

SONSTIGE RECHTSHANDLUNGEN

EUROPÄISCHE KOMMISSION

Veröffentlichung eines Antrags 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

(2019/C 239/09)

Diese Veröffentlichung eröffnet die Möglichkeit, gemäß Artikel 27 der Verordnung (EU) 2019/787 des Europäischen Parlaments und des Rates ⁽¹⁾ gegen den Antrag Einspruch zu erheben.

WICHTIGSTE SPEZIFIKATIONEN DER TECHNISCHEN UNTERLAGE

„NORSK AKEVITT“/„NORSK AQUAVIT“/„NORSK AKVAVIT“/„NORWEGIAN AQUAVIT“**Aktenzeichen: PGI-NO-02239-25.11.2016****1. Einzutragende geografische Angabe**

„Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“

2. Kategorie der Spirituose

Akvavit oder Aquavit (Kategorie 24 in Anhang II der Verordnung (EG) Nr. 110/2008)

3. Beschreibung der Spirituose**Wichtigste physikalische Eigenschaften**

Das Erzeugnis „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ ist nahezu farblos bis dunkelbernsteinfarben.

Wichtigste chemische Eigenschaften

Der Ethylalkoholgehalt liegt zwischen 37,5 % vol und 60 % vol.

Die Aromastoffe stammen überwiegend aus Dillsamen- oder Kümmeldestillaten auf Ethanolbasis, die dafür sorgen, dass der Aquavit die flüchtigen Bestandteile Limone und S-Carvon enthält. Zudem können Destillate und/oder Mazerate aus anderen Kräutern und Gewürzen mit anderen flüchtigen Bestandteilen wie Anisol, Anethol, Eugenol, S- und R-Linalool zum Aroma beitragen. Durch den Prozess der Reifung im Fass werden Ligninderivate wie verschiedene Guajakolverbindungen, Eugenol, Vanillin, Vanillinsäure und ähnliche Bestandteile, Tannine und andere Polyphenole sowie Eichenlacton (β -Methyl- γ -Octalacton) gebildet.

Wichtigste sensorische Eigenschaften

Der Aquavit ist weich am Gaumen und zeichnet sich durch einen definierten Kümmel-/Dillgeschmack und -geruch sowie Noten von anderen Kräutern und Gewürzen aus. Diese umfassen unter anderem Anis, Selleriesamen, Kamillenblüten, Koriandersamen, Fenchelsamen, Paradieskorn, getrocknete Zitronenschale, getrocknete Pomeranzenschale und Sternanis. Je nach Reifezeit sind die aus dem Fass stammenden Aromen dominanter und die aus den Gewürzen stammenden Aromen subtiler. Durch die Reifung im Fass entfalten sich Noten wie Schokoladen-, Kokosnuss-, Nellen-, Kaffee-, Toffee- und Karamellnoten sowie rauchige und/oder nussige Noten.

Besondere Merkmale im Vergleich zu anderen Spirituosen derselben Kategorie

Die Verwendung von Kartoffeln als Ausgangsstoff zählt zu den Besonderheiten des Erzeugnisses „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“, wodurch es sich von anderen Aquaviten unterscheidet, die normalerweise aus Getreide als Ausgangsstoff zur Gewinnung des Ethylalkohols landwirtschaftlichen Ursprungs hergestellt werden.

(¹) Abl. L 130 vom 17.5.2019, S. 1.

Norwegischer Aquavit wird im Vergleich zu anderen Erzeugnissen derselben Kategorie aufgrund von Verbindungen aus dem Fass und Reaktionsprodukten aus dem Reifungsprozess als süßer, runder und komplexer im Geschmack wahrgenommen. Der Aquavit wird traditionell unverdünnt bei Raumtemperatur konsumiert.

4. Geografisches Gebiet

Die Herstellung des Erzeugnisses „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ erfolgt innerhalb des Königreichs Norwegen.

5. Verfahren zur Gewinnung der Spirituose

Die Herstellung des Erzeugnisses „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ erfolgt in fünf Schritten: Herstellung von Kartoffelbranntwein, Destillation von Kräutern und Gewürzen, Mischen vor der Reifung, Reifung im Fass sowie Mischen und Abfüllen nach der Reifung.

