

Amtsblatt der Europäischen Union

C 174



Ausgabe
in deutscher Sprache

Mitteilungen und Bekanntmachungen

63. Jahrgang

25. Mai 2020

Inhalt

IV *Informationen*

INFORMATIONEN DER ORGANE, EINRICHTUNGEN UND SONSTIGEN STELLEN DER EUROPÄISCHEN UNION

Europäische Kommission

2020/C 174/01	Euro-Wechselkurs — 20. Mai 2020	1
2020/C 174/02	Euro-Wechselkurs — 21. Mai 2020	2
2020/C 174/03	Euro-Wechselkurs — 22. Mai 2020	3

V *Bekanntmachungen*

VERFAHREN BEZÜGLICH DER DURCHFÜHRUNG DER WETTBEWERBSPOLITIK

Europäische Kommission

2020/C 174/04	Vorherige Anmeldung eines Zusammenschlusses (Sache M.9564 — LSEG/Refinitiv Business) ⁽¹⁾	4
2020/C 174/05	Vorherige Anmeldung eines Zusammenschlusses (Sache M.9778 — TUI AG/RCCL/Hapag-Lloyd Cruises) ⁽¹⁾	6
2020/C 174/06	Vorherige Anmeldung eines Zusammenschlusses (Sache M.9815 — Advent/Cinven/thyssenkrupp Elevator) ⁽¹⁾	7

DE

⁽¹⁾ Text von Bedeutung für den EWR.

SONSTIGE RECHTSHANDLUNGEN

Europäische Kommission

2020/C 174/07

Veröffentlichung eines Änderungsantrags gemäß Artikel 17 Absatz 6 der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates zur Begriffsbestimmung, Bezeichnung, Aufmachung und Etikettierung von Spirituosen sowie zum Schutz geografischer Angaben für Spirituosen und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 1576/89

IV

(Informationen)

INFORMATIONEN DER ORGANE, EINRICHTUNGEN UND SONSTIGEN
STELLEN DER EUROPÄISCHEN UNION

EUROPÄISCHE KOMMISSION

Euro-Wechselkurs ⁽¹⁾

20. Mai 2020

(2020/C 174/01)

1 Euro =

Währung		Kurs	Währung		Kurs
USD	US-Dollar	1,0958	CAD	Kanadischer Dollar	1,5211
JPY	Japanischer Yen	117,95	HKD	Hongkong-Dollar	8,4926
DKK	Dänische Krone	7,4565	NZD	Neuseeländischer Dollar	1,7859
GBP	Pfund Sterling	0,89358	SGD	Singapur-Dollar	1,5503
SEK	Schwedische Krone	10,5568	KRW	Südkoreanischer Won	1 345,71
CHF	Schweizer Franken	1,0584	ZAR	Südafrikanischer Rand	19,7503
ISK	Isländische Krone	156,50	CNY	Chinesischer Renminbi Yuan	7,7806
NOK	Norwegische Krone	10,8765	HRK	Kroatische Kuna	7,5770
BGN	Bulgarischer Lew	1,9558	IDR	Indonesische Rupiah	16 127,44
CZK	Tschechische Krone	27,430	MYR	Malaysischer Ringgit	4,7684
HUF	Ungarischer Forint	350,61	PHP	Philippinischer Peso	55,447
PLN	Polnischer Zloty	4,5441	RUB	Russischer Rubel	78,6001
RON	Rumänischer Leu	4,8420	THB	Thailändischer Baht	34,868
TRY	Türkische Lira	7,4419	BRL	Brasilianischer Real	6,2656
AUD	Australischer Dollar	1,6653	MXN	Mexikanischer Peso	25,6425
			INR	Indische Rupie	82,8635

⁽¹⁾ Quelle: Von der Europäischen Zentralbank veröffentlichter Referenz-Wechselkurs.

Euro-Wechselkurs ⁽¹⁾**21. Mai 2020**

(2020/C 174/02)

1 Euro =

Währung		Kurs	Währung		Kurs
USD	US-Dollar	1,1000	CAD	Kanadischer Dollar	1,5310
JPY	Japanischer Yen	118,42	HKD	Hongkong-Dollar	8,5298
DKK	Dänische Krone	7,4563	NZD	Neuseeländischer Dollar	1,7949
GBP	Pfund Sterling	0,89943	SGD	Singapur-Dollar	1,5561
SEK	Schwedische Krone	10,5300	KRW	Südkoreanischer Won	1 354,60
CHF	Schweizer Franken	1,0628	ZAR	Südafrikanischer Rand	19,6577
ISK	Isländische Krone	156,30	CNY	Chinesischer Renminbi Yuan	7,8153
NOK	Norwegische Krone	10,9030	HRK	Kroatische Kuna	7,5805
BGN	Bulgarischer Lew	1,9558	IDR	Indonesische Rupiah	16 205,75
CZK	Tschechische Krone	27,212	MYR	Malaysischer Ringgit	4,7801
HUF	Ungarischer Forint	348,59	PHP	Philippinischer Peso	55,649
PLN	Polnischer Zloty	4,5298	RUB	Russischer Rubel	77,9883
RON	Rumänischer Leu	4,8423	THB	Thailändischer Baht	34,991
TRY	Türkische Lira	7,4781	BRL	Brasilianischer Real	6,2532
AUD	Australischer Dollar	1,6710	MXN	Mexikanischer Peso	25,5043
			INR	Indische Rupie	83,0545

⁽¹⁾ Quelle: Von der Europäischen Zentralbank veröffentlichter Referenz-Wechselkurs.

Euro-Wechselkurs ⁽¹⁾**22. Mai 2020**

(2020/C 174/03)

1 Euro =

Währung		Kurs	Währung		Kurs
USD	US-Dollar	1,0904	CAD	Kanadischer Dollar	1,5273
JPY	Japanischer Yen	117,26	HKD	Hongkong-Dollar	8,4571
DKK	Dänische Krone	7,4578	NZD	Neuseeländischer Dollar	1,7870
GBP	Pfund Sterling	0,89563	SGD	Singapur-Dollar	1,5521
SEK	Schwedische Krone	10,5373	KRW	Südkoreanischer Won	1 353,51
CHF	Schweizer Franken	1,0591	ZAR	Südafrikanischer Rand	19,2476
ISK	Isländische Krone	156,30	CNY	Chinesischer Renminbi Yuan	7,7797
NOK	Norwegische Krone	10,9078	HRK	Kroatische Kuna	7,5845
BGN	Bulgarischer Lew	1,9558	IDR	Indonesische Rupiah	16 249,14
CZK	Tschechische Krone	27,210	MYR	Malaysischer Ringgit	4,7569
HUF	Ungarischer Forint	349,40	PHP	Philippinischer Peso	55,349
PLN	Polnischer Zloty	4,5209	RUB	Russischer Rubel	77,9139
RON	Rumänischer Leu	4,8435	THB	Thailändischer Baht	34,778
TRY	Türkische Lira	7,4227	BRL	Brasilianischer Real	6,0857
AUD	Australischer Dollar	1,6694	MXN	Mexikanischer Peso	25,0450
			INR	Indische Rupie	82,7265

⁽¹⁾ Quelle: Von der Europäischen Zentralbank veröffentlichter Referenz-Wechselkurs.

V

(Bekanntmachungen)

VERFAHREN BEZÜGLICH DER DURCHFÜHRUNG DER
WETTBEWERBSPOLITIK

EUROPÄISCHE KOMMISSION

Vorherige Anmeldung eines Zusammenschlusses

(Sache M.9564 — LSEG/Refinitiv Business)

(Text von Bedeutung für den EWR)

(2020/C 174/04)

1. Am 13. Mai 2020 ist die Anmeldung eines Zusammenschlusses nach Artikel 4 der Verordnung (EG) Nr. 139/2004 des Rates ⁽¹⁾ bei der Kommission eingegangen.

Diese Anmeldung betrifft folgende Unternehmen:

- London Stock Exchange Group plc („LSEG“, Vereinigtes Königreich),
- Refinitiv Business („Zielunternehmen“, USA).

