein einzigartiges Kunstwerk. Dazu greift Colin Scott auf seine langjährige Erfahrung, sein feines Gespür und viel Liebe zum Detail zurück. Wie zum ersten Thronjubiläum 1953, wurden auch bei dieser Edition mindestens 21 Jahre alte Whiskys aus Schottland verwendet.

Eine historische Zahl: Denn 21 Kanonenschüsse werden seit dem Mittelalter als „Royal Salute“ dem britischen Regenten entgegengebracht. Und aus dieser Tradition bezieht Royal Salute seinen Namen.

Einmalig und unverwechselbar sind auch Flaschenform und -material von Royal Salute. In handgefertigten – an

Kanonen erinnernde – Keramikflaschen versiegelt lässt das royale Blau der Sonderedition keinen Zweifel an der königlichen Herkunft. In zahlreichen Details der Flasche und der Schmuckschatulle findet sich der Diamant wieder. „Die „Diamond Jubilee Limited Edition“ hebt sich in ihrer Komposition, Ästhetik und Geschichte aus dem klassischen Whiskysortiment hervor.

Verkostung:

Aroma: Reichhaltige, fruchtige Noten mit einem süßen Duft von Herbstblumen

Geschmack: Kräftige, fruchtige Aromen mit einer rauchigen Note

Nachklang: Vollmundig, sehr sanft und lang anhaltend.

Auszug aus der Pressemitteilung vom 28.03.2012

Eine weitere Abfüllung zum Thronjubiläum kommt aus der englischen St. George’s Brennerei:

St. George’s Diamond Jubilee Whisky ;

Abgefüllt wurden 1.140 Flaschen zu 70 cl mit 46,0%



Neue Abfüllungen

Scotland

Beam Inc. bietet ab Februar 2012 einen



Laphroaig Brodir

an, der nur auf den Fähren der Viking Line in Skandinavien vertrieben wird. Die Abfüllung ist auf 2.000 Flaschen limitiert, der Alkoholgehalt beträgt 50,5 Vol% und das Symbol der Fährlinie ist auf dem Etikett abgebildet. Der Name stammt aus dem Altnordischen, bedeutet Bruder und ist noch heute in Island und auf den Färöer-Inseln gebräuchlich. Laphroaig Brodir reifte für 13 Jahre in drei verschiedenen Fassarten:

- first-fill hogsheads aus europäischer Eiche
- second-fill Fässer aus amerikanischer Weißeiche
- ex-Bourbonfässer.

Morrison Bowmore erweitert für den Reisebereich die Angebotspalette von Auchentoshan um die Abfüllungen:



Auchentoshan Springwood
Bourbon cask ; 100 cl ; 40,0%

Auchentoshan Solera
PX Sherry cask finish
70 cl ; 48,0%

Auchentoshan Silveroak
Bourbon & Oloroso Casks ;
70 cl ; 51,5%



Auchentoshan Heartwood
Bourbon & Oloroso Casks
100 cl ; 40,0%

The Edrington Group startet vorerst nur im UK wieder mit einem

Highland Park

21 y.o. ; 47,5 Vol%

Diese Altersstufe ist sicherlich keine Neuheit, denn bereits 2007 wurde ein 21jähriger mit dem gleichen Alkoholgehalt weltweit angeboten. Doch kurze Zeit später reduzierte der Abfüller den Alkoholgehalt auf 40 Vol% und die Abfüllung verschwand dann langsam aus den Verkaufsgalen. Nun die

Wiedergeburt mit erneuten 47,5 Vol% und einer Reifung in ex-Sherryfässern aus amerikanischer weißer Eiche. .

William Grant & Sons geben bei dem



Glenfiddich Gran Reserva Rum cask finish

21 y.o. ; 40,0 Vol%

die dreieckige Röhre auf und verpassen der Abfüllung eine neue, sehr aufwendige und dekorative Verpackung.

Als diesjährige Jahrgangsabfüllungen aus der Glenfiddich Brennerei hat sich Malt Master Brian Kinsman für den



Glenfiddich 1974 Vintage
1.000 Flaschen ; 46,8 Vol%
entschieden, deklariert als der „first ever vatted Vintage Reserve“ - ohne nähere Erläuterung zum vatting, also vermutlich die Mischung mehrerer Fässer für die Abfüllung statt einer Einzelfass-Abfüllung.

