

Diplomarbeit

Titel der Diplomarbeit

„Vom Gerstenkorn zum Wasser des Lebens: die
Herstellung von Single Malt Scotch Whisky – ein
terminologischer Vergleich in den Sprachen Englisch
und Deutsch“

Verfasserin

Anita Szabó

angestrebter akademischer Grad

Magistra der Philosophie (Mag.phil.)

Wien, im August 2009

Studienkennzahl lt. Studienblatt:

A 324 381 342

Studienrichtung lt. Studienblatt:

Übersetzer Ausbildung

Betreuer:

Univ-Prof. Mag. Dr. Gerhard Budin

Danksagung

An dieser Stelle möchte ich mich bei allen Personen bedanken, die bei der Entstehung dieser Arbeit mitgeholfen haben:

In erster Linie Herrn Professor Budin, der es mir ermöglicht hat, über so ein interessantes Thema schreiben zu können.

Bei meinen Eltern für Ihre Geduld und Vertrauen.

Bei meiner Freundin Ana Mitic für ihre fachkundige Hilfe bei der Korrektur.

Außerdem möchte ich mich bei Dr. Mario Prinz, Geschäftsführer vom Potstill und Charlie M. Smith, früherer Destillerie-Manager von der Cardhu, Glenkinchie und Talisker Destillieren herzlich für ihre Hilfsbereitschaft bei der Beantwortung meiner Fragen und für die Zusendung von Informationsmaterial bedanken!



Abbildung 1: Auchentoshan Distillery

Quelle: Fotografie der Verfasserin

**„Whisky ist kein Getränk,
Whisky ist eine Weltanschauung“**

Rudyard Kipling

1.	EINLEITUNG.....	7
1.1	Vorstellung des Themas, Zielsetzung, Adressaten.....	7
1.1.1.	Gegenstand der Arbeit.....	7
1.1.2.1.	Ziel der Arbeit.....	7
1.1.2.2.	Forschungsfrage.....	8
1.1.2.3.	methodologische Vorgehensweise.....	8
1.1.3.	Adressatenkreis.....	9
1.1.4.	Korpus - Eingrenzung des Fachgebietes.....	10
2.	EINFÜHRUNG IN DAS THEMA.....	13
2.1	Woher stammt der Name Whisky.....	13
2.2.	Geschichtlicher Überblick.....	13
2.3.	soziale Bedeutung des Whisky in Schottland.....	16
2.4.	gesetzliche Grundlagen.....	17
2.5.	Herstellung des Single Malt Whisky.....	19
2.5.1.	Grundlagen.....	19
2.5.1.1.	Wasser.....	19
2.5.1.2.	Gerste.....	20
2.5.1.3.	Hefe.....	21
2.5.1.4.	Torf.....	21
2.5.2	Der Herstellungsprozeß.....	22
2.5.2.1	Mälzen.....	22
2.5.2.1.1.	Weichen.....	23
2.5.2.1.2.	Keimen.....	23
2.5.2.1.3.	Darren.....	24
2.5.2.2	Brauen.....	24
2.5.2.2.1.	Maischen.....	24
2.5.2.2.2.	Fermentieren.....	25
2.5.2.3.	Destillieren.....	26
2.5.2.4.	Reifen.....	27
2.5.2.5.	Abfüllen.....	28
3.	GLOSSAR - NACH THEMEN GEGLIEDERT.....	29
3.1.	Musterbeispiel.....	29
3.2.	Mälzen.....	31
3.3.	Mälzverfahren.....	38
3.4.	Brauen.....	42
3.5.	Destillationsvorgang.....	53

3.6.	Destilliergefäße.....	65
3.7.	Teile einer Brennblase.....	73
3.8.	Kühlsysteme.....	77
3.9.	Reifen.....	81
3.10.	Abfüllung.....	91
3.11.	Jobs in einer Destillerie.....	96
3.12.	Sonstiges.....	99
4.	BESONDERHEITEN, PROBLEME BEI DER ERSTELLUNG DES GLOSSARS.....	103
5.	BEANTWORTUNG DER FORSCHUNGSFRAGE, RESÜMEE.....	105
5.1.	Beantwortung der Forschungsfrage.....	105
5.2.	Entwicklungen auf dem Markt in Bezug auf Single Malt Whisky.....	106
5.3.	Schlußfolgerungen.....	107
6.	ANHANG.....	109
6.1	Quellenverzeichnis.....	109
6.1.1	Fachliteratur.....	109
6.1.1.1	Fachliteratur auf Englisch.....	109
6.1.1.2.	Fachliteratur auf Deutsch.....	111
6.1.2.	Lexika und Enzyklopädien.....	112
6.1.3.	Internetquellen.....	113
6.1.4.	Sonstige Quellen.....	113
6.2	Abbildungsverzeichnis.....	114
6.3	Sachregister.....	115
6.3.1.	Sachregister Englisch-Deutsch.....	115
6.3.2.	Sachregister Deutsch-Englisch.....	117
6.4.	Abstrakt.....	119
6.4.1.	Abstrakt auf Deutsch.....	119
6.4.2.	Abstrakt auf Englisch.....	121
6.5.	Lebenslauf.....	123

1. Einleitung

1.1. Vorstellung des Themas, Zielsetzung, Adressaten

1.1.1. Gegenstand der Arbeit

In erster Linie ist die Wahl meines Diplomarbeitsthemas als Folge meines Aufenthaltes in Schottland im Rahmen des Erasmus-Programmes zu sehen. Schottland war eine sehr interessante Erfahrung für mich, sowohl sprachlich, als auch kulturell gesehen, und hier kam ich zum ersten Mal mit Schottlands Whiskykultur in Berührung. Auch die Universität, an der ich mein Erasmus-Aufenthalt verbrachte – die Heriot Watt University – war für die anfängliche Entwicklung dieses Interesses von großer Bedeutung, da sie eine eigene Abteilung für Brauen und Destillieren hat. Zudem gibt es in Edinburgh zahlreiche Möglichkeiten der Whisky-Kultur näher zu kommen, z.B. über die Scotch Malt Whisky Society, The Scotch Whisky Experience-Zentrum und den vielen Geschäften und Pubs, die kompetente Beratungen bieten, um so den Kunden Schottlands Nationalgetränk näher zu bringen.

Auch durch meine Arbeit komme ich als Mitarbeiterin in der Weinbranche fast täglich mit Single Malt Scotch Whiskies in Berührung, und dies hat noch verstärkt dazu beigetragen, mein Interesse für Single Malt Whiskies zu untermauern und in der Weise zu stärken, mehr über die Herstellungsweise und Herkunft dieser Spirituose in Erfahrung bringen zu wollen.

1.1.2.1. Ziel der Arbeit

In dieser Arbeit möchte ich in erster Linie dem Leser die englischen und deutschen Fachtermini näherbringen, sowie anhand von Beispielen im Glossar aufzeigen, inwieweit sich die deutsche Terminologie überhaupt von der englischen unterscheidet. Außerdem soll ein allgemeiner Überblick über Whisky und ihre

Herstellungsweise, dabei im Speziellen über Single Malt Scotch Whisky gegeben werden und auch der geschichtliche Hintergrund aufgezeigt werden.

Hierzu habe ich eine vergleichende Untersuchung der whiskybezogenen Fachterminologie im Englischen und Deutschen gemacht und hierbei ein zweisprachiges Glossar unter Berücksichtigung der interkulturellen und interlingualen Unterschiede erstellt.

1.1.2.2. Forschungsfrage

In Schottland gibt es die Kunst der Whiskyherstellung schon seit geraumer Zeit. So konnte sich demnach eine richtige <<Whiskykultur>> entwickeln, die mit verschiedenen Clubs, Vereinigungen, und vieles mehr einhergeht. Unter anderem gibt es hier z.B. <<The Keepers of the Quaich>>, eine Organisation, die sich für die Erhaltung der Whiskykultur, der Whiskyvielfalt in Schottland und für Schottland einsetzt. (Siehe auch Punkt 5.3.) untersuchen

Als Forschungsfrage ergibt sich daher die Frage, inwieweit sich diese schottische Whiskykultur in einen anderen Kulturkreis (z.B.Österreich) transponieren lässt. In dieser Arbeit wird also untersucht, ob es in Österreich eine Whiskykultur gibt, und wenn ja, was sie genau ausmacht, und ob sie sich von der schottischen unterscheidet. Außerdem wird dabei auch untersucht, ob es etwaige linguistische Probleme gibt. Es stellt sich damit die Frage, auf welche Fachtermini in der jeweiligen Sprache zurückgegriffen wird, bzw. ob es die Möglichkeit der Schaffung einer gemeinsamen terminologischen Basis gibt?

1.1.2.3. methodologische Vorgehensweise

Der Erstellung dieser Arbeit ist ein Besuch in Schottland vorausgegangen, bei dem ich diverse Personen, Abteilungen und Destillieren aus dem Gebiet der Whiskyherstellung persönlich kontaktiert habe, um Informationen über dieses Fachgebiet zu erhalten. Dabei war ich in zwei Destillieren (Auchentoshan und

Glenkinchie) und im Whisky Heritage Center. Außerdem war es mir möglich die, an der Heriot-Watt Universität befindliche Versuchsbrauerei und –Destillerie, mit Hilfe von Dr. Annie Hill und Dr. James H. Bryce zu besuchen, und mir vor Ort ein genaues Bild zu verschaffen, wie der Whiskyherstellungsprozeß in kleinerem Rahmen abläuft. Ich nahm auch Kontakt zu Chalie M. Smith, dem früheren Destillieremanager einiger namhaften Destillerien, wie Cardhu, Glenkinchie und Talisker, sowie zu Dr. Mario Prinz, dem Geschäftsführer des 'Potstill' in Wien (einer der wichtigsten Whiskygeschäfte in Österreich) auf.

Danach folgte die Bearbeitung und Beurteilung dieser empirischen Untersuchungen und Forschungen in Schottland.

Für das Glossar wurde zuerst ein fachterminologisches Grundgerüst in englischer Sprache erstellt. Danach wurden die literarischen Quellen auf Deutsch (z.T. Übersetzungen aus dem Englischen und Originalwerke) sowie auf Englisch erforscht. Außerdem wird das Fachgebiet auf eine bestimmte Whiskyart und Herstellungsweise eingegrenzt, nämlich Single Malt Scotch Whisky, welcher nach der traditionellen portionsweisen Destillation hergestellt wird, und auf konkrete Regionen, nämlich Schottland und im weiteren Verlauf Österreich (hier Single Malt Whisky) eingeschränkt.

1.1.3. Adressatenkreis

Diese Diplomarbeit richtet sich in erster Linie an Übersetzer und Dolmetscher, die sich für das Thema Single Malt Scotch Whisky und ihre Herstellung interessieren, und an all jene Personen, die sich mit der spezifischen Fachsprache bei der Whiskyherstellung auseinandersetzen möchten, also z.B. an Schnapsbrenner in Österreich, die sich mit der englischen Fachterminologie beschäftigen möchten.

Auch richtet sich die Arbeit im Allgemeinen an Interessenten, die mehr über die Whiskyindustrie und der Whiskykultur in Erfahrung bringen möchten, und sich einen Überblick über die terminologischen Grundbegriffe beim Herstellungsprozeß von Single Malt Scotch Whisky verschaffen wollen, oder einfach einen kurzen Einblick in die historischen Hintergründe der Whiskyproduktion haben möchten.

Natürlich bietet diese Arbeit auch einen guten Einblick für Personen die ins Whiskygeschäft einsteigen möchten und damit Neuland betreten, da diese Arbeit auch über allgemeine Informationen zum Whiskyherstellungsprozeß und zur Geschichte der Whiskyherstellung verfügt.

1.1.4. Korpus - Eingrenzung des Fachgebietes

In dieser Arbeit geht es hauptsächlich um Single Malt Scotch Whisky. Hierbei handelt es sich um eine besondere Art von Whisky, der, wie der Name schon sagt, in Schottland hergestellt sein muß (und auch in Schottland lagern muß), und ausschließlich aus gemälzter Gerste erzeugt wird.

Es soll hier jedoch kurz erwähnt werden, daß es noch viele verschiedene Arten von Whiskies gibt, sowohl in Schottland, als auch in vielen anderen Ländern der Welt. Diese werden zum Teil - wenn auch auf ähnliche Weise - mit anderen Techniken und Technologien hergestellt, da sie auf andere Traditionen begründet sind und unter andere Gesetze fallen. Hierbei handelt es sich unter anderem um Scotch Single Grain Whisky, welcher ausschließlich im kontinuierlichen Brennverfahren hergestellt wird. Das gleiche gilt für Irische Whiskeys, die immer drei Mal destilliert werden, bzw. der Kentucky Bourbon Whiskey, der mit einem speziellen Verfahren hergestellt wird, der Lincoln County Process genannt wird.

Whisky kann also aus verschiedenen Getreidesorten hergestellt werden, und diese müssen auch nicht gemälzt sein. So gibt es auch einen Grain Whisky, der nur zu einem minimalen Anteil aus gemälzter Gerste besteht (dieser Teil wird während des Fermentierungsprozesses benötigt).

Es gibt hierbei hauptsächlich zwei Destillationsarten: die 'batch distillation' (portionsweise Destillation) und die kontinuierliche Destillation, wobei letztere in Schottland immer für Grain Whiskies verwendet wird. Die 'batch distillation'-Methode mit den kupfernen Brennblasen wird in Schottland nur für Malt Whiskies verwendet, in Irland z.B. werden auf diese Weise aber auch grain whiskies gebrannt.

Es gibt zur Zeit ca. 100 Destillieren in Schottland, die Single Malt Whiskies produzieren. Diese werden in vier Hauptregionen eingeteilt, wobei es sich hier nur um eine Grobeinteilung handelt und sich Teile der Regionen überschneiden können:

- Lowlands (In dieser Region werden eher leichte Whiskies mit blumigem Charakter hergestellt)
- Highlands (Diese Single Malts sind kräftiger, z .T. leicht getorft, mit Heidekraut, und Bisquit-Aromen)
- Speyside (Die Region Speyside gehört im Grunde zu den Highlands, ist aber wegen ihren charakteristisch malzigen Whiskies als eigenständige Region anzusehen. Hier befinden sich auf einem relativ kleinen Fleck - am linken und rechten Ufer des Flusses Spey, sowie ihrer Zuflüsse – mehr als die Hälfte aller schottischen Destillieren.)
- Islands (Von den schottischen Inseln kommen die kräftigsten und rauchigsten Whiskies her, wobei hier eine besondere Betonung auf der Insel Islay liegt. Auf den anderen Inseln und selbst auch auf Islay werden z.T. auch nicht oder nur wenig getorfte Sorten hergestellt.)

Es gibt noch ein kleines Gebiet, präziser eine Stadt, die erwähnt werden sollte, weil sie sich an der Grenze von Lowlands, Highlands und Islands auf der Spitze einer kleinen Landzunge befindet: Campbeltown. Die Campbeltown Whiskies zeichnen sich durch ihren besonderen, rauchigen aber dennoch feinen Geschmack aus.

Von dem Single Malt Whisky, das in Schottland produziert wird, werden nur ca. 10-15% als solche verkauft. Der Großteil dieser Whiskies wird in Blended Whiskies verwendet, wird also mit Grain Whisky verschnitten.

2. Einführung in das Thema - Single Malt Scotch Whisky und ihre Herstellung

2.1. Woher stammt der Name `Whisky`?

Man muß weit in die Vergangenheit zurückblicken, um feststellen zu können, woher die Bezeichnung `Whisky` kam und wie sich der Name entwickelt hat. Der ursprüngliche gälische Ausdruck `Uisce Beatha` war eine Übersetzung des Begriffes `Aqua Vitae` und bedeutet wortwörtlich Wasser des Lebens. Aus `Uisce Beatha` entwickelte sich später `Usquebaugh` und daraus wiederum die Kurzform Uishge oder Uishgy. Daraus entstand dann um das Jahr 1746 herum der Ausdruck `Whisky`. (Vgl. MacLean 2007:12)

Es gibt zwei Schreibweisen, die man immer wiederfindet, wenn es um das Wasser des Lebens geht: Whisky und Whiskey.

In Schottland, Japan und Kanada wird der Whisky ohne `e` geschrieben, während er in Irland und in den U.S.A. stets als Whiskey genannt wird. Diese Schreibweisen sind aber nicht gesetzlich festgeschrieben, und haben sich einfach im Laufe der Zeit auf diese Weise entwickelt. Die Herstellungsart des Whisky, bzw. der Umstand, ob es sich um ein Single Malt, ein Grain oder ein Blended Whisky handelt, hat keinen direkten Einfluß auf die Schreibweise.

2.2. Geschichtlicher Überblick

Die Herstellung von Destillaten hat nicht nur in Schottland eine lange Tradition. Aufzeichnungen zeigen, daß im mittleren Osten bereits um 3000 vor Christus die Kunst des Destillierens bekannt war. Allerdings wurden die Destillate damals eher für medizinische Zwecke hergestellt.

Nach Schottland kam das Wissen um das Destillieren vermutlich über Irland, denn Aufzeichnungen zufolge wurde dort in den Klöstern bereits seit dem 5. Jahrhundert

nach Christi Geburt Whisky gebrannt. Auch dieses Destillat, das aber bereits aus Gerste hergestellt worden war, war als Medizin angewandt worden.

Die erste urkundliche Erwähnung von der Herstellung von Whisky in Schottland befindet sich in den schottischen `exchequer rolls` von 1494, als König Jakob IV. dem Benediktinermönch Bruder John Cor befohlen hatte aus 8 Boll Malz Aqua Vitae herzustellen.

Bereits im Jahre 1505 erhielt die Zunft der Bader und Chirurgen in Edinburgh die Erlaubnis Whisky für medizinische Zwecke herzustellen. (Vgl. MacLean 2006:16f)

Später, als die Destillationstechniken allgemein verbreitet waren, wurde in guten Jahren aus der überschüssigen Gerste, aus der Ale produziert wurde, zur Konservierung Whisky hergestellt. Dieser wurde in kleinen Kesseln gebrannt und hatte geschmacklich nicht viel mit dem Whisky heute gemeinsam.

Whisky wurde immer beliebter und illegale Brennereien entstanden überall in Schottland. Um dies zu unterbinden und auch als Folge von einigen Missernten wurde 1579 das Whiskybrennen ausschließlich für den Adel erlaubt.

Diese Restriktion half jedoch nicht und zwischen 1644 und 1700 hatte sich das Whiskybrennen und das Whiskytrinken auf jedes Gebiet Schottlands und in jeder Bevölkerungsschicht verbreitet. Viele Haushalte haben ihr Whisky für die eigenen Bedürfnisse selbst gebrannt.