LSEG übernimmt im Sinne des Artikels 3 Absatz 1 Buchstabe b der Fusionskontrollverordnung die alleinige Kontrolle über das Zielunternehmen.

Der Zusammenschluss erfolgt durch Erwerb von Anteilen.

2. Die beteiligten Unternehmen sind in folgenden Geschäftsbereichen tätig:

- LSEG ist ein internationales Finanzmarkt-Infrastrukturgeschäft mit folgenden Hauptgeschäftsbereichen: i) Kapitalmärkte über internationale Beteiligungen, börsengehandelte Fonds, festverzinsliche Wertpapiere und Handelsplätze für Derivate (LSE, Borsa Italiana, MTS, Turquoise und CurveGlobal Limited), ii) Nachhandels- und Risikomanagement durch Clearinghäuser (LCH und CC&G) und ein Verwahrungs- und Abwicklungsgeschäft (Monte Titoli), iii) Informationsdienste über Datenproduktanbieter (z. B. Indexanbieter FTSE Russell) sowie iv) Technologie-dienstleistungen über Handelssysteme, Marktüberwachungs- und Nachhandelssysteme für Organisationen und Börsen.
- Das Zielunternehmen ist ein Finanzmarktdaten- und -infrastrukturgeschäft mit folgenden Geschäftsbereichen: i) Daten und Analysen (z. B. über die Desktop-Lösung Eikon, den konsolidierten Echtzeit-Datenfeed Elektron, die Marktdaten-plattform Thomson Reuters Enterprise Platform und das Indexgeschäft), ii) Kapitalmärkte und Workflow-Lösungen (über Tradeweb, FXall und Matching) sowie iii) Risikomanagementdienste.

3. Die Kommission hat nach vorläufiger Prüfung festgestellt, dass das angemeldete Rechtsgeschäft unter die Fusionskontrollverordnung fallen könnte. Die endgültige Entscheidung zu diesem Punkt behält sie sich vor.

4. Alle betroffenen Dritten können bei der Kommission zu diesem Vorhaben Stellung nehmen.

Die Stellungnahmen müssen bei der Kommission spätestens 10 Tage nach dieser Veröffentlichung eingehen. Dabei ist stets folgendes Aktenzeichen anzugeben:

M.9564 — LSEG/Refinitiv Business

⁽¹⁾ ABl. L 24 vom 29.1.2004, S. 1 („Fusionskontrollverordnung“).

Die Stellungnahmen können der Kommission per E-Mail, Fax oder Post übermittelt werden, wobei folgende Kontaktangaben zu verwenden sind:

E-Mail: COMP-MERGER-REGISTRY@ec.europa.eu

Fax +32 22964301

Postanschrift:

Europäische Kommission
Generaldirektion Wettbewerb
Registratur Fusionskontrolle
1049 Bruxelles/Brüssel
BELGIQUE/BELGIË

Vorherige Anmeldung eines Zusammenschlusses
(Sache M.9778 — TUI AG/RCCL/Hapag-Lloyd Cruises)

(Text von Bedeutung für den EWR)

(2020/C 174/05)

1. Am 15. Mai 2020 ist die Anmeldung eines Zusammenschlusses nach Artikel 4 der Verordnung (EG) Nr. 139/2004 des Rates ⁽¹⁾ bei der Kommission eingegangen.

Diese Anmeldung betrifft folgende Unternehmen:

- TUI AG („TUI“, Deutschland),
- Royal Caribbean Cruises Ltd („RCCL“, Liberia),
- Hapag-Lloyd Kreuzfahrten GmbH („Hapag-Lloyd Cruises“, Deutschland).

Die TUI AG und RCCL übernehmen im Sinne des Artikels 3 Absatz 1 Buchstabe b und Absatz 4 der Fusionskontrollverordnung über die TUI Cruises GmbH („TUI Cruises“, Deutschland) die gemeinsame Kontrolle über Hapag-Lloyd Cruises.

Der Zusammenschluss erfolgt durch Erwerb von Anteilen.

2. Die beteiligten Unternehmen sind in folgenden Geschäftsbereichen tätig:

- Die TUI AG ist die oberste Muttergesellschaft der TUI-Gruppe, eines integrierten Freizeittourismuskonzerns, der über verschiedene Tochtergesellschaften Hotels, Kreuzfahrtschiffe, Fluggesellschaften, Flugzeuge, Reisebüros, Reiseveranstalter und Onlineportale betreibt.
- RCCL ist ein weltweit tätiger Ozeankreuzfahrt-Betreiber.
- TUI Cruises ist ein bereits bestehendes Gemeinschaftsunternehmen, das von der TUI AG und RCCL gemeinsam kontrolliert wird und Ozeankreuzfahrten vor allem für deutschsprachige Kunden anbietet.
- Hapag-Lloyd Cruises bietet Ozeankreuzfahrten vor allem für deutschsprachige Kunden an.

3. Die Kommission hat nach vorläufiger Prüfung festgestellt, dass das angemeldete Rechtsgeschäft unter die Fusionskontrollverordnung fallen könnte. Die endgültige Entscheidung zu diesem Punkt behält sie sich vor.

4. Alle betroffenen Dritten können bei der Kommission zu diesem Vorhaben Stellung nehmen.

Die Stellungnahmen müssen bei der Kommission spätestens 10 Tage nach dieser Veröffentlichung eingehen. Dabei ist stets folgendes Aktenzeichen anzugeben:

M.9778 — TUI AG/RCCL/Hapag-Lloyd Cruises

Die Stellungnahmen können der Kommission per E-Mail, Fax oder Post übermittelt werden, wobei folgende Kontaktangaben zu verwenden sind:

E-Mail: COMP-MERGER-REGISTRY@ec.europa.eu

Fax +32 22964301

Postanschrift:

Europäische Kommission
Generaldirektion Wettbewerb
Registratur Fusionskontrolle
1049 Bruxelles/Brussel
BELGIEN

⁽¹⁾ ABl. L 24 vom 29.1.2004, S. 1 („Fusionskontrollverordnung“).

Vorherige Anmeldung eines Zusammenschlusses
(Sache M.9815 — Advent/Cinven/thyssenkrupp Elevator)

(Text von Bedeutung für den EWR)

(2020/C 174/06)

1. Am 12. Mai 2020 ist die Anmeldung eines Zusammenschlusses nach Artikel 4 der Verordnung (EG) Nr. 139/2004 des Rates ⁽¹⁾ bei der Kommission eingegangen.

Diese Anmeldung betrifft folgende Unternehmen:

- Advent International Corporation (USA, „Advent“),
- Cinven Capital Management (VII) General Partner Limited (Vereinigtes Königreich, „Cinven“),
- thyssenkrupp Elevator AG (Deutschland, „tkE“), kontrolliert von thyssenkrupp AG.

Advent und Cinven übernehmen im Sinne des Artikels 3 Absatz 1 Buchstabe b der Fusionskontrollverordnung die gemeinsame Kontrolle über die Gesamtheit von tkE.

Der Zusammenschluss erfolgt durch Erwerb von Anteilen.

2. Die beteiligten Unternehmen sind in folgenden Geschäftsbereichen tätig:

- Advent: Erwerb von Kapitalbeteiligungen und Verwaltung von Investmentfonds in verschiedenen Sektoren, einschließlich Unternehmens- und Finanzdienstleistungen,
- Cinven: Anlageverwaltungs- und Anlageberatungsdienstleistungen für eine Reihe von Investmentfonds,
- tkE: Einbau und Wartung von Aufzügen, Fahrtreppen, Fahrgastbrücken und Treppenaufzügen sowie damit unmittelbar verbundene Tätigkeiten.

3. Die Kommission hat nach vorläufiger Prüfung festgestellt, dass das angemeldete Rechtsgeschäft unter die Fusionskontrollverordnung fallen könnte. Die endgültige Entscheidung zu diesem Punkt behält sie sich vor.