J. & A. Mitchell & Co. Ltd. bieten mit dem



Springbank 2001 Rundlets & Kilderkins
dist.: 11/2001, bottled: 01/2012
9.000 Flaschen ; 49,4 Vol%
eine Abfüllung an, deren Whisky nur in kleinen Fässern (früher eben *rundlets* und *kilderkins* genannt) mit einem Inhalt von 18 Gallonen oder 68 Liter reifte. Wie bei der Reifung in quarter casks (Ardmore, Laphroaig) hat der Whisky im Vergleich zu den großen Fässern (hogshead, butt) einen intensiveren Kontakt zum Holz und reift deutlich schneller.
Aroma: Viel Rauch, Kohle und

Tabak, dazu Gewürznelken, Pfeffer, Muskatnuss, Vanille und Sandelholz.

Geschmack: Ölig-cremig mit Noten von Schokolade, Honig, Pistazien, Mandeln und Zedernholz

Nachklang: Lang, geschmeidig und süß mit Anflug von Mukastnuss.

Inver House Distillers vermarkten den Single Malt aus der Knockhu Brennerei nahe Huntly unter dem Namen An Cnoc. Jetzt wird eine limitierte Menge von 850 Karton der Jahrgangs 1998 abgefüllt:



An Cnoc Vintage 1998
abgefüllt mit 46,0 Vol%
Zielmärkte sind Deutschland, Frankreich, Japan, Russland und das UK.

Irland

Nun steigt auch *Diageo* - wenngleich offiziell vorerst nur auf dem US-Markt - in die Palette der Liköre auf Honigbasis ein mit dem



Bushmills Irish Honey

abgefüllt mit 35 Vol%
Momentan scheint die Abfüllung nur auf dem US-Markt gegen die Honigliköre von Wild Turkey und Jack Daniel's sowie den Irish Mist als Mitbewerber aus Irland anzutreten. Bei Erfolg dürfte der neue Likör wohl auch weltweit angeboten werden.

Der St. Patrick's Day ist in Irland gesetzlicher Feiertag zum Gedenken an den am 17. März 461 oder 493 verstorbenen Nationalhelden, der als erster christlicher Missionar



in Irland gilt. Pernod Ricard brachte in diesem Jahr den Jameson Irish Whisky zum St. Patrick's Tag mit einer Illustration aus dem mittelalterlichen Manuskript *The Book of the Kells*, das von irischen Mönchen um 800 geschaffen wurde.

USA

Die Nordamerikaner finden wieder Gefallen an den alten heimischen Whisk(e)ysorten. Nicht nur die Nachfrage nach Bourbon zeigt eine steigende Tendenz, auch der fast verschwundene Rye erfreut sich wieder einer zunehmender Beliebtheit - auf die die Hersteller mit einer Anpassung ihrer Angebotspalette reagieren. So erweitert *Beam Inc.* die Palette des bekannten Knob Creek Bourbons (*Knob Creek* und *Knob Creek Single Barrel*) nun auch um einen Rye mit



Knob Creek Rye Whiskey ;
abgefüllt mit 50 Vol%
der allerdings in den USA vorerst nur in ausgewählten Märkten, ab Juli 2012 dann landesweit angeboten wird.

Inzwischen auch auf dem britischen Markt angekommen - und damit wohl auch bald im restlichen Europa - ist der aromatisierter Bourbon aus dem Hause *Beam Inc.*:



Jim Beam Honey
abgefüllt mit 35,0 Vol%

Impressum

Scoma News
Redaktion: Dr. Jürgen Setter
- *A Keeper of the Quaich* -
Herausgeber, Publikation, ©:
SCOMA
Scotch Malt Whisky GmbH
26441 Jever, Am Bullhamm 17
Telefon: 0 44 61 - 91 22 37,
Fax: 0 44 61 - 91 22 39
E-Mail: info@scoma.de
Nachdruck, fototechnische
Vervielfältigung, auch auszugsweise
und elektronisch, nur mit schriftlicher
Erlaubnis.