

## Whisky aus dem Waldviertel

**In der 1. Whiskydestillerie Österreichs brennt Familie Haider seit 1995 edle Tropfen auf weltweit höchstem Niveau - und ist mit ihrem Roggenwhisky bereits in zweiter Generation Vorreiter internationaler Whisky-Trends. Mit immer neuen Produktentwicklungen beweist der Traditionsbetrieb Know-how.**

Was in den 1990er Jahren mit einem Learning by Doing Prozess im Schnapsbrennen begann, hat sich zu einer Pilgerstätte für Kornbrand in seiner edelsten Form – den Whisky – entwickelt. Das Familienunternehmen **Whiskydestillerie J. Haider** begann 1995 zu destillieren, präsentierte gut drei Jahre später seinen ersten Whisky - und das mit Erfolg. Das Medienecho und die steigenden Besucherzahlen bestätigten die Mission der Familie Haider: Man muss nicht aus Schottland kommen, um exzellenten Whisky zu produzieren.

Die Erfolgsgeschichte wird bereits in zweiter Generation weitergeführt. **Jasmin Haider-Stadler** hat 2016 von ihrem Vater und Gründer der Destillerie **Johann Haider** den Betrieb übernommen und leitet diesen seither mit ihrer Mutter **Monika Haider**. Gesundes Wachstum und Qualität vor Quantität – diesem Credo bleibt das Frauenteam an der Spitze der Whisky-Erlebniswelt und Destillerie treu.

Immer wieder setzt der innovative Betrieb neue Akzente. Bei der Produktentwicklung etwa, mit neuen Abfüllungen die sich durch eine besondere Lagerung auszeichnen, oder dem Thema Foodpairing, dem sich besonders die Junior-Chefin des Hauses intensiv widmet.

### *Neueste Abfüllung: **Rye Malt J.H. Fassfinish***

*100% Roggenmalzwhisky, hell geröstet, in heimischer Eiche gelagert (ca. 5 Jahre), mit Fassfinish (2. Lagerung) in gebrauchten Likörweinfässern nach Portweinmethode (ca. 6 Monate).*

*100% Roggenmalzwhiskys werden sonst nirgends auf der Welt als sogenanntes Fassfinish ausgebaut.*

### **1. Whiskykaffee Österreichs**

*Für den 1. Whiskykaffee Österreichs wurden die Rohkaffee-Bohnen aus Indien in einem Holzfass gelagert, das mit einer RARE Selection-Abfüllung des Dark Single Malt J.H. vorbelegt war und im Anschluss nach Wiener Tradition geröstet.*

Beeindruckend ist auch der Erfolg der **Whisky-Erlebniswelt**: Mehrere zehntausend Besucher zählt die Destillerie jährlich. Seit 2011 gehört sie zu den „Top-Ausflugszielen NÖ“ und Ende November 2015 erhielt sie zudem den renommierten Tourismuspreis des Landes Niederösterreich.

Bei einem Besuch in Roggenreith lernen die Gäste bei den täglichen geführten Touren alles über den Whisky „Made in Austria“ – Herstellung, Geschmack, Unterschiede und Trinkkultur.

## Waldviertler Spezialität

**Waldviertler Whisky J.H.** ist der **1. Whisky Österreichs** – eine individuelle Kreation und eine eigene Marke. Im Familienbetrieb wird besonderer Wert auf die hochwertigen Ingredienzien und den langjährig optimierten Herstellungsprozess gelegt. Hier dienen die Schotten zwar als Vorbild, nicht aber als Vorlage – weshalb die Kreationen ihren eigenen Charakter haben, der sie zu etwas weltweit Einzigartigem macht.

Das Basis-Sortiment besteht aus **5 Sorten Waldviertler Whisky J.H.**, das durch viele Sondereditionen, zwei **getorfte Whiskys** und **Rare Selections** erweitert wird, die sich durch die Reifung in verschiedenen vorbelegten Fässern auszeichnen. Regionalität ist ein wichtiger Aspekt, daher werden alle Whiskys des Basis-Sortiments in heimischer Eiche gelagert.

## Roggen' Roll

Mit ihrem Roggenwhisky-Sortiment beweist die heimatverbundene Destillerie Weitblick und liegt ganz am Puls der Zeit. Im weltweiten Vergleich liegt Österreich bei der Produktion von Roggen noch weit vor den USA, und auch die Kompetenz des Roggenwhisky-Destillierens konzentriert sich im feinen Familienbetrieb der Familie Haider im Waldviertel. Ihrer Zeit voraus, hat die 1. Whiskydestillerie sich dem Ortsnamen Roggenreith entsprechend, auf das heimische Getreide spezialisiert und mit viel Leidenschaft ganz besondere Destillate entwickelt. Der hohe Stellenwert von Regionalität spiegelt sich schon in der Whisky-Erlebniswelt der Familie Haider wider, aber ganz besonders in den Produkten, die international Anerkennung finden. Neben Roggen- und Roggenmalzwhiskys besteht das Sortiment aber natürlich auch aus Gerstenmalzwhiskys bzw. Single Malt Whiskys.

