

LES WHISKIES - Eau-de-vie de céréales (grains)

Sources : Shake Well - Légifrance et UE - Patrimoine et terroirs - Le livre des connaisseurs (Pernod) - Le guide du whisky (Dugas)

SITUATION ET ZONES DE PRODUCTION

Les principaux pays producteurs

- l'Écosse
- l'Irlande
- les États-Unis
- le Canada
- le Japon

À ces pays il faut ajouter : le Pays de Galles, la Nouvelle-Zélande, l'Inde, l'Angleterre, la Suède, Taïwan, la Belgique, l'Allemagne...



En France

- Grand-Est (Champagne, Alsace)
- Bretagne
- Corse
- Nouvelle-Aquitaine (Charente, Charente-Maritime, Gironde)
- Hauts-de-France
- Bourgogne-Franche-Comté (Côte d'Or)
- Auvergne Rhône-Alpes (Isère)
- Occitanie (Tarn)...

DÉFINITION

Les whiskies sont des eaux-de-vie résultant de la distillation, après fermentation, de grains ou céréales (orge maltée ou non, maïs, seigle, blé).

RÈGLEMENT UE 2019/787 DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL DU 17 AVRIL 2019

Le whisky ou whiskey est une boisson spiritueuse produite exclusivement en effectuant toutes les opérations de production suivantes :

1. distillation d'un moût de céréales maltées, avec ou sans les grains entiers de céréales non maltées, qui a été :
 - saccharifié par la diastase du malt qu'il contient, avec ou sans autres enzymes naturelles,
 - fermenté sous l'action de la levure ;
2. toute distillation est réalisée à moins de 94,8 % vol., de telle sorte que le distillat ait un arôme et un goût provenant des matières premières utilisées ;
3. vieillissement du distillat final pendant une période minimale de trois ans dans des fûts de bois d'une capacité inférieure ou égale à 700 litres.

Le distillat final, qui ne peut être additionné que d'eau et de caramel ordinaire (pour la coloration), conserve la couleur, l'arôme et le goût obtenus par le processus de production visé aux points 1, 2 et 3.

Le titre alcoométrique volumique minimal du whisky ou whiskey est de 40 %.

Il n'y a aucune adjonction d'alcool, dilué ou non.

Le whisky ou whiskey n'est pas édulcoré, même pour compléter le goût, ou aromatisé et ne contient aucun additif autre que le caramel ordinaire (E150a) utilisé pour en adapter la couleur.

La dénomination légale « whisky » ou « whiskey » peut être complétée par le terme « single malt » uniquement s'il a été distillé exclusivement à partir d'orge maltée dans une seule distillerie.

RÉGLEMENTATION FRANCE DECRET N° 2016-1757 DU 16 DECEMBRE 2016

L'emploi de la mention « single malt » est réservé au whisky élaboré exclusivement à partir d'un moût d'orge maltée, dans une seule et même distillerie et par distillation discontinue simple.

HISTORIQUE

Il est difficile d'établir la véritable origine de cette célèbre eau-de-vie : Irlandais, Écossais et Gallois se disputent encore, à coups de légendes, sur la création du whisky.

En 432 avant notre ère : Saint Patrick, moine écossais, entre en Irlande pour christianiser les populations. Il venait du Moyen-Orient où il avait observé les techniques de distillation utilisées pour élaborer les parfums. En s'installant dans le comté de Wicklow, il allait faire se développer la production de « l'uisge beatha », eau-de-vie en gaélique.

On dit aussi que l'idée de distiller une boisson déjà fermentée leur a été donnée vers l'an 500 par des pèlerins revenus de France et d'Italie, qui avaient vu distiller le vin. Comme ils n'avaient pas de raisins, Saint Patrick souffla à l'oreille des Irlandais qu'ils avaient intérêt à utiliser des céréales.

Ce sont les moines venus d'Irlande qui introduisirent le whisky en Écosse. Ils implantèrent leurs monastères sur l'île d'Islay et les bords de la Spey célèbre rivière des Highlands.

Personne ne contestera en revanche son origine celtique : l'uisge beatha. C'est de ce terme que l'on dit qu'est dérivé le nom « whisky », dont la première mention écrite date de 1618, mais c'est vers 1494 qu'est apparue la première mention d'une eau-de-vie, « aqua vitae » à base de malt distillée en Écosse.

L'usage de l'eau-de-vie est d'abord médical (d'où son nom). Ainsi, en 1505 à Édimbourg, lorsqu'est créée la guilde des chirurgiens-barbiers, l'un de leurs privilèges est la distillation d'aqua vitae. Mais assez rapidement, les hommes découvrent que les eaux-de-vie ont d'autres vertus que thérapeutiques... et la distillation se développe rapidement dans toute l'Écosse, car sa production apporte des revenus plus importants que ceux de la vente des céréales qui entrent dans sa composition. Mais qui dit succès... dit taxes, et les premières apparaissent en Écosse dès 1644. Tout commence donc à ce moment-là, lorsque le parlement écossais vote une taxe sur les eaux-de-vie pour financer une guerre contre les Anglais. Les distilleries clandestines vont alors fleurir un peu partout, dans les Highlands, les collines du nord de l'Écosse, peu faciles d'accès, bientôt traquées par les excisemen (agents de recouvrement). La lutte entre les distillateurs clandestins et les percepteurs de taxe durera presque deux siècles, renforcée lors de l'annexion de l'Écosse par le trône d'Angleterre.

Une petite « poignée » de distillateurs échappe, pour des raisons politiques, à ces taxes. Ils bénéficieront de l'indulgence du nouveau parlement écossais après la victoire de Guillaume III d'Orange ; on leur accorde le droit de distiller en franchise de taxes ; leur fortune est dès lors assurée. Ils en profiteront pour construire d'autres distilleries et leur whisky conquiert bientôt toute l'Écosse. Quant aux autres distillateurs, cantonnés à la clandestinité, ils vont faire preuve d'ingéniosité pour passer entre les mailles du filet ; il est difficile aux services officiels de faire respecter la loi dans une contrée sauvage et reculée où l'on peut cacher et déplacer aisément une distillerie modeste.

Au XVIII^e siècle : l'Irlande compte plus de 2000 distilleries dont « Old Bushmills », la première distillerie au monde à avoir obtenu sa licence officielle de distillation en 1608.

Jusqu'au XIX^e siècle : le whisky va rester la boisson du pauvre alors que l'Anglais aisé lui préfère le Brandy, jugé plus noble.

Il faudra attendre George IV en 1822 pour qu'un roi d'Angleterre daigne faire une visite amicale en Écosse et qu'à cette occasion il démontre un penchant sincère pour cette eau-de-vie jusque-là dénigrée.

Ce n'est qu'en 1823 qu'une nouvelle loi permettra la naissance d'une industrie légale du whisky grâce à un allègement des taxes.

C'est à la reine Victoria (1819-1901) que le whisky devra de franchir définitivement la barrière des préjugés. Amoureuse de l'Écosse, elle se fera aménager une résidence dans le château de Balmoral, s'intéresse aux traditions locales et boit du whisky. Dans sa foulée, la cour se met à l'unisson.

Dans le même temps, un événement inattendu va favoriser l'expansion du whisky ; le phylloxéra fait des ravages en France. Le vignoble de Cognac est atteint. Le Brandy, cher aux Britanniques fortunés, subit les conséquences de cette maladie et se voit bientôt remplacé par le whisky.

En 1826 : l'écossais Robert Stein fait breveter un alambic à colonne permettant la distillation en continu d'alcool de grain. C'est un Irlandais, Aenas Coffey qui le perfectionne en 1833, le baptisant « Coffey still » ou « Patent still ». Les Irlandais, attachés à la triple distillation ne s'y intéresseront pas au contraire des Écossais qui, grâce à cet alambic vont distiller un whisky de grain plus léger que le pur malt, leur permettant de concurrencer les Irlandais.

Un enjeu stratégique

En 1914 : alors que le monde s'embrase, les autorités militaires se préoccupent de nourrir les soldats afin de maintenir leur moral. On ferme les distilleries et on garde les céréales pour la nourriture. Cette politique est celle de Lloyd George, chef du gouvernement britannique et partisan dès 1909 de la prohibition dans son pays, sans succès.

Pendant le deuxième conflit mondial, Winston Churchill agira différemment, pensant que l'alcool maintient le moral des troupes ; en outre, il a rapidement compris que le whisky constitue un potentiel financier considérable. À la libération, en 1945, les événements lui donneront raison, les Américains amènent avec eux les cigarettes et apprennent au Vieux Continent à boire l'alcool « on the rocks ». Ce que le cognac et l'armagnac n'accepteront pas de faire...

À l'ouest du « vieux continent », en Amérique

En 1620 : des colons arrivent dans le « Nouveau Monde », riches de leur savoir-faire en matière de distillation, ils distillent de tout. La première distillerie américaine s'établit en 1640 à Staten Island. En 1683, le premier whiskey de grain sort des alambics d'une distillerie de Pennsylvanie. En 1789, le révérend Elias Craig met au point un parfait mélange de maïs, d'orge et de malt baptisé « Bourbon », nom du comté du Kentucky, dénommé ainsi en l'honneur du roi Louis XVI...

Devant la multiplication des distilleries, le gouvernement de George Washington instaurera dès 1791 une taxe sur les alambics.

Entre 1820 et 1920 : plusieurs dizaines de millions d'Européens quittent leur terre natale pour aller chercher fortune dans le Nouveau Monde. Avec eux, les colons emportent leurs traditions, leurs cultures et... leurs alambics ; c'est ainsi que dès le début, la fabrication des eaux-de-vie fera partie intégrante de la civilisation américaine. Chaque fermier ou riche exploitant mettra son savoir-faire en utilisant les céréales locales dont l'orge puis plus à l'ouest, le seigle et le maïs. Eaux de source claires, cultures de céréales décident des productions de la Pennsylvanie ou du Maryland qui optent pour le whiskey de seigle, le rye whiskey, tandis que le Kentucky et la Virginie choisissent le maïs.

La rébellion contre les taxes sur les alambics résistera 3 ans puis les producteurs iront s'installer plus à l'ouest.

La consommation du whiskey se répandra ensuite comme une traînée de poudre au fur et à mesure de l'avancée des pionniers et des colons.

Chaque vague nouvelle d'immigrants en Amérique amenait ses habitudes de brassage et de distillation, l'alcoolisme se développait à pas de géant et la qualité de l'eau-de-vie laissait souvent à désirer. Des tentatives d'interdiction interviennent de-ci de-là, sans que cela permette d'édicter une loi.

L'État responsable du renversement de cette tendance sera le Nebraska, pourtant grand producteur.