Um 1660 gründete die Familie Forbes bei Dingwall die Ferintosh Destillerie, eine der ersten größeren Brennereien. 30 Jahre lang produzierte sie den Großteil des schottischen legalen Whiskies – neben den großen Lowland Destillerien – bis die Brennerei 1689 während des Jakobitenaufstandes niedergebrannt wurde. Da Forbes ein starker Unterstützer von Wilhelm von Oranien war, erhielt er als Kompensation das Recht für unbegrenzte Zeit steuerfrei Whisky brennen zu dürfen. Dieses Privileg führte zu Protesten von anderen Destillerien, die weiterhin Steuern entrichten mußten. (Vgl. Moss 1991:3 und Briggs 2009: 42)

Der Schmuggel mit illegalem Whisky aus den Highlands blühte, und wurde durch die hohen Steuern auf Malz begünstigt. Auch galten die illegalen Brennereien als

Zeichen des Kampfes von Schottland gegen die englische Herrschaft nach der Act of Union. Viele kleine illegale Brennereien entstanden an der Speyside, wo sie auf unwegsamem Gelände zwischen Büschen versteckt funktionierten und so den Excise Man, die den Auftrag hatten, wenn nötig mit Hilfe des Militärs diese 'Brennereien' zu zerstören, leicht aus dem Weg gingen.

1784 wurde in den Highlands der Wash Act eingeführt, welches jeder Person erlaubte, nördlich der Highland Linie steuerfrei Whisky zu destillieren, wenn das Destillat in der selben Gemeinde verbraucht wurde, wo er gebrannt worden ist. Um das Jahr 1820 herum wurden pro Jahr ca. 14 Tausend illegale Brennblasen konfisziert. (Vgl. Briggs 2009:45)

Bis zum Jahre 1820 wurde Whisky ausschließlich in den kupfernen Brennblasen hergestellt. (Vgl. Moss 1991:7)

Der Excise Act im Jahre 1823 hatte die Steuern für den Gerstenmalz drastisch gesenkt und erlaubte für eine jährliche nicht übertrieben hohe Summe eine legale Lizenz für das Betreiben einer Destillerie. Dies führte dazu, daß viele Destillieren sich eine Lizenz erkaufen und somit stieg die Zahl der legalen Brennereien stark an. (Vgl. MacLean 2006:22)

Robert Stein hatte im Jahre 1827 seine kontinuierliche Brennblase entworfen, welche dann noch einmal von dem Iren Aeneas Coffey verbessert worden ist und von da an war der Weg frei für Grain Whisky, bzw. Blended Whisky, welcher für die Gaumen der Kontinentaleuropäer und später auch der Amerikaner viel zugänglicher war. Hier beginnt die Geschichte des Blended Whisky, welcher bald die ganze Welt eroberte. Der Single Malt Whisky geriet für viele Jahre in 'Vergessenheit' und wurde von Sammlern und Malt Liebhabern erst vor relativ kurzer Zeit wiederentdeckt.

2.3. Die soziale Bedeutung des Whisky in Schottland

Da in Schottland das Whiskytrinken und die Whiskykultur untrennbar mit der Geschichte verwoben ist, wird ihr auch eine sehr große soziale Bedeutung zugeschrieben.

Bereits im 17. und 18. Jahrhundert, als die illegalen Whiskybrennereien sehr verbreitet waren ist das Whiskytrinken zur Tradition geworden. Es wurde ständig Whisky getrunken, angefangen mit dem Frühstück, bis hin zu Festen und auch auf Beerdigungen. Auch unter Frauen war der Genuss von Whisky weit verbreitet und nicht verpönt. (vgl. Cantini 1996:22f)

In den früheren Zeiten hatte der excise man auch die Schlüssel zu allen Räumen einer Destillerie, damit verhindert wurde, daß illegal Whisky getrunken wurde. Hierzu diente auch die Prozedur des `Dramming`, bei der jedem Destillieremitarbeiter drei Mal pro Tag eine Portion Whisky (auf Schottisch: dram) offiziell zustand. Meistens hat es sich hierbei um ein `new make` gehandelt, also um einen frisch destillierten Whisky. (Vgl. Smith 2005:105f)

Diese Prozedur des `Dramming` war nicht nur in den Destillieren Gang und Gebe. Auch die Waldarbeiter z.B. hatten früher drei Mal pro Tag Whisky zu erhalten. (Vgl. Cantini 1996:25)

Auch nach 1777 blühte noch das illegale Brennertum, doch der Whisky schien die Geister zu vereinen: "In den Highlands war der Whisky inzwischen zum Nationalgetränk aufgestiegen, dem alle Stände und soziale Schichten gleichermaßen zusprachen. " (Cantini 1996:22f)

Die Bedeutung des Whisky für die Schotten und ihre Feste spiegelt auch Compton Mackenzie's Roman `Whisky Galore` - der später auch verfilmt wurde – wieder. Er beschreibt, wie im Zweiten Weltkrieg ein Transportschiff der Marine, der Whisky geladen hat in der Nähe der schottischen Inseln Barra und Eriskey versinkt. Die Bewohner kämpfen mit allen Mitteln um an den Whisky heranzukommen.

Es gab auch viele schottische Literaten, die den John Barleycorn, also den Whisky in ihren Werken besangen, wie z.B. Robert Burns, der sogar selbst excise man war. Letzterer schrieb unzählige Gedichte, die von seiner große Liebe, dem Aqua Vitae handelten, wie z.B. in folgendem Ausschnitt aus seinem Gedicht 'Scotch Drink' über die Schließung der Brennerei Ferintosh:

O thou, my Muse! Guid, auld Scotch Drink!
Whether thro' wimplin worms thou jink,
Or, richly brown, ream owre the brink,
In glorious faem,
Inspire me, till I lisp an' wink,
To sing thy name!

O Whisky! soul o' plays an' pranks!
Accept a Bardie's gratefu' thanks!
When wanting thee, what tuneless cranks
Are my poor Verses!
Thou comes – they rattle i' their ranks
At ither's arses!

Thee, Ferintosh! O sadly lost!
Scotland's lament frae coast to coast!
Now colic grips, an' barking hoast
May kill us a';
For loyal Forbes' chartered boast
Is taen awa!

Briggs 2009:43, Ausschnitt aus Robert Burns 'Scotch Drink'

2.4. Gesetzliche Grundlagen

Es ist per Gesetz bestimmt, was genau in Schottland als Whisky bezeichnet werden darf. Demnach muss das Destillat, nachdem es mindestens zwei Mal, manchmal drei Mal gebrannt worden ist, in Eichenholzfässer abgefüllt werden und danach mindestens drei Jahre lang in Schottland lagern und reifen. Dies gilt im Allgemeinen für alle Scotch Whiskies.

Single Malt Whisky darf außerdem ausschließlich aus gemälzter Gerste hergestellt werden, während für Grain Whisky auch andere Sorten von Getreide erlaubt sind, wie Mais, Weizen, Roggen, Hafer und auch ungemälzte Gerste.

Die Altersangabe auf dem Whisky entspricht immer dem Alter des jüngsten Whiskys, der im Blend oder aber in einem Vatted Malt vorkommt. Die Meisten Single Malt Whiskies sind Vatted Malts, außer es handelt sich um eine ➡ Single Cask Abfüllung, denn es werden mehrere Fässer vor der Abfüllung miteinander vermischt, damit ein gleichbleibender Geschmack und Farbton garantiert werden können.

Vom Gesetz her dürfen auch Farbstoffe, wie Zuckerkulör zu diesem Zweck eingesetzt werden.

2.5. Herstellung des Single Malt Whisky

2.5.1. Grundlagen

Es gibt drei grundlegende Zutaten, die bei der Herstellung von Single Malt Whisky von Nöten sind: Wasser, gemälzte Gerste und Hefe. Ohne diese Elemente gäbe es keinen Malt Whisky. Dies sind im Übrigen auch die Grundelemente für die Bierherstellung. Dabei wird aber eine andere Hefeart eingesetzt.

Zusätzlich möchte ich hier als Grundelement für die Whiskyherstellung auch das Torf erwähnen, obwohl es nicht bei jedem Single Malt Whisky zur Verwendung kommt. Dennoch spielt ihre Verwendung eine wichtige Rolle. (Näheres dazu in Punkt 2.3.2.4.).

2.5.1.1. Wasser

Das Wasser spielt eine vorrangige Rolle bei der Herstellung von Whisky. Daher muß vor der Entstehung einer Brennerei sorgfältig die Wasserqualität geprüft und die Wasserzufuhr sichergestellt werden. Folglich befinden sich alle Destillieren in der Nähe einer Quelle, eines Flusses oder eines Sees. Das Wasser wird sowohl für den Whisky, als auch für die verschiedenen Produktionsschritte, wie ◀Einweichen und Kochen der Gerste, Kühlung, und auch für die Wiederverdünnung des Whiskys auf Trinkstärke (Ca. 40-46° vol. Alk.) verwendet.

In der Whiskyliteratur gibt es eine Diskussion darüber, ob weiches oder hartes Wasser besser für die Whiskyherstellung sei. Diese Frage bleibt jedoch unbeantwortet, da es Brennereien gibt, wie z.B. Glenmorangie etc. in der Highlands/Speyside-Region, wo man Quellen mit sehr hartem Wasser findet und andere, wie auf der Insel Islay, die sehr weiches Wasser verwenden. Jede dieser Brennereien produziert ausgezeichnete Produkte, die einander in nichts nachstehen, sich aber auch alle von einander unterscheiden.

„The water, more than anything else, influences the final quality and aroma of the whisky. For this reason every distillery jealously guards its source of water.“ (Moss 1991:7)

2.5.1.2. Gerste

Gerste ist in Schottland ein Urkorn – es wird vermutet, daß sie dort schon seit dem Neolithikum von Menschen angebaut worden ist. Es gedeiht sehr gut in Schottland und ist sehr verbreitet. Das ist vermutlich der Hauptgrund dafür, warum der schottische Whisky aus Gerste entstanden ist. Hierbei sei erwähnt, daß es früher zwar selten, aber dennoch Fälle aufgezeichnet sind, wo der Whisky aus Hafer – einer ebenfalls oft vorkommenden Getreidesorte in Schottland – hergestellt wurde.

Im letzten Jahrhundert, als man anfang an die Whiskyherstellung auf wissenschaftliche Weise heranzugehen, gab es Experimente mit verschiedenen Gerstenarten, um ihren Ertrag zu spezifizieren.

Wichtig dabei für die Whiskyherstellung ist, daß die Gerste einen niedrigen Nitrat- und Eiweißgehalt aufweist. (Vgl. Hoffmann 2007:14)

Auch gibt es verschiedene Gerstearten, die entweder 2-, 4-, 6-zeilig wachsen. Heutzutage wird die zweizeilige Gerste bevorzugt in Schottland und Irland verwendet, während die sechszeilige Variante in den U.S.A. und in Kanada Verwendung findet. Bei der Vierzeiligen Gerste hat es sich herausgestellt, daß sie nicht für die Whiskyherstellung geeignet ist. (Vgl. Hoffmann 2007:14)

Da die Gerstenmenge, die heutzutage in Schottland von der Whiskyindustrie benötigt wird vor Ort nicht produziert werden kann, werden auch große Mengen aus anderen europäischen Ländern, aus den U.S.A. und aus Australien importiert, damit genug Whisky produziert werden kann, um dem wachsenden Markt gerecht zu werden. (Vgl. Hoffmann 2007:15)

Die Gerste muss schließlich für den Herstellungsprozeß für Single Malt Whiskies gemälzt werden.

2.5.1.3. Hefe

Hefe gehört auch zu den Hauptgrundlagen bei der Whiskyherstellung. Es handelt sich dabei um einen Organismus, welcher die Zuckermoleküle in Alkohol und Kohlendioxid umwandelt.

„Die Hefekulturen selbst sind einzellige Pilze und stammen aus der Gruppe der Schlauchpilze (...), und gehören zu den eukaryotischen Organismen. Sie vermehren sich durch Teilung oder auch Sprossung.“ (Hoffmann 2007:21)

Es gibt wilde und gezüchtete Hefearten. Die wilden Hefen befinden sich überall in der Luft und werden vom Wind getragen. Die Menschen entdeckten bereits ziemlich früh daß es Hefen gibt, mit deren Hilfe man Brot backen oder Säfte fermentieren konnte. Als dann die chemische Technologie soweit war, fing man an bestimmte Hefen weiterzuzüchten, die sich besonders gut für das Brauen eignen.

Heutzutage werden solche Brauhefestämme verwendet, damit die Fermentation in einem kontrolliertem Rahmen ablaufen kann. Dazu werden flüssige mit getrockneten Hefen vermischt, um die Vollständigkeit des Fermentierungsprozesses zu optimieren.

2.5.1.4. Torf

Torf ist abgestorbenes pflanzliches Material, zumeist bestehend aus Heidekraut und Moosen, manchmal auch Bäumen, das unter Druck bereits chemisch umgewandelt worden ist, und als Vorstufe zu Kohle gilt. Torfvorkommen gibt es überall in Nord und Zentraleuropa. Für die Entstehung von Torf muss ausreichend Niederschlag vorhanden sein.

Früher wurde in Schottland Torf allgemein als Heizmittel verwendet, vor allem dort, wo große Torfvorkommen in der Nähe waren, wie z.B. auf der Insel Islay, also wurden auch die ☛Darren mit Torffeuer beheizt, wodurch rauchige Whiskies entstanden. Erst später wurde mit anderen Mitteln, wie Kohle, Öl, oder Dampf geheizt.

Torf wird mit speziellen Werkzeugen gestochen und dann zum Trocknen liegen gelassen. Es gibt drei verschiedene Schichtstufen, je nachdem, wie tief die Torfgrube ist, denn es gibt Torffelder, die bis zu neun Metern an Tiefe erreichen. Für die Whiskyherstellung wird nur die oberste Schicht voller Wurzeln benötigt, da sie auch sehr rauchig ist.

Bei der Trocknung der Gerste wird in manchen Brennereien heute noch Torf verwendet. Dabei entstehen $\leftarrow$ Phenole, die der Gerste und später auch dem Whisky, der daraus hergestellt wurde einen rauchigen, stechenden, beißenden Geschmack verleihen. Dies kann jedoch nur unter bestimmten Voraussetzungen erreicht werden. Phenole werden in PPM (parts per million Phenols) gemessen. (Vgl. MacLean 2007:100f)

2.5.2. Der Herstellungsprozeß

In diesem Kapitel wird ein Überblick über die jeweiligen Prozesse bei der Whiskyherstellung gegeben. Dabei wird im Einzelnen auf die Punkte Mälzen, Brauen, $\leftarrow$ Destillieren, $\leftarrow$ Reifen und $\leftarrow$ Abfüllen eingegangen, wobei die ersten beiden Punkte ein Sammelbegriff darstellen und noch einmal unterteilt werden. Diese beiden Termini kommen auch in der Brauindustrie zur Verwendung. Im Groben unterscheidet sich die Whiskyherstellung erst ab dem Punkt Destillieren vom Bierbrauprozeß.

2.5.2.1. Mälzen

Dieses Verfahren wird heutzutage meistens nicht in den Destillieren ausgeführt, sondern erfolgt in großen industriellen $\leftarrow$ Mälzereien, die auf Bestellung und für mehrere Destillieren arbeiten. Hier kann das $\leftarrow$ Malz auf eine energie- und kostensparende Art hergestellt werden, je nach Wunsch der Destillerie. Der einzige Nachteil einer derartigen Versorgung mit Gerstenmalz ist, daß die Destillieren dadurch keine Kontrolle mehr über diesen Prozeß haben.

Es gibt aber noch einige Destillieren, die noch immer alle Schritte bei der Whiskyproduktion in der Destillerie nach der traditionellen Methode ausführen, wo also auch das Mälzen in 'floor maltings' vor Ort erfolgt.

2.5.2.1.1. Weichen

Der erste Schritt, der beim Mälzen stattfindet, ist das Einweichen der Gerste in Wasser. Dies wird in großen Bottichen auf mehrere Male ausgeführt und soll dazu dienen den Keimungsprozeß zu starten. Die hierfür benötigte Zeit variiert zwischen 48 und 70 Stunden, und ist abhängig vom Wetter, von der Jahreszeit und auch davon, welche Sorte Gerste verwendet wird.

(Vgl. Daiches 1969:8)

2.5.2.1.2. Keimen

Damit die Gerste zu keimen beginnt, wird sie bei der traditionellen Methode auf einem kühlen Betonboden ausgebreitet. Bei der Keimung selbst entsteht Hitze, was der Gerste schaden würde, daher muß sie ständig gewendet werden. Dies geschieht mit besonderen Schaufeln (shiels) und dauert mehrere Tage an. Die Gerste muß pro Tag ca. drei Mal - abhängig von der Jahreszeit – gewendet werden.

Bei diesem Prozeß entstehen zwei Enzyme: Cytase, welches die Zellwände der Gerstenkörner abbaut, wodurch die in ihnen enthaltene unlösliche Stärke freigesetzt wird, und Diastase, welches bewirkt, daß diese unlösliche Stärke in lösliche Stärke in Form von Dextrin umgewandelt wird, um dann das Dextrin noch einmal in Maltose zu transformieren. In diesem Stadium bezeichnet man die Gerste als Grünmalz.

(Vgl. Daiches 1969:9)

Heutzutage findet diese Prozedur aber nur selten auf diese traditionelle Weise statt und wird statt auf Malzböden in Kastenmälzereien nach Saladin, in großen Trommelmälzereien oder in Turmmälzereien ausgeführt, wobei letztere sehr

moderne Anlagen beinhalten, die in der Lage sind die Prozesse des Weichens, des Keimens und des Darrens in einer großen Trommel zu verrichten.

2.5.2.1.3. Darren

Nachdem die Stärke in der Gerste umgewandelt worden ist, muß die weitere Keimung wieder unterbunden werden, damit die Pflanze den frei gewordenen Zucker nicht selbst aufbraucht und damit unbrauchbar wird. Um diesen Prozeß anzuhalten müssen die Körner wieder getrocknet werden.

Diese Trocknung findet auf den ☛Darrböden statt (bei der traditionellen Methoden), wobei die Gerste auf einer großen mit Luftlöchern versehene Stahlplatte ausgebreitet wird und von unten, früher durch ein offenes Feuer, heute durch heiße Luft beheizt wird. Manche Brennereien mischen auch Torf dazu, bzw. lassen ihr Malz so in einer Mälzerei herstellen.

2.5.2.2. Brauen

Das Brauen ist ein komplexer Vorgang, der in das Maischen und das Fermentieren unterteilbar ist.

Bevor aber noch das Brauen beginnen kann, wird das getrocknete Malz noch einmal gesäubert, und die kleinen Wurzeln werden dabei entfernt.

Danach wird das Gerstenmalz in ☛Malzschrotmühlen gemahlen.

2.5.2.2.1. Maischen

Beim Vorgang des ☛Maischens wird das geschrotete Gerstenmalz in große Tanks (☛Maischbottiche) gefüllt und mit heißem Wasser vermischt. Dieses 'Kochen' wird drei bis vier Mal wiederholt, und soll dazu dienen den Zucker aus dem Gerstenschrot herauszulaugen. Dabei wird die Temperatur im Laufe der einzelnen Kochvorgänge jeweils erhöht von ca. 64°C bis auf ca. 75°C. Ein Kochvorgang dauert dabei etwa

eine halbe Stunde. Beim letzten Vorgang wird die Flüssigkeit aufbehalten, da sie nicht mehr genug Zucker enthält, und wird beim nächsten Maischvorgang wieder als Grundlage verwendet. Das übriggebliebene ◀Trebern wird als Tierfutter verarbeitet und verkauft. Die Flüssigkeit mit dem ausgelaugten Zucker nennt man ◀Würze und sie wird in den ◀Gärbottich umgeleitet.
(Vgl. Jackson 2005:54f)

Die Maischbottiche sind riesige Gefäße früher aus Kupfer angefertigt, und heutzutage oft aus rostfreiem Stahl, mit einem verschließbaren Deckel. Diese neueren Gefäße heißen ◀Lauterbottiche, kommen aus der Bierbrauindustrie und sind viel effizienter.

