



## Swiss Single Malt Whisky

**Auf der Basis von Jungbier, viel Zeit, Know-how und Barrique-Fässern entsteht in Zug ein echtes Schweizer Produkt nach schottisch-irischer Tradition – der Single Malt Whisky Johnett.**

Die Schweiz ist für ihre kulinarischen Spezialitäten wie Bündnerfleisch, Appenzeller oder Emmentaler Käse weit über ihre Grenzen bekannt. Dass einige Familienunternehmen aber auch den traditionell in Schottland oder Irland beheimateten Whisky herstellen, wissen nur wenige. Einer dieser Familienbetriebe ist die Brennerei Etter. Das in Zug ansässige Unternehmen stellt neben seinen Fruchtbränden seit 2007 auch schweizerischen Whisky her.

**Schottisch-irische Tradition in der Schweiz.** Die Idee zu diesem Produkt hatte Gabriel Galliker-Etter, der als Geschäftsführer der Destillerie nicht nur für Kirsch, Pflümli, Quitte und andere Fruchtbrände eine Leidenschaft empfin-

det, sondern auch für Whisky: «Wir haben mit unserer Destillerie optimale Voraussetzungen und die entsprechenden Anlagen, um Whisky professionell destillieren zu können. Da wir unsere Anlagen auch dann noch nutzen wollten, wenn saisonal gerade keine Obstsorten für unsere Fruchtbrände zur Verfügung stehen, hat es uns gereizt, mal etwas Neues auszuprobieren.» Das notwendige Know-how eignete sich der Geschäftsführer schon viele Jahre an. Neben Schulungen und Besuchen in schottischen Destillieren hat Galliker-Etter auch in einer Destillerie in Kentucky gearbeitet und schottische Experten in Zug zu Gast

gehabt. Das Ergebnis ist der Single Malt Whisky «Johnett».

**Single Malt Whisky.** Obwohl der Whisky bei Etter ein Nischenprodukt ist, widmet ihm der Geschäftsführer die gleiche Sorgfalt und Aufmerksamkeit wie den Fruchtbränden. «Die Verordnung des EDI über alkoholische Getränke (SR 817.022.110) schreibt vor, dass Whisky im Minimum drei Jahre lagern muss, bevor er als Whisky in den Verkauf gelangen darf. Das macht das Destillat zu einem kapitalintensiven Produkt, daher wollen wir so produzieren, dass das Resultat auch schmeckt», so der Fachmann.

Das notwendige Gerstenmalz liefert die in der Nähe angesiedelte Brauerei

Baar. «Von diesem Familienbetrieb bekommen wir ein «Jungbier», da wir nicht die Anlagen zum Mälzen haben. Noch am Tag der Lieferung beginnen wir mit der Destillation», erklärt Galliker-Etter. Für den Brand ist der Brennmeister verantwortlich. Er füllt ►

**Die Lagerung in gebrauchten Fässern ist für Whisky das A und O**



## Unser Reinheitsgebot: 100 % öl- und keimfrei

**BEKO TECHNOLOGIES. Hochreine Druckluft für energieeffiziente Steuerungs- und Produktionsprozesse.**

Absolute Reinheit ist beim Einsatz von Druckluft in der Getränke- und Lebensmittelproduktion oberstes Gebot. Verwendet wird sie beispielsweise zum Spülen der Flaschen, zum Belüften der Brauwürze oder zur Steuerung von Prozessen.

Wir von **BEKO TECHNOLOGIES** sorgen dafür, dass die Qualität Ihrer Druckluft offizielle Vorgaben übertrifft. Unsere praxisorientierten Produkte und Systeme zur Druckluftaufbereitung und Messtechnik stehen zuverlässig für höchste Druckluftqualität. Und das können wir sogar belegen.

Interessiert? Mehr über Druckluftaufbereitung in der Getränke- und Lebensmittelindustrie erfahren Sie auf der Brau Beviale 2012 in Nürnberg. Sie finden unseren Messestand in **Halle 4, Stand 416**. Wir freuen uns auf Ihren Besuch!

**BEKO TECHNOLOGIES GmbH**  
Im Taubental 7 | D-41468 Neuss | [www.beko-technologies.de](http://www.beko-technologies.de)

**Ihr Ansprechpartner:** Alexander Walz  
Fon +49 7627 924172 | Fax +49 7627 924177  
Mobil +49 172 1083762 | [alexander.walz@beko.de](mailto:alexander.walz@beko.de)



Besuchen Sie uns auf der  
**Brau Beviale**  
13.- 15.11.2012  
Nürnberg  
Halle 4 | Stand 416

## DryExx® GF

Optimale Bandschmierung bei einer Wassereinsparung von über 80%

Nachhaltiges Wirtschaften in der Brau- und Getränkeindustrie beginnt mit der Einsparung von Wasser. **DryExx® GF** senkt den Wasserverbrauch, während es die Hygiene und Transportbandleistung auf höchstem Niveau hält.