En 1920 : la prohibition s'abat sur les États-Unis ; il est dès lors interdit de produire, de vendre, de consommer de l'alcool, à l'exception de 6 distilleries auxquelles le gouvernement reconnaît des vertus médicinales. À partir de cette période la mainmise de la distribution de l'alcool sera le fait de la mafia. Le remède est alors plus dur que le mal. On assiste partout à la multiplication des bootleggers, officines de contrebande de qualité déplorable et les conséquences économiques sont énormes car partout ailleurs, l'alcool coule à flots. Le commerce parallèle s'organise. Pour satisfaire une population vouée au régime sec, une multitude de « speakeasies » (bars clandestins) va remplacer dans le secret des arrière-salles les 15 000 bars existants et ayant dû baisser le rideau. Cutty Sark et Glenlivet sauront mettre ce moment à profit.

En 1933 : Franklin Delano Roosevelt met fin à la prohibition et aux années « dry », 9 jours seulement après son entrée en fonction. Quand prit fin la prohibition, le Scotch whisky jouissait d'une solide réputation mais les whiskeys made in USA allaient pouvoir retrouver leur respectabilité.

Les regroupements

Dès 1877 : six fabricants décident de mettre en commun leurs capacités de production pour mieux résister aux taxes et à la concurrence : ils fondent la « Distillers Company Limited » qui deviendra par la suite « United Distillers ». Ils possèdent aujourd'hui le tiers des distilleries d'Écosse. D'autres suivront cet exemple pour occuper une position prépondérante sur le marché : Independent Distillers & Vintners, Jim Beam Brands, Allied Lyons, Deagram Company suivront.

Même les Japonais vont investir sur ce marché en rachetant des distilleries en Écosse. Quant aux Irlandais, ils décideront de constituer une nouvelle entité : « Irish Distillers Company » (entrée depuis 1988 au sein de Pernod-Ricard).

Et l'histoire ne s'arrête pas là...

QUELQUES GRANDS NOMS

Aenas Coffey : entre 1831 et 1833, cet Irlandais mit au point un alambic, le « patent still », qui allait révolutionner l'élaboration des whiskies en permettant la distillation en continu et dont le brevet avait été déposé quelques années plus tôt par le distillateur écossais Robert Stein.

Andrew Usher : le « père des blends ». Cet Écossais, agent exclusif de Glenlivet, comprit rapidement que le procédé mis au point par Aenas Coffey allait permettre l'élaboration de whiskies moins coûteux, moins typés que les malts et en grande quantité, ce qui permettrait de partir à la conquête des marchés. C'est ainsi que le whisky écossais va asseoir définitivement sa suprématie sur le whiskey irlandais. Il comprit également avant tout le monde ce qu'un vieillissement prolongé en fûts pouvait apporter au whisky. Il s'intéressa ensuite à l'assemblage, prenant modèle sur les producteurs de Cognac, et fit le pari de créer un mélange de single malts qui serait meilleur que ses différents constituants. Enfin, en 1853, il créa le premier blend moderne en associant un alcool de grain résultant d'un patent still avec un pur malt des Highlands, trop âcre pour être consommé en l'état. Dès lors, on assista à l'essor extraordinaire des blends.

Elijah Craig : en 1786, ce pasteur s'installe dans le Kentucky où il commence à distiller à partir du maïs. Il fut le premier à mélanger du maïs, de l'orge, du seigle et le premier à utiliser des fûts de chêne brûlés. Il créa ensuite sa distillerie et le Bourbon qu'il élaborait était considéré comme le meilleur des États-Unis. Condamné en 1795 pour production sans licence, il disparut et l'on n'entendit plus jamais parler de lui jusqu'à sa mort en 1808.

Le duc George Gordon : grand propriétaire terrien de la région, le duc George Gordon propose en 1820 au Parlement un réexamen des relations entre les distillateurs licites et l'État ; sous son impulsion, le gouvernement votera l'Excise Act en 1823 (autorisation de distiller le malt moyennant le paiement d'une licence de 10 livres (de l'époque) ainsi que l'acquiescement d'un droit de douane par gallon d'alcool pur). En 1824, le duc encouragea l'un de ses métayers - **George Smith** - à construire une distillerie qui s'appropriera le nom de **Glenlivet**. Mais cette soumission à la loi est mal vue par ses voisins qui le menacent. George Smith ne désarme pas. Bien au contraire, il acquerra la réputation, justifiée, de produire le meilleur malt whisky du Speyside. À sa mort, plus de 20 distilleries se servent du nom magique de Glenlivet. Son fils, James Gordon Smith, obtiendra en justice l'exclusivité du nom Glenlivet et à appeler son whisky « The Glenlivet ».

Jack Daniel : enfant abandonné, Jack Daniel fut élevé, dans le comté de Lincoln, par un couple de fermiers distillateurs - les Call - auprès desquels il apprit l'art de la distillation. En 1860, Dan Call lui cède la distillerie ; il achète alors des terres et crée officiellement la distillerie Jack Daniel en 1866, à l'endroit même où Alfred Eaton mit au point le procédé de filtrage propre au Tennessee Whiskey (le Jack Daniel's n'est pas un Bourbon). Jusqu'à la mort de Jack Daniel, son whiskey accumulera les récompenses.

Haig : l'histoire de la famille Haig est indissociable de celle du Whisky depuis le XVII^e siècle. Parent avec la famille Stein (l'inventeur du patent still) et avec les Jameson par mariage. C'est un membre de cette grande famille qui fit bâtir la distillerie de Cameronbridge, dans les Lowlands, et qui adopta la technique de distillation en continu inventée par son cousin Robert Stein et qui développera une importante activité de blender. En 1877, John Haig sera l'un des 6 distillateurs fondateurs de la Distillers Company Limited.

Hiram Walker : cet américain est le père du whisky canadien. En 1858, après avoir fait fortune dans le commerce des grains, mais en raison des lois anti-alcool sévissant dans le Michigan, c'est au Canada qu'il choisit d'installer sa distillerie. Avec la marque « Canadian Club », il impose en 1884 un style de whisky fruité et léger qui connaît rapidement un immense succès. À sa mort en 1899, Hiram Walker était devenu l'un des tout premiers producteurs de whisky d'Amérique du Nord.

Masataka Taketsuru et Shinjiro Torii : les empereurs du « Nippon Whisky », ont été un moment associés, puis brouillés. Le premier apprit le métier dans les Highlands avant de fonder « Nikka » et le second créa « Suntory ».

Et bien d'autres...

PRINCIPE GÉNÉRAL D'ÉLABORATION

Les bons ingrédients

Water, fire and time... mais il serait plus juste de dire eau, céréales, levure(s) et tourbe parfois car les trois premiers ingrédients sont indispensables, et de leurs qualités individuelles dépendra celle des futurs whiskies.

Les céréales : orge, maïs, seigle, blé (10 tonnes d'orge = 50 000 litres de moût = 4 000 litres de whisky). L'orge est la céréale la plus intéressante pour élaborer du whisky car elle est très riche en amidon capable de se transformer en sucres fermentescibles. L'enveloppe qui entoure chaque grain constitue un filtre naturel une fois le brassage terminé.

C'est la céréale qui résiste le mieux au froid, Aussi l'orge est toujours présente quel que soit le type de whisky fabriqué. Même pour distiller le whisky de grain, il faut toujours ajouter un peu d'orge maltée afin de faciliter les opérations.

L'eau : la nature de l'eau influe sur la qualité du whisky produit. En effet son parcours les roches et terrains traversés avant d'arriver à la source sera déterminant dans l'arôme de la future eau-de-vie. Élément essentiel du bon whisky, à tel point que bien des distillateurs possèdent leur propre source et que la création des distilleries est étroitement liée à la présence d'une source d'eau. Il faut environ 6 à 8 litres d'eau pour un litre d'eau-de-vie sortant de l'alambic, sans compter celle utilisée pour réduire le degré.

L'eau intervient à toutes les étapes de l'élaboration : elle permet d'abord la germination de l'orge, intervient dans la composition même du whisky - 3/4 d'eau pour 1/4 de céréales -, et permet enfin de réduire la force alcoolique du whisky avant sa mise en bouteille. Légère mais tourbée, elle donne les whiskies lourds d'Islay. Cristalline, elle produit les whiskies légers du Speyside et du Nord des Highlands.

Ce n'est pas par hasard que le Bourbon est né dans le Kentucky, réputé pour la pureté de son eau ou que la vallée de Yamazaki, près de Kyoto, a donné naissance aux meilleurs whiskies japonais pour la même raison.

Les levures : fraîches, elles sont indispensables pour démarrer la fermentation. Ces levures sont soit identiques à celles utilisées en brasserie, soit spécifiques à la distillerie.

La tourbe : charbon fossile. Écosse et Irlande en sont généreusement pourvus. Son élaboration est affaire de temps puisque résultant de la décomposition d'éléments végétaux (forêts, bruyères, algues marines...). Récupérée en mottes dans les tourbières, elle sert de combustible pour le séchage du malt qu'elle imprégnera de sa fumée dense et épaisse. La tourbe est également drainée par l'eau de source de la distillerie. Noire dans le nord de l'Écosse, elle est iodée et brune sur Skye ou Islay. Elle est également présente sur l'île d'Hokkaido, au Japon mais plus légère et moins marquée en goût. Les whiskies les plus tourbés sont produits sur l'île d'Islay, dans quelques endroits des Highlands ainsi que sur Campbeltown. Il existe trois types de tourbe selon la nature du sol et du sous-sol, la tourbe blonde, la tourbe brune et la tourbe noire. Les deux dernières sont celles utilisées en Écosse.

La mesure de la tourbe, présente dans le malt après séchage, est exprimée en PPM (partie par million) de phénols dont les principaux sont les crésols et les xylénols. 1 ppm correspond à une molécule diluée dans 1 million d'autres molécules. Un whisky tourbé à 25 ppm correspond donc à 25 molécules de phénols sur 1 million de molécules. En règle générale, les whiskies peu tourbés sont inférieurs ou égale à 15 ppm, les moyennement tourbés sont autour des 20 ppm et les whiskies très tourbés souvent supérieur à 30 ppm, pouvant parfois atteindre 80 ppm, voire 258 PPM pour le whisky le plus tourbé du monde avec l'Octomore (Islay) de chez Bruichladdich.

Du maltage au wash

La première étape consiste à transformer l'orge en malt. Pour ce faire, on la met à tremper dans de l'eau de 2 à 7 jours pendant lesquels on la remue constamment afin d'obtenir une germination régulière.

L'orge gorgée d'eau est alors étalée sur une aire de maltage en formant une couche d'une trentaine de centimètres. Pour éviter les moisissures et disposer d'une germination homogène, les grains sont régulièrement retournés et jetés en l'air au moyen d'instruments de bois spécifiques. Cette phase dure une semaine environ.

L'orge a alors évolué et les enzymes ont transmis à l'amidon la capacité de donner suffisamment de sucre lors du brassage.

Le séchage intervient alors pendant environ 3 jours, d'abord à l'air libre puis dans des fours dont on élève progressivement la température sans jamais dépasser 70-75 °C pour éviter toute carbonisation.

Le malt est alors grossièrement moulu.