2.5.2.2.2. Fermentieren

Die ◀Gärung findet in den Gärbottichen (washbacks) statt und dauert etwa 40-50 Stunden. Die Gärbehälter sind zumeist aus Holz - Oregonlärche oder Kiefer, da diese Holzarten wenige Astlöcher aufweisen und sich daher besonders für so große Gefäße mit ca. 20 Tausend bis 100 Tausend Litern eignen – doch es gibt auch Destillieren, die Edelstahlbehälter verwenden.
(Vgl. Jackson 2005:56f)

Beim Fermentieren wird der Würze Hefe zugesetzt, welche den in ihr enthaltenen Zucker in Alkohol umwandelt. (siehe Punkt 2.5.1.3.)

Dabei entsteht auch CO₂ und die Oberfläche beginnt zu schäumen. Damit der Behälter nicht überläuft, sind an ihr Metallstangen (switcher) befestigt, die den Schaum niederschlagen sollen.

Nachdem die Gärung stattgefunden hat und die Hefezellen abgestorben sind, wird der `◀Wash`, welcher nun über ca. 8% Vol. Alkohol verfügt in den `◀Underback` und dann zum ersten Destillieren in den `◀wash still` geleitet.

2.5.2.3. Destillieren

Beim Destillieren wird die 'wash' in den ⚡Brennblasen erhitzt, und da Alkohol einen niedrigeren Siedepunkt aufweist, als Wasser, verdampft er und kondensiert auf dem ⚡Schwanenhals bzw. im ⚡Brennrohr. Hier wird er aufgefangen und abgekühlt und entweder zum nochmaligem Destillieren in eine weitere Brennblase geleitet, oder im ⚡Spirit Safe gesammelt.

Das Destillieren in den Brennblasen wird entweder zwei Mal oder drei Mal durchgeführt. In Schottland wird meistens nur zwei Mal destilliert, in den Lowlands, bzw, heute nur noch in der Auchentoshan Destillerie, und in Irland werden die Whiskies drei Mal gebrannt. Die ⚡Dreifachdestillation führt zu einem höheren Alkoholgehalt und zu leichteren Aromen im Destillat.

Grundsätzlich gibt es zwei Arten von Destillationverfahren, welche bei der Whiskyherstellung angewendet werden: Die portionsweise Destillation in den Kupfernen Brennkesseln, die in Schottland ausschließlich für Single Malts verwendet wird und das ⚡Säulenbrennverfahren, mit dem Grain Whisky hergestellt wird.

Brennblasen bestehen aus Kupfer, da dieses Metall einen besonderen Einfluß auf das Destillat hat. Es gibt während des Destilliervorganges Bestandteile in das Destillat ab und ist unter anderem für die Esterbildung zuständig. Diese Esterverbindungen verleihen dem Whisky florale Aromen.

In den meisten Destillerien in Schottland werden Single Malts in zwei Brennblasen – im ⚡Rohbrandkessel und im ⚡Feinbrandkessel – gebrannt. Bei einer Dreifachdestillation wird ein '⚡intermediate still'dazwischengeschaltet. Der Rohbrandkessel produziert den ⚡Rohbrand mit etwa 23-25% Vol. Alkohol. Der Feinbrandkessel erhöht den Alkoholgehalt auf ca. 67%, und falls eine Dreifachdestillation stattgefunden hat auf bis zu 80%.

2.5.2.4. Reifen

Nachdem der Whisky gebrannt worden ist muß er mindestens drei Jahre lang lagern. Dafür wird er in Eichenfässer abgefüllt, in welchen bereits andere alkoholische Getränke, wie Wein, Bourbon Whisky, Portwein oder Sherry gelagert waren. Dadurch erhält der Single Malt einen besonderen Geschmack und Farbe, da durch die 'Atmung' der Fässer diese Schicht besonders stark auf den neuen Inhalt auswirken kann.

Eichenholz eignet sich besonders gut, da er porös ist und dadurch der Fass atmen kann. Es werden hauptsächlich zwei Eichenarten verwendet: Die europäische Eiche (*quercus robur*), aus der die meisten Sherryfässer bestehen und die amerikanische Weißeiche (*quercus alba*), aus der die Bourbonfässer angefertigt werden.

Die Sherryfässer werden als Ganzes nach Schottland transportiert, während die Bourbonfässer zerlegt, und so verschifft werden. Diese werden dann in Schottland wieder zusammengebaut und ausgekohlt. Dieses Verfahren 'erfrischt' den Fass wieder und dieser gibt dann wieder kräftigere Aromen ab.

(Vgl. Hoffmann 2007:36)

Es gibt verschiedene Fassgrößen, die von Bedeutung sind:

- Das Puncheon ist das größte der Eichenfässer, die bei der Lagerung von Whisky eine Rolle spielen. Es fasst ca. 550 Liter.
- Der Butt, auch Sherry-butt genannt, hat ca. 500 Liter. Er wird aus europäischer Eiche hergestellt und beherbergt vorher Sherry, bevor er nach Schottland transportiert wird.
- Der Hogshead hat ein Fassungsvermögen von ca. 250 Litern, und ist immer aus amerikanischer Weißeiche hergestellt.
- Ein Barrel fasst ca. 180 Liter Whisky, und ist auch immer aus amerikanischer Weißeiche. In Hogsheads und Barrels reift vorher immer Bourbon. Zumeist werden sie in zerlegtem Zustand über den Atlantik geführt.
- Ein Quarterbeinhaltet ca.125 Liter, ist also ein Viertel mal so groß, wie ein Butt.

(Vgl. Hoffmann 2007:38)

Wichtig für die Lagerung ist auch die Art des «Lagerhauses. Für die Lagerung von Single Malt Whiskies werden zumeist `«dunnage warehouses` genutzt. Diese sind relativ flache Gebäude, die über einen gestampften Boden verfügen, in denen höchstens drei Reihen an Fässern übereinander lagern können. Es gibt noch eine zweite Art der Lagerung – in `racked warehouses` - bei der die Fässer in großen, modernen Hallen übereinander auf Paletten gelagert werden. Diese Art der Lagerung wird eher für die Grain Whiskies verwendet.

2.5.2.5. Abfüllen

Das Abfüllen ist der letzte Schritt beim Herstellungsprozeß des Single Malt Whiskys. Nachdem der «Master Blender, der unter anderem auch für die Auswahl der Fässer und der Qualitätskontrolle zuständig ist, entschieden hat, welche Fässer abgefüllt werden sollen, werden diese entweder in ein großes Gefäß geleert, und dort vermischt, oder es werden die einzelnen Fässer, zumeist in «Faßstärke abgefüllt. Dies kann in der destillerieeigenen Abfüllanlage, oder außerhalb der Destillerie stattfinden.

Wenn viele Fässer vermischt werden, spricht man von `«Vermählen`. Dies dient dazu, Geschmack und Farbe des Whiskies konstant zu halten.

Meistens werden nicht nur Single Malts untereinander vermischt, sondern mit Grain Whisky verschnitten. Die Bezeichnung hierfür ist Blended Whisky.

Bevor der Whisky abgefüllt wird, wird er «kühlgefiltert, damit kleine Bestandteile aus Holzresten, sowie Eiweiße, die den Whisky trüben würden, falls er mit Wasser verdünnt wird, bzw. falls er gekühlt wird, dem Whisky entnommen werden können. Faßstärkeabfüllungen werden nicht kühlgefiltert, da diese Prozedur dem Whisky auch einige Aromen entzieht.

Auch die Färbung mit Zuckerkulör dient dazu den Standard eines Whiskys für den Konsumenten zu erhalten. Eine Ausnahme bilden auch hier, wie bei der Kühlfilterung, die Whiskies, die in Faßstärke abgefüllt werden.

3. Glossar

Dieses Glossar ist nicht alphabetisch, sondern nach Themen gegliedert. Der Grund für die Wahl einer derartigen Aufstellung ist, daß es auf diese Weise für den Leser viel einfacher ist die Themenspezifischen Fachtermini wiederzufinden. Dieser Aufbau folgt dem Aufbau des Sachteils und ist somit leicht nachzuvollziehen. Parallel zum Sachteil sollen im Glossar die auf die Whiskyherstellung bezogenen Fachtermini definiert und veranschaulicht werden.

Obwohl das Deutsche die Leitsprache in dieser Arbeit ist, wird im Glossar zuerst immer der englische Begriff angeführt. Dies begründet sich in der Tatsache, daß für diese Arbeit die englischen, `traditionellen` Begriffe als Grundlage dienten, und die deutschen Begriffe erst später entstanden sind, bzw. nur übernommen wurden.

Querverweise und Links auf Begriffe, die auch an einer anderen Stelle im Glossar Wiederzufinden sind, wurden mit folgendem Zeichen markiert: ➡

3.1. Musterbeispiel

ENG: Benennung des Begriffes auf Englisch

DEU: Benennung des Begriffes auf Deutsch

GRA: Wortart, Genus und Numerus der Benennung

(Genusangabe nur bei deutschen Benennungen)

- Wortarten:

n. = nomen

verb.= verbum

- Genus:

m. = maskulinum

f. = femininum

n. = neutrum

- Numerus:

Sg. = Singular

Pl. = Plural

SYN: Synonym

(falls vorhanden – beschreibt die Benennung, beinhaltet auch ähnliche Schreibweisen)

DEF: Definition

(gibt eine genaue Beschreibung des Begriffes an)

KON: Kontext

(gibt die Beschreibung des Begriffes in einem Kontext an, und gibt z.T. weitere Informationen, die den Begriff betreffen)

QUE: Quellenangabe

(gibt die genaue Stelle an, wo die Definition des Begriffes oder der Kontext zu finden sind)

ETYM: Etymologische Herkunft

(beschreibt, woher der Begriff gekommen ist, bzw. aus welchem Fremdwort es entstanden ist)

3.2 Mälzen

Beim Mälzen handelt es sich um einen Überbegriff, es steht umfassend für das Weichen, die Keimung und das Darren. Hier werden nun die Fachtermini aufgezählt, die zu diesen Prozessen gehören:

3.2.1.

ENG: steeping

GRA: n.Sg. od. verb.

DEF: „as a verb, `steep´ in the whisky-making sense is the process of soaking or steeping the barley to promote germination, a process which takes place in a vessel known as a `steep´.“

QUE: Smith 1997:181

KON: „Two or three separate batches of water are added, with oxigen pumped into the steeps for a few hours between each batch of water (referred to as `air rest´ and `wet time´). Oxygen raises the grain´s energy levels.“

QUE: Jackson 2005:44

DEU: Weichen

GRA: n.n.Sg.

SYN: Flachbodenweiche (f.)

DEF: „Bezeichnung für den allerserten Arbeitsschritt bei der Umwandlung eines Gerstenkornes in alkoholhaltige Flüssigkeit namens Malt Whisky oder Bier.“

QUE: Schobert 1999:531

KON: „Das steeping findet in großen Bottichen statt, in denen das Getreide in Wasser eingeweicht wird.“

QUE: ebenda

3.2.2.

ENG: germination

GRA: n.Sg.

DEF: „Growth hormones released by the grain also trigger the creation and release of enzymes that begin breaking down the cell walls and protein layers, in order to access the starch. This serves as a food source, enabling the grain to develop roots and an acrospire (shoot).“

QUE: Jackson, 2005, S 44

KON: „The barley is soaked in a tank of water called a steep, where it absorbs enough water to enable ➡germination to occur. It is then placed in a couch to drain before being spread out on the ➡malting floor to a depth of two to three feet and allowed to germinate.“

QUE: Smith 1997:125

DEU: Keimung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Der erste Arbeitsschritt besteht immer darin die Gerste in Wasser einzuweichen (➡steeping). Dadurch beginnt das Gerstenkorn zu Keimen und die in ihm enthaltene Stärke wird freigesetzt.“

QUE: Schobert 1999:325

KON: „Keimt das Korn, wird die Molekularstruktur der Stärke der des Zuckers ähnlich. Und hier liegt der Schlüssel zur Produktion von Alkohol, da Hefe nur mit Zucker gären kann.“

QUE: Murray 1997:15

3.2.3.

ENG: green malt

GRA: n.Sg.

DEF: „At the point when ➤germination is halted during ➤malting, the barley is referred to as ➤green malt.“

QUE: Smith 2007:82

KON: „The ➤germination process is now as complete as is required and further growth is stopped. The grains are now soft and chalky. (...) The barley has been turned into `➤green malt´ and is ready for the drying ➤kiln. The starch in the grain can now be converted into fermentable sugar.“

QUE: Daiches 1969:9

DEU: Grünmalz

GRA: n.n.Sg.

SYN: Grünes Malz

DEF: „Bezeichnung für einen bestimmten Zustand, bei dem das für die Herstellung von Bier oder Malt Whisky notwendige Gerstenkorn sich schon verändert hat, aber noch nicht zu ➤Malz geworden ist.“

QUE: Schobert 1999:258

KON: „Von ➤green malt spricht man, wenn die Gerste durch Einweichen in Wasser ➤(steeping) zum Keimen gebracht worden und dabei die in ihr enthaltene Stärke freigesetzt worden ist.“

QUE: ebenda

3.2.4.

ENG: maltmill

GRA: n.Sg.

SYN: malt grinders

DEF: „The mill hopper (...) has two sets of rollers; one to crack the husks, the other to grind the malt.“

QUE: MacLean 2006:48

KON: „It must produce ten per cent flour, 20 per cent husk and 70 per cent grist (...). If it's too fine the 'mash tun' will not drain quickly enough, if too coarse, the liquor will drain too fast and maximum extraction will not occur.“

QUE: ebenda

DEU: Malzschrotmühle

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Um dem gemälztem (...) Getreide die größte Menge an fermentierbaren Stoffen zu entziehen, wird dieses nun entweder in Hammermühlen oder sanfteren Quetschmühlen geschrotet.“

QUE: Murray 1997:16

KON: „Theoretisch kann um so mehr Alkohol gewonnen werden, je feiner das Mahlgut ist.“

QUE: ebenda



Abbildung 2: malt mill

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.2.5.

ENG: grist

GRA: n.Sg.

DEF: „Ground, malted barley ready for ➡mashing.“

QUE: Smith 2007:82

KON: „Dried malt – or other grain – is ground into a very coarse sort of flour, called ➡grist. This process takes place in a ➡mill hopper, which is a bit like an enormous coffee grinder. Two rollers inside crack the husk and pummel the grain.“

QUE: Briggs 2009:20

DEU: Schrot

GRA: n.m.Sg. /n.n.Sg.

SYN: Malzschrot (m./n.)

DEF: „Bezeichnung für das in einer Mühle zu grobem ➡Schrot zerkleinerte Getreide, das für die Herstellung der verschiedenen Whiskytypen eingesetzt wird.“

QUE: Schobert 1999:258

KON: „Je feiner der ➡grist ist, desto mehr Alkohol ist erzielbar. Allerdings glaubt man, daß eine zu große Feinheit negativen Einfluß auf seinen Geschmack hat.“

QUE: ebenda

3.2.6.

ENG: malt

GRA: n.Sg.

DEF: „The term given to barley which has been steeped in water, allowed to germinate for a period to convert the starch contained in the endosperm to fermentable sugars and then had this process stopped by drying the grains so that the sugar content is preserved.“

QUE: Schobert 2002:219

KON: „The maltster tricks the barleycorns into believing that spring is here and it is time to germinate. He does this by steeping the grains in water, resting them (moist) so they begin to sprout and then stopping the germination by drying them (...) after the cell walls have gone, but before the new plant has consumed any of the starch.“

QUE: MacLean 2007:110

DEU: Malz

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Beim Mälzvorgang wird die Gerste zum Keimen gebracht. Es handelt sich dabei um einen genau kontrollierten Prozess, den der Mälzer gründlich überwachen und vor allem rechtzeitig stoppen muss.“

QUE: Hoffmann 2007:26

KON: Wissenschaftlich betrachtet passiert also folgendes: „(...) Durch die Keimung des Gerstenkorns entstehen Enzyme. Durch das Enzym Diastase (Amylase) keimt das Gerstenkorn und sprengt die Zellwände auf. Dadurch entsteht Dextrin (Stärke in löslicher Form) und daraus wiederum Maltose, ein löslicher Malzzucker.“

QUE: ebenda

3.2.7.

ENG: kiln

GRA: n.Sg.

DEF: „The ☞kiln is a large chamber divided in the centre by a perforated floor, usually tiles with small holes in them. Beneath the floor is a furnace, traditionally fired by peat. The heat from the furnace is drawn up through the floor by a wide, open chimney, often crowned with the pagoda-like structure that has become the hallmark of malt whisky distilling.“

QUE: Moss 1991:7

KON: „Kilning prevents any further growth in the ☞malt which would use up its stored food reserves.“

QUE: ebenda

DEU: Darrboden

GRA: n.m.Sg.

SYN: Dörrboden (m.)

DEF: „Gebäude, in dem die feuchte Gerste mittels eines Ofens getrocknet wird. Typisch für den `☞kiln´ ist das pagodenförmige Dach, das der Brennerei als Wahrzeichen gilt.“

QUE: Hofer 2005:89

KON: „In Schottland (...) hatte früher jede Destillerie ihre eigene ☞kiln. Jetzt sind es nur noch wenige, während die anderen ihr fertiges ☞Malz aus großen industriellen ☞maltings beziehen.“

QUE: Schobert 1999:331

ETM: „Das Wort selbst kommt vom englischen >>cylene<<, das vom lateinischen >>culina<< abstammt und Feuerstelle bedeutet.“

QUE: ebenda

3.3. Mälzverfahren

3.3.1.

ENG: floor maltings

SYN: ☛malting floor

GRA: n. Pl.

DEF: „In ☛floor maltings the damp grain is spread out on a cool (cement or slate) floor to the depth of between one or two feet. ☛Germination generates heat, so the grain has to be regularly turned with wooden shovels and rakes to keep the temperature even, and to prevent the little rootlets becoming entangled and matting.“

QUE: MacLean 2007:111

DEU: Tennenmälzerei

GRA: n.m.Sg.

SYN: Malztenne (f.), Malzboden (m.)

DEF: „Bei der traditionellen ☛Keimung wird die feuchte Gerste in länglichen Gebäuden (☛Floor Maltings) in bis zu 30 cm dicken Schichten auf einem Stein- oder Betonboden ausgelegt.“

QUE: Hoffmann 2007:27

KON: „Maltings bestehen aus einer Reihe von Einrichtungen, in denen die Gerste zunächst durch ☛Einweichen in Wasser (☛steeping) zum Keimen gebracht wird. Das Getreide wird dann (...) auf Tennen (...) ausgelegt. Zur Kontrolle der Temperatur, die 16° nicht überschreiten darf, muß es arbeitsaufwendig immer wieder von Hand umgewendet werden.“

QUE: Schobert 1999:377

3.3.2.

ENG: saladin box

GRA: n. Sg.