Herstellung des Kartoffelbranntweins

Kartoffeln, von denen mindestens 95 % norwegischen Ursprungs sind, werden gekocht und mit Wasser vermischt. Es werden natürliche Enzyme in Form von Gerstenmalz oder exogenen, Stärke abbauenden Enzymen zugesetzt, was zur Bildung einer zuckerhaltigen Flüssigkeit („Maische“) führt. Die Stärke in der Maische wird durch die Enzyme in Zucker aufgespalten und die Maische wird abgekühlt. Der Maische wird kultivierte Hefe zugesetzt, um die Gärung einzuleiten, bei der der Zucker in der Flüssigkeit in Ethanol, andere Alkohole und Kongenere umgewandelt wird. Die Destillation der vergorenen Flüssigkeit erfolgt anschließend diskontinuierlich oder kontinuierlich in einer Destilliersäule. In der Destilliersäule fließt die Maische durch mehrere Trennböden. Am Boden der Säule wird sie durch Dampf auf den Siedepunkt erhitzt, wodurch sie verdunstet, durch die perforierten Trennböden strömt und Alkohole und Kongenere so aus der Flüssigphase entfernt werden. Der alkoholreiche Dampf kondensiert im oberen Abschnitt der Säule. Das fertige Erzeugnis enthält einen Mindestalkoholgehalt von 96,0 % vol Ethanol mit einem Höchstgehalt an Methanol von 10 g/hl reinen Ethanols.

Herstellung von Gewürzdestillaten

Der Aquavit muss mit mindestens einem Destillat aus Kümmel (*Carum carvi*) und/oder Dillsamen (*Anethum graveolens*) aromatisiert werden. Der Kartoffelbranntwein wird mit trockenem oder eingelegtem Kümmel (*Carum carvi*) und/oder Dillsamen (*Anethum graveolens*) in einem Destillierapparat für den diskontinuierlichen Betrieb erneut destilliert. Neben Kümmel und/oder Dillsamen können andere Kräuter verwendet werden. Den Kräutern oder Gewürzen wird Wasser und Ethylalkohol zugesetzt und sie können vor der Destillation eine gewisse Zeit eingelegt werden. Das Verhältnis von Wasser zu Ethylalkohol und die Mazerationszeit sind abhängig vom örtlichen Rezept. Die Menge und die Auswahl an Kräutern und Gewürzen können je nach Rezept variieren.

Die Gewürzdestillate werden in kupferhaltigen Destillierapparaten für den diskontinuierlichen Betrieb hergestellt, die sämtliche Bitterstoffe und Färbungen entfernen. Durch den Kontakt der flüchtigen Bestandteile mit den Kupferoberflächen der Destillierapparate werden Bestandteile unangenehmen Geschmacks wie schwefelhaltige Verbindungen entfernt. Die ersten Liter des Destillats („Vorlauf“) werden genau wie die letzten Liter des Destillats („Nachlauf“) abgetrennt. Der sogenannte „Mittellauf“ des Destillats wird beibehalten und für den Aquavit verwendet. Bei der Herstellung von norwegischem Aquavit erfolgt die Abtrennung des gewonnenen „Mittellaufs“ zu einem früheren Zeitpunkt als für Spirituosen dieser Kategorie üblich. Dadurch werden Gewürzdestillate für den norwegischen Aquavit gewonnen, die im Vergleich zu anderen Erzeugnissen der Kategorie als frischer und leichter wahrgenommen werden.

Mischen vor der Reifung

Das/die Gewürzdestillat(e) kann/können für die Reifung direkt in Holzfässer gefüllt oder nach Ermessen des Herstellers von Mischungen mit Ethanol, Wasser, Zucker oder Gewürzmazeraten vermischt werden.

Reifung im Fass

Die Reifung des Aquavits, sprich des Gewürzbrands, erfolgt in Norwegen in Holzfässern, mindestens sechs Monate in Fässern mit einem Fassungsvermögen von weniger als 1 000 l oder mindestens 12 Monate in Fässern mit einem Fassungsvermögen von mehr als 1 000 l. Die unterschiedlichen Reifezeiten im Zusammenhang mit unterschiedlich großen Fässern sind auf die Geometrie der Fässer zurückzuführen, da die Oberfläche der Fässer die Extraktion der Aromastoffe, die Verdunstung flüchtiger Verbindungen und die Entfaltung der Aromen des Aquavits beeinflusst. Verglichen mit kleineren Fässern weisen größere Fässer im Verhältnis zum Fassungsvermögen eine kleinere Oberfläche auf, sodass die Reifezeit verlängert wird, um die Wirkung auf das Aroma zu verstärken. Traditionell wurden Aquavite mit einer Reifung von sechs Monaten bis mehreren Jahrzehnten hergestellt.

