

Ein edler bayerischer Tropfen für Genießer

BRENNEREI Der Single-Malt-Whisky aus Bad Kötzing ist nach drei Jahren ausgereift und steht bald in Flaschen zum Trinken bereit.

VON CORNELIA LAUTNER

BAD KÖTZING. Jim Beam, Johnnie Walker und Jack Daniels haben zwei Dinge gemeinsam: Sie alle bezeichnen Whisky-Sorten, und sie alle sind auf der ganzen Welt bekannt. Bei Coillmór ist das ein bisschen anders. Er ist ein Exot, fast niemand hat ihn bislang getrunken und er setzt sich nicht aus irgendwelchen englischen Vornamen zusammen. Vielmehr steht das gälisch-irische Wort Coillmór für „großer Wald“ und bezeichnet vor allem eins: den ersten selbst gebrannten Whisky aus dem Bayerischen Wald.

„Coillmór ist ein Synonym für unsere Heimat“, sagt Gerhard Liebl jun. von der gleichnamigen Bärwurzerei, der die Idee zu dem bayerischen Getränk hatte. Drei Jahre ist der sogenannte Single Malt Whisky aus gemälzter Gerste in Holzfässern in Liebls Destillerie in Bad Kötzing gereift. Am 9. Mai soll der bayerische Whisky nun erstmals verkostet werden.

Eigene Anlage für Whisky gebaut

Single Malt Whisky ist Liebl zufolge die Königsklasse unter den Whiskys. Er wird zu 100 Prozent aus Gerstenmalz hergestellt, darf ausschließlich in Destillieren gebrannt werden und ist dementsprechend teurer als andere Sorten. Im Vergleich zum Single Malt besteht etwa ein klassischer Bourbon-Whisky aus 50 bis 80 Prozent Mais. Je nach Rohstoffbestimmungen in den Herstellungsländern existieren verschiedene Ausprägungen des Getränks.

„Der Begriff Whisky ist weit dehnbar“, sagt Liebl. „Während man ihn vor allem aus Ländern wie Schottland, Irland oder Amerika kennt, gibt es auch Exoten – darunter Deutschland.“ Um seine innovative Idee vom bayerischen Single Malt Whisky umzusetzen, hat sich Gerhard Liebl im Januar 2006 eine eigene Anlage eingerichtet. Seither sind in der Destillerie viele Liter Whisky in die Vorratsbehälter geflossen, die nun in neuen Weißeichenfässern, alten Sherryfässern oder Bordeaux-Weinfässern im Brandweinelager heranreifen.

Die Trinkgewohnheiten der Deutschen haben sich Liebl zufolge in den vergangenen Jahren so entwickelt, dass die Nachfrage nach alternativen Whisky-Sorten gestiegen ist. Da der Brennmeister stets auf der Suche nach „nicht alltäglichen Produkten“ ist, die auch Genießer zu schätzen wissen,

„Whisky ist mittlerweile nicht mehr nur ein alkoholisches Getränk, sondern er hat Kultstatus.“

GERHARD LIEBL JUN.

kam ihm die Idee mit dem Whisky ganz gelegen. „Das ist kein Getränk, von dem man jeden Abend ein Glas trinkt. Vielmehr drückt es Lebensfreude aus, so wie ein Restaurantbesuch.“ Mit dieser Haltung will sich Liebl vor allem gegen das schlechte Image von Alkohol in den vergangenen Monaten wenden. Statt Flatrate-Trinken gehe es beim Whisky darum, sich zurückzulehnen, zu entspannen und in aller Ruhe ein Glas zu genießen.

„Whisky ist mittlerweile nicht mehr nur ein alkoholisches Getränk, sondern er hat Kultstatus“, sagt Liebl. Es gebe eine richtige Fangemeinde, Whisky-Clubs und seit ein paar Jahren sogar eine Whisky-Messe. Bei dieser Schau in Limburg an der Lahn hat Liebl am Wochenende zum ersten Mal selbst ausgestellt und seinen Whisky präsentiert. Drei verschiedene Sorten hat er in drei Jahren heranreifen lassen, die sich in Farbe, Geruch und Geschmack unterscheiden.

Milde bis fruchtige Noten

Der in amerikanischen Weißeichenfässern gelagerte Whisky mit 43 Prozent Alkoholgehalt, von dem nun 15 000 Flaschen in den Verkauf gehen, erscheint etwa in einem hellen Brauntönen. Der Sherry-Single-Cask – dieser stammt aus einem einzigen ehemaligen Sherry-Fass – ist deutlich dunkler in der Farbe und würziger im Geruch. Als dritte Sorte hat sich Liebl an einem Bordeaux-Single-Cask versucht, der in einem ehemaligen französischen Rotweinfass gelagert wird und eine entsprechend fruchtige Note hat.