DEF: „A malting process initially used in brewing, invented in the late nineteenth century, but not popular in Scotch distilleries until after the Second World War.“

QUE: Smith 1997:167

KON: „Some distilleries use the long concrete or metal trench known as the ‘saladin box’, after Charles Saladin, the french engineer who invented it. In the saladin box revolving metal forks move slowly up and down its length to keep the grain turned and aerated.“

QUE: Daiches 1969:9

KON2: „These automated troughs can process larger amounts of barley, then drum maltings. Air is blown through a perforated floor below the grains at the right temperature to initiate germination, and the barley is turned by large, computer-controlled screws.“

QUE: Jackson 2005:50

DEU: Kastenmälzerei nach Saladin

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung für eine frühe Form von mechanisierten maltings. Sie geht auf den französischen Ingenieur Charles Saladin zurück, der sie Ende des 19. Jahrhundertszuerst beim Mälzen von Brauereigerste einsetzte.“

QUE: Schobert 1999:489

KON: „Die (...) Gerste wird nicht mehr auf Tennen ausgebreitet (...). Statt dessen befindet sie sich in langen Betontrögen und das Wenden wird von motorgetriebenen Metallgabeln besorgt.“

QUE: ebenda

3.3.3.

ENG: drum maltings

SYN: rotary drums, pneumatic drum

GRA: n. Pl.

DEF: „Huge revolving drums are used (each holding from ten to fifty tons barley) with cool air blown through a central inlet to control the heat produced by the germinating grain.”

QUE: Daiches 1969:9

KON: „Temperature-controlled and ventilated, these large cylindrical drums are computer-operated and provide the ideal conditions for germinating the barley.“

QUE: Jackson 2005:51

DEU: Trommelmälzerei

GRA: n.f.Sg.

SYN: Keimtrommel (f.)

DEF: „Bezeichnung für die Form der ⚙Mälzerei aus der heute bei weitem die meisten Brennereien Schottlands [...] ihr ⚙Malz beziehen.“

QUE: Schobert 1999:166

KON: „Sie haben die traditionellen ⚙floor maltings abgelöst, in denen die Destillieren früher ihr eigenes ⚙Malz herstellten.[...] Der größte Vorteil der ⚙drum maltings besteht darin, daß die beiden Prozesse, die ⚙Keimung und die Trocknung, platzsparend in der gleichen Trommel stattfinden können, während beim alten Verfahren dazu zwei Gebäude notwendig waren.“

QUE: ebenda

3.3.4.

ENG: tower maltings

GRA: n.Pl.

SYN: STKVs (Steeping-Germination-Kilning-Vessels)

DEF: „SGVKs were developed in the late 1970s at Mory Firth maltings in order to achieve the whole ➡malting operation in a single vessel.“

QUE: MacLean 2006:43

KON: „Faster throughput can be achieved in this type of vessel, essentially because the ➡steeping and ➡germination phases can be overlapped.“

QUE: Piggott et al. 1989:39

DEU: Turmmälzerei

GRA: n.f.Sg.

SYN: STKV-Verfahren (n.)

DEF: „Die meisten Betriebe lassen das ➡Malz in großen Mälzereien herstellen. In einem industriellen Prozess kann mithilfe von (...)➡SGKVs (Steep, Germinate, Kilning Vessels) das Malz vollautomatisch hergestellt werden, womit man enorme Kosten einspart.“

QUE: Hoffmann 2007:26

3.4. Brauen

3.4.1.

ENG: Mashing

GRA: n. Sg.

DEF: „☛Mashing is the process that extracts soluble sugars from the malted grain. [...] The enzymes convert the starch to sugar, first when malted, and then when mixed (mashed) with water.“

QUE: Jackson 2005:54

KON: „☛Mashing follows ☛malting and precedes ☛fermentation in the whisky-making process, and the mash of ☛grist and hot water is mixed in a large, circular vessel.“

QUE: Smith 2007:83f

DEU: Maischen

GRA: n.n.Sg. od verb.

DEF: „Um eine Spirituose herstellen zu können, muß ihr Ausgangsprodukt (...) immer in heissem Wasser eingemaischt werden. Der Vorgang dient zur Gewinnung von flüssigem Zucker, der dann vergoren wird.“ (...) “Die Temperatur muß (...) strikt eingehalten werden, weil heißeres Wasser bestimmte Enzyme zerstören und die ☛Vergärung des Zuckers unmöglich machen würde.“

QUE: Schobert 1999:373

KON: „Wie das Darren erfolgt der Maischprozess ebenfalls in drei Stufen.“

QUE: Hoffmann 2007:30

3.4.2.

ENG: mash tun

SYN: Semi-or Full-Lauter-Tun, Lauter

GRA: n.Sg.

DEF: „Term for the large circular vessels in which the process of ➡mashing takes place in breweries and distilleries.“

QUE: Schobert 2002:224

KON: „The ➡mash tuns, which vary in capacity and size, are now mostly made of stainless steel (but there are still some made of iron or copper) and are often canopied to aid temperature control and moisture.“

QUE: Schobert 2002:225

KON2:The ➡Lauter „is a modern type of ➡mash tun which incorporates improved rake gear and is self-venting of the ➡draff. Sugars are washed off the ➡grist solids by elution.“

QUE: Moore 1998:154

DEU: Maischbottich

GRA: n.m.Sg.

SYN: Maischebottich (m.), Läuterbottich (m.)

DEF: „Der Behälter, in dem Mahlgut und heißes Wasser gemischt werden, um die Stärke im Getreide in Zucker umzuwandeln, der dann vergoren wird.“

QUE: MacLean 2008b:281

KON: „Die vergärbare Flüssigkeit nennt man ➡Würze, den festen Bodensatz aus Spelzen und verbrauchtem Getreide ➡Trester (➡draff).“

QUE: ebenda



Abbildung 3: mash tun

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.4.3.

ENG: switcher

GRA: n. Sg.

DEF: „A ➤switcher or switch is a mechanism consisting of rotating arms which is fitted to a ➤wasback to reduce excessive frothing during ➤fermentation.”

QUE: Smith 1997:184

KON: „Metal rods, known as ➤switchers, beat down the froth to avoid wash spilling all over the floor. In the past, young boys were given the job of switching, using brooms made from heather.“

QUE: Briggs 2009:21

DEU: Switcher

GRA: n.m.Sg.

SYN: Rührwerk (n.), Ventilatoren (f.Pl.)

DEF: „Sich an der Oberkante des ➤Maischbottichs drehendes Blatt, das die Blasen der fermentierten Maische zerstört und das Überlaufen verhindert.“

QUE: Moore 2000:156

KON: „Der graue Schaum wird durch Ventilatoren, die unter dem Deckel des Bottichs angebracht sind, zerschlagen.“

QUE: Hofer, 2005, S 39

3.4.4.

ENG: underback

GRA: n.Sg.

DEF: „The collecting back or vessel into which wort pass from the mash tun.
The vessel takes ist name from ist position below the mash tun.“

QUE: Smith 1997:196

KON: „The wort held in the ‘underback’ is pumped through a refrigerator (...) and then to the tun-room and discharged into fermenting vessels called ‘washbacks’.“

QUE: Moss, bei Smith 1997:196

DEU: underback (Auffangbecken für die Würze)

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Bezeichnung für das Gefäß, in das die wort fließt, wenn der Vorgang des Maischens abgeschlossen ist.“

QUE: Schobert 1999:575f

KON: „Bei allen Malt-Brennereien (...) werden durch einen perforierten Boden in den mash tuns die flüssigen von den festen, draff genannten Bestandteilen getrennt. Danach wird die wort gekühlt, ehe sie weiterbefördert wird zu den wash backs, wo sie durch Hefe zum Fermentieren gebracht wird.“

QUE: ebenda

3.4.5.

ENG: draff

GRA: n.Sg.

DEF: „The spent ➡grist left behind in the ➡mash tun after the ➡mashing process has been completed.“

QUE: Smith 2007:81

KON: „The solids left behind (➡draff) are mixed with residue from a later process and turned onto a rich, protein filled cattle feed.“

QUE: Briggs 2009:21

DEU: Trester

GRA: n.m.Sg.

SYN: Schlempe(f.), Schlemme(f), Bodensatz (m.)

DEF: „Bezeichnung für die festen Bestandteile, die von dem zu grist zermahlenden Getreide übrig geblieben ist, wenn das ➡Maischen beendet ist und aus dem Malzkorn [...] die Stärke in fermentierbaren Zucker umgewandelt und herausgewaschen wurde.“

QUE: Schobert 1999:163

KON: „Nach dem ➡Maischen bleiben im Wesentlichen die Schalen der Gerste im ➡Maischbottich zurück und werden zu Dark Grain als Viehfutter verarbeitet.“

QUE: Moore 2000:152

3.4.6.

ENG: fermentation

GRA: n.Sg.

DEF: „The process by which a liquid containig sugar is converted to alcohol.“

QUE: Schobert 2002:108

KON: „The ➤wort is transferred to a large vessel, called a ➤washback, until it is about two thirds full. There may be several circular ➤washbacks in any distillery. They measure about 3.7 meters (12 feet) in diameter and each holds thousands of litres of what will become a sort of beer. Fresh yeast is tipped onto the ➤washback and the lid is closed. Living organisms like yeast need oxygen, so, in its absence, they start to feed on the sugars in the ➤wort. This creates carbon dioxide, which sits on the top of the ➤wash like a blanket.“

QUE: Briggs 2009:21

DEU: Gärung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Im Verlauf der ➤Gärung wird der beim ➤Maischen gebildete Malzzucker in Ethylalkohol, Kohlendioxid, Wärme und Gärungsnebenprodukte umgewandelt.“

QUE: Jäger 2004:83

KON: „Der Prozess, bei welchem durch Umwandlung des Zuckers aus der flüssigen ➤Würze durch Zugabe von Hefe Alkohol entsteht. Dieser Prozess findet im ➤Gärbottich statt“

QUE: <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--G.html> (19.08.2009)

3.4.7.

ENG: Wort

SYN: worts, ale

GRA: n.Sg.

DEF: „The sweet liquid produced as a result of mixing hot water with ◀grist.”

QUE: MacLean 2008a:281

KON: „The ◀wort produced by the first two washings is drained out through the bottom of the tun into the ◀underback or worts receiver.“

QUE: Daiches 1969:11

DEU: Würze

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung für die zuckerhaltige Flüssigkeit, die übrigbleibt, wenn durch das ◀Maischen der fermentierbare Zucker aus dem zum Bierbrauen oder ◀Destillieren bestimmten Getreide herausgewaschen ist.“

QUE: Schobert 1999:619

KON: „In dieser Flüssigkeit wird der Zucker aus dem ◀Malz gelöst, damit anschliessend im ◀Gärbottich daraus durch Alkohol gewonnen werden kann.”

QUE: <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--W.html#71>
(19.08.2009)

3.4.8.

ENG: wash

GRA: n.Sg.

SYN: weak beer, ale

DEF: „The ◀wash, like beer, is a liquid, that has been brewed, but not distilled.“

QUE: Daiches 1969:12

KON: „At the end of the (◀fermentation) process, which takes anything from thirty-six to forty hours, we have a clear liquid [...] which consists of water, yeast and a bit over 5 per cent by volume of alcohol.“

QUE: ebenda

DEU: wash

GRA: n.f.SG

SYN: Bier (n.)

GRA: n.n.Sg.

DEF: „Bezeichnung für die alkoholhaltige Flüssigkeit, die entsteht, wenn die zuckerige ◀wort in den ◀washbacks, den ◀Gärbottichen, durch den Einsatz von Hefe zum ◀Fermentieren gebracht worden ist. Dabei spaltet sich der Zucker in Alkohol und in Kohlendioxide.“

QUE: Schobert 1999:593

KON: „◀Wash hat einen Alkoholgehalt von um die 7 Vol.-%. Er kommt zur ersten ◀Destillation in die ◀Wash Still.“

QUE: MacLean 2007:281

3.4.9.

ENG: washback

GRA: n.Sg.

DEF: „The ➡washback (the word being first attested in 1839) (...) is a vat fixed into the floor of the tun room, as the brewer needs to be able to reach the top of the ➡washbacks. They were traditionally made of wood, with pine, oak or larch being the most favoured types of timber, and Oregon pine was considered to be particularly suitable as it grows tall and therefore has few knot holes.“

QUE: Smith 1997:200

KON: „A wooden ➡washback has a lifespan of some forty years, but is harder than cast iron or stainless steel, and the latter material has largely replaced wood in recently constructed backs.“

QUE: ebenda

DEU: Gärbottich

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Bottiche, in denen der Vorgang der ➡Gärung mittels Hefe vorgenommen wird.“

QUE: Hofer 2005:91

KON: Hergestellt werden sie aus Lärchen- oder Pinienholz, da diese Hölzer nur wenige Astlöcher aufweisen, sehr feinporig sind und aus ihnen lange Holzstücke gefertigt werden können.“ Der Fassungsvermögen der Bottiche variiert zwischen 1000 L und 65.000 L. „Immer beliebter werden auch Edelstahlbehälter, die auch schon mal 100.000 L, für Grain Whisky sogar bis zu 250.000 L fassen können.“

QUE: Hoffmann 2007:31



Abbildung 4: washbacks

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.5. Destillationsvorgang

3.5.1.

ENG: distillation

GRA: n.Sg.

DEF: „☛Distillation is the process of separating the compounds in a liquid by heating the liquid to its vapour point and then condensing the vapour into a purified and/or concentrated liquid form“

QUE: Erskine 2006:16

KON: „Single malts are distilled in a ☛pot still which is basically a very large pear/onion-shaped kettle made of copper.“

QUE: ebenda

DEU: Destillation

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Die ☛Destillation folgt auf die ☛Gärung“ und „erhöht den Alkoholgehalt. Sie macht sich die Tatsache zunutze, daß Wasser und Alkohol verschiedene Siedegrade haben, d.h. daß Alkohol beim Erhitzen schneller verdampft, als Wasser.“

QUE: Schobert 1999:151

KON: „die klassische (Form) ist das mehrmalige Destillieren in kupfernen ☛Brennblasen, (...) in denen in der Regel zweimal, in einigen schottischen Brennereien und in Irland generell dreimal destilliert wird.“

QUE: ebenda

3.5.2.

ENG: tripple distillation

GRA: n.Sg.

DEF: „Most batch distillation involves two ☞distillations: in a ☞wash still and a ☞spirits still. ☞Triple distillation, the traditional method in Ireland, involves a third distillation, which is said to produce a smoother spirit.“

QUE: MacLean 2008a:281

KON: „Traditional Lowland method whereby strong alcohol and strong ☞feints are produced by an ☞intermedite still and then concetrated by a ☞spirit still.“

QUE: Moore 1998:157

DEU: Dreifachdestillation

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Eine besondere Form der ☞Destillation“. Es kommt „bei der ☞Dreifachdestillation eine dritte ☞Brennblase in Einsatz, oft ☞intermediate still genannt. Ihr Alkoholgehalt ist dadurch höher.“

QUE: Schobert 1999:165

KON: „Der Whisky ist dadurch reiner und leichter im Körper, aber auch etwas spritiger und in den Aromen etwas weniger ausdrucksstark.“

QUE: ebenda

3.5.3.

ENG: cutting

GRA: n.Sg.

DEF: „The ☞distillation from the ☞spirit still consists of three parts, namely ☞foreshots, ☞middle cut and ☞feints, and division of those parts takes place in the ☞spirit safe.“ „The ☞stillman mechanically cuts into the flow of the new spirit to divert it into various receptacles.“

QUE: Smith 1997:40

KON: „‘Cut points’ are crucial to the character of the spirit produced, and every distillery has its own formula for them, based on alcoholic strength and/or timescale.“

QUE: Smith 2007:80

DEU: Abtrennung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung für einen für die Herstellung von Malt Whisky in ☞pot stills ganz entscheidenden Vorgang(...)“ der daraus besteht „Beim letzten Destillations-Durchgang durch genaue Beobachtung im ☞spirit safe den richtigen Moment abzapfen, um die ☞foreshots vom ☞middle cut (...) und diesen später von den ☞feints (...) zu trennen.“

QUE: Schobert 1999:13

3.5.4.

ENG: foreshots

SYN: head

GRA: n.Pl.

DEF: „The initial flow of ☞distillation, produced before the ☞middle cut is collected. It contains an excess of acids, aldehydes and esters, but, like feints, a small quantity of ☞foreshots contributes to the character of the whisky.“

QUE: Smith 2007:82

KON: „As with ☞feints, the amount present depends on the distillery's `cut points'.“

QUE: ebenda

DEU: Vorlauf

GRA: n.m.Sg.

DEF: „die erste, nicht verwendbare Flüssigkeit, die beim Destillieren der ☞low wines der ☞spirit still fließt.“

QUE: Schobert 1999:266f

KON: „Der erste Abschnitt des Brenndurchlaufs bei der Pot-Still Destillation ist nicht rein genug, um verwendet zu werden, ☞Vorlauf (☞foreshots) und ☞Nachlauf (☞feints) werden beim nächsten Durchlauf erneut destilliert.“

QUE: MacLean 2007:281

3.5.5.

ENG: middle cut

GRA: n.Sg.

SYN: ☞heart of the run, ☞heart

DEF: „Term used to describe the portion of the spirit run during the final ☞distillation (...) which the ☞stillman diverts into the spirit receiver. It is preceded by the ☞foreshots and followed by the ☞feints, which are retained in a separate vessel for redistillation.“

QUE: Schobert 2002:231

KON: „It is only the ☞middle cut (...), which is then filled into ☞casks to mature.“

QUE: ebenda

DEU: Mittellauf

GRA: n.m.Sg.

SYN: Herzstück (n.)

DEF: „Während der Pot-Still-Destillation entnimmt der ☞Brenner im ☞Spirit Safe dem Durchlauf (run) drei Schnitte (cut), um die brauchbare Flüssigkeit von der nicht verwertbaren zu trennen, die erneut gebrannt werden muß. (...) Der mittlere (☞middle cut) ist der Bereich der geeigneten Spirituose.“

QUE: MacLean 2008b:281

KON: „Der ☞Brennmeister sorgt dafür, dass nur dieser edelste Teil des Brandes gesammelt wird. Die Umlenkung erfolgt durch Betätigung des Handgriffes oben auf dem ☞Spiritsafe.“

QUE: <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--M.html> (08.08.2009)

3.5.6.

ENG: feints

GRA: n.Pl.

SYN: tails, aftershots

DEF: „The final flow of ◀distillation, produced after the ◀middle cut has been collected. The ◀feints consist of the heavier compounds and less volatile components of the ◀low wines, such as fusel oil.“

QUE: Smith 2007:81

KON: „Although not desirable in large quantities, a small amount of ◀feints contributes to the overall character of the whisky being made.“

QUE: ebenda

DEU: Nachlauf

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Bezeichnung, die in Schottland und Irland für den Teil des letzten Destillationsdurchlaufs gebraucht wird, der bestimmte Stoffe, wie Fuselöle enthält, die unerwünscht und unbrauchbar sind und deshalb nicht verwendet werden.“

QUE: Schobert 1999:188

KON: „Hierbei handelt es sich um eine trübe, stark alkoholhaltige Flüssigkeit. Da man sie so nicht verwenden kann, wird sie wieder in die erste ◀Brennblase zurückgeführt und noch einmal den zwei oder drei Destilliervorgängen zugeführt.“

QUE: Hofer 2005:88

3.5.7.

ENG: burnt ale

GRA: n.Sg.