Traditionell werden Eichenfässer verwendet, die zuvor für die Reifung von durch Gärung hergestellten alkoholischen Getränken wie Sherry, Madeira- und Portwein verwendet wurden. Es werden auch neue Fässer für die Reifung von Aquavit verwendet.

Die Reifung im Fass ist wichtig für die sensorische Wahrnehmung des Erzeugnisses „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ sowie die sensorischen Eigenschaften, die es in seiner Kategorie einzigartig machen. Während der Reifung im Fass werden Aroma- und Farbstoffe direkt aus dem Holz und aus Abbauprodukten von Holzmakromolekülen gewonnen. Diese Moleküle umfassen unter anderem Ligninderivate wie verschiedene Guajakolverbindungen (verleihen eine rauchige, würzige und nelkenartige Note), Eugenol (verleiht eine nelkenartige Note), Vanillin, Vanillinsäure und ähnliche Bestandteile (verleihen eine süße, vanilleartige Note). Tannine und andere Polyphenole werden aus dem Holz gewonnen, ebenso wie Eichenlacton (β -Methyl- γ -Octalacton), durch das sich süße Holz- und Kokosnussaromen herausbilden. Diese Eigenschaften sind nicht bei Aquaviten vorzufinden, die nicht im Fass gereift sind.

Darüber hinaus finden Reaktionen zwischen Holzbestandteilen und Bestandteilen der reifenden Spirituose sowie ausschließlich zwischen Holzextraktstoffen und ausschließlich zwischen Destillatbestandteilen statt, wodurch mehr Aromastoffe entstehen. Diese Moleküle umfassen unter anderem Acetaldehyd und Essigsäure. Die Oxidation flüchtiger Bestandteile aus den destillierten Gewürzen mildert den Eindruck von den Gewürzaromen und verleiht dem Aquavit ein weiches, nicht brennendes Mundgefühl. Dies erfolgt unabhängig von der Reifezeit und der vorherigen Verwendung des Fasses.

Zudem verändert die Verdunstung flüchtiger Verbindungen während der Reifung den Charakter der Spirituose. Da Wasser und Ethylalkohol während der Reifung aus den Fässern verdunsten, verändert sich die Ethylalkoholkonzentration des Erzeugnisses im Inneren des Fasses. Dies wirkt sich auf die Löslichkeit von Aromastoffen wie Lactonen, Tanninen und Ligninderivaten aus. Das Verhältnis von Ethanol zu Wasser im Dampf ist abhängig von der Lagertemperatur und der Luftfeuchtigkeit.

Die Reifung im Fass ist einzigartig für den traditionellen norwegischen Herstellungsprozess und sorgt dafür, dass das Erzeugnis „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ sich von anderen Aquaviten unterscheidet.

Mischen und Abfüllen nach der Reifung

Nach der Reifung wird der norwegische Aquavit aus mehreren Fässern derselben oder verschiedener Herstellungschargen vermischt, um einen ausgewogenen Aquavit mit komplexem Geschmack zu erhalten. Das Aroma kann durch Zugabe geringer Mengen an Gewürzdestillaten angepasst werden. Dem Aquavit kann Zucker zugesetzt werden, er darf jedoch einen Trockenmassegehalt von 15 g/l nicht übersteigen.

Der Hersteller von Mischungen kann zur Anpassung der Farbe des fertigen Erzeugnisses einfache Zuckerkulör zusetzen. Der norwegische Aquavit erhält seine Farbe hauptsächlich durch die Reifung in Holzfässern, jedoch variiert die Menge an farblichen Bestandteilen, die im Aquavit gelöst werden und dem Inhalt jedes Fasses so eine andere Farbe verleihen, je nach Fass. Der Hersteller von Mischungen strebt die Herstellung eines fertigen Erzeugnisses einheitlicher Qualität an, weshalb es erforderlich sein kann, eine geringe Menge an einfacher Zuckerkulör zur Anpassung der Farbe zuzusetzen. Einfache Zuckerkulör wird ausschließlich zum Färben und nicht zum Aromatisieren oder Süßen zugesetzt.

