



*Confrérie de l'Ordre des Taster Whisky Ecossais - Suisse*  
*Brotherhood of Scotch Whisky Tasters*  
*Branch Zürich*

# Das Malz macht's!

Neben Wasser und Hefe ist Malz nur eine von insgesamt drei Zutaten, die für die Herstellung von Single Malt Whiskys zulässig sind. Doch Malz ist nicht gleich Malz. Den geschmacklichen Unterschied machen das Grundgetreide sowie die verschiedenen Methoden des Mälzens aus. Ein Überblick von Julia Nourney.

Aus Sichtweise der schottischen und irischen Whisky-Industrie ist Gerstenmalz – also gemälzte Gerste – das einzig erlaubte Grundmaterial für die Herstellung von Single Malt Whisky, denn sie sind an die gesetzlichen Regelungen des „Scotch Whisky Act“ sowie des „Irish Whiskey Act“ gebunden. Die Gesetzgebungen anderer Länder sind da viel großzügiger, denn als Grundmaterial von Whisky könnte ebenfalls auch Malz auf Basis anderer Getreidesorten wie Roggen, Weizen oder Hafer zum Einsatz kommen. Leider gelten solche Whiskys nach wie vor als Nischenprodukte, denn größere Produzenten zeigten bislang wenig Mut, die damit verbundenen geschmacklichen Abweichungen von den allseits beliebten Gerstenmalz-Whiskys in Kauf zu nehmen.

Aber auch bei Gerstenmalz gilt, dass Malz nicht gleich Malz ist, und das fängt schon bei den unterschiedlichen Gerstensorten an. Für die Herstellung von Whisky wird in den meisten Ländern auf Braugerste, eine 2-zeilige Sommergerste, zurückgegriffen. Lediglich in Schottland werden gesonderte Sorten, die ausschließlich für die Whisky-Produktion verwendet werden, gezüchtet und angebaut. Es handelt sich dabei ebenfalls um Typen der 2-zeilige Sommergerste, die jedoch besser mit den schottischen Wetterverhältnissen umgehen können als die weitverbreiteten Braugersten-Sorten aus England und zahlreichen anderen Ländern.

Bei einem Destillerie-Besuch in Schottland kann man gelegentlich die Namen der verwendeten Ger-

stensorten aufschnappen, wobei die am häufigsten genannten wohl „Concerto“, „Optic“, „Belgravia“ und „Oxbridge“ sind. Diese Qualitäten, die die legendäre „Golden Promise“ schon seit vielen Jahren abgelöst haben, dürfen erst nach einer eingehenden und langjährigen Prüfung durch das Scotch Whisky Research Institute (SWRI) angebaut und verwendet werden. Bei der Freigabe der Sorten geht es weniger um Geschmack, denn der variiert nur sehr gering von Gerstentyp zu Gerstentyp. Es geht vielmehr um den Stärkegehalt im Korn, denn der hat direkte Auswirkungen auf die in der Brennerei gewonnene Menge Alkohol je Tonne Malz. Außerdem ist für die Zulassung einer Sorte auch die Resistenz gegenüber Getreideschädlingen und schwierigen Wetterbedingungen ausschlaggebend.

Indische Produzenten gehen einen anderen Weg. Sie verwenden für ihre Single Malt Whiskys ausschließlich 6-zeilige Wintergerste, die im indischen Getreidegürtel südlich des Himalaya-Gebirges wächst. Sie hat keinen so hohen Stärke-, dafür aber einen höheren Protein-Anteil, was zwar einerseits die Vergärung erleichtert, andererseits aber zu einer geringeren Alkoholausbeute pro Tonne Malz führt.

Letztendlich wird der Geschmack des Single Malt Whiskys aber kaum durch die Gerstensorte bestimmt, sondern vielmehr durch die Art des Mälzens. Egal, wo die Gerste aufbereitet wird, in einer professionellen Mälzerei oder manuell auf Mälztennen, die ersten Schritte unterscheiden sich nicht wesentlich. Zunächst wird die Gerste zwei Tage in Wasser eingeweicht, da-