SYN: pot ale, spent wash

DEF: „This is the high-protein waste liquor left in the low wines still after the first ➡distillation has taken place.“

QUE: Smith 1997:24

KON: „The residue of the ➡wash, still known as ➡*burnt ale* or ➡*pot ale*, is removed - it is sometimes turned into fertilizer or, evaporated and dried, into animal food. “

QUE: Daiches 1969:15

DEU: Biertreber

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Bezeichnung für hefehaltige Rückstände mit flüssigen und festen Bestandteilen, die beim ersten Destillationsdurchgang am Boden der beer bzw. ➡wash still zurückbleiben.“

QUE: Schobert 1999:95

KON: „Auch in Schottland wird die auch ➡*pot ale* genannte Flüssigkeit nicht einfach in die Umwelt `entsorgt`, sondern meist zu proteinhaltigem Viehfutter (...) verarbeitet.“

QUE: ebenda

3.5.8.

ENG: low wines

GRA: n.Pl.

DEF: „In the pot still whisky making process, ☞low wines are the product of the first ☞distillation in the ☞wash still. They are impure and weak, consisting of alcohol, secondary constituents and water, and a second distillation in the ☞spirit or ☞low wines still is subsequently necessary.“

QUE: Smith 1997:115

KON: ☞Low wines have „approx. 25 per cent alcohol by volume.“

QUE: Moore 1998:154

DEU: Rohbrand

SYN: Zwischendestillat (n.)

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Bezeichnung für eine Flüssigkeit mit etwa 22% bis 23%, manchmal auch 25% Alkoholgehalt. Sie ist bei der produktion von Whisky in ☞pot stills das Ergebnis, wenn die ☞wash die erste ☞Brennblase durchlaufen hat.“

QUE: Schobert 1999:362

KON: „Die ☞low wines bestehen hauptsächlich aus Alkohol und Wasser, das dem Destillat in weiteren Durchläufen in der ☞intermediate oder der ☞spirit still entzogen wird.“

QUE: Schobert 1999:363

3.5.9.

ENG: reflux

GRA: n.Sg.

DEF: „As the vapours rise up the ☞still, they condense against the copper walls and trickle back down into the pot. This is called ☞reflux and increases in proportion to the height of the ☞still and the angle of the ☞lyne arm.“

QUE: Briggs 2009:25

KON: „The greater the degree of ☞reflux the lighter and `cleaner` the spirit produced. Short, squat ☞stills produce little ☞reflux, compared to tall, slender ☞stills.“

QUE: Smith 2007:85

DEU: Reflux

GRA: n.m.Sg.

SYN: Rückfluss (m.)

DEF: „Der Rückfluss-Prozess, bei dem schwerere alkoholische Dämpfe zurück in die ☞Brennblase dringen, statt das Überleitungsrohr in den ☞Kühler zu passieren. Durch diese erneute ☞Destillation werden die Dämpfe reiner und leichter.“

QUE: MacLean 2007:281

KON: „Langhalsige ☞Brennblasen haben einen höheren Grad an ☞Reflux und produzieren eine leichtere Spirituose als untersetzte ☞Brennblasen, die eher schwere, `öligere` Whiskys erzeugen.“

QUE: ebenda

3.5.10.

ENG: spirit safe

SYN: distiller's safe, whisky safe

GRA: n.Sg.

DEF: „A secure, brass and glass box within which cutting takes place, without the ➤stillman being able to have direct physical contact with the spirit.“

QUE: Smith 2007:86

KON: The ➤spirit safe is a „long brass box, (...) with a glass door at the front, secured by a stout brass bar with padlocks at either end“ (...) „Inside the ➤spirit safe are two brandy-shaped glasses with a chute down which the destillate flows. This can be directed by a lever on the outside of the ➤spirit safe to allow the ➤stillman either to discard or retain the distillate without coming into contact with it.“

QUE: Moss, bei Smith 1997:180

DEU: Feinbrand-Tank

GRA: n.m.Sg.

SYN: Vorratsbehälter (m.)

DEF: „Bezeichnung für ein Kontrollgerät, das vor allem in Schottland bei der Produktion von Malt Whisky in ➤pot stills eingesetzt wird.“

QUE: Schobert 1999:526f

KON: „Es ist ein breiter Schrank, der meist aus einem kupfernen Rahmen mit soliden Glasfenstern gefertigt ist. Im Inneren befinden sich mehrere gläserne Töpfe zur Aufnahme der Destillate und Instrumente, wie Thermometer und Hydrometer.“ (...) „Der ➤spirit safe wurde von Septinus Fox um das Jahr 1820 erfunden.“

QUE: Schobert 1999:527



Abbildung 5: Spirit Safe mit Potstill im Hintergrund

Quelle: Fotografie der Verfasserin

3.5.11.

ENG: new spirit

GRA: n.Sg.

SYN: clearic, clearic spike, as we get it, new make, fillings, baby whisky

DEF: „New make spirit, straight from the still. Clear in colour and high in strength.“

QUE: Smith 2007:80

KON: „This was a popular drink with distillery workers when the practice of dramming was still extant.“

QUE: ebenda

DEU: frisches Destillat

GRA: n.n.Sg.

SYN: weisser whisky (m.), baby whisky (m.)

DEF: „Der frisch destillierte ☛Mittellauf (☛Baby Whisky) besitzt in der Regel eine Alkoholkonzentration von 115-120 °Proof(65-69°vol Alkohol) und ist wie alle frischen Destillate farblos, scharf, unrund, unharmonisch.“

QUE: Jäger 2002:35

KON: „Er wird, nachdem er aus dem `☛spirit safe´ in den Lagerraum gepumpt wurde, zunächst mit dem Quellwasser der Brennerei auf ca. 100° Proof verdünnt (ca. 62°vol) und unter Zollaufsicht in die hölzernen Lagerfässer gefüllt.“

QUE: ebenda

3.6. Destilliergefäße

3.6.1.

ENG: potstill

SYN: pot still

GRA: n.Sg.

DEF: „A copper distillation vessel. The size and the shape of ☞potstills varies from distillery to distillery.“

QUE: Smith 2007:84f

KON: „The size and shape of a ☞pot still, including the shape and length of the neck, even the angle of the ☞lyne arm, are major factors in the character of the resulting whisky. Lighter and fruitier flavours come from a narrower ☞still with a longer neck, while a short, stout ☞still with a shorter neck tends to generate richer flavors.“ That is because „the heavier flavour compounds have a higher boiling point than lighter compounds.“

QUE: Erskine 2006:17f

DEU: Brennblase

GRA: n.f.Sg.

DEF: „☞Brennblase aus Kupfer, die von unten beheizt wird. Dadurch erhitzt sich im Innern die Flüssigkeit und der Alkoholdampf wird freigesetzt. Man unterscheidet die `☞wash still´ von der `☞spirit still´. In der ersten ☞Brennblase erlangt das Destillat einen Alkoholgehalt von 20%, beim zweiten Durchlauf erhöht er sich auf 70%.“

QUE: Hofer 2005:91



Abbildung 6: potstills

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.6.2.

ENG: column still

SYN: ☞patent still, coffey still, ☞continuous still

GRA: n.Sg.

DEF: „A type of ☞still, the use of which began in the 1820s. It was invented by the Scot Robert Stein and Aeneas Coffey (...). The equipment is usually called a ☞patent still, or because it enables uninterrupted production, a ☞continuous still.“

QUE: Schobert 2002:76

KON: „It usually consists of two columns made of copper or stainless steel, up to 15 metres high, in which perforated plates also made of copper or steel are layered on top of each other, working like small ☞still. (...) A continuously running process finally condenses very pure ethyl-alcohol at approximately 95%.“

QUE: ebenda

DEU: Säulenbrennverfahren

GRA: n.n.Sg.

SYN: säulenförmige-/kontinuierliche Brennblase (f.)

DEF: „Spezieller, säulenförmiger Destillierapparat, benannt nach dem Erfinder A.Coffey. Er erzeugt nicht nur größere Mengen whisky als der `☞pot still`, sondern auch einen sehr reinen Alkohol.“

QUE: Hofer 2005:88

KON: „Robert Stein entwickelte das Verfahren 1826.(...) Der irische Steuerinspektor Aeneas Coffey perfektionierte das Verfahren kurz darauf und ermöglichte, daß die ☞Destillation kontinuierlich ablaufen konnte, womit ein höherer Durchsatz erreicht wurde. Das Verfahren machte es außerdem möglich, andere Getreidearten zu nutzen, als nur Gerste.“

QUE: Hoffmann 2007:34



Abbildung 7: column still

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.6.3.

ENG: wash still

GRA: n.Sg.

DEF: „The ☞still where the ☞wash is distilled, where the first of two or sometimes three runs (...), and the conversion of a weak alcoholic liquid into a high percentage spirit takes place.“

QUE: Schobert 2002:350

KON: „Concentrates the ☞wash from 7-8 per cent alcohol to around 25 per cent alcohol.“

QUE: Moore 1998:158

DEU: Rohbrandkessel

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Erste ☞Brennblase zur ☞Destillation des niedrigprozentigen ☞Rohbrandes (Zwischendestillat).“

QUE: <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--W.html> (19.08.2009)

KON: „Nachdem die Maische nun mit ca. fünf bis acht Prozent Alkohol bereitsteht, wird die ☞Wash Still zur Hälfte oder zu zwei Dritteln gefüllt, Beim erhitzen – die Maische wird nahezu auf den Siedepunkt erhitzt – kann sich das Ganze nun ausdehnen und schäumen. Am oberen Teil des Halses ist ein Sichtfenster angebracht, damit man die Schaumbildung kontrollieren kann. Dadurch kann die Hitze besser reguliert werden, sodass das Schäumen aufhört und der Alkohol über den Schwanenhals hinaus zum ☞Lyne Arm in den ☞Kühler fließen kann. Dort wird er wieder verflüssigt und schliesst anschliessend in den Low Wines Reciever. Dabei erreicht die Flüssigkeit einen Alkoholgehalt von etwa 21 Prozent und wird durch Mischen mit den unerwünschten Anteilen aus dem zweiten Vorgang auf 28 Prozent gebracht.“

QUE: Hoffmann 2007:33

3.6.4.

ENG: spirit still

GRA: n.Sg

SYN: ☞low wines still

DEF: "Term for the ☞still in which the ☞low wines from the ☞wash still and (in tripple distillation) the ☞intermediate still are brought to the desired strength."

QUE: Schobert 2002:312

KON: „The ☞spirit stills are usually somewhat smaller than the ☞wash stills (...) and may be of a different shape.“

QUE: ebenda

DEU: Feinbrandkessel

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Mit dem zweiten Vorgang in der ☞Spirit Still (auch ☞low wines still genannt) wird der ☞Rohbrand gereinigt und dabei vom unreinen Alkohol mit Estern, Aldehyden und anderen Verbindungen gelöst.“

QUE: Hoffmann 2007:33

KON: „Beim zweiten Destillationvorgang beträgt der Alkoholgehalt circa 70 Prozent.“

QUE: ebenda

3.6.5.

ENG: intermediate still

GRA: n.Sg.

DEF: „The second ◀still in the process of ◀triple distillation. Removes strong alcohol and strong ◀feints (between strengths of 70 per cent volume and 80 per cent volume) from the ◀low wines.“

QUE: Moore 1998:154

DEU: Intermediate still (Zwischenbrennblase bei der Dreifachdestillation)

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung für die zweite von drei ◀Brennblasen, die zum Einsatz kommt, wenn bei der Erzeugung von Whisk(e)y in ◀pot stills drei Durchläufe veranstaltet werden.“

QUE: Schobert 1999:290

KON: „Irischer Whiskey wird immer, schottischer Whisky ganz selten dreimal destilliert, meist in den Lowlands.“

QUE: ebenda

3.6.6.

ENG: Lomond still

GRA: n.Sg.

DEF: „A special form of ☞still for the production of malt whisky, which was installed in several scottish distilleries in the 1950s alongside the normal pot stills. (...) They were not to be pot-bellied but cylindrical in shape and have moveable copper seive plates in their heads.“

QUE: Schobert 2002:208f

KON: „Peculiar, column-shaped ☞still which produces a heavier, oilier spirit than would a normal ☞pot still, although it works on the same principle. Found at one time in a number of Hiram Walker (Ballantine’s) distilleries. “

QUE: Moore 1998:154

DEU: Lomond Brennblase

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Spezielle ☞Brennblase nach der Lomond Distilery benannt. Der darin hergestellte whisky ist besonders hochprozentig.“

QUE: Hofer 2005:89

KON: „Der Zylinderförmige Destillierkolben besitzt oben einen senkrecht angebrachten Kühlmantel. Mittels beweglicher Platten im Zylinder kann man die Menge des ☞Rückflusses steuern.“ „In den 1950-er Jahren wurde die ☞Lomond Still entwickelt, um eine höhere Flexibilität bei der Herstellung von verschiedenen Whiskys zu erreichen.“...“ Diese Apparate verschwanden aber nach 20 Jahren fast komplett, da die steuernden Böden durch Rückstände blockiert wurden....“

QUE: Hoffmann 2007:34

3.7. Teile einer Brennblase

3.7.1.

ENG: Rummager

GRA: n.Sg.

DEF: „A device consisiting of a number of chains connected to a revolving arm and fitted inside ↯wash stills which are fired from below by open flames. The pupose of the chains is to scrape the bottom of the ↯still and prevent any particles of unfermented matter or yeast from settling and sticking to it and being scorched by the fire underneath.“

QUE: Moore 1998:156

KON: „The gear which drives the chains used to be fitted with a bell so that the ↯stillman knew it was working correctly. The use of steam coils has largely made the ↯rummager redundant.“

QUE: ebenda

DEU: Rummager

GRA: n.m.Sg.

SYN: Rührrechen (m.)

DEF: „Eine mechanische Vorrichtung aus Armen und Ketten, die am Boden von kohlebefeuereten ↯Pot Stills rotieren, um zu verhindern, daß die Feststoffe kleben bleiben und in der direkten Hitze anbrennen.“

QUE: Murray 1997:216

3.7.2.

ENG: swan neck

GRA: n.Sg.

DEF: „The design of the neck can vary from short to long; it can be slightly tapered, straight-sided or severely swept into the head. At the base of the neck it can be designed to resemble a lantern glass, assume a ball-shape or be connected directly to the pot with the still resembling an onion. “

QUE: Russell 2003:161

KON: „The neck is usually provided with two sight glasses.“

QUE: ebenda

DEU: Schwanenhals

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Dieses Rohr ist Teil der ◀pot still und führt vom Helm der ◀Brennblase zum ◀Kondensator oder zur ◀Transportschnecke. Hier fließt der Alkoholdampf.“

QUE: Murray 1997:216

3.7.3.

ENG: lyne arm

SYN: lye arm, lye pipe

GRA: n.Sg.

DEF: „The wide-diameter pipe which attaches the head of the still to the ➡worm or ➡condenser.“

QUE: Smith 1997:119

KON: „The ➡lyne arm is far more than just a connecting pipe, however, as the angle at which it is raked is considered to be a significant factor in the style of the whisky produced.“

QUE: ebenda

DEU: Brennrohr

GRA: n.n.Sg.

DEF: „Bezeichnung für ein Rohr, das bei der Produktion von malt Whisky in ➡pot stills eingesetzt wird. Es beginnt am Kopf des stills und verbindet ihn mit den ➡Kondensatoren, in denen der Dampf wieder zu Flüssigkeit wird.“

QUE: Schobert 1999:364

KON: Der Arm ist aber weit mehr, als nur ein Verbindungsstück. Vielmehr glaubt man, daß sein Winkel einen ziemlich großen Einfluß auf den Charakter des Whisky hat und dazu beiträgt, ob er einen leichten oder einen schwereren Körper hat.“

QUE: ebenda

ETYM: „Das wort leitet sich vom englischen >>lean<< ab.“

QUE: ebenda

3.7.4.

ENG: purifier

GRA: n.Sg.

SYN: dephlegmator

DEF: „A pre-condenser mounted on the top of a still to control the degree of reflux. “

QUE: Moore 1998:153

KON: „The  lyne arm can be interrupted by a  purifier – a device fitted with baffles and cooled by an external water jacket or an internal coil. It is used to encourage heavy oils (higher fatty acid esters) to return to the still during  distillation.“

QUE: Russell 2003:161

DEU: Dephlegmator

GRA: n.m.Sg.

SYN: Purifier (m.)

DEF: „Der Einsatz von  Purifiern führt dazu, daß der Whisky insgesamt leichter wird.“

QUE: Jackson 2005:61

KON: „Die durch den Hals in den  Purifier aufsteigenden Dämpfe werden durch eine Reihe von Umlenkblechen geleitet und dadurch verlangsamt und abgekühlt, sodaß nur die flüchtigsten und reinsten Geschmacksstoffe den  Kühler erreichen. Die im  Purifier kondensierte Flüssigkeit fließt durch ein dünnes Rohr zurück und wird erneut destilliert.“

QUE: Jackson 2005:62

3.8. Kühlsysteme

3.8.1.

ENG: Worm tub

GRA: n.Sg.

SYN: worm

DEF: „The vapours pass through a worm like coil of copper piping in a tub of cold water. This tends to produce a more pungent, characterful spirit, with a heavier, maltier, cereal-grain character.“

QUE: Jackson 2004:52

KON: „Before the introduction of ‘shell and tube’ condensers, the worm tub was the only means of condensing alcohol vapour back into liquid form. A number of distilleries continue to use worm tubs, as experts insist that the character of whisky made using a worm tub differs significantly from that cooled in a modern condenser.“

QUE: Smith 2007:87

DEU: Wurmkuhler

GRA: n.m.Sg.

SYN: Schneckenrohr (n.), Transportschnecke (f.)