Norwegische Aquavite werden vor dem Abfüllen gefiltert, um alle Holzpartikel zu entfernen, die sich möglicherweise während der Fassreifung im Erzeugnis angesammelt haben. Der Aquavit kann durch Kaltfiltrierung stabilisiert werden, um die Bildung von Kälte trübung im abgefüllten Erzeugnis zu verhindern.

6. Zusammenhang mit den geografischen Verhältnissen oder dem geografischen Ursprung

„Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ weist sowohl einen Ruf als auch eine besondere Qualität auf, die mit dem abgegrenzten geografischen Gebiet zusammenhängen.

Das Ansehen

Der erste schriftliche Nachweis über die Herstellung von Aquavit in Norwegen stammt aus dem Jahr 1531, als ein Paket mit einem solchen Aquavit von dem Edelmann Eske Bille in Bergen an den letzten norwegischen Erzbischof Olav Engelbrektsson versandt wurde. Im Jahr 1776 veröffentlichte Christopher Blix Hammer, der in der Gemeinde Melbostad in Hadeland lebte, die Dissertation „Chymiskoeconomisk Afhandling om norske Akeviter, Bær-Tinkurer og Bær-Safter“ (zu Deutsch „Chemisch-wirtschaftliche Dissertation über norwegische Aquavite, Beerenzmazerate und Beerensäfte“). In diesem Schriftstück wird die Herstellung von Aquaviten aus Getreidespirituosen in Kombination mit verschiedenen Kräutern und Gewürzen beschrieben. Zudem geht Christopher Blix Hammer in dem 1793 veröffentlichten Werk „Norsk Kogebok“ (zu Deutsch „Norwegisches Kochbuch“) näher auf den norwegischen Aquavit ein.

Obwohl die ersten norwegischen Aquavite aus Getreidespirituosen hergestellt wurden, wurde die Kartoffel ab den 1830er-Jahren zum bevorzugten Ausgangsstoff. Die erste Dokumentation über die Verwendung von Kartoffeln als Ausgangsstoff bei der Spirituosenherstellung in Norwegen geht zurück auf das Jahr 1791 und stammt aus einem Brief an den dänisch-norwegischen König in Kopenhagen, der die Spirituosenherstellung in Norwegen zur damaligen Zeit kontrollieren ließ. Die Einführung der Kartoffel in der norwegischen Landwirtschaft rettete die Norweger vor Hungersnot, da beim Anbau von Kartoffeln im Vergleich zu Getreide eine dreimal höhere Stärkeausbeute pro Quadratmeter Feld erzielt wurde. Der Kartoffel wurde mit der Entdeckung, Gerstenmalzenzyme zur Aufspaltung der Stärke in vergärbarem Zucker zu verwenden, ein noch höherer Stellenwert beigemessen und sie wurde zum bevorzugten Ausgangsstoff bei der Herstellung von Aquavit.

Die Tatsache, dass norwegischer Aquavit aus norwegischen Kartoffeln hergestellt wird, ist allgemein bekannt und wird von Aquavikonsumenten in Norwegen vorausgesetzt, weshalb sie ein wichtiger Teil des Renommées des norwegischen Aquavits ist.

Der traditionelle Gewürzhandel reicht bis ins Mittelalter zurück. Kümmel- und Dillsamen wurden als Heilmittel zur Förderung der Verdauung ausgewogener traditioneller norwegischer Gerichte verwendet und waren daher die bevorzugten Gewürze bei der Herstellung von Gewürzbrand, sprich Aquavit.

Die norwegische Familie Lysholm leistete Pionierarbeit bei der Reifung von Aquavit im Fass, sowohl auf See als auch an Land. Die Geschichte dazu hebt den Ursprung des norwegischen Aquavits hervor.

Die Reifung des Aquavits geht zurück auf das Jahr 1807. Zwei Jahre zuvor schiffte Catharina Lysholm auf der Brigg „Thronhjems Prøve“ fünf Eichenfässer mit norwegischem Aquavit nach Ostindien. Nach erfolglosem Versuch, die norwegische Spirituose zu verkaufen, nahm der Kapitän sie wieder mit zurück nach Norwegen. Es wurde angenommen, dass der Aquavit während der Reise verdorben war, doch bei einer Verkostung wurde festgestellt, dass er tatsächlich gereift war und eine äußerst positive Qualitätsverbesserung aufwies.

