

Brennerei

Schulze Rötering

Seit 250 Jahren Familientradition



Tradition trifft Leidenschaft

natürlich | hochwertig | einzigartig

Höchste Ansprüche an Qualität und Geschmack, verbunden mit Traditionellen und raffinierten Rezepturen

Seit 1767 wird aus handwerklicher Tradition und mit der Leidenschaft für echte Münsterländer Brennkultur, in dem Familienbetrieb in Westfalen, Alkohol aus Weizenkorn gebrannt. Das malerische Ambiente des historischen Gräftenhofes und seinen weitläufigen Ländereien, ist das Zuhause dieser Traditionsbrennerei mit 250 Jahren Geschichte.

Brennmeister Martin Schulze Rötering führt die Brennerei jetzt in der sechsten Generation.

Der hofeigene Alkohol wird in der Brennerei Schulze Rötering zu Likören und Destillaten verarbeitet. International prämiert sind wir in den Kategorien Geiste, Brände, Gin und Liköre.

Unter den verschiedenen Sorten finden sich fruchtige, sommerliche, winterliche, sahnige und hochprozentige Geschmacksrichtungen.

Erstklassige Rohstoffe

Die wichtigste Rolle spielen zunächst die Rohstoffe. Von unserem Ackerbaubetrieb haben wir die einzigartige Möglichkeit unseren eigenen Weizen anzubauen. Nur wenn wir den gesamten Prozess von der Auswahl besonderer Weizensorten, über den Anbau und die Ernte, bis hin zur Verarbeitung selbst leisten, können wir die Qualität garantieren, die wir für unsere feinen Spezialitäten brauchen.

Das reife Obst, wie die hofeigenen Erdbeeren, sowie aromatische Kräuter, Gewürze und erlesene Fruchtsäfte, leisten ihren Beitrag zur Qualität der Destillate, Geiste und Liköre.

Der Ackerboden und das exzellente Wasser des Münsterländer Kreidebeckens sind charakteristisch für eine Region, die seit Jahrhunderten für ihre erstklassigen landwirtschaftlichen Produkte bekannt ist. Das Aroma ständig im Blick – finden nur die besten, sortierten und gereinigten Zutaten den Weg in die Produkte.

Kostbarer Mittellauf durch 60 Brennböden destilliert

Wir versuchen unsere Rohstoffe in einem komplexen Prozess auf das Wesentliche zu konzentrieren und in einem Destillat höchster Güte erlebbar zu machen, so Martin Schulze Rötering. Gebrannt wird deshalb auf einer neuen, eigens angefertigten,



Brennanlage mit einer beeindruckenden über 19 Meter hohen, kupfernen Brennsäule, die weithin sichtbar über die Brennerei und den Hof hinausragt.

In seinem Inneren befinden sich 60 Glockenböden, durch die der Alkohol auf seinem Weg zu höchster Qualität findet. Diese aufwendige Destillation ist maßgeblich für die besonders Reinheit des Alkohols.

Nur das Beste nutzen wir für unsere Destillate, ausschließlich der kostbare Mittellauf, besonders mild, aromatisch und ohne störende Begleitstoffe, wird verwendet. Damit können wir nur noch rund 60% des Reinalkohols für die Weiterverarbeitung verwenden.

Durch die aufwendige Destillation von Früchten und Pflanzen wird ein sensorisches Geschmackserlebnis geschaffen, jede der feinen Zutaten ist zu schmecken, in ihrem Zusammenspiel hinterlassen sie einen bleibenden Eindruck.

Die spätere Lagerung unserer Premiumprodukte in alten Holzfässern lässt die Destillate mit den Aromen der Vorlagerung und mit denen des Holzes, zu einem unvergleichlichen Genuss verschmelzen. Die fassgelagerten Produkte reifen in verschiedenen Fässern, beispielsweise in Rotwein-, Madeira-, Gran Manier- und Bourbonfässern, danach werden sie nach einer längeren Reifephase abgefüllt.

Auszeichnungen auf nationalen und internationalen Wettbewerben

Spirituosen	Auszeichnung
Erdbeergeist 40 %	CWSA 2016 Goldmedaille
Gin 40 %	CWSA 2016 Bronzemedaille
Orangengeist 40 %	World Spirits Award 2017 Doublegold
Münsterländer Korn 32 %	World Spirits Award 2017 Gold (gereift im Sherryfass)
Erdbeergeist 40 %	World Spirits Award 2017 Silber (gereift im Cognacfass)
Anis Kräuter 40 %	Craft Spirits Festival 2017 Gold
Aquavit 41 %	Craft Spirits Festival 2017 Bronze (gereift im Sherryfass)