DEF: „Bezeichnung für eine heute kaum mehr gebrauchte, aber früher allgemein übliche Form des condensers, bei der Produktion von Whisky in pot stills. Er ermöglicht, daß die durch Erhitzen zu Dampf gewordene Flüssigkeit beim Destillieren wieder zu Flüssigkeit wird.“

QUE: Schobert 1999:619

KON: „Dazu wird der Dampf am Kopf des stills (...) aufgefangen und dann durch ein sich spiralförmig nach unten schlängelndes Rohr, eben den Wurm, geleitet. Der Wurm läuft durch einen mit kaltem Wasser gefüllten Bottich, der Dampf wird zu Alkohol.“

QUE: ebenda

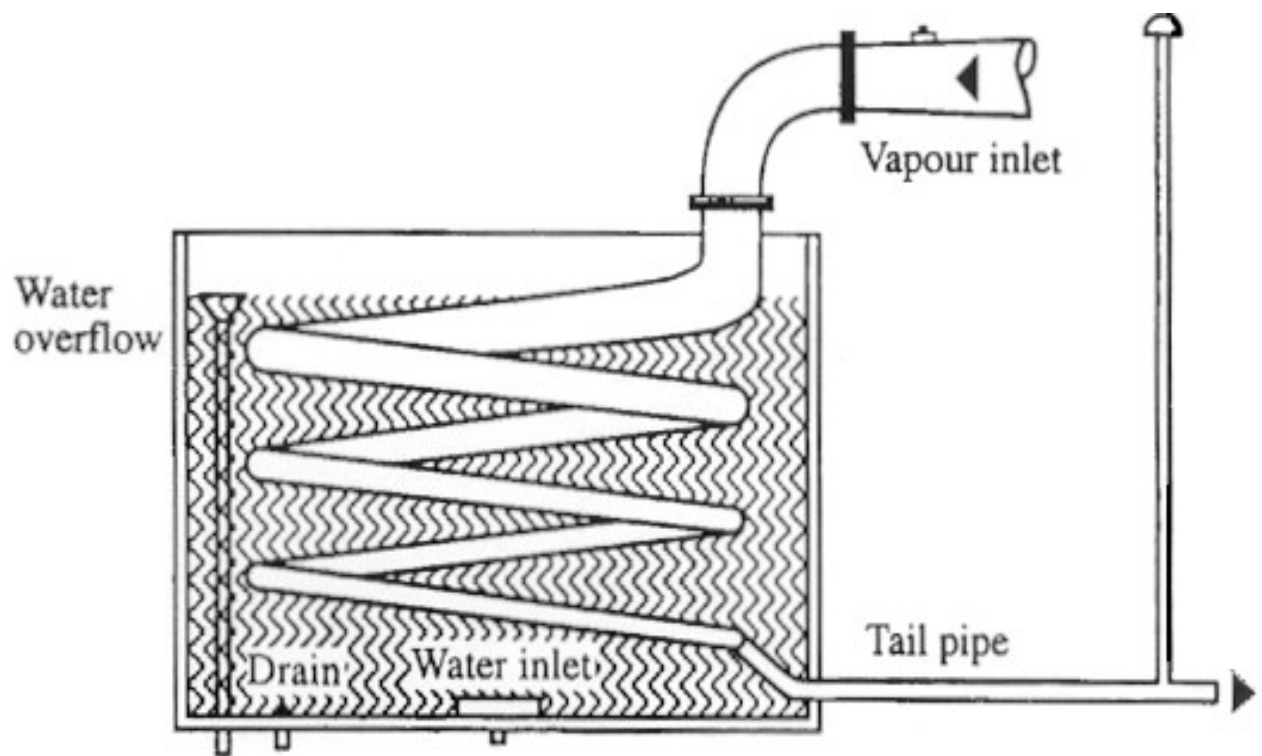


Abbildung 7: Wurmkühler

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.8.2.

ENG: Shell-and-Tube-condenser

GRA: n.Sg.

SYN: ◀condenser

DEF: „The more modern system“ of condensing. „It involves a single large tube, inside which are packed smaller tubes. The small tubes are circulated with cold water, while the vapour passes through the large tube.“

QUE: Jackson 2004:52f

KON: „This requires less water than ◀worm tubs, the plant is easier to clean and replace, and as ◀condensers permit greater contact with the copper, the spirit produced is purer and lighter in character than that produced by ◀worms.“

QUE: MacLean 2007:131

DEU: Shell and Tube - Kühler

GRA: n.m.Sg.

SYN: ◀Kondensator (m.)

DEF: „Bezeichnung für Apparate, in denen beim Destillieren in ◀pot stills der Dampf durch Kühlung wieder zu Flüssigkeit wird. (...) Sie werden durch Wasser gekühlt.“

QUE: Schobert 1999:131

KON: „In der ◀wash still wird die ◀wash, in der ◀spirit still werden die ◀low wines durch Erhitzen in Dampf verwandelt, der aufsteigt und am Kopf der ◀Brennblasen über den ◀lyne arm in die ◀Kondensatoren geleitet wird.“

QUE: ebenda

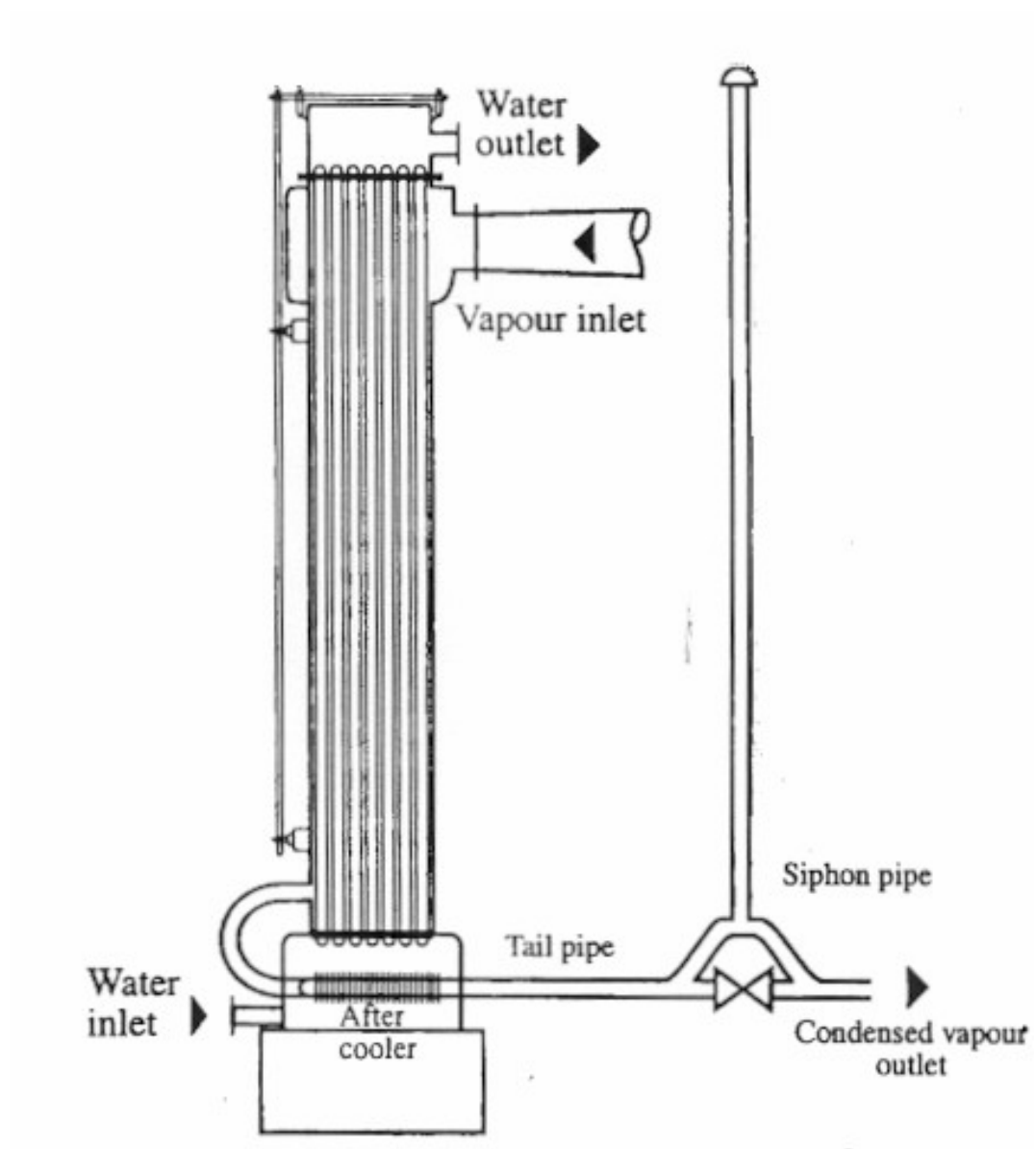


Abbildung 8: Shell-and-Tube-Condenser

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School

3.9. Reifen

3.9.1.

ENG: maturation

GRA: n.Sg.

DEF: „Whisky is stored in ☛casks in order to achieve a more mellow and well-rounded spirit, and many countries specify a legal minimum maturation period.“

QUE: Smith 2007:84

KON: „During ☛maturation the porous ☛casks allow the whisky to interact with the external atmosphere, and the spirit takes colour and flavour from the wood. At the same time, some of the higher alcohols are transformed into esters and other compounds with attractive aroma and flavour profiles.“

QUE: ebenda

DEU: Reifung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung für den letzten Arbeitsschritt bei der Produktion von Whisk(e)y. Er beginnt, wenn das ☛frische Destillat mit mehr oder weniger Wasser versetzt in die ☛Fässer gefüllt wird, und endet, wenn es diese ☛Fässer wieder verlässt.“

QUE: Schobert 1999:388

KON: „Bei der ☛Reifung wird der Charakter des Whisk(e)y so gravierend beeinflusst, daß es Stimmen gibt, die ihr die größte Bedeutung zumessen. Dabei spielt die Dauer der Lagerung eine Rolle, aber ebenso sehr die Art und Qualität des Einzelfasses wie auch das Mikroklima, das in und um das warehouse herrscht.“

QUE: Schobert 1999:475

3.9.2.

ENG: marriage

GRA: n.Sg.

DEF: „Term for the bringing together of whiskies from different ☛casks in a large vat made of wood or stainless steel in which they are `married´ before being bottled.“

QUE: Schobert 2002:223

KON: „The practice of vatting whisky prior to bottling in order to achieve a greater degree of harmony. A selection of ☛casks of single malt may be married before bottling, and many blenders marry their blends in a similar fashion.“

QUE: Smith 2007:83

DEU: Verheiraten

GRA: n.m.Sg.

SYN: Vermählen (n.m.Sg.)

DEF: „Nachträgliche `☛Vermählung´ von Whiskies meist höchstens dreier verschiedener Destillationsjahrgänge aus der gleichen Destillerie, die in unterschiedlichen ☛Fässern gereift sind.“

QUE: <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--M.html> (08.08.2009)

KON: „Glenfiddich benutzt beispielsweise etwa zu gleichen Teilen `Sherry´, `Old Oak (Bourbon)´ und `New Oak´ casks. Um den Geschmacksstandard zu halten, werden 12- oder 13-jährige Whiskies nach ihrer Reife in `marriage casks´ zu bestimmten Anteilen miteinander vermengt“

QUE: ebenda

3.9.3.

ENG: angel's share

GRA: n.Sg.

SYN: ullage

DEF: „During ageing, a substantial volume of spirit is lost through evaporation.“ This can be caused by many circumstances, like „the height at which the ☛casks are stacked, the style of construction of the ☛warehouse, the ambient temperature, the age and size of the casks, the wheather during ist years of ☛maturation, and the duration of the storage. Customs and excise allows the angels to take a maximum of 2.5 per cent of the volume per year.“

QUE: Jackson 2004:16

DEU: Anteil der Engel

DEF: „Während der Lagerung des Whiskys verdunsten pro Jahr ungefähr 2% der Flüssigkeit in den ☛Fässern. Dies nennen die Schotten (...) den`☛Anteil der Engel`.“

QUE: Hofer 2005:88

KON: „Wie groß dieser ☛Anteil der Engel ist, hängt von verschiedenen Faktoren ab: von der Dauer der Lagerung ebenso wie von der Temperatur und dem Mikroklima, in dem das ☛Faß gelagert ist, aber auch von der Beschaffenheit und Qualität des Fasses selber.“

QUE: Schobert 1999:26

3.9.4.

ENG: dunnage warehouse

GRA: n.Sg.

SYN: dunnage

DEF: „stone-built, earth floored, cool, damp ☞warehouse. (...) In this type of structure, known as a ☞dunnage warehouse, the ☞casks are normally stacked only three high, usually with planks between them as supports.“

QUE: Jackson 2004:53

KON: „Consequently, ☞dunnage warehouses encourage leisurly ☞maturation, which is widely believed to give the finest results. The capacity of a ☞dunnage warehouse can be limited to several hundred ☞casks.“

QUE: Jackson 2005:76

DEU: Lagerhaus

GRA: n.n.Sg.

SYN: Faßlagerhalle (f.)

DEF: „☞Lagerhaus, in dem die Whiskyfässer ruhen und reifen. Wobei die geografische Lage, und das Raumklima den Geschmack des Getränks beeinflussen.“

QUE: Hofer 2005:91

KON: „Einstöckige Gebäude, wenige Faßreihen, wenige Fenster und meist nackter Erdboden. Das wird für günstiger gehalten, als ein steinerner Fußboden.“

QUE: Schobert 1999:592f

3.9.5.

ENG: cask

SYN: wood

GRA: n.Sg.

DEF: „☛cask is a general term in the whisky industry for the containers of varying capacities in which spirit is stored during ☛maturation, also sometimes known as the wood. The ☛cask is important in respect of size and any previous contents it may have had or artifitial treatments it may have recieved.“

QUE: Smith 1997:30

KON: „The wooden ☛casks in which whisky matures are usually either Spanish sherry casks or are made up from American bourbon barrels. They are filled with the ☛new make spirit, which then has to be left to mature for a legal minimum of three years before it can be called whisky.“

QUE: Jackson 2005:79

DEU: Fass

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Der Eichenbehälter, indem der Whisky reift. Es gibt viele verschiedene Arten von ☛Fässern, die sich in Größe und Holzart (amerikanische od. europäische Eiche) unterscheiden.“

QUE: MacLean 2007:280

KON: „Fässer haben einen sehr großen Einfluß auf die ☛Reifung und auf den Charakter des Whisk(e)y, mehr als die Form der ☛Brennblasen und das Wasser. Neben dem Holz ist es auch die gröÙe des Fasses, die wichtig ist.“

QUE: Schobert 1999:188

3.9.6.

ENG: Finish

SYN: wood-finishing, double-wood

GRA: n.Sg.

DEF: „After a substantial period of ➡maturation in ist original ➡cask, the whisky is transferred into a different one, which has previously held another alcoholic drink, for a period of finishing.“

QUE: Smith 2007:82

KON: „The most common ➡finishes feature various styles of Sherry, but others include rum, Madeira, Burgundy and port.“ „The practice of `finishing´ whisky is a relatively new phenomenon.“

QUE: ebenda

DEU: Finish

GRA: n.n.Sg.

DEF: „Gemeint ist damit, einen Malt, nachdem er mehrere Jahre im ➡Faß gereift ist, in ein zweites Faß umzufüllen, um so die Einflüsse von mehreren Faßsorten, bzw. der Spirituose oder auch des Weines, die vorher in ihnen waren, zu nutzen und dem Whisky dadurch mehr Komplexität, Tiefe und [...] Aroma- und Geschmacksnuancen mitzugeben.“

QUE: Schobert 1999:191f

KON: „Die weitere ➡Reifung des Whisky in einem anderen Faß (z.B. in Sherry-, Portwein- oder Bourbonfässern).

QUE: Hofer 2005:89

3.9.7.

ENG: first fill

GRA: n.Sg.

SYN: new casks

DEF: „Refers to ◀casks which are being filled with whisky for the first time, even though they may have already been used for bourbon or sherry.“

QUE: Moore 1998:154

DEU: Erstabfüllung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung, die in Schottland für ◀Fässer verwendet wird, in denen schon ein alkoholisches Getränk, z.B. Bourbon, Sherry, Port und seltener auch Wein gelagert war und die zum ersten Mal mit Malt Whisky gefüllt werden.“

QUE: Schobert 1999:193

KON: „Wirklich neue ◀Fässer aus europäischer Eiche werden (...) selten benutzt (...), weil frische Eiche dem Malt zu dominante Holzaromen abgeben würde, die unerwünscht sind. Üblich sind überwiegend Fässer aus zweiter Hand.“

QUE: Schobert 1999:410f

3.9.8.

ENG: refill casks

GRA: n.Pl.

SYN: refill

DEF: „Refers to ◀casks which have already been used once for whisky and are being pressed into service again.“

QUE: Moore 1998:156

DEU: refill casks (Zweitbefüllung, Wiederbefüllung)

GRA: n.m.Pl.

DEF: „Bezeichnung, die in Schottland für ◀Fässer verwendet wird, in denen vorher schon einmal Whisky gereift ist und die nun zum zweiten (firsts refill) oder dritten (second refill) Mal mit Malt (...) beschickt werden.“

QUE: Schobert 1999:474

KON: „Für schottischen Whisky werden „praktisch nie wirklich neue Fässer (...) eingesetzt, weil die Aromen den Whisky in unerwünschter Weise dominieren würden.“

QUE: ebenda

3.9.9.

ENG: chill filtration

GRA: n. Sg.

SYN: chill-filtering

DEF: „The process of refrigerating whisky and finely filtering it to ensure it retains its clarity in the bottle and when water is added by the consumer.“

QUE: Smith 2007:80

KON: „The whisky is chilled to nearly freezing point (0°C, 32°F) and passed through a filter. This removes oils produced during ◀distillation or extracted from the wooden ◀casks.“

QUE: Briggs 2009:32

Kon2: „Many connoisseurs consider that ◀chill-filtration detracts from the character of the whisky in subtle ways, and a number of bottlers now make a virtue of not chill-filtering their products.“

QUE: Smith 2007:80

DEU: Kühlfiltration

GRA: n.f.Sg.

SYN: Kältefilterung (f.), Kaltfilterung (f.)

DEF: „Bei den meisten Abfüllungen kühlt man den Whisky, damit sich die Fettsäuren absetzen. Anschließend wird er nochmals gefiltert.“

QUE: Hofer 2005:88

KON: „Leider können damit aber auch Geschmacksnoten verloren gehen.“

QUE: ebenda

3.10. Abfüllung

3.10.1.

ENG: single cask

GRA: n.Sg.

DEF: „Single casks malts (...) are bottled from a ☛single cask. Since every ☛cask matures its contents in a different way, depending on the chemistry of the cask, what it was first filled with and how many times it has been filled with whisky, single cask bottlings allow connoisseurs to appreciate subtle differences.“

QUE: MacLean 2006:162

KON: „Often these whiskies are bottled direct from the ☛cask (ie at ☛cask strength, usually around 60% ABV) and hand-filtered only.“

QUE: ebenda

DEU: Einzelfaßabfüllung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung dafür, daß bei der Abfüllung von Single Malts nicht der Inhalt mehrerer Fässer `verheiratet` wird, sondern nur ein einziges, ganz bestimmtes ☛Faß einer einzigen, ganz bestimmten Brennerei in die Flasche kommt.“

QUE: Schobert 1999:514

KON: „Pionier der ☛Einzelfaßabfüllung war die Scotch Malt Whisky Society, der inzwischen die meisten ☛Unabhängigen gefolgt sind und von ihr auch die Praxis übernommen haben, in ☛cask strength und ohne ☛Kühlfiltration und Färbung abzufüllen.“

QUE: ebenda

3.10.2.

ENG: cask strenght

GRA: n.Sg.

SYN: as we get it

DEF: „Whisky at `full´ strength.“(...) „A sample drawn from the ☛cask could still be in the 60s, or may have dropped into the 50s or lower. So the term `☛cask strength´ does suggest something more potent than usual.“

QUE: Jackson 2004:16

KON: „As the term `☛cask strength´ implies, the spirit enjoys a variety of potencies on its way to the bottle. It is usually collected from the ☛still at an average strength between the mid- or lower 70s and upper 60s. It is sometimes reduced with water to the mid-60s before filled into ☛casks. The water is felt to open up the spirit and help it to mature.“

QUE: ebenda

DEU: Faßstärke

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Whisky, der ohne vorherige Verdünnung direkt aus dem ☛Fass abgefüllt wird. Er hat üblicherweise um 57-63 Vol.-%.“

QUE: MacLean 2007:280

KON: „Sie kommen vielmehr mit exakt der Stärke in die Flasche, die sie auf natürliche Weise nach den Jahren der Lagerung erreicht haben. Dabei reduziert sich nicht nur die Menge um den ☛angel´s share, sondern auch das Alkoholvolumen.“

QUE: Schobert 1999:188

3.10.3.