La farine ainsi obtenue, appelée « **grist** », est transférée dans une cuve remplie d'eau chaude afin de libérer le maximum d'amidon qui se transformera en sucre.

Le brassage commence au moyen de pales rotatives ; il dure 8 heures au bout desquelles la bouillie forme un moût, appelé « **mash** », qui sera filtré pour donner un moût liquide et sucré, appelé « wort », dont le sucre sera ensuite converti en alcool¹. De la densité en sucres du wort dépendra le pourcentage d'alcool obtenu par distillation, c'est pourquoi elle est soigneusement mesurée, y compris par les agents des services fiscaux, pour éviter toute fraude par la suite.

C'est le moment de la fermentation, environ 60 heures soit entre 2 et 3 jours, qui s'effectue dans des cuves, appelée « **washback** », à l'intérieur desquelles on a rajouté des levures (yeast) ; le sucre se transforme en alcool et libère tellement de gaz carbonique que le moût bouillonne et fait trembler la cuve. Il ne faut pas que la cuve déborde, ni que la chaleur devienne trop importante car si elle dépassait les 35 °C, elle tuerait les levures avant que la fermentation ne soit terminée. Ces cuves pouvant contenir de 10 000 à 20 000 litres étaient autrefois en mélèze d'Écosse ou en pin

d'Oregon, mais sont de plus en plus souvent en inox, qui a l'avantage d'être inaltérable. Toutefois, les distillateurs les plus fidèles aux traditions préfèrent toujours le bois, censé apporter des arômes spécifiques.

Puis, l'agitation diminue sous l'effet de la prolifération des bactéries qui bloquent l'action des levures et déclenchent une deuxième fermentation qui apporte au moût arôme et acidité.

Au moment où l'on arrête le processus de fermentation, on a obtenu un moût ressemblant à une bière grossière que l'on appelle le **wash**, titrant entre 8 et 10 % vol., parfois jusqu'à 15 % vol.

¹ Le résidu solide ou draff sert de nourriture aux animaux.

Du wash au whisky : distillation et vieillissement

Le wash obtenu est alors dirigé dans l'alambic - Pot Still - où l'on effectue la première distillation permettant de recueillir les flegmes et low wine (bas ou petits vins) qui titre entre 25 et 30 % vol.

Arrive alors la deuxième distillation pendant laquelle les têtes et les queues sont éliminées pour ne conserver que le cœur ; il titre 70 % vol.

L'eau-de-vie est alors prête pour le vieillissement quoique certains producteurs pratiquent une troisième distillation destinée à obtenir des whiskies plus légers.

L'expérience montre que la taille et la forme des alambics ont une influence importante sur l'eau-de-vie finale. Un alambic petit et trapu donne des whiskies riches et concentrés, souvent d'une grande puissance, alors qu'un autre type plus grand et plus élancé donne des malts plus légers, mais d'une grande élégance.

Pour la production de whisky, deux types d'alambic sont utilisés : le Pot Still et le Patent Still.

Le Pot Still

Il est le plus ancien et est utilisé pour la distillation en discontinu - double ou triple distillation. Il doit être arrêté entre chaque distillation pour de longues phases de nettoyage. Il permet de produire les purs malts et certains Irish whiskeys. Il ressemble aux alambics charentais utilisés pour la fabrication du cognac.



Aenas Coffey

Mis au point par Aenas Coffey, il est utilisé pour la distillation en continu et fonctionne tant qu'on l'alimente en grains fermentés et en vapeur. Il est utilisé pour les whiskies de grain (maïs, seigle, mélange de céréales). Il est composé de deux colonnes de cuivre - l'analyseur et le rectificateur - divisées en chambres par une série de plateaux perforés. L'alcool résulte de la rencontre de la vapeur - qui circule en continu dans l'analyseur et le rectificateur - et du moût.

Au sortir de l'alambic, l'eau-de-vie ne présente aucune caractéristique particulière. C'est par l'addition d'eau de source et le vieillissement en fût que le whisky va se révéler.

L'eau va accélérer le vieillissement en abaissant le degré alcoolique ; quant aux fûts, c'est majoritairement le chêne qui est utilisé.

Vieillissement et maturation : choix des bois et fûts

Fûts et chais de vieillissement ont une incidence importante sur la qualité finale de la future eau-de-vie. Deux possibilités concernant les chais :

1. Dans un chai humide, le whisky perd plus d'alcool (car plus volatil) que d'eau. Il diminue donc davantage en force qu'en volume,
2. Dans un chai sec, c'est l'inverse : le whisky perd de l'eau, mais nettement moins d'alcool. Son degré mettra donc plus longtemps à baisser.

Le vieillissement d'un malt (comme de toute eau-de-vie) s'arrête à partir de la mise en bouteille. Ce n'est que plusieurs mois après le débouchage que l'eau-de-vie commence à s'oxyder progressivement au contact de l'air, perdant notamment son bouquet.

La durée de ce vieillissement va être variable en fonction de la nature du whisky que l'on souhaite obtenir :

- 2 ans minimum pour un « bourbon » et un « Tennessee »,
- 3 ans minimum pour un « scotch whisky » et un « Irish whiskey ».

Il faut savoir néanmoins que la plupart des scotchs trouvent leur bon équilibre entre 12 et 20 ans alors que les Irish et les Bourbons le trouvent entre 4 et 12 ans.



Comme dans les cognacs ou les armagnacs, le whisky est le fruit de savants assemblages et l'âge de référence - celui figurant sur la bouteille - est celui de la plus jeune eau-de-vie entrant dans la composition de celui-ci.

Pendant longtemps, le whisky n'était pas vieilli. Ce n'est qu'à partir du XIX^e siècle que la pratique du vieillissement du « new spirit » (eau-de-vie jeune) va se généraliser.

Le fût apporte la couleur, la rondeur et le moelleux au whisky.

L'âge du fût lui apporte l'intensité de la couleur, des arômes et de goûts.

Seuls les Bourbons sont mis à vieillir dans des fûts de chêne neufs et préalablement brûlés avant remplissage.

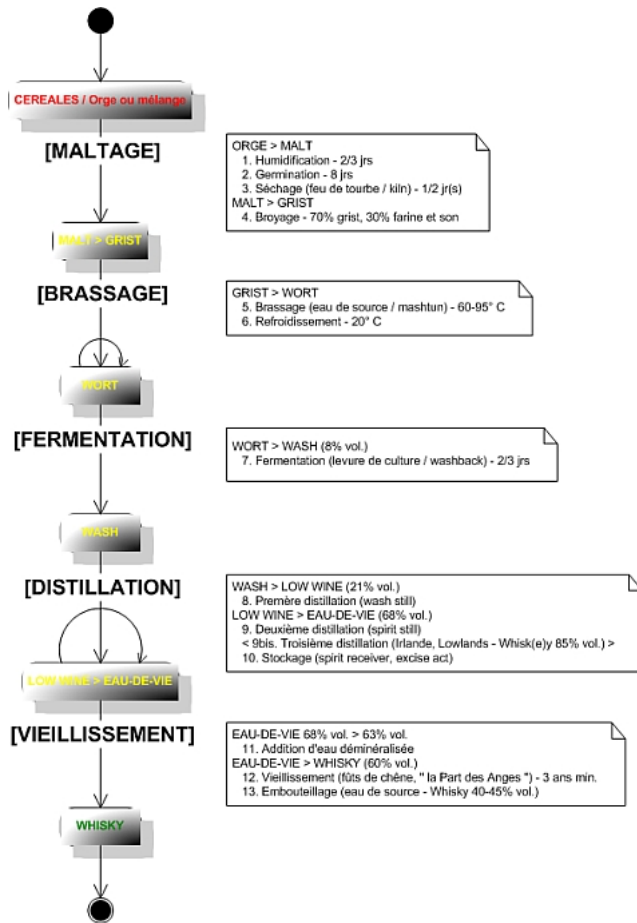
Les autres whiskies sont vieillis dans différents types de fûts :

- **Les hogsheads** : fûts reconditionnés, constitués de lattes de bois provenant de fûts de chêne neufs et de fûts ayant contenu du Bourbon (250 à 305 litres),
- **Les barrels** : fûts ayant contenu du Bourbon (173 à 191 litres),
- **Les sherry butts** : fûts ayant contenu du Xérès pendant au moins 4 ans (500 litres).

La tendance est aux affinages dans des fûts ayant contenu du madère, du porto, du sauternes, du bordeaux, du calvados, du rhum, voire au « wine seasoning » (le fût est loué aux bodegas pour l'élevage du xérès puis rendu aux distilleries pour le vieillissement du whisky). Certains whiskies sont affinés en fûts de bière artisanale (Glenfiddich IPA par exemple), d'autres en fûts de vin de glace...



SCHÉMA D'ÉLABORATION



LES DIFFÉRENTS WHISKIES

- Les whiskies de malt
- Les whiskies de grains
- Les blended
- Les scotch whiskies
- Les Irish whiskeys
- Les bourbons
- Le Tennessee
- Les ryes

Les whiskies de malts

Même s'il s'en fait un peu partout dans le monde, la très grande majorité des whiskies de malt sont écossais.

Ce whisky n'est apparu que très tard sur les marchés étrangers. Jusque-là réservé aux assembleurs, c'est dans les années soixante que les distilleries ont mis, avec succès, leurs malts sur les marchés afin d'échapper aux fluctuations qui régissaient la demande de blended. Jusqu'alors, seuls Glenfiddich et Glenmorangie avaient tenté l'expérience.

La caractéristique de ces whiskies est qu'ils sont élaborés uniquement à partir de l'orge germée.

Les différents types de malts

Le cask strength : c'est une eau-de-vie « brute de fût », c'est-à-dire que son degré alcoolique n'a pas été réduit par adjonction d'eau de la source. Le vieillissement qui s'ensuit est nécessairement plus long (9 à 30 ans). Un whisky brut de fût peut titrer entre 50 et 60 % vol.

Le single cask : c'est un malt provenant d'un seul et même fût. Appelé aussi « single single » ou « single barrel », il est lui aussi le plus souvent commercialisé brut de fût.

Le single malt : c'est un whisky de malt provenant d'une seule distillerie mais dans lequel on a pratiqué les assemblages d'eaux-de-vie de différents âges provenant de fûts différents. Le nom de la distillerie figure généralement sur la bouteille.

Le vatted malt : il est obtenu à partir d'un assemblage de malts provenant de plusieurs distilleries différentes. Aucun nom de distillerie ne figure sur l'étiquette.

Les whiskies de grains

Il aura fallu attendre l'invention de l'alambic à colonne (Patent still ou Coffey Still) pour pouvoir produire de façon continue du whisky à partir de grain non malté. C'est cette invention qui a réellement été à l'origine du succès commercial du whisky écossais.

Il n'y a à l'heure actuelle que quelques distilleries de grain actives sur le territoire de l'Écosse.