mit sie sich vollsaugen kann. In den nachfolgenden drei bis sechs Tagen keimt sie dann. Dieser Arbeitsschritt findet üblicherweise in großen, wasserdichten, beweglichen Behältern, den Drums, statt. Diese werden temperatur- und feuchtigkeitskontrolliert, sowie – nach Bedarf – ventiliert. Eine abweichende, aber ebenso effiziente Technik sind Keimkästen, die sog. Saladin-Boxes, in denen die keimende Gerste dauerhaft durchmischt wird, um Temperaturunterschiede und Feuchtigkeitsdifferenzen zu vermeiden. Die traditionelle und ausgesprochen arbeitsintensive Methode des „floormaltings“, bei der die feuchte Gerste auf Mälzböden verteilt und während des Keimens aller paar Stunden manuell durchmischt und gewendet wird, findet sich nur noch selten. Bis zu diesem Punkt entstehen noch keine Geschmacksunterschiede, denn diese werden erst durch das Trocknen und Darren der keimenden Gerste, die nun Grünmalz heißt, erzielt. Die wesentlichen Unterscheidungskriterien sind dabei Dauer und Temperatur. Ein ebenso wichtiger Faktor ist, ob lediglich Heißluft oder ein offenes Feuer mit Holz oder Torf zum Trocknen verwendet wird.

Die meisten Single Malt Whiskys in Schottland und Irland werden aus sehr hellem Malz gemacht, das

lediglich so lange gedarrt wird, bis es gerade so trocken ist. Dabei ist es wichtig, dass die Restfeuchtigkeit nicht mehr als 4,5% beträgt. Dieses Malz erfreut den Destillateur aufgrund seiner hohen Effizienz und ergibt normalerweise mehr als 400 Liter reinen Alkohol pro Tonne Malz. Im späteren Whisky zeigt es sich mit weichen Röstaromen und einer ausgeprägten Malzigkeit. In vielen anderen Ländern werden oft Malzmischungen verwendet. Die Palette der verfügbaren Spezialmalze, die von verschiedenen Röst- bis Rauchmalzen reicht, ist dabei sehr umfangreich, ergibt aber keine so hohe Ausbeute. An sich sind diese Malze für die Bierproduktion vorgesehen, inzwischen werden sie aber auch gern von Whisky-Produzenten verwendet. Für Röstmalze wird das Grünmalz während der Trocknung höheren Temperaturen ausgesetzt, die zu kräftigeren Röstaromen im fertigen Malz führen. Rauchmalze entstehen, wenn das Darren des Grünmalzes über einem offenen Feuer aus z. B. Buchenholz stattfindet. Die dabei entstehenden Aromen erinnern an ein glimmendes Lagerfeuer und manchmal auch an geräucherten Speck. Sie unterscheiden sich dabei deutlich von den schottischen Torfmalzen, die vielen Whiskys ihren aromatischen Stempel aufdrücken.





Die torfigen Aromen, die sich manchmal auch in Form von Rauchnoten zeigen, entstehen, wenn das Grünmalz – zumindest zeitweise – über einem Torffeuer getrocknet wird. Dabei entsteht ein geschmacklicher Unterschied, abhängig davon, ob ganze, getrocknete Torfstücke verwendet werden, was sich im finalen Whisky eher mit phenolischen, medizinischen und erdigen Noten zeigt, oder ob der Torf in kleinteiligerer und angefeuchteter Form ins Feuer gegeben wird. Dadurch entsteht viel Qualm, der sich im finalen Whisky dann von seiner rauchigen, lagerfeuerartigen Seite zeigt.

Es ist davon auszugehen, dass in den angestammten Whisky-Regionen Irlands und Schottlands die Trocknung des Malzes in der Vergangenheit wohl ausschließlich über Torffeuer erfolgte, da es dort ausgedehnte Torfvorkommen gibt, die bis in die heutige Zeit für Heizmaterial abgebaut werden.

Auch wenn die Reifung den größten Einfluss auf den Geschmack des Whiskys hat, ist das Malz doch geschmacksbestimmend für einen Single Malt und gibt die Richtung vor. Ergo: Das Malz macht's!

*Die „Confrérie de l'Ordre des Taste Whisky Ecosais“ COTWE (Brotherhood of Scotch Whisky Tasters) wurde, ausgehend vom Mutterland Schottland, im Jahr 1965 in Frankreich gegründet. Drei Jahre später lancierte ein Kreis begeisterter Freunde in Genf das erste Komitee der Schweiz. Im Jahr 2000 wurde der Zweig Zürich ins Leben gerufen und 2009 derjenige in Bern. Die Vereinigung verfolgt keine kommerziellen Interessen und engagiert sich sowohl für den schottischen Whisky wie auch für die Kultur, die ihn umgibt.*

**COTWE Zürich**

Hinterburg 10  
8232 Merishausen  
[www.cotwezh.ch](http://www.cotwezh.ch)