- ▲ Wasseinsparungen von > 80%
- ▲ Hygienisch einwandfreie Bänder
- ▲ Hohe Reduzierung des CSB
- ▲ Trockene Böden

Besuchen Sie uns in Nürnberg  
**Brau Beviale 2012**  
13.11 - 15.11.2012 Halle 4A Stand 211

### Wünschen Sie weitere Informationen?

Kontaktieren Sie Ihren Fachberater oder unser Büro unter 061 466 94 16 oder per eMail: [fab-ch@ecolab.com](mailto:fab-ch@ecolab.com)

**ECOLAB®**

Everywhere It Matters.™

► das Jungbier in die Brennblase, in der das Malz erhitzt und zum Sieden gebracht wird. Ein Kühler kondensiert die aufsteigenden Dämpfe zum Rohbrand. Der erste Teil des Kondensats ist der sogenannte Vorlauf, den der Brennmeister abtrennt. Dieser enthält zu viel Methanol, Ester, Aldehyde und andere ungenießbare Stoffe, die als Nebenprodukte des Hefestoffwechsels unvermeidbar sind und bei der Gärung entstehen. Der Mittellauf – oder heart of the run genannt – ist der Teil des Kondensats, der zur Whiskyherstellung notwendig ist. Dieser enthält einen Alkoholgehalt von zirka 80 Prozent. Auch den Nachlauf trennt der Brennmeister ab, da in diesem zu viele Fuselöle enthalten sind. «Der aus den Mittelläufen gesammelte Alkohol ist zwar schon trinkbar, hat aber noch keine Ähnlichkeit mit Whisky. Zudem müssen wir den hohen Alkoholgehalt mit unserem Quellwasser verdünnen, um eine trinkbare Alkoholmenge zu bekommen», erklärt der Geschäftsführer.

**Die Lagerung gibt das Aroma.** Das typische Aroma erhält der Whisky erst bei der Lagerung. Das Destillat verändert sich langsam während der Reifung im Holzfass und entwickelt in dieser Zeit den Geschmack und auch die Farbe. Für die Whiskyreifung nehmen Fachleute – mit Ausnahme von Bourbon-Whisky, für den nur neue Fässer zulässig sind – gebrauchte Fässer, in denen zuvor Wein, Sherry oder Bourbon gelagert wurde. Auf diese Weise gehen die Geschmacks- und Farbstoffe aus den Holzfässern langsam in den Whisky über. Die Brennerei Etter verwendet für ihren Johnett französische Eichenfässer. «Wir arbeiten mit Barrique-Fässern, in denen zuvor Pinot Noir lagerte. Diese bekommen wir von einem Winzer aus unserer Gegend. Dadurch bekommt unser Whisky die feine Weinnote», so der Destillateur.

Wenn die Fachleute die frisch angelieferten Fässer gleich mit dem Destillat füllen können, genügt als Vorbereitung für die Abfüllung das Ausspülen der Weinfässer. Sind die Fässer vor der Abfüllung durch die Lagerung etwas ausgetrocknet, wässern die Mitarbeiter die Barique-Fässer für einige Tage, damit das Holz wieder dicht wird. Da bei der Lagerung jährlich rund zwei Prozent

## URSPRÜNGE UND RECHTLICHE BESTIMMUNGEN DES WHISKYS

Die Experten sind sich über den Ursprung des Whiskys nicht einig. Jedoch vermuten Fachleuten den Ursprung im 5. Jahrhundert nach Christus. Christliche Mönche, allen voran der irische Nationalheilige St. Patrick, missionierten das Land der Kelten und brachten technische Geräte sowie das Wissen über die Herstellung von Arzneien und Parfüm nach Irland und Schottland. Bis heute steht nicht fest, ob Schottland oder Irland das Ursprungsland des Whiskys ist. Einer Legende nach waren die Kelten die Ersten, die eine wasserklare Flüssigkeit destillierten – das aqua vitae oder uisge beatha.

