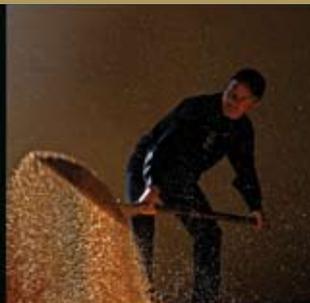
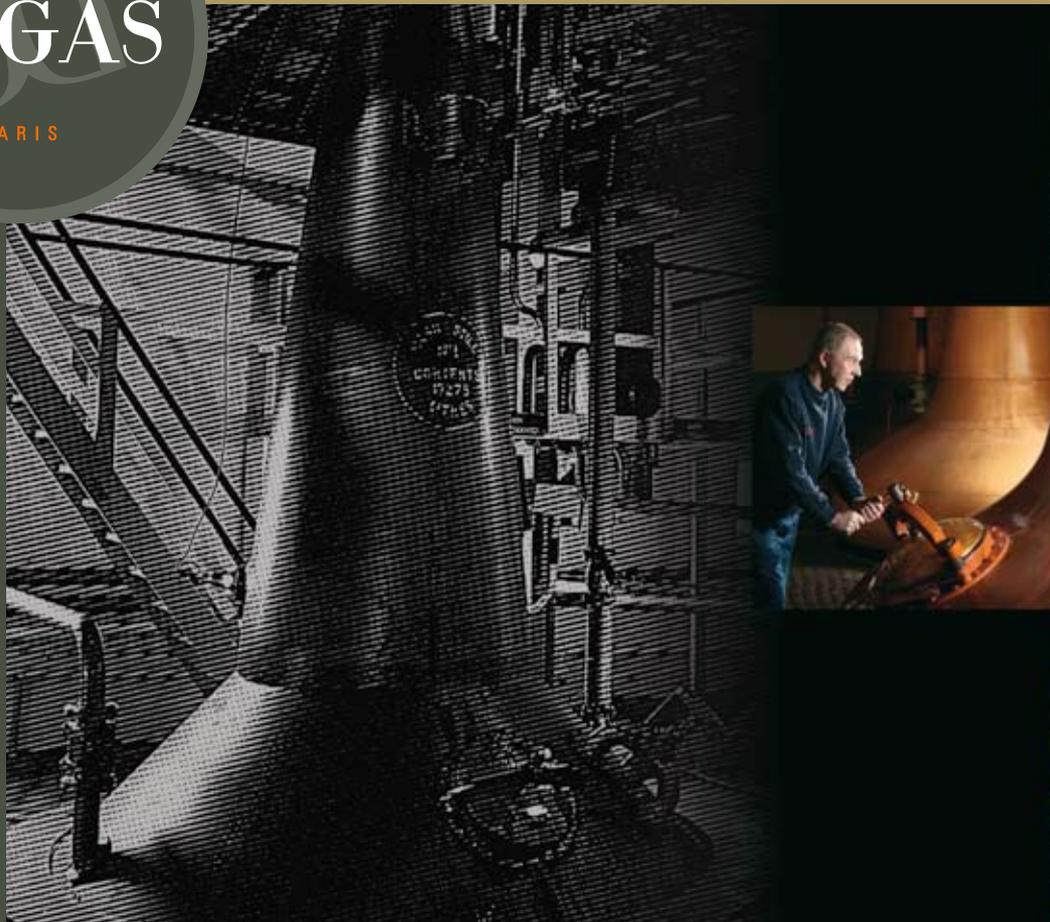


Le Guide du Whisky

DUGAS

PARIS



THE MAKING OF Whisky

by DUGAS

HISTOIRE

4 / 5 | Il était une fois l'Uisge Beatha

AUX ORIGINES DU GOÛT

- 6 / 7 | Matières premières : de l'eau, de l'orge et du temps
- 8 / 9 | Brassage et fermentation : comme de la bière
- 10 / 11 | Distillation : à repasse ou en colonne
- 12 / 13 | Maturation : le temps du fût
- 14 / 15 | Schéma : élaboration traditionnelle du malt écossais



LES RÉGIONS DU WHISKY - L'ECOSSE

- 16 / 17 | Carte des distilleries écossaises
- 18 / 19 | Highlands
- 20 / 21 | Islay
- 22 / 23 | Speyside
- 24 / 25 | Les Iles
- 26 / 27 | Lowlands
- 28 / 29 | Campbeltown

LES AUTRES RÉGIONS DU WHISKY

- 30 / 31 | Cartes : Irlande, Kentucky, Japon
- 32 / 33 | L'Irlande
- 34 / 35 | Le Bourbon made in USA
- 36 / 37 | La France
- 38 / 39 | Le Japon, le Canada et le Pays de Galle

DÉGUSTATION

- 40 / 43 | Pour bien déguster un whisky

LEXIQUE DU WHISKY

- 44 | Définitions



Il était une fois l'uisge beatha



Cela a fait exactement 510 ans en 2004 qu'est apparue la première mention d'une eau-de-vie à base de malt distillée en Ecosse.