Avec l'intérêt grandissant pour le single malt et la curiosité des amateurs, on assiste à un intérêt nouveau pour le whisky de grain telles que Haig Club (popularisée par le footballeur star David Beckham) ou encore l'irlandais Teeling.

Le but recherché par le producteur de whisky de grain est d'obtenir un produit le plus neutre possible, afin de « lisser » les blends, l'expression aromatique étant apportée par les single malt. Le whisky de grain ne reste que les 3 ans réglementaires dans le fût. L'exception reste les blends avec indication d'âge. L'âge d'un whisky est celui du plus jeune constituant. Donc pour faire un blend de 20 ans, il faut utiliser également un whisky de grain qui ait au moins cet âge. Cette lente maturation et ces exceptions donnent souvent d'excellents whiskies de grain.

L'assemblage de grains utilisé en Écosse est composé d'orge maltée et non maltée mélangé avec d'autres céréales (blé ou maïs). Les céréales sont broyées à l'état de farines grossières. Les céréales non maltées sont cuites pendant trois heures et demie environ sous pression de vapeur et agitation mécanique dans des convertisseurs. Les cellules du grain éclatent et libèrent leur amidon. L'enzyme de l'orge maltée convertit l'amidon des céréales en sucre. Une fois la cuisson terminée, elles sont incorporées à un mélange d'eau et de malt (15 %).

Après brassage et fermentation, la distillation s'opère à partir du patent still (alambic en continu). Le vieillissement en fût de chêne est moins long (3 ans selon les dispositions légales).

La quasi-totalité des whiskies de grain est destinée à l'élaboration de blended whiskies, mais quelques maisons commercialisent néanmoins des « single grain ».

Les blends

Le premier blended whisky fut l'œuvre d'Andrew USHER. C'est lui qui, le premier, aura l'idée de procéder à l'assemblage de différents whiskies de malt et de grain. Son but est d'arriver à produire une eau-de-vie, peut-être moins marquée, mais à la qualité, la couleur et la saveur constantes. Son premier assemblage fut réalisé en 1853.

Ce produit est évidemment moins coûteux et demande un temps de vieillissement moins long, ce qui provoquera une explosion des ventes.

La sélection des malts s'établit par le nosing : le master blender fait son choix au nez, en fonction des caractéristiques aromatiques des produits. La composition de l'assemblage est bien évidemment tenue secrète par chacune des maisons.

En règle générale, un blended whisky écossais contient 60 % de malt pour les meilleurs et 40 % pour les autres soit environ de 15 à 40 malts différents et deux ou trois whiskies de grain. Les blends très bon marché contiennent moins de 40 % de malt.

Chaque blended whisky est réalisé par la combinaison de « base malts » qui donne le corps du produit, de « flavouring malts » qui donnent le parfum et de packers qui apportent la touche finale.

Un blended ou vatted grain est un whisky de grain issu du mélange de la production de plusieurs distilleries de grain. Le nom des distilleries n'est jamais mentionné sur les étiquettes.

Les scotchs whiskies

Pour avoir droit à l'appellation « Scotch », il faut obligatoirement que le whisky ait été élaboré en Écosse.

La première définition officielle du Scotch whisky fut entérinée en 1908, bien que le terme soit apparu pour la première fois en 1494.

Ce sont les « Scotch Whisky Regulations 2009 » qui régissent actuellement la dénomination « Scotch Whisky ». Celui-ci doit être distillé à moins de 94,8 % vol et vieilli durant une période non inférieure à 3 ans en fûts de chêne de moins de 700 litres. Son degré alcoolique doit être d'au moins 40 % vol. L'appellation « Pure malt » est interdite.

Aux termes de cette loi, le whisky doit être élaboré à partir d'un mélange d'eau, de malt et éventuellement d'autres céréales. Le tout est transformé en mash fermenté par addition de levures. Il doit être produit et distillé en Écosse.

Le scotch whisky se subdivise en 5 catégories.

1. **Single malt** : produit dans une seule distillerie, en alambic à repasse (pot stills), à partir d'eau et d'orge maltée et, depuis le 22/11/2012 doit être mis en bouteille en Écosse.

2. **Single grain** : produit dans une seule distillerie, à partir d'eau, d'orge maltée et non malté, de grain entier ou d'autres céréales maltées. Le procédé de distillation n'est pas spécifié. Peu commercialisés, ils servent surtout à la fabrication de blends.
3. **Blended scotch whisky** : obtenus par assemblage d'un ou plusieurs single malt et d'un ou plusieurs single grain (pas seulement d'orge). Aujourd'hui, plus de 90 % des Scotchs Whiskies consommés à travers le monde sont des blend.
4. **Blended malt scotch whisky** : assemblage de deux ou plusieurs single malts issus de différentes distilleries.
5. **Blended grain scotch whisky** : assemblage de deux ou plusieurs single grains issus de différentes distilleries.

REMARQUES

Le nom des régions protégées peut être mentionné : Lowlands, Highland, Islay, Speyside et Campbeltown, si le scotch whisky y a été entièrement distillé.

Quand la mention d'un âge est faite, ce doit être l'âge du plus jeune whisky contenu dans le produit.

Élaboration des scotchs whiskies : particularités

Cuisson : l'élaboration du scotch whisky démarre par la cuisson des céréales pour libérer leur amidon. Cette opération est appelée cooking ou germination des céréales.

Maltage : consiste à plonger l'orge pendant deux ou trois jours dans un bac rempli d'eau de source de la distillerie. Une fois égouttée, elle est ensuite étalée sur une aire de maltage à même la pierre, retournée et remuée plusieurs fois par jour pour que la germination soit homogène (cette opération dure huit à quinze jours). On obtient ainsi le malt vert.

Séchage du malt vert : réalisé progressivement dans un four spécial pendant deux à trois jours. Les combustibles utilisés pour cette opération sont la tourbe (charbon fossile millénaire composé de végétaux, mousses, feuilles et algues), le bois, le charbon, le gaz ou le fuel. On obtient ainsi l'orge maltée ou malt.

Brassage du malt : le grain est broyé en farine grossière et mélangé avec de l'eau chauffée entre 63 et 68 degrés provenant exclusivement de la source de la distillerie.

Fermentation : le mélange céréales-eau chaude est ensuite mis à fermenter en cuve pendant quelques heures par addition de levures. Le moût sucré est alors mis en cabine réfrigérante jusqu'à 23 degrés.

Distillation : la distillation est faite à moins de 94,8 % volume. Elle est réalisée soit dans des alambics à distillation en discontinu, appelés aussi pot still (pour l'orge malté), soit dans des alambics à distillation en continu, appelés aussi patent still (pour les autres céréales). La plupart des distilleries pratiquent la double distillation (rarement la triple).

Vieillessement : le scotch whisky doit vieillir pendant au moins trois ans dans des fûts de chêne d'une capacité inférieure ou égale à 700 litres. Certains éléments de l'air ambiant apportent lors du vieillissement sa spécificité au whisky. Sur l'île d'Islay, l'iode, le sel et les embruns marins exercent une influence considérable sur le produit fini. Le Scotch whisky peut être millésimé. Certains whiskies sont cask strength c'est-à-dire non filtrés et non réduits (brut de fût).

La Scotch Whisky Association (SWA) a assoupli¹ sa réglementation en matière de vieillissement des scotch whiskies. L'amendement a été déposé en 2019 auprès de la Commission européenne par le Département britannique de l'environnement, de l'alimentation et des affaires rurales (DEFRA).

Les distilleries écossaises sont dorénavant autorisées à élever leurs malts dans une plus grande variété de fûts. Qu'il s'agisse de vieillissement ou de finish, elles peuvent avoir recours à des fûts ayant précédemment contenu des spiritueux d'agave comme la tequila et le mezcal, du gin, de la cachaça, du shochu², du baijiu³, du calvados ou encore certaines autres eaux-de-vie. En revanche, la SWA interdit toujours l'utilisation de fûts ayant contenu des spiritueux à base de fruits à noyaux et les anciens fûts de cidre. La SWA précise également que « quel que soit le type de fût utilisé, le produit obtenu doit présenter les caractéristiques traditionnelles de couleur, de goût et d'arôme du scotch whisky ».

Réduction et titre alcoométrique volumique : la réduction du scotch whisky se fait par ajout d'eau (souvent celle de la distillerie). Titre alcoométrique volumique : 40 % volume minimum.

¹ Cet assouplissement de la réglementation du Scotch Whisky Act de 1988, est une petite révolution. Il répond à l'inquiétude de certains producteurs, qui considèrent que les règles strictes régissant la maturation pourraient désavantager commercialement le scotch par rapport à d'autres catégories de whisky moins réglementées, mais aussi au rhum, bénéficiant de règles beaucoup plus souples.

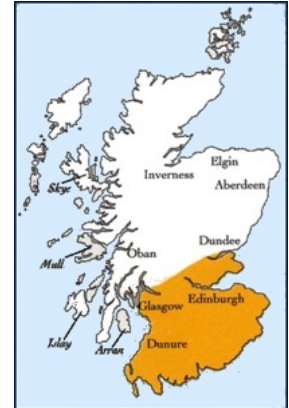
² Le shochu est une eau-de-vie japonaise distillée à base d'un grand nombre d'ingrédients, dont les principaux sont le riz, l'orge, et la patate douce. Le shochu se situe entre une vodka et un whisky. Titrant entre 25 et 40 %, il est vieilli mais jamais au point de confondre sa robe avec celle d'un cognac ou un whisky. Il existe deux grands types : les « honkaku shochu », distillés en une seule fois à alambic à repasse, et les « korui », moins qualitatifs et qui sont distillés dans des alambics continus de manière plus industrielle. Au Japon il est souvent consommé pendant le repas avec de l'eau fraîche (ou chaude), des glaçons ou du soda.

³ Le baijiu est un alcool blanc chinois, réalisé à base de céréales. Le baijiu, entre 40 et 60° d'alcool, est en effet produit à base de sorgho, de maïs ou de riz. Il se consomme à table, le plus souvent lors de déjeuners ou dîners d'affaires, et se boit cul sec.

L'Écosse et ses régions emblématiques

Les Lowlands

Situées au sud de l'Écosse, elles bénéficient d'orge et d'eaux de qualité à profusion. Les eaux-de-vie élaborées dans les Lowlands sont le fruit de 3 distilleries, Auchentoshan - Glenkinchie et Bradnoch alors que Inverleven, Littlemill et Rosebank sont en sommeil. Ces eaux-de-vie n'ont pas le goût de tourbe ou de sel marin, elles sont légères en bouche et fruitées ; leur maturité est rapide (10 ans de fût maximum). Elles sont idéales pour découvrir le pur malt et sont en outre largement utilisées par les blenders.



Les Highlands

Cette région du nord de l'Écosse a été marquée par l'histoire mouvementée de ses rapports avec l'Angleterre. Aujourd'hui, cette contrée jugée « sauvage », longtemps royaume de la contrebande des eaux-de-vie abrite, selon les Écossais eux-mêmes, plus de moutons et de cerfs que d'habitants et, bien sûr, les purs malts.