4. Alle betroffenen Dritten können bei der Kommission zu diesem Vorhaben Stellung nehmen.

Die Stellungnahmen müssen bei der Kommission spätestens 10 Tage nach dieser Veröffentlichung eingehen. Dabei ist stets folgendes Aktenzeichen anzugeben:

M.9815 — Advent/Cinven/thyssenkrupp Elevator

Die Stellungnahmen können der Kommission per E-Mail, Fax oder Post übermittelt werden, wobei folgende Kontaktangaben zu verwenden sind:

E-Mail: COMP-MERGER-REGISTRY@ec.europa.eu

Fax +32 22964301

Postanschrift:

Europäische Kommission
Generaldirektion Wettbewerb
Registratur Fusionskontrolle
1049 Bruxelles/Brussel
BELGIQUE/BELGIË

⁽¹⁾ ABl. L 24 vom 29.1.2004, S. 1 („Fusionskontrollverordnung“).

SONSTIGE RECHTSHANDLUNGEN

EUROPÄISCHE KOMMISSION

Veröffentlichung eines Änderungsantrags gemäß Artikel 17 Absatz 6 der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates zur Begriffsbestimmung, Bezeichnung, Aufmachung und Etikettierung von Spirituosen sowie zum Schutz geografischer Angaben für Spirituosen und zur Aufhebung der Verordnung (EWG) Nr. 1576/89 ⁽¹⁾

(2020/C 174/07)

Diese Veröffentlichung eröffnet die Möglichkeit, gemäß Artikel 27 der Verordnung (EU) 2019/787 des Europäischen Parlaments und des Rates ⁽²⁾ Einspruch gegen den Antrag zu erheben.

ANTRAG AUF ÄNDERUNG DER TECHNISCHEN UNTERLAGE FÜR EINE GEOGRAFISCHE ANGABE

„SCOTCH WHISKY“

EU-Nr.: PGI-GB-1854-AM01 — 8.5.2018

Sprache der Änderung: Englisch

Zwischengeschaltete Stelle

Mitgliedstaat: Vereinigtes Königreich

Name(n) der zwischengeschalteten Stelle(n)

Department for the Environment, Food and Rural Affairs (DEFRA)
Second Floor, Seacole Block
2 Marsham Street, London, SW1P 4DF,
VEREINIGTES KÖNIGREICH

E-Mail: spirit.drinkspolicy@defra.gov.uk

Tel. +44 2082256405

Die technische Unterlage für Scotch Whisky kann auf der Website der Defra unter www.gov.uk abgerufen werden.

Name der geografischen Angabe

Scotch Whisky

Von der Änderung betroffene Spezifikationspunkte

Sonstige

- Herstellungsverfahren
- EU- oder nationale/regionale Rechtsvorschriften
- Anschrift des Antragstellers
- Ergänzung der geografischen Angabe

⁽¹⁾ ABl. L 39 vom 13.2.2008, S. 16.

⁽²⁾ ABl. L 130 vom 17.5.2019, S. 1.

Änderung

Änderung der Produktspezifikation mit Änderung der wichtigsten Spezifikationspunkte

Erläuterung der Änderung

Seite 9 — Änderung der Begriffsbestimmung für *Blended Scotch Whisky*

Der Satz:

„Blended Malt Scotch Whisky‘ ist ein Verschnitt aus zwei oder mehr Single Malt Scotch Whiskys, die in mehr als einer Brennerei gebrannt wurden.“

erhält folgende Fassung:

„Blended Malt Scotch Whisky‘ steht für einen Verschnitt aus zwei oder mehr Single Malt Scotch Whiskys, die in mehr als einer Brennerei gebrannt wurden, oder für einen Verschnitt aus Destillaten von Single Malt Whisky, die im Einklang mit den Anforderungen von Absatz 1 Buchstaben a und b hergestellt wurden und auf die später Absatz 1 Buchstaben c bis i anwendbar ist.“

Dem besseren Verständnis halber sei angemerkt, dass in der vorstehenden Begriffsbestimmung mit der Formulierung „und auf die später Absatz 1 Buchstaben c bis i anwendbar ist“ vorausgesetzt wird, dass noch keine Reifung stattgefunden hat und sie sich somit auf Single-Malt-Destillate bezieht. Die Verordnungen des Vereinigten Königreichs über Scotch Whisky von 2009 wurden an die vorstehende Begriffsbestimmung angepasst.

Die alte Begriffsbestimmung von Blended Malt Scotch Whisky in der technischen Unterlage sieht nicht vor, dass Single-Malt-Destillate vor dem Abfüllen in Fässer verschnitten werden. Diese Praxis besteht jedoch seit Langem und wird als „Teaspooning“ bezeichnet. Während die meisten Blended Malt Scotch Whiskys aus einem Verschnitt von Single Malt Scotch Whiskys aus verschiedenen Brennereien gewonnen werden, war es in der Branche auch üblich, Single-Malt-Destillate vor der Reifung zu verschneiden. Die vorgeschlagene Änderung ist somit eine Anpassung an die Praxis des Verschnitts von Single-Malt-Destillaten, die nach der Reifung Blended Malt Scotch Whisky ergeben.

Seite 10 — *Reifung*

Der Satz:

„Die Fassqualität ist wichtig, weil das frische Destillat seinen Charakter und seine Farbe von dem Holz erhält, in dem es reift. Die meisten Fässer wurden zuvor zur Reifung anderer alkoholischer Getränke verwendet, wie beispielsweise Sherry oder American Bourbon Whiskey.“

erhält folgende Fassung:

„Die Fassqualität ist wichtig, weil das frische Destillat seinen Charakter und seine Farbe von dem Holz erhält, in dem es reift. Die Spirituose muss in neuen Eichenholzfässern und/oder in Eichenholzfässern reifen, die zuvor ausschließlich für die Reifung von Wein (Stillwein oder aufgespriteter Wein) und/oder Bier/Ale und/oder Spirituosen, ausgenommen:

- Wein, Bier/Ale oder Spirituosen, der/das/die aus oder mit Steinobst hergestellt wurden;
- Bier/Ale, dem nach der Gärung Obst, Aromastoffe oder Süßungsmittel zugesetzt wurden;
- Spirituosen, denen nach der Destillation Obst, Aromastoffe oder Süßungsmittel zugesetzt wurden,

verwendet wurden, bei denen eine solche Reifung Teil des traditionellen Herstellungsverfahrens dieses Weins, Biers/Ales bzw. dieser Spirituose ist.

Unabhängig von der Art des verwendeten Fasses muss das gewonnene Erzeugnis die traditionelle Farbe, den traditionellen Geschmack und das traditionelle Aroma von Scotch Whisky haben. Diese Anforderungen gelten auch für alle nachstehend genannten Nachlagerungsverfahren (Finishing).“

Dem Ansehen von Scotch Whisky liegt das Erzeugnis zugrunde, das traditionell unter diesem Namen vermarktet wird. Die Fässer, die für die Reifung von Scotch Whisky verwendet werden, müssen aus Eichenholz sein und ein Fassungsvermögen von höchstens 700 Litern haben. Das heißt aber nicht, dass jedes Fass, das diesen Anforderungen entspricht, verwendet werden kann. Das Fass muss so beschaffen sein, dass es der gereiften Spirituose die üblichen Merkmale eines Scotch Whiskys verleiht. Im Laufe der Jahre wurde mehrfach untersucht, welche Fässer für die Reifung oder Nachreifung von Scotch Whisky verwendet werden können. Da über die Jahre hinweg eine breite Palette von Fässern, die zuvor Wein, Bier/Ale und Spirituosen enthalten hatten, verwendet wurde, muss klargestellt werden, was zulässig ist. Deswegen wurde es wichtig, in der technischen Unterlage detailliert zu regeln, welche Art von Eichenholzfässern für die Reifung und Nachreifung von Scotch Whisky verwendet werden darf.

Die Änderung trägt der traditionellen Praxis Rechnung, indem sie alle Kategorien von Fässern berücksichtigt, für die belegt ist, dass sie seit langem traditionell verwendet werden, und lässt nur solche Fässer zu, die zu einem Erzeugnis führen, das die traditionelle Farbe, den traditionellen Geschmack und das traditionelle Aroma von Scotch Whisky hat.