ENG: proprietary bottlings

GRA: n.Sg.

SYN: Distillery Edition

DEF: „The whisky has been bottled by people, who make it. For a single bottling run, the owners will vat together several, sometimes hundreds of casks to achieve the precise character they want their whisky to have.“

QUE: MacLean 2006:162

KON: „Quality control is rigorous, so proprietary bottled whiskies are the benchmark, displaying the whisky’s characteristics to best advantage, as perceived by it’s maker.“

QUE: ebenda

DEU: Destillerie-Abfüllung

GRA: n.f.Sg.

SYN: Eigentümer-, Hersteller-, offizielle-, Markethouse-Abfüllung (f.)

DEF: „Bezeichnung für Malt Whiskies, die von der Brennerei, bzw. ihrem Besitzer abgefüllt werden und deshalb meist Eigentümer-Abfüllung (...) genannt werden.“

QUE: Schobert 1999:152

KON: „In Großbritannien liest man manchmal auch die etwas irreführende Bezeichnung markethouse.“

QUE: Schobert 1999:176

3.10.4.

ENG: Licensed Bottling

GRA: n.Sg.

DEF: „Not all proprietors bottle their malts. Most do (...) sell casks to independent bottling firms, like Gordon & Macphail, William Cadenhead & Co (...). In such cases the distillery name appears on the label alongside that of the bottler.“

QUE: MacLean 2006:118

DEU: Lizenzabfüllung

GRA: n.f.Sg.

DEF: „Bezeichnung für Abfüllungen, die nicht vom Besitzer einer Marke oder vom Eigentümer einer Brennerei selbst, aber mit deren Einverständnis vorgenommen werden.“

QUE: Schobert 1999:353

KON: „Sie wird von einem Unabhängigen auf den Markt gebracht, nennt aber neben dessen Namen und dem Namen der Brennerei auch den Namen der Firma, der die Destillerie gehört.“

QUE: ebenda

3.10.5.

ENG: independent bottlers

GRA: n.Pl.

SYN: ➡ independent bottling firms

DEF: „Companies that are not the proprietors of the distilleries whose single malts they bottle.“

QUE: Schobert 2002:168

KON: „Many of them obtain their ➡ casks exclusively from the distillers direct, others have for many years been active as blenders and brokers.“

QUE: ebenda

DEU: Unabhängige Abfüller

GRA: n.m.Pl.

DEF: „Bezeichnet Firmen, die besonders gute ➡ Fässer einzeln einkaufen und sie dann selbst abfüllen, vermarkten und verkaufen.“

QUE: Hoffmann 2007:311

KON: „In den meisten Fällen darf die Originalherkunft angegeben werden. Zusätzlich sind in vielen Fällen die Fassnummer, die Nummer der einzelnen Flasche sowie Jahrgang und Reifedauer vermerkt.“

QUE: ebenda

3.11. Jobs in einer Destillerie

3.11.1.

ENG: maltman

GRA: n. Sg.

SYN: malt man, maltster

DEF: „There would have been a Head ⚡Malt Man whose responsibility was for the complete malting process, basically he would be the equivalent of a hands-on manager.“

QUE: Smith, Charlie M. (E-mail vom 17.08.2009)

KON: „⚡Malt men were less common as the ⚡maltings process had become a much bigger process from about the early 1960's and most of the maltings plants in distilleries were closed down by around 1970“

QUE: ebenda

DEU: Mälzer

GRA: n.m.Sg.

DEF: „Der traditionelle Malt Man war und ist in den Destillieren, die ihr Getreide noch selbst mälzen, für den kompletten Mälzvorgang inklusive Trocknung in der ⚡Kiln, sowie für die Eingangskontrolle des ⚡Malzes verantwortlich.“

QUE: Hoffmann 2007: 311

KON: „Heute findet man diesen Beruf eher in den Großmälzereien, wo er ebenfalls für den kompletten Mälzvorgang zuständig ist. In den Brennereien ohne eigene ⚡Mälzerei ist er nur noch für die Eingangskontrolle, die Reinigung des ⚡Malzes, sowie das Mahlen verantwortlich.“

QUE: ebenda

3.11.2.

ENG: stillman

SYN: stillsman

GRA: n. Sg.

DEF: „The person directly in charge of the distillation process is known as a stillsman or stillman.“

QUE: Smith 1997:182

KON: „Distillery worker responsible for operating the stills. The quality of the finished product depends on his expertise in judging which part of the distillation will be retained as the middle cut.“

QUE: Moore 1998:157

DEU: Brennmeister

GRA: n.m.Sg.

SYN: Brenner (m.)

DEF: „Er kontrolliert die stills und die eigentliche Destillation. Er ist dafür zuständig, beim letzten Durchlauf im richtigen Augenblick am spirit safe (...) dafür zu sorgen, daß nur der spirit ins Faß kommt, der keine giftigen Fuselstoffe aufweist.“

QUE: Schobert 1999:534f

KON: „Erschwert wird seine Aufgabe dadurch, daß er nicht an die Flüssigkeit selbst herankommt, weil der spirit safe vom Zoll unter Verschuß gehalten wird.“

QUE: Schobert 1999:535

3.11.3.

ENG: master blender

GRA: n.Sg.

SYN: masterblender, blender, `nose´

DEF: „The responsibility for virtually all quality control belongs to `☛noses´, the experienced ☛blenders, who check the whiskies.“

QUE: Jackson 2005:81

KON: „The ☛blender who supervizes the whole operation ensures that the final blend is as consistent as ever. He selects the whiskies to be included in the blend by careful examination.“

QUE: Moss 1991:13

DEU: Blendmeister/In

GRA: n.m./f.Sg.

SYN: masterblender, `Nase´

DEF: „Bezeichnung für die Mitarbeiter, die bei den Whisk(e)yfirmen für die Auswahl der ☛Fässer verantwortlich sind, die nach ihrer ☛Reifung fertig zum Abfüllen sind und aus denen (...) die nächste Auflage eines Blend zusammengestellt wird.“

QUE: Schobert 1999:386

KON: „In vielen Firmen sind sie auch für die Kontrolle aller eingelagerten Fässer zuständig, prüfen ständig deren Qualität und entscheiden darüber, wann sie reif genug sind, um in die Flaschen zu kommen.“

QUE: ebenda

3.12. Sonstiges

3.12.1.

ENG: quaich

GRA: n.Sg.

DEF: „Scottish drinking vessel in the form of a dish. It has two handles by which it can be passed on to a newly arrived guest. (...) It is also known as the cup of ‘friendship’. It may be made of (...) silver or even gold, or may be of pewter, wood or horn.“

QUE: Schobert, 2002:273

ETYM: „The word derives from the Gaelic ‘cuach’, is related to the German ‘Kelch’, and is probably an adaptation of the Latin ‘caucus’.“

DEU: Quaich

GRA: n.n.Sg.

DEF: „Ein alter keltischer Trinkbecher mit zwei Griffen. Der Begriff ist heute ein Synonym für Whisky. “

QUE: Murray 1997:216

KON: „Das Wort ‘Quaich’ ist eine Verballhornung von ‘cuach’, dem gälischen Wort für ‘Tasse’ und wird beim zeremoniellen Trinken von Whisky verwendet. Die ersten Quaichs waren aus Holz: Schalen aus Platanen-, Goldregen-, Walnuß- oder Mahagoniholz. Einige hatten silberne Griffe und ab 1800 wurden spezielle, für die Zeremonien vorgesehene Gefäße ganz aus Silber hergestellt. Die Griffe waren nützlich, wenn der Quaich bei einem feierlichen Umtrunk von Hand zu Hand wanderte, als Willkommensgruß ebenso wie beim Abschied, bei den Kleinbauern nicht anders als beim Adel.“

QUE: <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--Q.html> (08.08.2009)

3.12.2.

ENG: congeners

GRA: n.Pl.

DEF: „In addition to producing alcohol, ➡fermentation and ➡mashing form substances. (...) ➡Congeners fall into four categories: acids, aldehydes, esters and higher alcohols, and all play an important role in the character of the spirit produced.“

QUE: Jackson 2005:57

KON: „The constituents of the spirit, in particular impurities such as fusel oil, which contribute to its character.“

QUE: Moore 1998:153

DEU: Nebenprodukte

GRA: n.n.Pl.

DEF: „Chemische Verbindungen im Whisky, die während der ➡Gärung, ➡Destillation und Reife entstanden sind. Ihre Eigenschaften beeinflussen Geschmack und Duft des Whiskys direkt.“

QUE: Murray 1997:215

KON: „Einige der empfindlicheren Fuselstoffe können durch die ➡Kaltfiltration entfernt werden.“

QUE: ebenda

3.12.3.

ENG: phenols

GRA: n.Pl.

DEF: „Flavouring chemicals which whisky acquires from peat during kilning.“

QUE: Smith 1997:146

KON: „Peating levels are measured as parts per million (ppm) phenol. A lightly peated malt is around 2 to 10 ppm, up to a peak of 50 to 60 ppm for a heavily peated style.“

QUE: Jackson 2005:45

DEU: Phenole

GRA: n.f.Pl.

DEF: „Bezeichnung für die aromareichen chemischen Bestandteile, die der Whisky aus dem Torf aufnimmt, das beim trocknen des ◀Malzes in der traditionellen ◀kiln oder in modernen ◀maltings mitverbrannt wird. Sie werden in ppm, parts per million gemessen.“

QUE: Schobert 1999:447

KON: „Die Phenole sorgen für Geschmackskomponenten wie Jod, Seetang, und Rauch. Chemisch gesehen handelt es sich um Derivate von Hydrocarbonat.“

QUE: ebenda

4. Besonderheiten, Probleme bei der Erstellung des Glossars

Die Eingrenzung des Glossars hat sich als recht schwierig erwiesen, denn es gibt sehr viele Fachtermini auf dem Gebiet der Whiskyherstellung, die für den Prozeß wichtig sind. Aus diesem Grund habe ich einige einfache Begriffe, wie 'run' (Durchlauf) und 'cut' (Schnitt) im Glossar nicht erwähnt, denn sonst würde dieser aus allen Nähten platzen.

Auch habe ich alle Termini für Behältnisse zur Zwischenlagerung der Flüssigkeiten, also 'chargers' und 'receivers' weggelassen, da z.T. die gleichen Behälter verschiedene Namen haben, je nachdem, welche Flüssigkeit in sie hineinkommt oder sie verlässt.

Es gibt zwar ein Themenkreis beim Glossar, welcher die Teile einer Brennblase aufzählt, doch habe ich auch hier einige Details ausgelassen, wie z.B. das 'man hole' (Mannloch), eine Öffnung, durch der man Reparaturen durchführen kann, bzw. das 'sight glass', durch das der Brenner kontrollieren kann, ob die Brennblase nicht zu voll ist.

Für viele Begriffe gibt es zwar eine Entsprechung im Deutschen, doch werden vornämlich die Englischen Begriffe verwendet, da diese zum Teil weiter verbreitet sind, und mit einem Wort das ausdrücken können, was bei einer deutschen Übersetzung nur durch mehrere Wörter erklärbar ist.

Bei diesen Lehnwörtern handelt es sich z.B. um 'wash', 'refill', 'underback', 'intermediate still' und 'finish'.

Auch gibt es Faux Amis, auf die man im Falle einer Übersetzung achten sollte. Als Beispiel soll hier 'first fill' angeführt werden. Hierbei handelt es sich eben um eine Zweitbefüllung von einem Fass und nicht, wie der Name sagt einer Erstbefüllung. 'First' deutet in diesem Fall darauf hin, daß der Fass das erste Mal mit Scotch Single Malt befüllt wird und vorher schon etwas anderes in ihm gereift ist (z.B. Sherry oder Bourbon).

Begriffe, die mit der Herstellung von anderen Whiskyarten zu tun haben, wie z.B. mit der Herstellung vom amerikanischen Bourbon Whisky wurden mit einer Ausnahme bewußt weggelassen.

Außerdem werden in den U.S.A. für die Whiskyherstellungsprozesse andere Fachtermini verwendet (für die gleichen Prozesse, wie in Schottland). Da diese Arbeit nur über die Herstellung des schottischen Single Malt Whisky handelt, habe ich diese ebenfalls ausgeklammert.

Viele Berufe, wie Malt man, Tun man etc. existieren heutzutage in einer Destillerie nicht mehr, da sie mitunter durch die neuen Maschinen, die nur von wenigen Arbeitern bedient werden müssen, eingespart worden sind, oder wie z.B. der Excise man, der die Aufgabe hatte zu überprüfen, ob die Destillerie alle Steuern bezahlt, dann im Endeffekt durch Margareth Thatcher abgeschafft worden ist.

Manche Berufe sind einfach nur modifiziert worden, da viele Aufgaben eben von den Maschinen abgenommen wurden, und so wendet ein Malt man heute nur noch in wenigen Destillieren das Malz mit einer Schaufel, sondern ist jetzt für die Bedienung der Mälzmaschinen in einer großen Mälzerei zuständig. (Vgl. Charlie M. Smith, Email vom 17.08.2009)

5. Beantwortung der Forschungsfrage, Resümee

5.1. Inwieweit lässt sich die Whiskykultur auf Österreich transponieren?

Österreich blickt auf eine lange Tradition bei der Herstellung von alkoholischen Getränken zurück. Hierzu gehört auch das Brennen von Edelbränden und Schnäpsen. Somit kann man davon ausgehen, daß die Menschen in Österreich auch das Trinken von stärkeren Getränken gewöhnt sind und auch gerne Neues ausprobieren. (Vgl. Dr. Mario Prinz Email vom 17.08.2009)

Bereits in den 1870-er Jahren gab es in Europa - vor allem in Frankreich - ein Zuwachs an Whiskykäufen. Dies war damit zu erklären, daß infolge der Reblauskatastrophe kein Brandy mehr produziert werden konnte, und auch alle anderen Destillate, die Weintrauben als Grundlage hatten. Daher griff man auf den Whisky zurück.

Einen weiteren Zugang zum Whisky verschaffte die Tatsache, daß in den 1970-er und 1980-er Jahren Schottland und Irland ein beliebtes Reiseziel für Individualisten wurde. Da sich daraus bei vielen Österreichern eine anglophile Einstellung entwickelt hatte, wurde auch die Whiskykultur Schottlands, und das Wissen um den Whisky in Österreich, verbreitet. (Vgl. Dr. Mario Prinz Email vom 17.08.2009)

Der nächste Schritt war die Einführung der Classic-Malts-Serie im Jahre 1989 in Österreich von den United Distillers (heute Diageo). Die Erscheinung dieser Serie, die jeweils ein typisches Produkt von 6 verschiedenen Destillerien aus bestimmten Regionen beinhaltet, hat damals dazu beigetragen, daß die bereits wachsende Zahl an Whiskyliebhabern noch größer wurde. (Vgl. Dr. Mario Prinz Email vom 17.08.2009)

Als Antwort auf diesen Wissensdurst wurden viele Bücher zum Thema Whisky geschrieben und die Destillerien in Schottland, und überall auf der Welt, begannen Besucherzentren zu eröffnen, um damit mehr Kunden anzulocken und die Whiskykultur weiterzuverbreiten.

Währenddessen wurden auch in Österreich Whisky-Clubs gegründet, wie z.B. der WCOA (Whisky Club of Austria), das Silas Corp., die Wiener Whiskyloge, der Claymore Club in Innsbruck und das SMWS in Linz (Scotch Malt Whisky Society, Austria), um nur einige zu nennen. (Vgl. Dr. Mario Prinz Email vom 17.08.2009)

Auch eignen sich Single Malt Whiskies sehr gut als Geschenk, da es auch viele Jahrgangsabfüllungen gibt.

Es gibt folglich immer mehr Geschäfte, die sich dem Verkauf von Whisky widmen, sogar manche Supermärkte nehmen an dem Whiskyboom Teil, wie dies z.B. die Riesenauswahl an Single Malt Scotch Whiskies bei der Interspar Weinwelt zeigt. Fachgeschäfte, wie das Potstill in Wien tragen auch mit den an die 900 verschiedenen Sorten auch zur Verbreitung der Whiskies und der Whiskykultur somit enorm bei. (Vgl. Dr. Mario Prinz Email vom 17.08.2009)

In Österreich werden bereits viele Feste, wie z.B. Highland Games, oder die Wiener Whiskymesse, die einerseits zeigen, daß die Österreicher Ihre Liebe zum schottischen bzw. keltischen Kulturkreis entdeckt haben und diese auch zelebrieren wollen, andererseits besteht bereits eine eigenständige Entwicklung auf diesem Gebiet.

Seit einigen Jahren haben sich einzelne Schnapsbrenner in Österreich dazu entschlossen selbst Single Malt Whiskies zu brennen, und haben sich damit bereits gut etablieren können. Hierzu gehören u.a. Reisetbauer, Waldviertler Roggenhof, Brennerei Weutz, Brennerei Ortner und Siegfried Herzog.

Auch ein Whiskymuseum wurde bereits in Österreich eingerichtet und wird von einem Schottland- und Whiskyliebhaber betreut. Das Museum gehört einem Verein: der Gesellschaft der österreichischen Whiskyfreunde.

5.2. Entwicklungen auf dem Markt in Bezug auf Single Malt Whiskies

Die Entwicklungen der letzten Jahre auf Österreichs Whiskymarkt zeigen einen deutlichen Aufwärtstrend. Es wird immer mehr Whisky getrunken, und hierbei immer

mehr Single Malt Whisky. Dazu kommen noch die `neuen` österreichischen Single Malts, die somit auch die Palette der Whiskies hierzulande erweitern.

Auch die Whisky-Messen, von denen es einige im deutschsprachigen Raum gibt, sind ein guter Indikator für diesen Trend. Im Allgemeinen wurden in den letzten Jahren immer mehr Single Malts verkauft, als früher, und die Tendenz ist steigend. Bei den Single Malt Whiskies gewinnen auch die rauchigen, mit Torf gedarrten Whiskies immer mehr an Beliebtheit.

Es entstehen immer mehr Brennereien überall auf der Welt: Im Himalaja, in Japan, in Indien und Australien. Auch in verschiedenen europäischen Ländern, wie Spanien, der Tschechischen Republik, Polen, Belgien Deutschland, Türkei, etc. wird bereits seit einigen Jahren Whisky destilliert, und die Anzahl der Länder, die sich auch in der Whiskyherstellung versuchen wollen wächst.

5.3. Schlussfolgerungen

Die Frage, ob es nun eine Whiskykultur in Österreich gibt, kann also positiv beantwortet werden, obgleich diese Whiskykultur nicht ganz mit der schottischen verglichen werden kann. Sie unterscheidet sich in einigen Punkten, die natürlich auch auf die Geschichte zurückgeführt werden können.

In Schottland gibt es die Männer-Klubs, die eine lange Tradition aufweisen. Diese funktionieren nach mehr oder weniger strikten Regeln und meistens ist, wie der Name schon sagt, nur die Mitgliedschaft von Männern erwünscht. (Dies gilt natürlich nicht für alle schottischen Whiskyklubs). Im Gegensatz dazu sind die Whiskyklubs im mitteleuropäischen Raum, also auch die österreichischen Klubs eher offen und verfügen über ziemlich lockere Regeln. (Vgl. Dr. Mario Prinz Email vom 17.08.2009)

Auch sollte man sich vor Augen führen, daß die mitteleuropäischen Länder ein anderes Trinkverhalten zutage legen, als die nordischen Völker, die ganz andere Wetterverhältnisse gewohnt sind.