Les whiskies des Highlands sont tous produits au Nord d'une ligne reliant Greenock à l'Ouest, à Dundee à l'Est. Whiskies aux arômes de bruyère, fruités et épicés.

Les Midlands - au Nord de cette ligne - produisent des malts légers et floraux avec une légère trace de tourbe (Glenturret, Aberfeldy, Edradour, Blair Atholl, Tullibardine).

À l'Est, les malts sont équilibrés (Royal Lochnagar).

Au Nord, on découvrira Old Pulteney et son élevage en fût de manzanilla, le très tourbé Clynelish et la très célèbre distillerie de Glenmorangie au malt d'une élégance extrême.



Le Speyside

La Spey est une rivière magique dont les eaux se transforment en or liquide. Nulle surprise si, tout autour, dans la vallée, on trouve les deux tiers des distilleries écossaises. L'importance de sa production est telle que - bien que faisant partie des Highlands - le Speyside a été détaché pour faire une région à part entière.

Ici, la nature a donné tout ce qui est nécessaire à l'élaboration des plus grands malts : des céréales, de la tourbe et de l'eau d'une rare qualité.

Les distilleries s'alimentent abondamment des eaux de la Spey, de la Livet, de la Fiddich ou de l'Avon et de la Lossie ; les nombreuses sources de la région ont cheminé longtemps dans une terre tourbée à souhait.

Ici, on profite du moelleux et du parfum inimitable des malts whiskies d'exception, aux arômes floraux, fruité et au goût de miel : Glenfiddich, The Glenlivet, The Macallan, Glenfarclas et son malt puissant, Glendronach et ses malts très typés, Strathisla, Balvenie, Mortlach et ses arômes de poire, Aberlour, Glen Grant, Knockando, autant de noms qui résonnent merveilleusement à l'oreille du connaisseur.

Le Speyside compte à lui seul la moitié des distilleries de malts écossais.



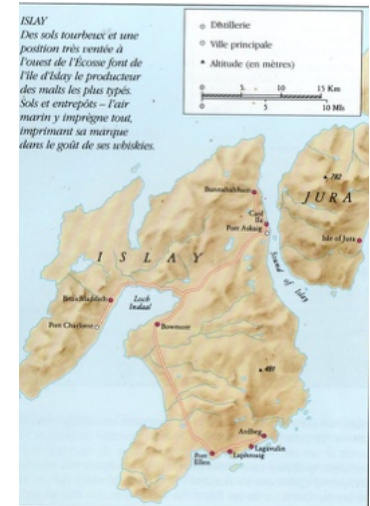
Islay

Pour certains, cette petite île de 40 km de long est le berceau du Whisky écossais, la quintessence du malt whisky. Les eaux de source y circulent dans les champs largement recouverts de tourbe employée pour le séchage du malt, s'imprégnant au passage de leur arôme, enrichi d'iode, d'embruns marins et de sel répandus sur les sols. C'est ici que l'on dégustera les whiskies les plus tourbés, les plus océaniques qui puissent se faire, secs, fumés et corsés.

Au Sud de l'île, c'est le royaume du Lagavulin, d'Arberg et du Laphroaig, appelé aussi wild sea whisky.

Au nord, d'autres distilleries produisent un single malt moins fumé et moins tourbé mais très élégant : Bowmore, Caol Ila, Bunnahabhain (prononcer « bu-na-ha-ven »).

À l'ouest, Bruichladdich propose des assemblages très originaux.



Campbeltown et les îles

Au nord et à l'ouest de l'Écosse, existe un chapelet de petites îles, souvent désertes mais où s'élaborent des whiskies regroupés sous l'origine « Islands ». Cette région est sauvage et montagneuse ; la terre y est généreuse en orge et en tourbe.

Au nord, on trouve l'**archipel des Orcades**, « Orkney Islands » en anglais, archipel de 65 îles (dont 30 inhabitées). Sur Mainland, l'île principale, on élabore le fabuleux « Highland Park » aux arômes de tourbe et de bruyère et le surprenant « Scapa », au malt plus léger et délicatement chocolaté.

Sur les îles plus au sud, et à l'ouest, **les Hébrides avec Skye, Mull, Jura et Arran**, le climat y est d'une surprenante douceur et les « purs malts » fruités et légèrement fumés.

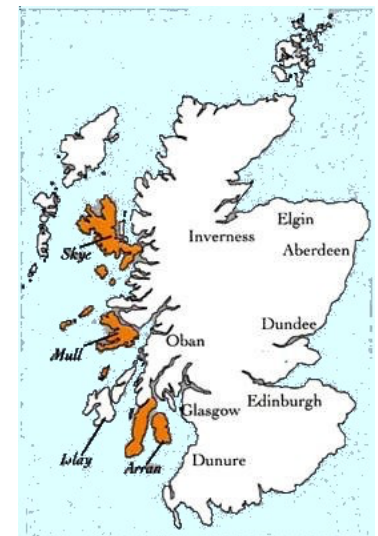
Unique distillerie sur l'**île de Skye**, Talisker bénéficie ainsi d'un statut à part, que son caractère aromatique ne dément aucunement. Le nom même de Talisker (le rocher escarpé en langue nordique) évoque le caractère montagneux de Skye. Talisker puise son eau dans 21 sources souterraines provenant d'une colline avoisinante. Le caractère poivré du single malt, quant à lui, reste une énigme.

L'**île de Mull**, située un peu plus au nord possède également une distillerie nommée Tobermory. Cette distillerie produit deux single malts, l'un nommé Tobermory, et l'autre plus tourbé porte l'ancien nom de la distillerie : Ledaig.

Sur l'**île de Jura** est produit un malt corpulent mais doux et assez huileux. Très typé Highlands, il ne révèle que de manière très furtive l'influence de la tourbe mais son caractère insulaire reste perceptible à travers de légères notes salées. Les versions plus âgées gagnent en complexité et finesse.

Arran se distingue également par ses affinages dans une grande variété de fûts ayant contenu du vin (de Champagne, Margaux ou Marsala), mais aussi des eaux-de-vie (cognac, calvados). La distillerie a aussi cette particularité de produire du whisky à base de variétés d'orge oubliées, ainsi qu'une série de single casks millésimés souvent embouteillés en brut de fût. Son style ressemble plutôt à celui d'un whisky des Highlands.

Enfin, entre Islay et Arran, on s'arrêtera sur la **presqu'île de Kintyre, à Campbeltown**. La ville de Campbeltown, qui fut jadis la capitale incontestée du whisky écossais est un autre haut lieu du whisky avec ses « anciennes » distilleries de Glen Scotia et de Springbank, célèbre pour son malt très tourbé baptisé Longrow et une nouvelle distillerie (Glengyle) dans cette région qui en comptait une trentaine au début du XX^e siècle.



Les Irish whiskeys

Les Irlandais utilisent les mêmes céréales que leurs cousins écossais pour élaborer leur whiskey, mais leur méthode de production diffère en de nombreux points. En Irlande, on produit un alcool à base d'orge non maltée, de maïs et de seigle, mélange auquel il convient d'ajouter une forte proportion d'orge maltée, mélange qui n'a pas été fumé à la tourbe mais séché à l'air chaud, bien que celle-ci soit pourtant abondante dans l'île.

Autre particularité : ce whiskey est le fruit d'une triple distillation en discontinu (pot still) souvent de grande taille ou distillation en continu. Le distillateur peut combiner les deux techniques ou n'en utiliser qu'une seule. Ici, tout repose donc sur la distillation.

La différenciation entre blends et single malts n'a guère de sens pour les distillateurs irlandais, de même que les longs vieillissements, voire les bruts de fût...

Ces particularités et l'art de l'assemblage sont à l'origine du caractère léger et très fruité de l'Irish whiskey qui n'a rien à envier aux autres grandes nations du whisky.

Le premier single malts irlandais s'appelle Tyrconnell, élaboré en 1989 par la distillerie Cooley, près des Mourne Mountains et diffusé en 1993.

D'autres ont suivi :

- Connemara, diffusé en 1995 également par la distillerie Cooley. Il s'agit du 1^{er} Irish tourbé.
- Knappogue Castle, de la distillerie du même nom.

Les plus connus sont produits par la distillerie la plus vieille du monde : Bushmills du comté d'Antrim. Le plus connu est le Bushmills Malt, 10 ans d'âge.

Le nom « Irish whiskey » s'applique au spiritueux qui respecte l'Irish Whiskey Act 1980 et le règlement européen 2019/787 qui le protège par une I.G dont les spécifications sont recensées dans la fiche technique.

On distingue :

1 catégorie générale : Irish Whiskey / Irish Whisky.

3 sous-catégories ou variétés :

- Irish Pot Still Whiskey,
- Irish Malt Whiskey,
- Irish Grain Whiskey.

Celles-ci peuvent se combiner dans l'assemblage de l'Irish Blended Whiskey.

REMARQUE

On peut indifféremment orthographier whiskey ou whisky et indifféremment étiqueter Irish Pot Still Whiskey et Pot Still Irish Whiskey, etc.

Le terme « single » peut être utilisé seulement pour les 3 sous-catégories ou variétés et à condition que le produit soit issu d'une seule et même distillerie.

1. **Irish whiskey** : 40 % vol. minimum. Doit être distillé dans l'île d'Irlande (République d'Irlande et Irlande du Nord) à partir d'un mash d'orge malté ou non et de céréales non maltées autres que l'orge à un titre alcoométrique inférieur à 94.8 % vol.

Le distillat doit vieillir au minimum 3 ans en fût en bois tel que le chêne d'une capacité inférieure à 700 litres et pouvant avoir contenu d'autres spiritueux. Ce vieillissement doit obligatoirement s'effectuer sur l'île d'Irlande. L'exportation en fût n'est pas possible car elle impliquerait un vieillissement ailleurs que sur l'île mais l'embouteillage peut être fait ailleurs. Seulement eau et caramel (E150a) peuvent être ajoutés.

2. **Pot still Irish whiskey** : 40 % vol. minimum. Il se caractérise par un mash comprenant :

- 30% minimum d'orge maltée non tourbée,
- 30% minimum d'orge non maltée, ingrédient essentiel donnant au produit une saveur épicée et crémeuse spécifique,
- 5% maximum d'autres céréales tels que seigle ou de l'avoine.

Le Pot Still Irish Whiskey est distillé en alambic à repasse (pot still).



3. **Malt Irish whiskey** : 40 % vol. minimum. Issu à 100 % d'orge maltée, d'eau et de levures. Le malt peut être tourbé ou non. Saveur douce, grasse et veloutée Le Pot Still Irish Whiskey est distillé en alambic à repasse (pot still). Il peut être distillé 2 ou 3 fois, le choix est libre.