Seite 18 — *Auslegungsklauseln*

Der Satz:

„Nationale Bestimmungen

Die Spirituosenverordnungen von 2008

....

Die aktuelle Fassung dieser Verordnungen und etwaige Änderungen sind abrufbar unter www.legislation.gov.uk.

Die Verordnungen über Scotch Whisky von 2009

....

Die aktuelle Fassung dieser Verordnungen und etwaige Änderungen sind abrufbar unter www.legislation.gov.uk.“

erhält folgende Fassung:

„Nationale Bestimmungen

Die Spirituosenverordnungen von 2008

....

Die aktuelle Fassung dieser Verordnungen und etwaige Änderungen sind abrufbar unter www.legislation.gov.uk. Begriffe der Spirituosenverordnungen, die auch in der technischen Unterlage verwendet werden, haben dort dieselbe Bedeutung.

Die Verordnungen über Scotch Whisky von 2009

....

Die aktuelle Fassung dieser Verordnungen und etwaige Änderungen sind abrufbar unter www.legislation.gov.uk. Begriffe der Spirituosenverordnungen, die auch in der technischen Unterlage verwendet werden, haben dort dieselbe Bedeutung.“

In den Spirituosenverordnungen von 2008 und den Verordnungen über Scotch Whisky von 2009 werden bestimmte Begriffe und Ausdrücke definiert, die in diesen Verordnungen verwendet werden. In der technischen Unterlage wird dieselbe Terminologie verwendet, sie enthält jedoch keinen Abschnitt über deren Auslegung. Durch die vorgeschlagenen Änderungen wird somit klargestellt, dass die Spirituosenverordnungen von 2008, die Verordnungen über Scotch Whisky von 2009 und die technische Unterlage miteinander kohärent auszulegen sind.

Seite 18 — *Streichung der Abfüllgrenze von 2 Liter für Single Malt Scotch Whisky*

Der Satz:

„Beförderung von Schottland in ein anderes Land

...

2. Single Malt Scotch Whisky darf nur dann von Schottland in ein anderes Land verbracht werden, wenn er in für den Einzelhandel etikettierte Flaschen aus einem beliebigen inerten Material mit einem Fassungsvermögen von 2 Liter oder weniger abgefüllt wurde. Single Malt Scotch Whisky darf außerhalb von Schottland nicht in Flaschen abgefüllt oder umgefüllt werden.“

erhält folgende Fassung:

„Beförderung von Schottland in ein anderes Land

...

2. Single Malt Scotch Whisky darf nur dann von Schottland in ein anderes Land verbracht werden, wenn er in für den Einzelhandel etikettierte Flaschen aus einem beliebigen inerten Material abgefüllt wurde. Single Malt Scotch Whisky darf außerhalb von Schottland nicht in Flaschen abgefüllt oder umgefüllt werden.“

Die Anforderung, Single Malt Scotch Whisky in Flaschen mit einem Fassungsvermögen von 2 Liter oder weniger abzufüllen, wurde ursprünglich eingeführt, um zu verhindern, dass ausländische Abfüller Single Malt in sehr großen Flaschen importieren und die Spirituose dann umfüllen. Die Branche kam zu dem Schluss, dass es reicht, sich auf das Umfüllverbot zu verlassen, und hebt deswegen die Abfüllgrenze von 2 Litern auf.

Seite 19 — Änderungen, die sich aus Überprüfungen ergeben

Der Satz:

„Beförderung von Schottland in ein anderes Land

...

3. Single Grain Scotch Whisky, Blended Malt Scotch Whisky, Blended Grain Scotch Whisky oder Blended Scotch Whisky darf Schottland nur verlassen, wenn er —
 - a) in für den Einzelhandel etikettierte Flaschen (aus inertem Material) abgefüllt wurde oder
 - b) an einen Einfuhr-, Abfüll- oder Verschnittbetrieb (Blender) geht, der gegenüber der britischen Finanz- und Zollbehörde (HMRC) die Garantieerklärungen abgegeben hat, die diese im Rahmen eines Überprüfungssystems verlangt hat, das regelmäßig überarbeitet oder erneuert werden muss.“

erhält folgende Fassung:

„Beförderung von Schottland in ein anderes Land

...

3. Single Grain Scotch Whisky, Blended Malt Scotch Whisky, Blended Grain Scotch Whisky oder Blended Scotch Whisky darf Schottland nur verlassen, wenn er —
 - a) in für den Einzelhandel etikettierte Flaschen (aus inertem Material) abgefüllt wurde, oder
 - b) an einen Einfuhr-, Abfüll-, Etikettier- oder Verschnittbetrieb (Blender) geht, der gegenüber der britischen Finanz- und Zollbehörde (HMRC) die Garantieerklärungen abgegeben hat, die diese im Rahmen eines Überprüfungssystems verlangt hat, das regelmäßig überarbeitet oder erneuert werden muss, oder
 - c) an einen Hersteller von Lebensmitteln, ausgenommen alkoholische Getränke, geht.“

Es gibt zwei Änderungen.

Die erste betrifft Etikettierbetriebe außerhalb Schottlands und die zweite die Hersteller von Lebensmitteln.

Für die Überprüfung von Unternehmen außerhalb Schottlands, die ausschließlich Scotch Whisky etikettieren, gab es keine Vorschriften. Stattdessen wurde dem Etikettierbetrieb nahegelegt, die Überprüfung als Abfüll- und Etikettierbetrieb zu beantragen, selbst wenn keine Abfüllung geplant war. Durch diese Änderung kann ein Unternehmen, das ausschließlich etikettiert, als solches überprüft werden.

Eine unbeabsichtigte Folge der technischen Unterlage ist, dass Scotch Whisky, der für einen Hersteller außerhalb Schottlands bestimmt ist, der Lebensmittel herstellt, die keine alkoholischen Getränke sind (z. B. Orangenmarmelade mit Scotch Whisky), in für den Einzelhandel etikettierten Flaschen geliefert werden muss. Mit dieser Änderung darf Scotch Whisky an solche Hersteller in Massengutbehältern geliefert werden.

Seite 20 — Auswirkungen früherer Rechtsvorschriften

Folgender neuer Text wurde hinzugefügt:

„Auswirkungen früherer Rechtsvorschriften

Kombinationen von Scotch-Whisky-Rohdestillaten und/oder teilweise gereiften Destillaten und/oder unreifem Scotch Whisky und/oder Scotch Whisky aus verschiedenen Brennereien, die vor Inkrafttreten dieser technischen Unterlage verschnitten oder gemischt wurden und die wegen der Herstellungsstufe, auf der der Verschnitt oder das Vermischen stattfand, unter keine der fünf zulässigen Kategorien von Scotch Whisky fallen, dürfen weiterhin gereift und als Scotch Whisky vermarktet werden, sofern die folgenden Voraussetzungen erfüllt sind:

1. Sie werden bezeichnet als
 - Blended Malt Scotch Whisky (im Falle einer Kombination von Erzeugnissen, die in jeder Brennerei im Einklang mit der Definition von Single Malt Scotch Whisky gebrannt wurden)
 - Blended Grain Scotch Whisky (im Falle einer Kombination von Erzeugnissen, die in jeder Brennerei im Einklang mit der Definition von Single Grain Scotch Whisky gebrannt wurden)
 - Blended Scotch Whisky (im Falle einer Kombination von Erzeugnissen, von denen ein Teil in einer einzigen Brennerei im Einklang mit der Definition von Single Malt Scotch Whisky und ein Teil in einer anderen Brennerei im Einklang mit der Definition von Single Grain Scotch Whisky gebrannt wurde) und

2. sie werden unter dieser Bezeichnung verkauft oder als Bestandteil eines Blended Scotch Whiskys verwendet.“

Während die Änderung der Begriffsbestimmung von Blended Malt Scotch Whisky auf Seite 9 die Frage für die Zukunft regelt, reifen Spirituosen, die vor Ablauf der Mindestreifzeit verschnitten wurden, weiterhin in bestehenden Lagerbeständen. Mit der Änderung können solche Bestände unter einem der definierten Kategorienamen vermarktet oder als Bestandteil von Blended Scotch Whisky verwendet werden.