Aus dieser Arbeit geht auch hervor, daß sprachlich gesehen das Fachgebiet der Whiskyherstellung vor allem aus der englischen Sprache, zu einem geringen Teil auch aus Scots, bzw. der gälischen Sprache hervorgeht und bei einer Übertragung ins Deutsche viele Begriffe einfach beibehalten werden, selbst wenn es eine Entsprechung dafür in der anderen Sprache geben würde. Folglich ist eine Erstellung eines zweisprachigen Glossars möglich, und auch nützlich, jedoch nicht unbedingt von Notwendigkeit.

Andererseits sind viele Fachtermini im Deutschen aus der Bierbrauindustrie übernommen worden, nachdem der Whiskyherstellungsprozeß bis zu einem gewissen Grad ähnlich verläuft.

Zum Abschluß soll noch eine schottische Organisation erwähnt werden, die international agiert und sich für den Schutz und die Verbreitung der Whiskykultur einsetzt. Sie wurde 1988 ins Leben gerufen und man kann nur auf Einladung Mitglied werden. Es handelt sich hierbei um „The Keepers of the Quaich“.

„Die meisten Mitglieder sind bedeutende Persönlichkeiten der Industrie und der Politik, aber auch `whisky writer`, Connaisseurs oder große Sammler. Sie alle eint (...) ihre Leidenschaft für Schottland und Whisky.“ Schobert 1999:325

6. Anhang

6.1. Quellenverzeichnis

6.1.1. Fachliteratur

6.1.1.1. Literatur in englischer Sprache:

Briggs, Margaret. *Whisky – The Water of Life*.
Lomond Books Ltd., Broxburn, UK, 2009

Bruce-Gardyne, Tom. *The Scotch Whisky Book*.
Lomond Books Ltd.; Broxburn, UK, 2002

Burnett, John. *Liquid Pleasures – A Social History of Drinks In Modern Britain*.
Routledge, London, UK, 1999

Cooper, Derek. *A Taste of Scotch*.
André Deutsch Limited, London, UK, 1989

Daiches, David. *Scotch Whisky – it's past and present*.
André Deutsch Limited, London, UK, 1969

Erskine, Kevin. *The Instant Expert's Guide to Single Malt Scotch*.
Doceon Press, Richmond, Virginia, USA, 2006

Jackson, Michael. *Malt Whisky Companion*.
Dorling Kindersley Limited, London, UK, 2004

Jackson, Michael. *Whisky – The Definite World Guide*.
Dorling Kindersley Limited, London, UK, 2005

Lockhart, Sir Robert Bruce. *Scotch, The Whisky of Scotland – in fact and story*.
Putnam, London, UK, 1966

MacLean, Charles. *Discovering Scotch Whisky*.
New Lifestyle Publishing Limited; Christchurch, Dorset & London, UK, 1996

MacLean, Charles. *Scotch Whisky – A Liquid History*.
Cassell Illustrated, London, UK, 2005a

MacLean, Charles. *Scotch Whisky*.
Pitkin Guides; Jarrold Publishing Ltd., Norwich, UK, 2005b

- MacLean**, Charles. *Malt Whisky*.
Octopus Publishing Group, London, UK, 2006
- MacLean**, Charles. *MacLean's Miscellany of Whisky*.
Little Books Ltd., London, UK, 2007
- MacLean**, Charles. *Whisky*.
Dorling Kindersley Limited, London, UK, 2008a
- Milsted**, David. *The Bluffer's Guide to Whisky*.
Oval Books, London, UK, 2004
- Moss**, Michael.S./**Hume**, John R. *The Making of Scotch Whisky – The History of the Scotch Whisky Distilling Industry*. James & James, Edinburgh, UK, 1981
- Moss**, Michael. *Scotch Whisky*.
W & R Chambers Ltd., Edinburgh, UK, 1991
- Moore**, Graham. *Malt Whisky – A Contemporary Guide*.
Swan Hill Press, Shrewsbury, UK, 1998
- Murphy**, Brian. *The World Book of Whisky*.
William Collins Sons and Company Limited, Glasgow & London, UK, 1979
- Piggott**, J.R./**Sharp** R./**Duncan** R.E.B. *The Science and Technology of Whiskies*.
Longman Group UK Ltd, Harlow, Essex, UK, 1989
- Russell**, Inge. *Whisky: technology, production and marketing*.
Academic Press, Oxford, UK, 2003
- Smith**, Gavin D. *Whisky*.
Carcenet Press Limited, Manchester, UK, 1993
- Smith**, Gavin D. *The Whisky Men*.
Birlinn Limited, Edinburgh, UK, 2005
- Smith**, Gavin D. *Whisky – A Brief History*.
Artist's and Photographer's Press Ltd., Wisley, Surrey, UK, 2007
- Wilson**, Neil. *Scotch and Water*.
Neil Wilson Publishing, Glasgow, UK, 1998

6.1.1.2. Literatur in Deutscher Sprache:

Cantini, Patrizia. *Whisky – vom gälischen Lebenswasser, das die Welt eroberte*. Droemer Knaur, München, Deutschland, 1996

Darwen, James. *Das Buch vom Whisky*. Wilhelm Heyne Verlag, München, Deutschland, 1993

Grindal, Richard. *Das Whisky Brevier – Geschichte und Geschichten vom Wasser des Lebens*. Wilhelm Heyne Verlag, München, Deutschland, 1994

Hengartner, Thomas/ **Merki**, Christoph Maria. *Genussmittel – ein kulturgeschichtliches Handbuch*. Campus Verlag, Frankfurt/Main, Deutschland, 1999

Hofer, Andreas. *Schottland für Whiskyfreunde*. Merian, Travel House Media, GmbH, München, Deutschland, 2005

Hoffmann, Marc A. *Whisky – Marken aus der ganzen Welt*. Parragon, Bath, UK, 2007

Jackson, Michael. *Whisky – Die Marken und Destillieren der Welt*. Dorling Kindersley Verlag GmbH, Starnberg, Deutschland, 2005

Jäger, Peter. *Whisky selbstgebrannt*. Leopold Stocker Verlag, Graz, Österreich, 2004

MacLean, Charles. *Scotch Whisky*. Hallwag AG, Bern, Schweiz, 2000

MacLean, Charles. *Malt Whisky – Lebenswasser und Kulturgetränk*. Collection Rolf Heyne GmbH & Co KG, München, Deutschland, 2002

MacLean, Charles. *Whisky*. Dorling Kindersley Verlag GmbH, München, Deutschland, 2008b

Mehrlich, Klaus. *Whisk(e)y von den britischen Inseln: eine Untersuchung der Produkte, der Industrien und der wirtschaftlichen Bedeutung des Whisk(e)ys für Schottland und Irland*. Peter Lang GmbH, Frankfurt/Main, Deutschland, 1998

Moore, Graham. *Malt Whisky – 75 große Marken*. Delius Klasing Verlag, Bielefeld, Deutschland, 2000

Murray, Jim. *Whisky & Whiskey*. Lichtenberg Verlag, München, Deutschland, 1997

Murray, Jim. *Die grossen Whiskys der Welt*.
Lichtenberg Verlag GmbH, München, Deutschland, 1998

Schmickl, Helfried/ **Pleterski**, Friederun. *Handbuch für Schnapsbrenner: Vom Angesetzten bis zum Edelbrand*.
Eichborn GmbH & Co KG, Frankfurt/Main, Deutschland, 1999

6.1.2. Lexika und Enzyklopädien:

Hofmann, Peter. *Enzyklopädie Whisky: Kultur, Geschichte, Herstellung, Genuss und die Whik(e)y-Destillieren weltweit*.
AT Verlag, Baden und München, Deutschland, 2008

Schobert Walter. *Das Whisky-Lexikon*.
Wolfgang Krüger Verlag, Frankfurt/Main, Deutschland, 1999

Schobert, Walter. *The Whisk(e)y Treasury*.
English language edition: Neil Wilson Publishing Ltd., Glasgow, UK, 2002

Smith, Gavin D. *A to Z of Whisky*
Neil Wilson Publishing Ltd., Glasgow, UK, 1997

6.1.3. Internetquellen:

The Whisky society; <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--Q.html> (08.08.2009)

The Whisky society; <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--M.html> (08.08.2009)

The Whisky society; <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--W.html> (19.08.2009)

The Whisky society; <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--M.html> (08.08.2009)

The Whisky society; <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--W.html#71> (19.08.2009)

The Whisky society; <http://www.whiskysociety.com/de/lexicon-detail---0--0--0--G.html> (19.08.2009)

6.1.4. Sonstige Quellen

Charlie M. Smith (Verfasserin im Besitz des E-mails vom 17.08.2009)

Dr. Mario Prinz (Verfasserin im Besitz des E-mails vom 17.08.2009)

6.2. Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Auchentoshan Distillery;

Quelle: Fotografie der Verfasserin.....S 3

Abbildung 2: malt mill;

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School.....S 34

Abbildung 3: mash tun;

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School.....S 44

Abbildung 4: washbacks;

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School.....S 52

Abbildung 5: spirit safe;

Quelle: Fotografie der Verfasserin.....S 63

Abbildung 6: potstills

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School.....S 66

Abbildung 7: column still

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School.....S 78

Abbildung 8: shell-and-tube condenser

Quelle: Charlie M. Smith/ Spirit of Speyside Whisky Festival School.....S 80

Abbildung 9: dunnage warehouse

Quelle: Fotografie der Verfasserin.....S 85

6.3. Sachregister

6.3.1. Sachregister Deutsch-Englisch

DEUTSCH	ENGLISCH	SEITE
Abtrennung.....	cutting.....	55
Anteil der Engel.....	angel's share.....	83
Biertreber.....	burnt ale.....	59
Blendmeister/In.....	master blender.....	98
Brennblase.....	potstill.....	65
Brennmeister.....	stillman.....	97
Brennrrohr.....	lyne arm.....	75
Darrboden.....	kiln.....	37
Dephlegmator.....	purifier.....	76
Destillation.....	distillation.....	53
Destillerie-Abfüllung.....	proprietary bottlings.....	93
Dreifachdestillation.....	triple distillation.....	54
Einzelfaßabfüllung.....	single cask.....	91
Erstabfüllung.....	first fill.....	88
Fass.....	cask.....	86
Faßstärke.....	cask strength.....	92
Feinbrandkessel.....	spirit still.....	70
Feinbrandtank.....	spirit safe.....	62
Finish.....	finish.....	87
Frisches Destillat.....	new spirit.....	64
Gärbottich.....	washback.....	51
Gärung.....	fermentation.....	48
Grünmalz.....	green malt.....	34
Intermediate still.....	intermediate still.....	71
Kastenmälzerei nach Saladin.....	saladin box.....	39
Keimung.....	germination.....	33
Kühlfiltration.....	chill filtration.....	90
Lagerhaus.....	dunnage warehouse.....	84
Lizenzabfüllung.....	licensed bottling.....	94

Lomond Brennblase.....	Lomond still.....	72
Maischebottich.....	mash tun.....	43
Maischen.....	mashing.....	42
Malz.....	malt.....	36
Mälzer.....	maltman.....	96
Malzschrotmühle.....	maltmill.....	32
Mittellauf.....	middle cut.....	57
Nachlauf.....	feints.....	58
Nebenprodukte.....	congeners.....	100
Phenole.....	phenols.....	101
Quaich.....	quaich.....	99
Reflux.....	reflux.....	61
Reifung.....	maturation.....	81
Rohbrand.....	low wines.....	60
Rohbrandkessel.....	wash still.....	69
Rummager.....	rummager.....	73
Säulenbrennverfahren.....	column still.....	67
Schrot.....	grist.....	35
Schwanenhals.....	swan neck.....	74
Shell-and-Tube-Kühler.....	Shell-and-Tube-condenser.....	79
Switcher.....	switcher.....	45
Tennenmälzerei.....	floor maltings.....	38
Trester.....	draff.....	47
Trommelmälzerei.....	drum maltings.....	40
Turmmälzerei.....	tower maltings.....	41
Unabhängige Abfüller.....	independent bottlers.....	95
Underback.....	underback.....	46
Verheiraten.....	marriage.....	82
Vorlauf.....	foreshots.....	56
Wash.....	wash.....	50
Weichen.....	steeping.....	31
Wurmkühler.....	worm tub.....	77
Würze.....	wort.....	49
Zweitbefüllung.....	refill casks.....	89

6.3.2. Sachregister Englisch-Deutsch

ENGLISCH	DEUTSCH	SEITE
angel's share.....	Anteil der Engel.....	83
burnt ale.....	Biertreber.....	59
cask.....	Fass.....	86
cask strength.....	Faßstärke.....	92
chill filtration.....	Kühlfiltration.....	90
column still.....	Säulenbrennverfahren.....	67
congeners.....	Nebenprodukte.....	100
cutting.....	Abtrennung.....	55
distillation.....	Destillation.....	53
draff.....	Trester.....	47
drum maltings.....	Trommelmälzerei.....	40
dunnage warehouse.....	Lagerhaus.....	84
feints.....	Nachlauf.....	58
fermentation.....	Gärung.....	48
finish.....	Finish.....	87
first fill.....	Erstabfüllung.....	88
floor maltings.....	Tennenmälzerei.....	38
foreshots.....	Vorlauf.....	56
germination.....	Keimung.....	32
green malt.....	Grünmalz.....	33
grist.....	Schrot.....	35
independent bottlers.....	Unabhängige Abfüller.....	95
intermediate still.....	Intermediate still.....	71
kiln.....	Darrboden.....	37
licensed bottling.....	Lizenzabfüllung.....	94
Lomond still.....	Lomond Brennblase.....	72
low wines.....	Rohbrand.....	60
lyne arm.....	Brennrohr.....	75
malt.....	Malz.....	36
maltman.....	Mälzer.....	96
maltmill.....	Malzschrotmühle.....	34

marriage.....	Verheiraten.....	82
mash tun.....	Maischebottich.....	43
mashing.....	Maischen.....	42
master blender.....	Blendmeister/In.....	98
maturation.....	Reifung.....	81
middle cut.....	Mittellauf.....	57
new spirit.....	Frisches Destillat.....	64
phenols.....	Phenole.....	101
potstill.....	Brennblase.....	65
proprietary bottlings.....	Destillerie-Abfüllung.....	93
purifier.....	Dephlegmator.....	76
quaich.....	Quaich.....	99
refill casks.....	Zweitbefüllung.....	89
reflux.....	Reflux.....	61
rummager.....	Rummager.....	73
saladin box.....	Kastenmälzerei nach Saladin.....	39
Shell-and-Tube-condenser.....	Shell-and-Tube-Kühler.....	79
single cask.....	Einzelfaßabfüllung.....	91
spirit safe.....	Feinbrandtank.....	62
spirit still.....	Feinbrandkessel.....	70
steeping.....	Weichen.....	31
stillman.....	Brennmeister.....	97
swan neck.....	Schwanenhals.....	74
switcher.....	Switcher.....	45
tower maltings.....	Turmmälzerei.....	41
triple distillation.....	Dreifachdestillation.....	54
underback.....	Underback.....	46
wash.....	Wash.....	50
wash still.....	Rohbrandkessel.....	69
washback.....	Gärbottich.....	51
worm tub.....	Wurmkühler.....	77
wort.....	Würze.....	49

6.4. Abstrakt

6.4.1. Abstrakt auf Deutsch

Diese Diplomarbeit setzt sich mit dem Thema der Herstellung des Schottischen Single Malt Whiskys auseinander und stellt dabei die Whiskykultur Schottlands und Österreichs unter Vergleich. Dabei wird auch auf die historischen Hintergründe bei der Whiskyherstellung eingegangen.

Im ersten Teil der Arbeit wird das Thema und die Gründe für die Themawahl präsentiert, sowie der Adressatenkreis, an die sich die Arbeit richten soll. Auch die Forschungsfrage wird vorgestellt und es wird auf die methodologische Vorgehensweise eingegangen.

Der Hauptteil ist im Wesentlichen zweigeteilt. Im ersten Teil wird ein geschichtlicher Überblick über die Whiskyherstellung in Schottland gegeben. Außerdem werden hier die Grundlagen für die Herstellung, sowie der Herstellungsprozeß selbst eingehender aufgeführt. Der zweite Teil widmet sich dem Glossar, das nach Themengebieten gegliedert ist, um dem Leser die Zuordnung der Fachtermini zu erleichtern.

Unter Punkt 4. werden die Probleme, die bei der Erstellung des Glossars aufgetreten sind, aufgezeigt.

Punkt 5. beinhaltet die Beantwortung der Forschungsfrage, das Resümee und Schlussfolgerungen, die die weitere Entwicklung der Whiskykultur vor allem in Schottland und Österreich betreffen.

Im letzten Teil unter Punkt 6. befindet sich das Quellenverzeichnis aller literarischen Werke, die für die Arbeit verwendet wurden, gegliedert nach deutschsprachiger und englischsprachiger Literatur, sowie das Verzeichnis der Internetquellen.

Den Abschluß der Arbeit bildet ein Sachregister für die Fachtermini des Glossars, indem die Begriffe auf Englisch und Deutsch in alphabetischer Reihenfolge aufgelistet sind.

6.4.2. Abstrakt auf Englisch

This thesis concentrates on the subject of the production of Scotch Single Malt Whisky and compares the whisky culture in the countries Scotland and Austria. It also shows the historical background of the whisky-making process.

In the first part there is a presentation of the subject itself and the reasons for the choice of this topic. Also the target group, to whom the thesis is addressed to, is specified here. In this part the research question is presented and the thesis goes into detail on the methodological approach.

The main part is divided into two sections: In the first section a historical overview on the whisky production in Scotland is given. Furthermore the basic ingredients and the process itself are mentioned. The second section is dedicated to the glossary, which is structured after the topics, to make it easier for the reader to find the right termini.

In chapter 4 the problems, which have occurred during the preparation of the glossary are described.

Chapter 5 includes the answer to the research question the résumé and the conclusion on the further development of the whisky culture with main emphasis on Scotland and Austria.

The last part - under point 6 - shows the directory of all books and lexica used in this thesis in English and German, as well as the directory of the online sources.

It also contains an index of the termini used in the glossary in alphabetical order in both languages (English-German/German-English).

6.5. Lebenslauf

Allgemeine Daten:

Geburtsjahr und Ort:	1977, in Budapest/Ungarn
Wohnsitz:	seit 1999 in Wien/Österreich
Staatsangehörigkeit:	Deutschland

Schulbildung in Ungarn:

1983-1987	Allgemeinschule in Budapest/Ungarn
-----------	------------------------------------

Schulbildung in Deutschland:

1987-1989	Hauptschule in Düsseldorf/Deutschland
1989-1998	Gymnasium Neutraubling in Neutraubling/Deutschland
1998	Abitur

Akademische Ausbildung in Österreich:

1999-	Übersetzer Ausbildung am Zentrum für Translationswissenschaft (ZTW) der Universität Wien Mutter/Bildungssprache: Deutsch 1. Fremdsprache: Ungarisch 2. Fremdsprache: Englisch
-------	--