4. **Grain Irish whiskey** : produit à partir d'un mash composé :

- d'orge maltée (30 % maximum),
- d'autres céréales non maltées telles que maïs, blé ou orge.

Obligatoirement distillé en colonne à distillation continue. Le distillat atteint 94 % vol. et est réduit à 63-70 % vol.

5. **Blended Irish whiskey** : assemblage de 2 ou 3 différentes variétés d'Irish Whiskey ou assemblage de l'une des 3 variétés avec un Irish Whiskey. Les Blended Irish Whiskey ont permis aux marques d'offrir aux consommateurs une large gamme de produits accessibles et de qualité constante ayant pour base du whiskey de grain.

Poteen ou Poitin : autrefois produit clandestinement, ce produit n'est pas un whiskey non vieilli mais il peut l'être. Selon sa première définition, assez floue, publiée en mars 2019, un spiritueux produit sur l'île d'Irlande à base de céréales, de betteraves ou de pommes de terre. Doit titrer au minimum 40 % vol., mais il peut être distillé jusqu'à 94.7 % vol. On peut également y faire macérer toutes sortes d'ingrédients.

Élaboration des Irish whiskeys : particularités

Maltage : pour malter l'orge et provoquer la fermentation, on l'humidifie (steeping) puis on la sèche (kilning¹).

Brassage : orge et malt sont ensuite moulus en farine, le grist. Cette farine sera mélangée à une eau de plus en plus chaude en la brassant (brassage) qui donnera un moût, le mash. Ce mash sera filtré pour obtenir un moût liquide et sucré, le wort².

Fermentation : adjonction des levures qui transformeront le sucre en alcool et en dioxyde de carbone. L'opération durera environ 60 heures et il en résulte le wash, sorte de bière de 8 à 10 % vol qui sera ensuite distillée, puis vieillie...

Distillations : traditionnellement, la distillation en pot still de l'Irish Whiskey est triple. Une distillerie possède donc un jeu de trois alambics, 1 grand appelé wash still et 2 plus petit et identique.

- La première passe, distillation du wash, s'effectue dans le wash still. Ce premier distillat se fait sans coupe et permet d'obtenir les low wines (environ 2 % vol.).

- La deuxième passe, distillation des low wines, s'effectue dans le pot still (ou spirit still ou feints still) avec les têtes et les queues d'une deuxième distillation précédente. Seul le cœur (environ 70 % vol) de cette seconde distillation sera redistillé.

- La troisième passe, distillation du cœur de la seconde distillation, appelé feints, s'effectue dans le pot still (ou spirit still ou feints still) avec les feints d'une troisième distillation précédente.

C'est le cœur ou heart ou middle cut ou center cut ou new make spirit de ce troisième distillat et titrant 84 % vol qui sera mis à vieillir...

¹ L'emploi de tourbe, turf en Irlande, est encore l'exclusivité du Connemara.

² Le résidu solide ou draff sert de nourriture aux animaux.

Les bourbons

Les distillateurs d'Amérique du Nord ont rapidement préféré le maïs (originaire du continent et facile à produire), voire le seigle, aux autres céréales. Certes, ils doivent toujours utiliser un peu d'orge maltée (de 5 à 15 %) pour arriver à faire fermenter les céréales, mais il n'existe aucun whisky de malt aux États-Unis.

Le Bourbon est né dans le Kentucky - exactement dans le comté de Bourbon, baptisé ainsi en hommage à la famille royale française qui avait aidé aux combats d'indépendance. Bien que la plupart soient produits dans l'État américain du Kentucky, le bourbon peut être distillé partout aux États-Unis.

C'est le révérend Elijah Craig qui lui a donné sa notoriété en inventant le premier alcool à base de maïs, d'orge et de malt.

Aujourd'hui, le Bourbon est une eau-de-vie de maïs (51 % au minimum dans l'assemblage et jusqu'à 80 %), de 5 à 15 % de seigle ou de blé et autant de malt d'orge, dont l'élaboration en alambic patent still (alambic à distillation continue), mais cela n'est pas une règle, comporte obligatoirement une filtration au charbon de bois, après maturation et avant l'embouteillage. Pour les meilleures qualités, une seconde distillation est souvent réalisée, soit sous forme liquide (dans un « doubler ») soit sous forme de vapeur (dans un « thumper »), permettant d'atteindre un degré d'alcool entre 62 et 65 % vol. à la fin de l'opération.

Il doit être vieilli deux ans minimum en fûts de chêne neufs dont l'intérieur a été préalablement brûlé ou flambé et qui ne peuvent servir qu'une fois. Ce choix et le climat ont pour conséquence d'accélérer le vieillissement, et il est rare,

même dans les meilleures qualités, qu'un whiskey ou un bourbon dépasse les 8 ou 10 ans d'âge, le plus souvent, un bourbon a entre 4 et 6 ans de fût.

La plupart des Bourbons sont des straight whiskeys¹, c'est-à-dire non coupés avec un alcool de grain et tous sont des sour mash² whiskeys. Le bourbon titre de 40 à 50,5 % vol. (101 proof en américain).

Lorsque le mélange de céréales contient du blé à la place du seigle, on parlera de « wheated bourbon ». Le mélange initial de céréales qui entre dans la composition de tous les whiskeys américains est appelé « Mashbill ».

¹ Le straight whiskey est élaboré à partir d'un mélange de céréales contenant au minimum 51 % d'une céréale unique. Distillé à un degré ne dépassant pas 80 % vol., il sera ensuite vieilli dans des fûts de chêne neufs (préalablement brûlés) pendant deux ans minimum, avant d'être embouteillé à un degré compris entre 40 et 63 % vol. Aucune autre substance ne pourra être utilisée (notamment des colorants) en dehors des ingrédients de base à savoir les céréales, l'eau et les levures.

² Moût acide, résidu de distillation qui entre dans l'élaboration des straight whiskeys américains. Il est incorporé avant fermentation au mash (mélange d'eau et de céréales) de la production suivante. De nos jours tous les straight whiskeys sont produits selon le procédé sour mash. Le sour mash permet d'éliminer certaines bactéries indésirables. Il apporte également plus de complexité au whiskey. Lorsque le sour mash n'est pas incorporé au moment de la fermentation, on obtient alors un sweet mash (moût doux) straight whiskey.

Les Tennessee whiskeys

Straight whiskey élaboré uniquement dans l'état du Tennessee, à partir d'un mélange de céréales contenant au minimum 51 % d'une même céréale (généralement du maïs, parfois jusqu'à 70 %), de seigle et d'orge malté et vieilli pendant au moins deux ans dans des fûts de chêne noircis à la fumée. Le Tennessee est l'autre grand État américain producteur de Whiskey.

La filtration à travers une couche de charbon de bois intervient ici avant - et non après comme pour les bourbons - la maturation. La particularité du Jack Daniel's est qu'il est filtré au travers d'une couche de charbon de bois d'érable de 3 m d'épaisseur.

Ce procédé, que l'on appelle le « charcoal mellowing » ou « Lincoln County Process », inventé en 1825 par un certain Alfred Eaton, permet d'obtenir un alcool au goût caramélisé bien particulier.

Ce style de whiskey fut officiellement reconnu en 1941.

Deux distilleries se distinguent sur le marché de ce type de Whiskey : Jack Daniel's et George Dickel.

Les ryes

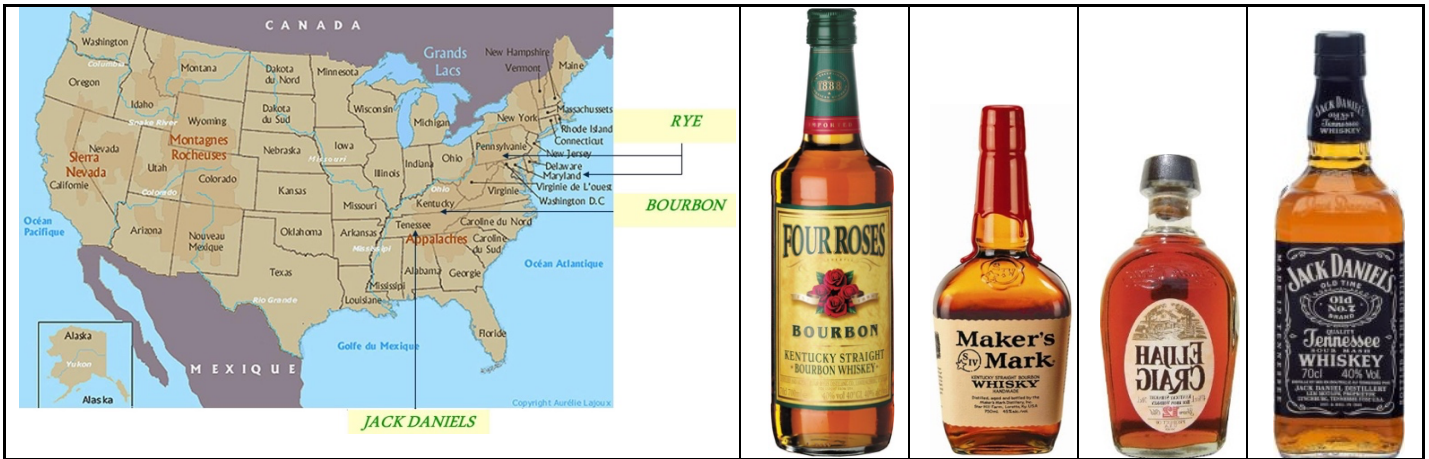
C'est historiquement le whisky le plus ancien. Il est né avec les premiers colons en Pennsylvanie et dans le Maryland. Avant que le Kentucky n'offre aux colons un lopin de terre à condition d'y bâtir une cabane et d'y planter du maïs, le whisky américain était fait avec du seigle. Jusqu'à l'époque de la prohibition, le rye whiskey était plus populaire que le bourbon. On préparait, depuis longtemps, le Sazerac au rye ainsi que le Manhattan ou le Old-Fashioned par exemple. Comme le bourbon, le rye whisky peut être distillé partout aux États-Unis.

Selon le code of Federal Regulations, le « rye whisky » est un whisky produit à un degré inférieur ou égal à 160 proof (80 % vol) à partir de mash fermenté de seigle dans une proportion supérieure ou égale à 51 % (les autres ingrédients étant principalement du maïs et de l'orge) et stocké à un degré inférieur ou égal à 125 proof (62.5 % vol) dans des fûts neufs en chêne carbonisé.

Les rye whiskies se conformant à ces standards et stockés pendant une période de deux ans ou plus peuvent être désignés comme « straight rye whisky ». Le rye whiskey est plus sec et plus fruité que le Bourbon.

L'éclosion d'un grand nombre de microdistilleries qui font le pari de la production de qualité et innovante de nouveaux rye whiskeys a relancé la découverte, la consommation et l'utilisation en cocktails de ce produit.

Attention à ne pas le confondre avec le rye canadien, élaboré à partir d'un mélange de straight rye whisky et d'alcool de grain (voir paragraphe « Quelques autres pays producteurs de whiskies - le Canada »).