Seite 21 — Antragsteller

Die Adressdaten des Antragstellers haben sich geändert. Zwar wird die Anschrift „The Nobel House“ nach wie vor vom Ministerium für Umwelt, Lebensmittel und Angelegenheiten des ländlichen Raums verwendet, doch ist die in der überarbeiteten technischen Unterlage genannte Anschrift „Marsham Street“ Hauptsitz des Teams, das sich mit Spirituosen und geografischen Angaben befasst, und sollte daher für die Zwecke der technischen Unterlage für Scotch Whisky als Anschrift des Antragstellers gelten.

Seite 24 — Altersangaben — Klarstellung des Redaktionsübereinkommens des Vereinigten Königreichs

Die bisherige Fassung lautete wie folgt:

„Angaben zu Reifung, Alter und Destillation

...

2. Scotch Whisky darf nicht in einer Weise etikettiert, verpackt, verkauft, zum Verkauf angeboten oder beworben werden, die einen Hinweis auf den Zeitpunkt der Destillation enthält, es sei denn

...

c) die Aufmachung des Whiskys enthält auch einen Hinweis auf

- i) das Jahr der Flaschenabfüllung des Whiskys,
- ii) die Dauer der Reifung des Whiskys oder
- iii) das Alter des Whiskys und ...“

Die neue Fassung lautet wie folgt:

„Angaben zu Reifung, Alter und Destillation

...

2. Scotch Whisky darf nicht in einer Weise etikettiert, verpackt, verkauft, zum Verkauf angeboten oder beworben werden, die einen Hinweis auf den Zeitpunkt der Destillation enthält, es sei denn

...

c) die Aufmachung des Whiskys enthält auch einen Hinweis auf

- i) das Jahr der Flaschenabfüllung des Whiskys oder
- ii) die Dauer der Reifung des Whiskys oder
- iii) das Alter des Whiskys und ...“

Durch diese Änderung soll deutlich gemacht werden, dass es sich bei den genannten Optionen um Alternativen handelt.

WICHTIGSTE SPEZIFIKATIONEN DER TECHNISCHEN UNTERLAGE

„SCOTCH WHISKY“

EU-Nr.: PGI-GB-1854-AM01 — 8.5.2018

1. Name

„Scotch Whisky“

2. Kategorie der Spirituose

Whisky oder Whiskey (Kategorie Nr. 2 der Verordnung (EG) Nr. 110/2008)

3. Beschreibung der Spirituose

Physikalische, chemische und/oder sensorische Eigenschaften

Aussehen

Scotch Whisky ist eine transparente Flüssigkeit, deren Farbe von blassgelb bis tief bernsteinfarben reicht. Wird das Erzeugnis bei niedrigen Temperaturen (z. B. unter 0 °C) gelagert, kann es trüb werden, eine solche Eintrübung kann bei einigen Sorten Scotch Whisky aber auch beim Mischen mit Wasser und/oder Eis auftreten.

Aroma und Geschmack

Das Aroma und der Geschmack ergeben sich aus der Destillation eines fermentierten Substrats, das aus gemälzter Gerste und gegebenenfalls anderem Getreide gewonnen wird. Das Destillat wird anschließend in Eichenfässern gereift. Die Merkmale von Single Whiskys hängen unter anderem vom jeweiligen Destillationsverfahren und der anschließenden Reifung ab. Aroma und Geschmack sind bei Grain Scotch Whisky in der Regel weniger intensiv als bei Malt Scotch Whisky. Blended Scotch Whisky erhält seine Merkmale aus den Wechselwirkungen der verwendeten einzelnen Whiskyarten, die so ausgewählt wurden, dass sie sich gegenseitig ergänzen.

Die individuellen Arten von Scotch Whisky weisen eine breite Aroma- und Geschmackspalette auf, die beispielsweise von den leichten, getreideähnlichen, leicht scharfen Aromen von relativ jungem Grain Scotch Whisky bis zu den warmen, fruchtigen und weichen Aromen von gut gereiftem Malt Scotch Whisky reicht. Einige Arten Malt Scotch Whisky, die aus auf Torffeuer getrocknetem Gerstenmalz gewonnen wurden, können charakteristische Torfaromen aufweisen.

Besondere Merkmale von Scotch Whisky im Vergleich zu anderen Whiskyarten

Allen Whiskyarten gemein ist die Destillation aus Getreide unter Wahrung von Aroma und Geschmack der Rohstoffe. Im Laufe der jahrelangen Reifung in Holzfässern entwickeln sich weitere komplexere Aromen. In verschiedenen Ländern hergestellte Whiskyarten haben jedoch unterschiedliche Merkmale.

Es gibt Tausende verschiedener Whiskymarken, die alle ihren eigenen Charakter haben. Viele davon sind das Ergebnis des Verschnitts von Single Malt und Grain Scotch Whisky. Allen diese Marken sind jedoch die typischen Eigenschaften von Scotch Whisky gemein, die sie von in anderen Ländern destilliertem Whisky unterscheiden. Die drei Faktoren, die Scotch Whisky von anderen Whiskyarten unterscheiden sind

- a) die Unterschiede beim Herstellungsverfahren, einschließlich der in den Legaldefinitionen aufgegriffenen Unterschiede;
- b) die Geografie, die Geologie und das Klima Schottlands und
- c) die Fertigkeiten und das Sachwissen der Brenner und der Verschneider (Blender).

Das durch die Begriffsbestimmung in den Verordnungen über Scotch Whisky von 2009 vorgegebene Herstellungsverfahren unterscheidet sich in mehreren Punkten von den Herstellungsverfahren für Whisky, die in den Rechtsvorschriften anderer Länder, einschließlich der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 vorgeschrieben sind. Insbesondere gilt:

- i) Nach der Begriffsbestimmung von Scotch Whisky ist die Zugabe von Enzymen verboten und darf nur gemälzte Gerste verwendet werden. Die alleinige Verwendung der in der gemälzten Gerste enthaltenen Enzyme bei der Herstellung von Scotch Whisky bedeutet, dass sich das ursprüngliche Gärsubstrat erheblich von dem eines Whiskys unterscheiden kann, das mithilfe zugesetzter Enzyme gewonnen wird. Die Zusammensetzung des Substrats, insbesondere hinsichtlich der enthaltenen Zucker, ist ausschlaggebend dafür, welche Art Hefe verwendet werden kann, und somit auch, welche Kongenere entstehen. Während Scotch Whisky aus gemälzter Gerste und anderem Getreide, vor allem Weizen oder Mais, hergestellt wird, können für andere Whiskyarten andere Getreidearten oder andere Getreideanteile verwendet werden. So wird beispielsweise in kanadischem Whisky und in einigen amerikanischen Whiskys traditionell Roggen verwendet.
- ii) In der Begriffsbestimmung von Scotch Whisky ist die Verwendung von Eichenfässern verbindlich vorgeschrieben, während beispielsweise in der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 lediglich Holzfässer vorgeschrieben sind.
- iii) Alle Prozesse für die Herstellung von Scotch Whisky (Einmaischen des Getreides, dessen Umwandlung in ein gärfähiges Substrat, Vergären und Destillation) müssen in derselben Brennerei ablaufen, und die gesamte Reifung von Scotch Whisky muss in Schottland stattfinden.
- iv) Es gibt traditionelle Unterschiede in der Art und Weise, wie Scotch Whisky im Vergleich zu anderen Whiskys hergestellt wird. So werden verschiedene Typen und Formen von Brennapparaten verwendet, die die organoleptischen Eigenschaften der Spirituose beeinflussen.

Diese Anforderungen sind zusammen mit der besonderen Geologie und dem Klima Schottlands für die Unterschiede zwischen Scotch Whisky und anderen Whiskys verantwortlich.

4. Geografisches Gebiet

„Scotch“-Whisky ist ein Whisky, der in Schottland destilliert wird und gereift ist. Schottland liegt im Norden des Vereinigten Königreichs, vor der nordwestlichen Küstenlinie Kontinentaleuropas. Schottland grenzt (im Süden) an England, an die See der Hebriden, den Atlantischen Ozean und die Nordsee.