Die Familie Lysholm hütete dieses Geheimnis streng, und als sie 1821 ihre Brennerei in Trondheim gründete, ließ man den Aquavit in Brennweinfässern reifen. Aus der Kombination der Reifung von Aquavit auf See mit einem umfassenden Export von Klippfisch nach Südamerika war die älteste Aquavit-Marke der Welt — „Linie Aquavit“ — entstanden. Der Teil „Linie“ des Namens bezieht sich auf die Überquerung des Äquators, was die durch die Reifung erzielte Wirkung maximierte.

Als die Brennerei Lysholm feststellte, dass die Reifung des Aquavits durch die höhere Luftfeuchtigkeit am Meer im Vergleich zur Lagerung in den trockenen Lagerhäusern im Landesinneren begünstigt wurde, baute sie ihre Lagerhäuser in der Nähe der Meeresküste in Trondheim. Die Brennerei Lysholm leistete Pionierarbeit bei der Reifung von norwegischem Aquavit im Fass, sie war jedoch keineswegs die einzige Brennerei, die den Aquavit auf diese Weise herstellte. Der große Erfolg der Brennerei Lysholm und ihr im Fass gereifter Aquavit verleiteten ab 1856 gegründete Brennereien, diesem Beispiel zu folgen, und die Reifung im Fass wurde zu einem wichtigen Teil der Herstellung von norwegischem Aquavit. In Rezepten dieser Brennereien wird darauf hingewiesen, dass Aquavite einer Reifung von 20 bis 30 Jahren unterzogen werden können, um Produkte höchster Qualität herzustellen.

Im Jahr 1916 wurden die Herstellung und der Konsum von Spirituosen in Norwegen gesetzlich verboten. Als das Verbot 1927 aufgehoben wurde, behielt die norwegische Regierung die Kontrolle über die norwegischen Spirituosenhersteller durch ein staatliches Herstellungsmonopol, mit dem die Rechte an allen früheren Spirituosenrezepten, Geräten und Markenrechten übernommen wurden. Während des 78 Jahre anhaltenden Herstellungsmonopols bis 2005 waren die Produktentwicklung und die Pflege der Kategorie nicht an den Markt angepasst. Das bedeutete, dass die Rezepte von Spirituosenherstellern aus der Zeit vor dem Verbot während dieses Zeitraums weitgehend unberührt geblieben waren. Es wurde eine norwegische Gesetzgebung zur Festlegung der Reifung im Fass bei der Herstellung des Erzeugnisses „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ eingeführt, um die traditionellen norwegischen Verfahren zur Herstellung von Aquavit zu schützen und sicherzustellen, dass jedes Erzeugnis mit der Bezeichnung „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ den genannten Anforderungen entspricht.

Nach dem Ende des Herstellungsmonopols im Jahr 2005 etablierten sich mehrere neue Hersteller, die eine Reihe von norwegischen Aquaviten nach denselben zuvor beschriebenen traditionellen Herstellungsverfahren produzieren.

In der internationalen Aquavit-Szene unterscheidet sich der norwegische Aquavit von anderen Aquaviten durch die systematische Reifung im Fass. Sie hat dem norwegischen Aquavit zudem zum internationalen Renommée seiner Qualität verholfen, und zwar sowohl historisch gesehen als auch in den vergangenen Jahren. Die norwegischen Aquavite wurden bei weltweiten Wettbewerben wie der San Francisco World Spirits Competition, beim China Wine & Spirits Award, der International Wine & Spirits Competition, der International Spirits Challenge, der Berlin International Spirits Competition, der New York International Spirits Competition, der Weltausstellung in Brüssel (1897), der Weltausstellung in Kopenhagen (1888), der Weltausstellung in Bergen (1898) und der Weltausstellung im Vereinigten Königreich (1907) mit mehreren Preisen ausgezeichnet.

Besondere Qualität

Das Erzeugnis „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ ist ein unverwechselbarer Aquavit, bei dessen Herstellung mehrere verschiedene Gewürzdestillatrezepte, Rezepte für die Mischung, Fassreifzeiten und Rezepte für die Mischung nach der Reifung eingesetzt werden. Jeder einzelne Schritt ist entscheidend, um dem norwegischen Aquavit seinen typischen Charakter zu verleihen.