Information : la dénomination « BIB - Bottled In Bond » désigne une boisson distillée élaborée aux États-Unis, vieillie et embouteillée conformément à un ensemble de réglementations légales contenues dans les normes d'identité du gouvernement des États-Unis pour les spiritueux distillés, comme prévu dans le Bottled-in-Bond Act de 1897. Il s'agit d'un produit d'une saison de distillation, d'une distillerie et d'un distillateur - alors que le whisky pur ordinaire peut être le produit du mélange de whiskies purs (du même type de grain) d'âges et de producteurs au sein d'un même État - il peut être considéré comme une meilleure indication de la compétence du distillateur, ce qui le rend similaire dans son concept à un single malt whisky, small batch whiskey, ou single barrel whiskey.

À RETENIR

Scotch whisky Single malt :

- Orge maltée
- Une seule distillerie
- Alambic à repasse ou pot still
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts usagés

Scotch whisky Single grain :

- Orge maltée et non maltée, grain entier ou autres céréales maltées
- Une seule distillerie
- Distillation non spécifiée
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts usagés

Blended scotch whisky : assemblage d'un ou plusieurs single malt et d'un ou plusieurs single grain (pas seulement d'orge)

Blended malt scotch whisky : assemblage de deux ou plusieurs single malts issus de différentes distilleries

Blended grain scotch whisky : assemblage de deux ou plusieurs single grains issus de différentes distilleries

Pot still Irish whisky :

- 30 % min orge maltée non tourbée
- 30 % min orge non maltée
- 5 % autres céréales tels que seigle ou avoine
- Triple distillation en alambic à repasse
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts usagés

Malt Irish whisky :

- 100 % d'orge maltée tourbé ou non
- Distillation en alambic à repasse (pot still). Il peut être distillé 2 ou 3 fois, le choix est libre
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts usagés

Grain Irish whiskey :

- Blé, maïs ou orge non maltés + Orge maltée (30 % max)
- Distillation en colonnes continue (94 % vol. réduit à 63-70 % vol.)
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts usagés

Grain Irish whiskey :

- Orge maltée (30 % maximum) + autres céréales non maltées telles que maïs, blé ou orge
- Distillation en colonne à distillation continue. Le distillat atteint 94 % vol. et est réduit à 63-70 % vol.
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts usagés

Blended Irish whiskey : assemblage de 2 ou 3 différentes variétés d'Irish Whiskey ou assemblage de l'une des 3 variétés avec un Irish Whiskey

American Whiskey Straight Bourbon :

- 51 % minimum de maïs, seigle ou blé + orge maltée
- Triple distillation en alambic simple ou distillation en colonne simple et en alambic simple

American Whiskey Straight Tennessee :

- 70 % de maïs et seigle + orge maltée
- Distillation en colonne simple et distillation en alambic simple
- Filtration sur charbon d'érable

Pour ces deux straight :

- Distillation à un degré < 80 % vol.
- Réduction à 62,5 % vol. après vieillissement
- Vieillessement 2 ans minimum en fûts de chêne américain neufs préalablement brûlés à l'intérieur

Canadian Whisky :

- Seigle et maïs ou blé + orge maltée
- Distillation en colonnes multiples
- Vieillessement minimum de 3 ans en fûts neufs ou usagés

Quelques autres pays producteurs de whiskies

Le Japon

Initiée par Suntory et par Nikka, l'industrie du whisky au Japon s'est développée après la seconde guerre mondiale.

C'est au cours des années quatre-vingt que les distilleries de malt japonaises ont commencé à embouteiller des single malts.

Élaboré sur le modèle du whisky écossais, il n'est pas une copie du scotch et encore moins un ersatz indigne de l'appellation whisky. Il a su emprunter à son lointain cousin écossais le meilleur de son procédé d'élaboration.

Les distillateurs japonais sont très respectueux du modèle écossais original qu'ils reproduisent fidèlement, depuis le maltage jusqu'au vieillissement, choisissant des régions de production au climat rappelant les Highlands. Les malts japonais se rapprochent beaucoup des malts du Speyside surtout dans la rondeur et l'élégance. La tourbe, bien que présente, est toujours discrète, mais aucune note iodée ou salée. Leur force et leur puissance ne sont jamais égales à celles des malts les plus spécifiques d'Écosse, leur raffinement d'une grande élégance, avec des arômes parfaitement fondus sera apprécié.

Si les Japonais ont racheté des distilleries écossaises, ils ont d'abord construit plusieurs distilleries au Japon dont celle de Hakushu (Suntory), la plus grande du monde avec ses 24 alambics.

La plus importante, **Suntory**, fondée en 1923, commercialise plusieurs malts de qualité provenant des distilleries de Yamazaki et de Hakushu, qui produisent le blend Hibiki, le Kioke Jikomi et le Kodaru. Les malts sont présentés comme étant des purs malts, car ils peuvent résulter de l'association de malts différents, notamment en âge ou en type d'alambic.

Deuxième producteur, **Nikka** propose un choix de plusieurs single malts, émanant de ses deux distilleries, Yoichi, située à 50 km à l'ouest de Sapporo, sur l'île d'Hokkaido et Miyagikyo. Il existe même un single cask 10 ans, et plusieurs bruts de fût. La distillerie Yoichi, dispose d'une source d'eau souterraine filtrée à travers de la tourbe, la meilleure eau qui soit pour produire du whisky, possède son propre kiln surmonté de cheminées en forme de pagode. Ses alambics de type pot still, en forme d'oignon et relativement trapus, sont chauffés à feu nu avec de la poudre de charbon et produisent un alcool riche et corpulent. À seulement 1 km de la mer, cette situation géographique explique un caractère complexe, des notes salées et légèrement médicinales. Yoichi possède sa propre tonnellerie et apporte un soin tout particulier à la sélection des fûts, pour la plupart des hogsheads de premier remplissage, confectionnés sur place à partir de fûts de bourbon.

Troisième producteur, **Kirin** (distillerie Fuji Gotemba), un grand brasseur, depuis les années soixante-dix, c'est associé à Seagram. Il commercialise notamment un pur malt et un single barrel de 20 ans d'âge.

La société Sanraku Ocean, installée en pleine montagne au centre du Japon, possède une distillerie (Karuizawa) dont elle commercialise un single malt à ce nom et de nombreux blends.

L'essentiel des ventes de whiskies au Japon est constitué par les blends, notamment ceux de Suntory. Les pure et single malts ne représentent que des ventes réduites, car en la matière les Japonais préfèrent importer... d'Écosse.

Le Canada

Historiquement on utilisait principalement du seigle pour assaisonner la bière du distilleur. De nos jours la quasi-totalité du whisky canadien contient plus d'un grain (seigle, maïs, orge et blé).

Troisième producteur mondial de whisky. L'élaboration du whisky y est la plus industrialisée et concentrée entre deux producteurs pour l'essentiel. Le seigle est la céréale représentative mais le maïs et l'orge, maltés ou non, sont également utilisés. La distillation est presque exclusivement en alambics à colonnes. Les assemblages complexes, font intervenir jusqu'à quinze whiskies différents : straight whiskies (distillats purs), whiskies de grain, mais aussi alcool neutre, voire des substances aromatiques ou des jus de fruits fermentés... Le vieillissement, minimum 3 ans en fûts neufs ou usagés, avant ou après les assemblages, est en général de huit ans, et ne dépasse jamais 12 ans.

Très industrialisé à la fin du XIX^e siècle, le whisky canadien s'est encore renforcé avec la Prohibition américaine qui a entraîné la faillite des producteurs américains. Son abolition a confirmé l'émergence des marques canadiennes, qui n'avaient pas cessé de produire... y compris pour la contrebande.



Aujourd'hui encore, les Américains consomment bien plus de whiskies canadiens que leurs propres bourbons et whiskeys. Le whisky canadien, sec et léger le plus souvent, est généralement bien fait, mais manque parfois d'originalité et de puissance. Il se prête particulièrement à l'élaboration de cocktails et de long drinks.

Il n'y a que très peu d'exceptions à la domination de ces blends canadiens mais sous l'impulsion de certains producteurs comme la société Corby (Wiser's et Canadian whisky Guild), l'image des whiskies venus du froid pourrait bien changer dans l'avenir... Les marques les plus connues sont Canadian Club et Crown Royal. L'Alberta Premium est fait d'un moût de seigle à presque 100 %.

Le Pays de Galles

Après plus d'un siècle d'absence, le Pays de Galles possède à nouveau une distillerie, Penderyn, qui a été mise en service en l'an 2000 et qui, un an seulement après son lancement a su imposer son style. Cette distillerie diffère de ces consœurs écossaises ou irlandaises, par la non-pratique de brassage, utilisant le moût provenant d'un brasseur voisin et elle utilise un seul alambic de conception nouvelle pour réaliser toute la distillation. Penderyn propose des malts ayant connu une finition dans des fûts de madère et de xérès, ou encore une version tourbée.

L'Inde

Le long passé colonial de l'actuelle Union indienne explique bien sûr que le whisky y occupe une place de choix. Hormis des whiskies locaux peu orthodoxes (produits, à base de mélasse, à plus d'1 milliard de bouteilles et interdits en Europe), seules 2 distilleries exportent pour l'étranger leur single malt, « Amrut » & « Rampur ».

Tous deux proposent des versions légères ou charpentées (ou les céréales ont leur place), avec affinage ou sans, et également des versions tourbées (« peated »).

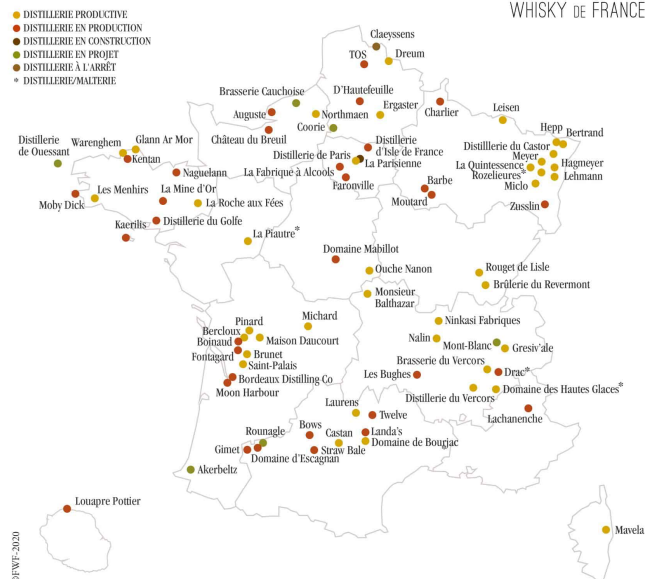
Amrut 40 % : ce whisky a fait grand bruit dans le petit univers du whisky. Il s'agit en effet du premier single malt indien. Single malt non filtré à froid provenant de l'assemblage de quelques fûts de chêne ayant contenu du bourbon. Une version officielle élaborée à partir d'orge maltée provenant des provinces du Punjab et du Rajasthan. Ce whisky demande à être aéré afin d'apprécier toute l'étendue de sa palette aromatique. Bien plus mature que son jeune âge ne le laisse présager.