5. Verfahren zur Gewinnung der Spirituose

Das grundlegende Herstellungsverfahren ist in der Begriffsbestimmung von Scotch Whisky in der Regel 3 Absatz 1 der Verordnungen über Scotch Whisky von 2009 wie folgt festgelegt:

Begriffsbestimmung von „Scotch Whisky“

„Scotch Whisky“ ist ein in Schottland erzeugter Whisky,

- a) der in einer Brennerei in Schottland aus Wasser und gemälzter Gerste (der ausschließlich ganze Körner von anderem Getreide zugefügt werden dürfen) destilliert worden ist, die durchweg
 - i) in dieser Brennerei zu einer Maische verarbeitet wurden,
 - ii) in dieser Brennerei ausschließlich durch endogene Enzyme in ein gärfähiges Substrat umgewandelt wurden und
 - iii) in dieser Brennerei allein durch den Zusatz von Hefe vergoren wurden;
- b) der zu weniger als 94,8 % vol so destilliert worden ist, dass das Destillationserzeugnis das Aroma und den Geschmack aufweist, das bzw. den die verwendeten Rohstoffe und das Herstellungsverfahren ihm verleihen;
- c) der ausschließlich in Eichenfässern mit einem Fassungsvermögen von höchstens 700 Liter gereift worden ist;
- d) der ausschließlich in Schottland gereift worden ist;
- e) der mindestens drei Jahre lang gereift worden ist;
- f) der ausschließlich in einem Verbrauchsteuerlager oder einem zugelassenen Ort gereift worden ist;
- g) der die Farbe, das Aroma und den Geschmack wahrt, die ihm die Rohstoffe, das Herstellungsverfahren und die Reifung verliehen haben;
- h) dem kein Stoff zugesetzt wurde bzw. dem kein Stoff zugesetzt wurde, außer
 - i) Wasser oder
 - ii) einfache Zuckerkulör oder
 - iii) Wasser und einfache Zuckerkulör;
- i) der einen Mindestalkoholgehalt von 40 % vol aufweist.

Begriffsbestimmungen der fünf zulässigen Kategorien von Scotch Whisky

„Single Malt Scotch Whisky“ ist ein Scotch Whisky, der in einer oder mehreren Brennereien wie folgt destilliert wurde:

- a) in einer einzigen Brennerei,
- b) aus Wasser und gemälzter Gerste ohne den Zusatz anderer Getreidearten und
- c) in Brennblasen.

„Single Grain Scotch Whisky“ ist ein Scotch Whisky, der in einer einzigen Brennerei destilliert wurde und weder ein Single Malt Scotch Whisky noch ein Blended Scotch Whisky ist.

„Blended Malt Scotch Whisky“ steht für einen Verschnitt aus zwei oder mehr Single Malt Scotch Whiskys, die in mehr als einer Brennerei destilliert wurden, oder für einen Verschnitt aus Destillaten von Single Malt Whisky, die im Einklang mit den Anforderungen von Absatz 1 Buchstaben a und b hergestellt wurden und auf die später Absatz 1 Buchstaben c bis i anwendbar ist.

„Blended Grain Scotch Whisky“ ist ein Verschnitt aus zwei oder mehr Single Grain Scotch Whiskys, die in mehr als einer Brennerei destilliert wurden.

„Blended Scotch Whisky“ ist ein Verschnitt aus einem oder mehr Single Malt Scotch Whiskys mit einem oder mehr Single Grain Scotch Whiskys.

Malt Scotch Whisky

Malt Scotch Whisky wird aus drei natürlichen Rohstoffen hergestellt, nämlich Gerste, Wasser und Hefe. Die erste Herstellungsstufe ist das Mälzen der Gerste. Historisch und traditionell wurde die Gerste zwei oder drei Tage lang in Wasserbehältern eingeweicht und anschließend auf den Tennen der Mälzerei zum Keimen ausgebreitet. Um die Keimung zu stoppen, wurde die gemälzte Gerste in Darren getrocknet, die an den für viele Brennereien von Malt Scotch Whisky typischen Kaminen in charakteristischer Pagoden-Form zu erkennen sind. Dieses Verfahren kommt in manchen Brennereien nach wie vor zur Anwendung. Andere Brennereien beziehen die gemälzte Gerste inzwischen von spezialisierten Mälzereibetrieben, die traditionell gemälzte Gerste in größerem Maßstab erzeugen können.

Die gemälzte Gerste wird dann zu grobem Schrot vermahlen und in einem als „mash tun“ bezeichneten Maischbottich mit heißem Wasser vermischt. Dadurch wird die Stärke in der Gerste in eine zuckerhaltige Flüssigkeit, die Würze, umgewandelt. Die Würze wird von der Maische abgetrennt und in einen Gärtank (washback) überführt, wo sie mit Hefe versetzt wird. Durch Gärung wird die zuckerhaltige Würze zu Alkohol, dessen Aroma und Geschmack mit nichtgehopftem Bier vergleichbar ist. Dies ist der sogenannte „wash“.

Die vergorene Würze wird dann in typischen Kupfer-Brennblasen destilliert, in denen der Alkohol und andere Kongenere durch Destillation von der vergorenen Würze abgetrennt werden. Malt Scotch Whisky wird üblicherweise zwei Mal destilliert. Die erste Destillation findet in einer größeren Brennblase statt, die zweite in einer etwas kleineren, die als „low-wines still“ oder „spirit still“ bezeichnet wird.

Grain Scotch Whisky

Auch Grain Scotch Whisky muss aus gemälzter Gerste hergestellt werden, die Maische darf aber auch anderes Getreide enthalten, was in der Regel der Fall ist. Die am häufigsten verwendeten anderen Getreidearten sind Weizen und Mais. Das nicht gemälzte Getreide wird mit heißem Wasser vermischt und erhitzt, um die Getreidestärke zu verflüssigen, die dann einfacher zu vergärbaren Zuckern abgebaut werden kann. Die in der gemälzten Gerste enthaltenen Enzyme wandeln die Stärke zu weiteren vergärbaren Zuckern um. Die Würze wird auf etwa 15 °C bis 23 °C abgekühlt. Dann wird die Hefe zugesetzt, um die Gärung einzuleiten, die zwischen zwei und drei Tagen dauert. Die vergorene Würze wird dann destilliert, um den Alkohol und andere leichtflüchtige Stoffe daraus zu extrahieren. Die Destillation erfolgt in der Regel als kontinuierliche Destillation in Destilliersäulen zu weniger als 94,8 % vol. Die traditionelle Form der Destilliersäulen ist der Coffey- oder Patent-Brennapparat.

Grain Scotch Whisky kann auch durch die kontinuierliche Destillation von ausschließlich aus gemälzter Gerste hergestellter Würze oder durch die Destillation einer vergorenen Würze auf Basis einer Maische aus gemälzter Gerste und anderem Getreide in einer Brennblase gewonnen werden.

Reifung

Bevor die Malt- oder Grain-Rohspirituose in unterschiedliche Fässer abgefüllt wird, wird sie in der Regel mit Wasser auf einen Alkoholgehalt zwischen 60 % vol und 70 % vol verdünnt.

Die Fassqualität ist wichtig, weil das frische Destillat seinen Charakter und seine Farbe von dem Holz erhält, in dem es reift. Die Spirituose muss in neuen Eichenholzfässern und/oder in Eichenholzfässern reifen, die zuvor ausschließlich für die Reifung von Wein (Stillwein oder aufgespriteter Wein) und/oder Bier/Ale und/oder Spirituosen, ausgenommen:

- Wein, Bier/Ale oder Spirituosen, der/das/die aus oder mit Steinobst hergestellt wurden;
- Bier/Ale, dem nach der Gärung Obst, Aromastoffe oder Süßungsmittel zugesetzt wurden;
- Spirituosen, denen nach der Destillation Obst, Aromastoffe oder Süßungsmittel zugesetzt wurden,

verwendet wurden, bei denen eine solche Reifung Teil des traditionellen Herstellungsverfahrens dieses Weins, Biers/Ales bzw. dieser Spirituose ist.