### Trend Roggen-Whisky

Junior-Chefin Jasmin Haider sieht die Vorteile der Whiskyproduktion mit Roggen ganz klar darin, dass das Ergebnis eine geschätzte Rarität unter den Whiskytrinkern ist. Ebenso bietet das Waldviertel beste Voraussetzungen, da mehr als die Hälfte des heimischen Roggens dort angebaut und geerntet wird. Aufgrund der stetig steigenden Nachfrage machen Roggen- und Roggenmalzwhiskys im niederösterreichischen Familienbetrieb bereits 70% der Produktion aus.

## Lagerung Waldviertler Whisky J.H.

Damit der Whisky zu seiner Vollendung heranreift, liegt er bis zu 15 Jahre in Fässern. Regionalität wird in dem Familienbetrieb großgeschrieben, daher werden für die Lagerung Fässer gewählt, die aus heimischer **Manhartsberger Sommereiche** oder **Traubeneiche** gefertigt werden und dem Whisky einen milden Vanilleton verleihen. Eine Erstbefüllung in neuen Fässern lagert 3-4 Jahre, eine Zweitbefüllung in den gleichen Fässern ca. 6 Jahre. Um die Fässer ein drittes Mal mit Whisky befüllen zu können, müssen sie vorher zerlegt, ausgehobelt und neu ausgebrannt werden, um dann für 8 bis 12 Jahre die edelsten Whiskys zu beherbergen.



Bei der österreichischen Eiche handelt es sich um ein ganz spezielles Holz. Es hat – wie vieles was Österreich ausmacht – einen außergewöhnlichen Charakter. Erstbefüllte Fässer dürfen nicht zu lange verwendet werden, da der Whisky sonst bitter wird. Daher weiß Jasmin Haider-Stadler: „Whisky muss nicht alt sein, er braucht das richtige Alter!“

Bevor der Whisky in die Flasche kommt, wird er auf Trinkstärke von 41 %Vol. bzw. 46%Vol. verdünnt. Danach reift er in einem Zwischenlager nach, damit sich Wasser und Whisky „verbeißen“ oder „verheiraten“ können. Anschließend wird er filtriert und in Flaschen gefüllt. Für Whiskykenner und -liebhaber werden auch **Fassstärken** (50 bis 60 % Vol.) angeboten.

**Getorfte Whiskys** und **RARE Selections** werden in gebrauchten Süßweinfässern gelagert. Es bestehen aktuell Kooperationen mit namhaften Weingütern aus der Region.

## Die Whisky-Erlebniswelt

Seit Familie Haider begann, ihren eigenen Weg in der Kunst der Whisky-Herstellung zu beschreiten, wurde der Betrieb stufenweise von der einstigen Landwirtschaft zur heutigen Destillerie erweitert: eine Hochleistungsbrennerei wurde angeschafft, ein Verkaufsraum und Österreichs 1. Whiskykeller öffneten ihre Pforten.

Mit dem Ausbau zur Whisky-Erlebniswelt 2005 kam Familie Haider ihren Kunden entgegen, die vermehrt für Verkostungen anreisen und seither in professioneller Umgebung die edlen Tropfen mit allen Sinnen erfahren dürfen.

Doch damit nicht genug: Die tiefe, traditionelle Verbundenheit mit den Elementen, aus denen Whisky „geboren“ wird, inspirierte das Unternehmen zu einem Feuer-Wasser-Garten von 7.000 m<sup>2</sup>. Er umfasst eine Feuerarena, Wasserelemente, einen keltischen Lebensbaumkreis, einen "Kinder-Garten" sowie einen Druidenspielplatz für die kleinen Besucher.

Die 2009 fertiggestellten Getreidesilos und das Lager III bieten Platz für eine halbe Million Liter Whisky und beherbergen somit die Produktion der nächsten Jahre. 2012 wurde der Betrieb um einen Helikopterlandeplatz erweitert und mit einer eigenen Wasserversorgungsanlage, für die eine Waldquelle mit sehr weichem und gesundem Wasser erschlossen wurde, die Produktion der Zukunft gesichert.

### PRESSEKONTAKT

PR Agentur Heroes & Heroines  
Johanna Boch  
Telefon: +43 650 31 18 331  
Mail: johanna@heroes-heroines.com

Whisky-Erlebniswelt, Destillerie Haider  
Mag. Jasmin Haider-Stadler  
Telefon: +43 676 97 04 372  
Mail: presse@whiskyerlebniswelt.at