Herstellungsverfahren

Verwendete Gewürze

Die Auswahl der Gewürze, die für die Herstellung der Gewürzdestillate verwendet werden, ist für den Charakter der Spirituose von entscheidender Bedeutung.

Destillation von Gewürzen

Die Größe und die Form der für die Herstellung der Gewürzdestillate verwendeten Destillierapparate wirken sich auf das hergestellte Gewürzdestillat aus und prägen so den Charakter des fertigen Erzeugnisses. Die Größe und die Form der Destillierapparate unterscheiden sich je nach Hersteller, wodurch jeder Aquavithersteller ein einzigartiges Erzeugnis gewinnt. Auch die Auswahl des „Mittellaufs“ des Gewürzdestillats ist von Hersteller zu Hersteller unterschiedlich und unterstreicht die individuelle Einzigartigkeit der norwegischen Aquavite.

Reifung im Fass

Durch die Reifung im Fass als Herstellungsschritt werden Geschmack, Aroma und sensorische Bestandteile gebildet, die einzigartig für das Erzeugnis „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ sind. Aufgrund der Reifung im Fass, bei der die Spirituose weitere Aromastoffe erhält, wird der norwegische Aquavit bei Raumtemperatur konsumiert, anders als nicht im Fass gereifte Aquavite, die normalerweise gekühlt konsumiert werden.

Menschliche Faktoren

Die Erfahrung und das Fachwissen von an der Herstellung des Erzeugnisses „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ beteiligten Personen sind entscheidend für die Prägung des renommierten traditionellen Charakters der Spirituose.

Brennerei

Die Brennerei ist für die Herstellung der verwendeten Gewürzdestillate zuständig. Das Wissen und die Erfahrung der Brennerei sind entscheidend für die Gewinnung eines qualitativ hochwertigen „Mittellaufs“ des Gewürzdestillats.

Hersteller von Mischungen

Der Hersteller von Mischungen setzt beim Mischen des Aquavits vor der Reifung im Fass Geruchssinn, Geschmackssinn und Fachwissen ein. Das Ergebnis der Reifung ist abhängig von der Vorausschau des Herstellers von Mischungen auf den Reifungsprozess und seinem Gespür dafür, wie sich die Reifung auf den Aquavit auswirkt. Nach der Reifung ist die Kompetenz des Herstellers von Mischungen entscheidend, um beim Mischen des Inhalts verschiedener Fässer ein gleichbleibend hochwertiges Erzeugnis herzustellen.

7. EU- oder nationale/regionale Rechtsvorschriften

Die grundlegenden Anforderungen sind in der Verordnung (EG) Nr. 110/2008 des Europäischen Parlaments und des Rates aufgeführt, sie wurden in das EWR-Abkommen aufgenommen und in § 2 der norwegischen Verordnung vom 11. Oktober 2006 Nr. 1148 über Spirituosen und aromatisierte Getränke umgesetzt.

Sämtliche Erzeugnisse, die mit dem Begriff „Norsk Akevitt“/„Norsk Aquavit“/„Norsk Akvavit“/„Norwegian Aquavit“ etikettiert und vertrieben werden, sind durch die besonderen Bestimmungen in Kapitel III, § 6a der norwegischen Verordnung über Spirituosen und aromatisierte Getränke geschützt — und müssen diesen daher entsprechen:

§ 6a der norwegischen Verordnung schreibt vor, dass der Aquavit in Norwegen herzustellen ist, dass 95 % der Kartoffeln als Ausgangsstoff in Norwegen anzubauen sind und dass der Ethylalkohol sowie der Aquavit in Norwegen herzustellen sind. Außerdem hat die Reifung des Aquavits in Norwegen in Holzfässern zu erfolgen, mindestens sechs Monate in Fässern mit einem Fassungsvermögen von weniger als 1 000 l oder mindestens 12 Monate in Fässern mit einem Fassungsvermögen von mehr als 1 000 l.

8. Antragsteller

Norwegen
Norwegisches Ministerium für Landwirtschaft und Ernährung
P.O. BOX 8007 Dep.
0030 Oslo
Norwegen

9. **Ergänzungen der geografischen Angabe**

—

10. **Besondere Etikettierungsregeln**

—