Unabhängig von der Art des verwendeten Fasses muss das gewonnene Erzeugnis die traditionelle Farbe, den traditionellen Geschmack und das traditionelle Aroma von Scotch Whisky haben. Diese Anforderungen gelten auch für alle nachstehend genannten Nachlagerungsverfahren (Finishing).

Die Fässer dürfen keine Reste der Stoffe enthalten, die vor dem Füllen mit Scotch Whisky oder mit der für die Reifung zu Scotch Whisky bestimmten Rohspirituose in ihnen gelagert wurden. Die Art des für die Reifung verwendeten Fasses wird vom leitenden Blender (Chief Blender) vorgegeben, der dem fertigen Whisky einen bestimmten Charakter verleihen will.

Erst nach Ablauf des Mindestreifezeitraums von drei Jahren wird aus der Rohspirituose Scotch Whisky. In der Praxis wird Scotch Whisky häufig wesentlich länger gereift — von fünf über zwölf bis zu 18 Jahre und manchmal noch länger. In dieser Zeit dringt durch die poröse Eiche Luft in die Fässer ein und trägt zum Charakter des Whiskys bei.

Verschnitt (Blending)

Der weitaus größte Anteil Scotch Whisky wird als Blended Scotch Whisky getrunken. Die sehr anspruchsvolle Aufgabe, einzelne Single Malt und Single Grain Scotch Whiskys zu Blended Scotch Whisky zusammenzustellen, ist die Aufgabe des leitenden Blenders (Chief Blender) jedes Betriebs.

6. Zusammenhang mit den geografischen Verhältnissen oder dem geografischen Ursprung

6.1. Angaben zu dem geografischen Gebiet oder Ursprung, die für den Zusammenhang von Bedeutung sind

Natürliche Faktoren des geografischen Gebiets

- a) Die Geologie und Geografie Schottlands: Schottland besteht aus dem nördlichen Drittel der Insel Großbritannien und umfasst mehr als 790 Inseln und Archipelle. Es wird durch die als „Highland Boundary Fault“ bezeichnete Verwerfung in Berg- und Flachland untergliedert. Schottland verfügt über eine vielfältige, aber einmalige Geologie. Das reine Wasser, einer der wichtigsten Rohstoffe bei der Herstellung von Scotch Whisky, ist unterschiedlich, je nach dem, durch welches lokale Gestein und durch welche Landschaft es auf dem Weg zur Brennerei fließt.
- b) Klima Schottlands: Auch das Klima in Schottland wirkt sich erheblich auf den Charakter von Scotch Whisky aus. Die vorherrschenden Südwestwinde bringen warme, feuchte Luft aus dem Atlantik. Obwohl Schottland ziemlich weit im Norden liegt, herrscht dort ein kühles, mildes Klima. Die Highlands und die Western Islands sind eines der feuchtesten Gebiete Europas mit einer Jahresniederschlagsmenge von bis zu 4 577 mm. Der Osten ist trockener und für den Anbau von Gerste und Weizen geeignet. Das kühle, feuchte Klima liefert reichlich Wasser von guter Qualität. Während der Reifung durchdringt die Spirituose das Eichenfass, sodass Alkohol und Wasser verdunsten können. In wärmerem, trockenerem Klima verdunstet mehr Wasser als Alkohol, sodass der Alkoholgehalt im Fass steigt. Dies beeinflusst die verschiedenen ablaufenden Wechselwirkungen. Im kühlen, feuchten Klima Schottlands sind die Verdunstungsverluste insgesamt geringer; allerdings verdunstet anteilmäßig mehr Alkohol, sodass der Alkoholgehalt sinkt.
- c) Wasser: Das feuchte Klima Schottlands sorgt dafür, dass das Land über reichlich sauberes Trinkwasser verfügt. Die Brennereien von Scotch Whisky wurden stets an Orten errichtet, an denen eine gute, verlässliche Quelle von Wasser einer bestimmten Qualität vorhanden war. Die Wasserquellen sind häufig Eigentum der Brennereien, sodass die kontinuierliche Versorgung gewährleistet und sichergestellt ist, dass das Wasser sauber bleibt und nicht verunreinigt wird. Wasser ist einer der drei natürlichen Rohstoffe von Scotch Whisky.
- d) Torf: Torf ist in Schottland reichlich vorhanden und wurde historisch als Brennstoff für das Befeuern der Brennapparate und das Trocknen der Gerste während des Mälzens verwendet. Er spielt noch immer eine wichtige Rolle für die Herstellung von Scotch Whisky und für dessen Geschmack.

Menschliche und verfahrenstechnische Faktoren des geografischen Gebiets

Die Fertigkeiten und Verfahren, die in Schottland entwickelt und über Jahrhunderte hinweg weitergegeben wurden, haben ihrerseits einen erheblichen Einfluss auf die Qualität und den Charakter von Scotch Whisky. Dazu gehören auch die Fertigkeiten des Küfers, des Brenners und des Blenders sowie die Rohstoffe und die Art der verwendeten Brennapparate. Jede Brennerei von Malt Whisky besitzt einmalige Kupfer-Brennapparate, die die Unterschiede beim Whisky bewirken. Die Brenner sind dafür verantwortlich, dass nur die allerbeste Spirituose in die Fässer gelangt. Geschickte Brenner entwickeln Markenrezepte und wachen über Qualität und Einheitlichkeit.

Zusammenhang zwischen Ansehen und geografischem Gebiet

Scotch Whisky wird in Schottland seit mehr als 500 Jahren hergestellt und wird seit etwa 200 Jahren aus Schottland exportiert. Der Ausdruck „Whisky“ leitet sich ursprünglich aus den gälischen Wörtern „Uisge Beatha“ oder „Usquebaugh“ ab. Gälisch ist die Sprache, die traditionell in den schottischen Highlands und in Irland gesprochen wird. Der gälische Ausdruck wurde erst zu „Uiskie“ und dann zu „Whisky“.

6.2. Bestimmte Eigenschaften der Spirituose, die dem geografischen Gebiet zuzuschreiben sind

Zahlreiche geografische Faktoren beeinflussen die Zusammensetzung des Destillats, darunter die lokalen Wasserarten, die Nutzung der in der Gerste enthaltenen Enzyme, der Umfang der bei der Gärung entstehenden Kongenere, die Bauart des Brennapparats, die Destillationsrate, der Kontakt mit Kupfer und die aufgefangenen Fraktionen der Spirituose. Darüber entscheiden die Praktiken, die sich in dem geografischen Gebiet im Laufe der Zeit entwickelt haben.

Das kühle, feuchte schottische Klima bietet bei der Reifung ideale Bedingungen dafür, dass eine Spirituose entsteht, die anders ist, als wenn sie unter anderen Klimabedingungen reifen würde. Torf, ein natürlicher Brennstoff, der aus Torfsoden aus den schottischen Mooren besteht, wird in unterschiedlichem Maße zusammen mit moderneren Brennstoffen für die Befeuerung der Darren beim Trocknen der gemälzten Gerste verwendet. Der Rauch des Torffeuers verleiht ein charakteristisches Aroma, den sogenannten „peat reek“. Diese torfigen Aromen gehen im Laufe des Verfahrens in das Destillationserzeugnis über und verleihen ihm den Charakter der fertigen Spirituose.

Die Blender sind bemüht, die Einheitlichkeit ihrer Marken von Scotch Whisky zu wahren. Der Blender jedes Betriebs bildet einen Nachfolger aus. Auf diese Weise wird die Fertigkeit von einer Generation an die nächste weitergegeben und gewährleistet, dass der typische Geschmack des Scotch Whiskys über Generationen hinweg reproduziert wird. Während das Brennen von Scotch Whisky eine Wissenschaft ist, die über Jahre hinweg entwickelt wurde, ist der Verschnitt (Blending) von Scotch Whisky eine Kunst.