Der Alkoholgehalt der beiden speziell gelagerten Whiskys beläuft sich derzeit auf 47 Prozent, wobei Liebl einschränkt: „Es gehört auch zur Kunst des Brennmeisters, ein jeweils ausgewogenes Verhältnis von Aroma und Alkoholstärke zu schaffen.“ Denn während der Zeit im Holzfass ist der Alkoholanteil noch bei rund 65 Prozent, erst durch die Zugabe von Wasser wird aus dem Destillat ein trinkbarer Whisky. Dieses Wasser holt sich Liebl direkt aus der Quelle am Kaitersberg: „Wir haben hier im Bayerischen Wald einen Standortvorteil, das Wasser ist sehr weich und rein.“

Liebl, der sich meist allein um seine Destillerie kümmert, prüft regelmäßig die Qualität des Whiskys in den Fässern mithilfe eines Dekanters. „Wann der Whisky am besten schmeckt, sind Erfahrungswerte“, so der Kenner, „man muss ihn einfach immer wieder probieren.“ Wie viel Whisky trinkt man denn als Brennmeister jeden Tag? „Tagsüber gar keinen. Man muss alles wieder ausspucken, sonst verwischt die Sensorik“, so Liebl. „Aber am Abend, wenn ich zur Ruhe komme, trinke ich schon gerne mal ein Glas“, spricht der Genießer.

Bei Zimmertemperatur trinken

Hinsichtlich der Temperatur gibt Liebl zu bedenken, dass bei einem Whisky „on ice“ auch die Aromen nach unten gekühlt werden. „Die ideale Trinktemperatur für einen guten Whisky liegt zwischen 18 und 20 Grad.“ Dann sei die Harmonie zwischen Aroma und



Mit einem Dekanter überprüft Gerhard Liebl jun. im Brandweinelager der Whisky-Destillerie regelmäßig Farbe, Geruch und Geschmack des dort eingelagerten Whiskys. Fotos: Lautner



Hat der Whisky eine fruchtige oder eine holzige Note? Der Brennmeister überprüft die Qualität des bayerischen Single Malt Whisky im „Nosing-Glas“.



In der Brennblase wird aus Gerstenmalz Whisky destilliert.

SO WIRD DER BAYERISCHE WHISKY HERGESTELLT

► **Gerhard Liebl jun.** bezieht die Grundstoffe für seinen Whisky aus einer professionellen Mälzerei in Bamberg. Dort wird bayerische Braugerste (Sommergerste) in Wasser angesetzt und durch Trocknung haltbar gemacht.

► **Dadurch erhält das Malz** sein Raucharoma aus Buchenholz. Wahlweise wird auch Röstmalz oder reines Gerstenmalz für den Whisky verwendet.

► **Als erster Produktionsschritt** in der

Destillerie wird das Gerstenmalz geschrotet und im Maischbottich erhitzt.

► **Hefe wird als** weiterer Rohstoff hinzugefügt, um einen Gärprozess einzuleiten, bei dem sämtlicher Malzzucker in Alkohol umgewandelt wird.

► **In der sogenannten Brennblase** aus Kupfer wird der Whisky nach einem traditionellen Brennverfahren hergestellt: dem Pot-Still-Verfahren (doppelte Des-

tillation).

► **Aus dem aufsteigenden** Alkoholdampf entsteht in mehreren Schritten eine klare Flüssigkeit, die in Holzfässer gefüllt wird und dort über mindestens drei Jahre zum Whisky heranreift.

► **Über Farbe, Aroma** und Qualität des Whiskys entscheidet letztlich die Beschaffenheit der Holzfässer sowie die jeweilige Lagerzeit. (cl)

Alkohol am ausgewogensten. Wichtig seien auch die richtigen Gläser wie etwa das „Nosing-Glas“.

Die bauchigen und nach oben weiteren Gläser hat Gerhard Liebl jun. während seiner zwei Schottlandreisen entdeckt, wo er sich im Urlaub meh-

re Brennereien angeschaut hat – „das sind ganz andere Dimensionen dort“, schwärmt er. Richtig angewandt soll das Trinken aus dem Nosing-Glas dreierlei bewirken: dass man genüsslich am Whisky riechen kann, man mit einem Tropfen am Gaumen Eindrücke

vom Aroma gewinnt und dass man erkennt, wie der Whisky im Abgang schmeckt, das heißt, wie lange der Geschmack und damit der Genuss am Gaumen erhalten bleibt.

→ www.bayerischer-whisky.de