La France

La France élabore des whiskies dans différentes régions. L'initiative vient le plus souvent de brasseries artisanales qui trouvent avec ce développement une filière pour diversifier leur activité. Ces brasseurs ne cherchent pas à « copier » les whiskies écossais ou irlandais, mais à créer des whiskies originaux, notamment par l'emploi de fûts de vins régionaux pour le vieillissement de leurs eaux-de-vie.

Aujourd'hui, nous trouvons de nombreuses marques de whisky français sur le marché.

CARTE DES DISTILLERIES DE WHISKY
(Mai 2020)



Voici quelques exemples de régions de distilleries et produits.

Bretagne

C'est la première région à avoir élaboré du whisky.

La distillerie Wareghem, installée à Lannion, existe depuis le début du XX^e siècle, mais n'a produit du whisky qu'à partir de 1994, avec le blend de 3 ans WB (Whisky Breton). Existe également un malt, à la marque « Armorik ». Sa production

est assez diversifiée, avec des malts tourbés et non tourbés élaborés dans de petits alambics avec une longue distillation.

La distillerie des Menhirs, installée à Plomelin, propriété de la famille Le Lay, distille du cidre depuis 2021. C'est Guy (4^e génération) qui a l'idée, à la fin des années quatre-vingt, d'utiliser une céréale très appréciée en Bretagne, le blé noir, ou sarrasin. En 2002, la distillerie commercialise Eddu Silver (blé noir en breton), premier et seul whisky au monde utilisant cette céréale. Suivront le Grey Rock, un blend comportant 40 % d'eau-de-vie de blé noir, et ensuite Eddu Gold (43 % vol.), plus aromatique encore, produit en très petite quantité.

Et bien d'autres distilleries à découvrir...

Grand-Est

La distillerie Guillon, installée à Louvois (25 km de Reims) depuis 1997, produit une gamme assez large de single malts, dont certains légèrement tourbés, et des blends, à partir de produits régionaux : orge, eau de source, levures et fûts de chênes proviennent de la Champagne.

Issus de la double distillation avec pour la deuxième distillation un alambic d'une capacité de 200 litres (soit plus de 10 fois plus petit que le plus petit des alambics écossais).

Ceci apporte des arômes assez subtils mais a pour conséquence de devoir attendre l'épanouissement des arômes dans le verre un peu plus longtemps que sur la moyenne des malts.

La distillerie Chevailler, dans le pays d'Othe (département de l'Aube), élabore et commercialise des whiskies artisanaux, dont un 5 ans à 43 % vol. vieilli dans des fûts d'acacia, et un autre dans un fût en bois de frêne.

La distillerie Bertrand en Alsace, dans le village d'Uberach, élabore des eaux-de-vie de fruits réputées depuis 1874. En 2002, elle a lancé le premier single malt alsacien, élaboré dans de petits alambics et vieilli en fûts de banyuls.

La distillerie Meyer également alsacienne, à Hohwarth, a plus d'une trentaine d'eaux-de-vie de fruits dans sa gamme, et, depuis 2007, deux whiskies : un blend supérieur et un pur malt tourbé de 5 ans d'âge.

La distillerie Gralle-Dupic en Lorraine, dont les origines remontent au XIX^e siècle et réputée pour sa mirabelle, élabore également le premier whisky de Lorraine G. Rozelieures, un single malt à 40° vieilli dans des fûts de xérès.

La brasserie Rouget de Lisle dans le Jura, commercialise des whiskies vieillis dans des fûts de vins de la région : blancs à base des cépages savagnin et chardonnay, rouges, vin jaune et vin de paille.

Corse

La distillerie Mavela associée avec Pietra, a créé les whiskies P&M. Le Pure Malt est un assemblage de whiskies ayant connu des vieillissements successifs dans des fûts ayant contenu des vins locaux (malvoisie, muscat petit grain) et des eaux-de-vie, ce qui lui donne un profil aromatique très original, que l'on retrouve dans les blends qui portent le même nom.

Hauts-de-France

La distillerie Claeysens dans le Nord, élabore depuis très longtemps des genièvres de belle qualité, mais aussi des whiskies alliant des notes de céréales mais aussi de torréfaction. Sous la marque Wambrechies, existe deux purs malts (42 et 49 % vol.) deux single malts à 40 % vol. (3 ans et 8 ans).

Et quelques autres : domaine des Hautes Glaces (Isère), Michel Couvreur (Bourgogne), Bellevoye (Charente), Moon Harbor à Bordeaux, Bastille (Charente), Villanova (Distillerie Castan – Tarn)...

Et bien d'autres pays à découvrir...

Quelques whiskies sont complétés d'une I.G. (Indication Géographique) par l'UE

L'UE reconnaît les IG suivantes :

- Whisky alsacien / Whisky d'Alsace (France),
- Whisky breton / Whisky de Bretagne (France),
- Irish Whiskey / Uisce Beatha Eireannach / Irish Whisky (Irlande - Royaume-Uni),
- Scotch Whisky (Écosse - Royaume-Uni).

QUELQUES MARQUES DES PRINCIPAUX PAYS PRODUCTEURS

Écosse

Blended whisky : Johnnie Walker, Chivas Regal, Ballantine's...

Single malt : Glenmorangie, Aberlour, The Balvenie...

Blended malt : Mossburn, Monkey Shoulder, Timorous Beastie...

États-Unis

Bourbon : Woodford Reserve, Four Roses, Maker's Mark, Sonoma, Bulleit, Wild Turkey...

Rye : Sazerac Rye, Pikesville, Rittenhouse, Few, Sonoma, Woodford Reserve, Jack Daniel's, Hudson, Bulleit...

Corn : Platte Valley, Hudson...

Irlande : Bushmills, Jameson, The Pogues, Tullamore Dew, Knappogue castle, Method and Madness...

Canada : Crown Royal, Canadian Club, Sam Barton, Spicebox, Coureur des bois, Sortilège, Signal Hill, Lot 40...

Japon : Nikka, Suntory, Mars Kasei, Akashi, Hibiki, Tenjaku, Tokinoka...

France : Rozelieures, Armorik Breizh Whisky, Eddu, Bellevoye, Brenne, Moon Harbour, Bastille...

AUTOUR DES WHISKIES

L'irish coffee : la recette originale de ce breuvage magique est le fait de l'irlandais Joe Sheridan, barman à l'aéroport de Shannon dans les années d'après-guerre. Il est le résultat d'un mélange de café et de whiskey irlandais.

Les liqueurs : les liqueurs de whisky - mélange de whisky et de compléments aromatiques tels le miel, les herbes ou les fruits - ne date pas d'hier ; il est du reste probable qu'elles naquirent en même temps que le whisky lui-même, certainement pour adoucir le goût du jeune whisky.

Drambuie reste la liqueur de whisky écossaise la plus célèbre.

L'Irlande a son Irish Mist et surtout le Bailey's (liqueur avec adjonction de crème).

Aux États-Unis, la liqueur la plus réputée reste le Southern Comfort, élaboré à partir de Bourbon, d'herbes aromatiques et de fruits (pêche et orange en particulier).

UTILISATION ET DOSAGE

X	EN COCKTAIL
X	EN APÉRITIF
X	AU RESTAURANT
X	EN CUISINE
X	EN PÂTISSERIE
X	EN FLAMBAGE
X	EN DIGESTIF

EXEMPLES
DE
COCKTAILS

Carnet de cocktails contemporains : Bourbon Old-Fashioned, Manhattan (SD), Mint Julep, Sazerac (SD), Scotch sour (SD)...
Variantes de « classiques » : Boulevardier (SD), Godfather (SD), Perfect Manhattan (SD), Rob Roy (SD)...
Autres cocktails : Irish Coffee

CONSOMMATION ET VERRERIE

L'usage de glaçons est à proscrire car il a pour effet de neutraliser les arômes émanant du whisky et exerce un effet anesthésiant sur les papilles.

Un bon whisky se suffit à lui-même. La fâcheuse habitude de vouloir ajouter du coca ou toute autre sorte de soda est à proscrire.

Le seul liquide que l'on peut ajouter à un single malt est l'eau. De préférence une eau minérale fraîche. L'idéal (difficilement réalisable en dehors de la distillerie même) est d'ajouter de l'eau de la source ayant servi à brasser le whisky...

Les whiskies sont également utilisés dans de nombreux cocktails classiques et/ou créations mais attention à bien le choisir... Les blended whiskies plus légers, moins « entêtants » que les malts se prêtent mieux à la consommation courante, aux mélanges en cocktail et en long drink.

Les single grains se distinguent par leur légèreté et leur finesse.



Informations sur la verrerie

Il en va, pour la dégustation des whiskies, de même que pour celle d'un grand vin ou d'un grand Cognac ou Armagnac. Le verre est important.

Dans les pubs, le verre le plus couramment utilisé est le « Dram » en Écosse ou le « Ball of malt » en Irlande - verre de 2,5 cl, façon saloon immortalisé par les westerns américains - C'est un petit verre cylindrique à fond épais comparable à un tout petit verre old-fashioned.

Pendant longtemps, et c'est encore le cas aujourd'hui, le seul verre utilisé était le verre droit, large et plutôt lourd, à fond épais et base plate, « le tumbler bas ». Ce verre appelé traditionnellement « verre à whisky » est à proscrire dans tous les cas. Large, ouvert, à fond épais sert généralement à verser le whisky sur un fond de glaçons, et à tuer tous les arômes qui constituent l'essence même du produit.

Ce verre vu sa forme, laisse échapper tous les arômes. Or, un whisky sans arôme ne présente pas beaucoup d'intérêt. Il vaut alors mieux boire un alcool moins noble et par conséquent moins cher.

Pour les blended scotchs que l'on veut additionner d'eau ou de glace, le verre « idéal » est le tumbler haut, appelé aussi highball ou long drink.

Le verre-dégustation généralement nommé « verre à cognac » n'est jamais utilisé par les maîtres de chais. Il s'agit d'une invention américaine pour déguster un produit français.

Tout comme pour un cognac, un armagnac ou un grand vin, le verre doit contribuer à enfermer et faire circuler les arômes. Le connaisseur sait que pour profiter au mieux d'un single malt ou d'un grand bourbon, il faudra utiliser la Copita, verre à Xérès au pied court et à la forme en tulipe, il permet de conserver plus longtemps l'intensité aromatique de l'eau-de-vie. Il permet d'éviter une évaporation regrettable des arômes et avec adjonction d'un couvercle, il constitue le nec plus ultra en matière de verres à whisky.

Le type de verre utilisé par le maître de chai, ci-contre, est également recommandé pour le whisky.



Ainsi que les verres ci-contre :