Die Bezeichnung Single Malt Whisky steht für ein Destillat aus einer einzigen Brennerei. Auch wenn es kein Verschnitt aus mehreren Whiskysorten (daher Single) sein darf, ist eine Mischung aus mehreren Fässern einer Destillerie erlaubt. Gemäss der Whiskydefinition in der Verordnung Nr. 110/2008 vom 15. Januar 2008 der europäischen Union muss Whisky aus Getreidemalzmaische gewonnen und mindestens drei Jahre in Holzfässern gelagert werden. (Quelle: Wikipedia)



**Die hohe Luftfeuchtigkeit in der Tropfsteinhöhle schützt die Fässer vor dem Austrocknen. Damit lässt sich die Verdunstung des Whiskys so gering halten**

des Whiskys durch die Poren der Eichenfässer verdunsten kann, spielen die Umgebungsbedingungen bei der Lagerung eine wichtige Rolle. Die gefüllten Fässer lagert Etter in der Höllgrotte. Die klimatischen Bedingungen wie Luftfeuchtigkeit sind in der Tropfsteinhöhle optimal zur Lagerung der Whiskyfässer.

**Der «Geist» in der Flasche.** Bevor die Brennerei den Whisky in Flaschen abfüllt, nehmen die Experten von jedem Fass wenige Tropfen und stellen daraus die passende Mischung zusammen. «So sehen wir, wie die Destillate aus den einzelnen Fässern zusammen harmonieren. Da nicht jedes Fass gleich ist, ist auch nicht jedes Destillat wie das andere. So gibt beispielsweise ein Fass mehr Aroma ab, ein anderes mehr Farbe. Durch die Degustation und Mischung können wir die Fässerinhalte so zu-



LUST BEKOMMEN  
ZU PROBIEREN?

Dann machen Sie bei unserer LT-Leseraktion mit. Die Brennerei Etter stiftet exklusiv für LT-Leser fünf Flaschen Single Malt Whisky Johnett (Jahrgang 2008), die wir unter allen Einsendungen verlosen.

Dazu können Sie bis zum 20. November 2012 auf unserer Homepage [www.LT-magazin.ch](http://www.LT-magazin.ch) durch Anklicken des Buttons «LT-Leseraktion» an unserer Verlosung teilnehmen. Wir wünschen Ihnen viel Glück.

sammenstellen, dass das Produkt später den Konsumenten auch schmeckt», sagt Galliker-Etter.

Als ersten Schweizerischen Whisky brachte die Brennerei den 2007er auf den Markt. Momentan startet die Familie den Verkauf von Jahrgang 2008. Auch wenn Gabriel Galliker-Etter eine Leidenschaft für Whisky hat, bleibt der Single Malt ein Hobby für ihn: «Unser Hauptgeschäft sind und bleiben die

Fruchtbrände, für die unsere Brennerei seit 1870 bekannt ist. Auch wenn Johnett ein Produkt unserer Brennerei ist, ist er dennoch eine eigene Marke, für den mein Schwiegervater Hans Etter nicht nur der Namensgeber, sondern auch der Masterblender ist.»

Redaktion

**Weitere Informationen:**  
**Etter Söhne AG**  
[www.etter-distillerie.ch](http://www.etter-distillerie.ch)  
[www.johnett.ch](http://www.johnett.ch)



Das Kerngeschäft der **STULZ H+E AG** umfasst:

- Prozessanlagen für die Lebensmittelindustrie
- Filtrationen (MF; UF; NF; RO)
- Reinigungsanlagen (CIP; SIP)
- Versuchs- und Pilotanlagen
- Wasseraufbereitung
- Abwasserbehandlung
- Montagen in Edelstahl
- Planung und Engineering
- Risikoanalysen (FMEA; HACCP)
- Projektbegleitung / Qualifizierung
- R&I-Schemen / 3D-Konstruktionen

In Zusammenarbeit mit unseren Kunden realisieren wir komplette, massgeschneiderte Lösungen für die Herstellung von hochwertigen Lebensmitteln.

**STULZ H+E AG**  
Murtenstrasse 116 | CH-3202 Frauenkappelen  
Tel. +41 31 740 50 10  
[info@stulz-he.ch](mailto:info@stulz-he.ch) | [www.stulz-he.ch](http://www.stulz-he.ch)

Besuchen Sie uns an der **Brau Beviale 2012** Halle 6, Stand 235

**Kanister mit 2–30 Liter Inhalt –  
UN-geprüft und stapelbar**



**biplast**



**Biplast AG**  
Kunststoffverpackungen  
CH-8589 Sitterdorf

Tel. 071 424 22 80  
Fax 071 424 22 88  
[www.biplast.ch](http://www.biplast.ch)