Zusammenfassung

Im Laufe des Verfahrens zur Herstellung von Scotch Whisky beeinflussen somit zahlreiche Faktoren den endgültigen Charakter von Scotch Whisky. Jeder Betrieb verfügt über seine eigenen Fertigkeiten und Fachkenntnisse, die die natürlichen Faktoren wie Klima und Wasser ergänzen. Es ist die Kombination aus menschlichen und natürlichen Faktoren, die das Ansehen, den Charakter und die Qualität von Scotch Whisky prägen.

7. EU- oder nationale/regionale Rechtsvorschriften

Nationale Bestimmungen

Die Spirituosenverordnungen von 2008

Diese Verordnungen sind Rechtsakte des Vereinigten Königreichs und regeln unter anderem die Durchsetzung der Verordnung (EG) Nr. 110/2008. Darin wird die britische Finanz- und Zollbehörde (Commissioners for Her Majesty's Revenue and Customs — HMRS) als die Kontrollstelle für die Zwecke von Artikel 22 der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 bezeichnet.

Die Verordnungen über Scotch Whisky von 2009

Diese Verordnungen sind Rechtsakte des Vereinigten Königreichs und enthalten zusätzlich zu den Anforderungen an Scotch Whisky gemäß der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 weitere nationale Anforderungen.

Produktionskontrollen

Die Einhaltung der Bestimmungen dieser technischen Unterlage wird von der HMRC gemäß Regel 5 Absatz 1 der Spirituosenverordnungen von 2008 kontrolliert. Jeder Schritt des Herstellungsverfahrens — von der Anlieferung des Getreides bis zum Abfüllen der Spirituose in die einzelnen Eichenfässer — wird ausführlich dokumentiert, und die Geschichte jedes Fasses kann während des Reifungsprozesses bis zum Abfüllen für den Einzelhandel oder bis zur Ausfuhr rückverfolgt werden. Die Verfahren, Fässer und Aufzeichnungen können sowohl für Überprüfungs- als auch für Durchsetzungszwecke eingesehen oder geprüft werden. Auf Antrag kann die HMRC Prüfbescheinigungen für Scotch Whisky ausstellen.

Beförderung von Schottland in ein anderes Land

Single Malt Scotch Whisky darf nur dann von Schottland in ein anderes Land verbracht werden, wenn er in für den Einzelhandel etikettierte Flaschen aus einem beliebigen inerten Material abgefüllt wurde. Single Malt Scotch Whisky darf außerhalb von Schottland nicht in Flaschen abgefüllt oder umgefüllt werden.

Die Vorschrift, nach der Single Malt Scotch Whisky in Schottland in Flaschen abgefüllt werden muss, schützt das sehr hohe Ansehen, den diese Whisky-Kategorie genießt. Während aus einmaligen Zusammenstellungen von Single Malt und Grain Whiskys eine große Zahl von Blends von Scotch Whiskys hergestellt werden kann, ist die Zahl der Single Malt Scotch Whiskys begrenzt. Der besondere Charakter und das besondere Ansehen des Single Malt Scotch Whisky, der in jeder der 126 Malzbrennereien hergestellt wird, geht auf deren jeweiligen Standort zurück. Mehr als zwei Millionen Touristen besuchen jedes Jahr Brennereien für Single Malt Scotch Whisky, um an dem Ort, an dem der Whisky gebrannt wird, mehr über seinen Charakter in Erfahrung zu bringen. Der wirksamste Weg, die Authentizität, die Qualität und das Ansehen von Single Malt Scotch Whisky zu schützen, ist die obligatorische Flaschenabfüllung in Schottland.

Viele Jahre vor der Verabschiedung der Verordnungen über Scotch Whisky von 2009 wurden erhebliche Mengen von Blended Scotch Whisky und Blended Malt Scotch Whisky als Massengut ausgeführt. In mehreren anderen Ländern ist so ein beträchtlicher Markt für die lokale Abfüllung dieser Kategorien von Scotch Whisky entstanden. Andererseits wurde vor der Einführung der Vorschrift, dass Single Malt Scotch Whisky ausschließlich in Schottland abgefüllt werden darf, nur eine sehr geringe Menge Single Malt Scotch Whisky als Massengut ausgeführt. Infolgedessen ist die Vorschrift der Abfüllung von Single Malt Scotch Whisky in Schottland verhältnismäßig.

Alle übrigen Kategorien Scotch Whisky dürfen Schottland nicht im Holzfass oder einem anderen Behältnis aus Holz verlassen.

Single Grain Scotch Whisky, Blended Malt Scotch Whisky, Blended Grain Scotch Whisky oder Blended Scotch Whisky darf Schottland nur verlassen, wenn er a) in für den Einzelhandel etikettierte Flaschen (aus inertem Material) abgefüllt wurde, oder b) an einen Einfuhr-, Abfüll-, Etikettier- oder Verschnittbetrieb (Blender) geht, der gegenüber der britischen Finanz- und Zollbehörde (HMRC) die Garantieerklärungen abgegeben hat, die diese im Rahmen eines Überprüfungssystems verlangt hat, das regelmäßig überarbeitet oder erneuert werden muss, oder c) an einen Hersteller von Lebensmitteln, ausgenommen alkoholische Getränke, geht.

8. Antragsteller

Department for the Environment, Food and Rural Affairs (DEFRA)
Second Floor, Seacole Block
2 Marsham Street, London, SW1P 4DF,
VEREINIGTES KÖNIGREICH
www.defra.gov.uk
Tel. +44 2082256405

9. Ergänzung der geografischen Angabe

—

10. Besondere Etikettierungsregeln

Obligatorische Verkehrsbezeichnungen

Die Kategorie des Scotch Whiskys muss auf der Vorderseite des Behältnisses mit Scotch Whisky und jeder für die Beförderung des Behältnisses verwendeten Einzelverpackung angegeben oder während der Vermarktung des Whiskys zu Präsentationszwecken verwendet werden.

Der Name der Kategorie muss a) an einer gut sichtbaren Stelle, deutlich, gut lesbar und unverwischbar so angebracht sein, dass deutlich wird, dass dies die Verkehrsbezeichnung des Whiskys ist, b) so gedruckt sein, dass jedes Wort des Kategorienamens gleich deutlich sichtbar ist, und c) genauso deutlich sichtbar sein wie jede andere Bezeichnung des Whiskys auf dem Behältnis oder der Verpackung, ausgenommen

- i) eine gesonderte Verwendung der Bezeichnung „Scotch Whisky“;
- ii) die Angabe des Jahres, in dem der Whisky gebrannt wurde, des Jahres der Flaschenabfüllung, der Dauer der Reifung oder des Alters des Whiskys und
- iii) jedes beschreibende Wort, das Teil des Markennamens ist.

Der Name der Whisky-Kategorie darf nicht a) von schriftlichen oder bildlichen Elementen überlagert oder unterbrochen werden oder b) in Verbindung mit anderen Wörtern verwendet werden. Dies schließt jedoch nicht aus, dass der Name eines schottischen Ortes oder einer Region in Schottland in Verbindung mit dem Namen der Whisky-Kategorie angebracht wird, um anzugeben, wo der Whisky gebrannt wurde, wenn diese Angabe unmittelbar vor dem Namen der Whisky-Kategorie steht und der Whisky in dem genannten Ort oder in der genannten Region gebrannt wurde.

Weitere Etikettierungsvorschriften

Diese beziehen sich auf die Namen der Brennereien und Brenner, örtliche und regionale geografische Angaben, die Verwendung der Wörter „pure“ und „malt“ und Wortableitungen daraus und Angaben zu Reifung, Alter und Destillation. Weitere Einzelheiten sind in der technischen Unterlage enthalten. Die Etikettierung, Verpackung, Aufmachung und Werbung für Scotch Whiskys dürfen weitere Wörter oder Begriffe enthalten, die nach der technischen Unterlage zulässig sind.

ISSN 1977-088X (elektronische Ausgabe)
ISSN 1725-2407 (Papierausgabe)



Amt für Veröffentlichungen der Europäischen Union
2985 Luxemburg
LUXEMBURG

DE