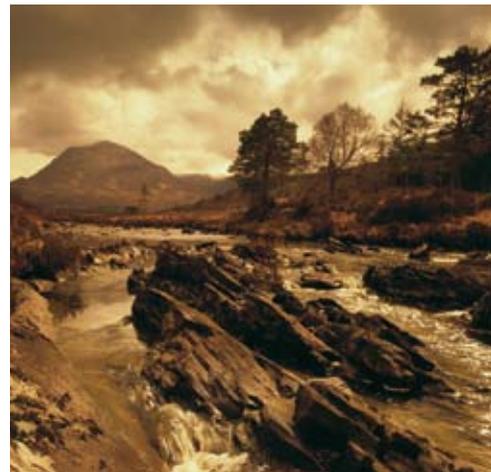
Un "exchequer roll" (sorte de document comptable de l'époque) mentionne l'attribution "au frère John Cor, par ordre du roi, pour la fabrication d'aqua vitae, huit balles de malt".

Le mot whisky lui-même n'est pas encore tellement en usage, et on emploie le terme latin "aqua vitae", qui signifie eau-de-vie, pour désigner les spiritueux élaborés un peu partout en Europe.

La naissance du whisky est certainement plus ancienne, mais pas autant que certaines légendes voudraient nous le faire croire. Elle ne peut guère remonter qu'au milieu du Moyen Âge, lorsque les moines développèrent les techniques de distillation initiées par les Arabes.

Taxes et clandestinité

L'usage de l'eau-de-vie est d'abord médical (d'où son nom). Ainsi, en 1505 à Édimbourg, lorsque 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'Ecosse. Car sa production apporte des reve-



nus 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 Ecosse dès 1644. Elles ne cesseront d'augmenter par la suite, entraînant le développement de la distillation clandestine, notamment dans les Highlands, les collines du nord de l'Ecosse, peu faciles d'accès.

La lutte entre les distillateurs clandestins et les percepteurs de taxe durera presque deux siècles, renforcée lors de l'annexion de l'Ecosse par le trône d'Angleterre.

Le whisky, qui provient par transformation phonétique du gaélique uisge beatha qui signifie eau-de-vie, ne cessera de se développer par la suite, mais surtout dans les milieux populaires. Ainsi, la bonne société londonienne des 18ème et 19ème siècles ne l'apprécie guère, lui préférant le vin de Bordeaux et le porto. Car le whisky est encore un spiritueux puissant, voire brutal, du fait de sa durée de vieillissement assez courte.

La révolution du blend

Tout change dans la première moitié du 19ème siècle, avec l'invention d'un nouveau type d'alambic, dit "continu", par Aeneas Coffey. Il permet de distiller l'alcool plus rapidement, à moindre coût et à partir de n'importe quelle céréale. Par contre, ce whisky de grain a le défaut d'être assez neutre en goût.



Mais des grossistes en spiritueux ont l'idée d'assembler le whisky de grain avec des whiskies de malts distillés traditionnellement en deux temps. Le résultat donnait des whiskies moins coûteux et d'abord plus facile qui vont connaître un grand succès. Le premier whisky blended (en anglais "mélangé") digne de ce nom est commercialisé en 1853 par Andrew Usher. Mais il faudra encore attendre les premières années du 20ème siècle pour que la production et les différentes appellations du scotch whisky soient définitivement codifiées.

De l'eau, de l'orge... et du temps



Des céréales, de l'eau pure en abondance, un système de distillation, des tonneaux : la fabrication du whisky, comme de toute eau-de-vie, est assez simple dans son principe comme dans ses ingrédients et les équipements qu'elle nécessite.

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. Par ailleurs, l'enveloppe qui entoure chaque grain constitue un filtre naturel une fois le brassage terminé. Enfin, c'est la céréale qui résiste le mieux au froid,

arrivant à pousser dans les zones les plus septentrionales où les autres ne réussissent pas à se développer, comme les Highlands par exemple.

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.

Pour être utilisable, l'orge doit être transformée en malt : une fois récoltée, l'orge est mise à germer pendant une semaine, puis va être séchée. C'est à ce stade qu'intervient la tourbe, du moins en Ecosse. Traditionnellement, le séchage (appelé touraillage) est réalisé sur des feux de tourbe, parfois complètement, parfois en partie, où elle est associée à du charbon, dans des fours surmontés de cheminées en forme de pagode, les «kilns». De nos jours, avec l'industrialisation, le maltage occupe tout un pan de l'industrie du whisky avec ses malteries industrielles qui satisfont une grande partie des besoins spécifiques de chacun (voir celle de Port Ellen qui fournit le marché d'Islay).

A noter que le séchage peut être totalement réalisé sans tourbe, c'est d'ailleurs aujourd'hui le cas le plus fréquent.

D'autres céréales sont également utilisées, comme le blé, le maïs, le seigle, voire l'avoine, pour élaborer des whiskies dits «de grain», ou encore les whiskeys américains.

La pureté de l'eau, l'origine du whisky



Il faut beaucoup d'eau pour élaborer du whisky (6 à 8 litres au moins pour un litre d'eau-de-vie sortant de l'alambic, sans compter celle utilisée pour réduire le degré), son influence réelle sur le résultat final est beaucoup plus controversée.

Certes, il vaut mieux utiliser de l'eau pure, c'est-à-dire exempte au maximum d'impuretés minérales ou organiques, mais on sait aujourd'hui parfaitement filtrer une eau polluée pour un coût minimum. Quant à la "douceur" de l'eau écossaise tant vantée, elle tient plus de la légende que d'une vraie réalité : des distilleries réputées comme Glenmorangie, Glenkinchie ou Highland Park se félicitent d'utiliser des eaux "dures", c'est-à-dire chargées en sels minéraux, essentiels à leurs yeux pour le style de leurs malts. Par ailleurs, quand on connaît l'eau jaunâtre voire marron, car fortement imprégnée de tourbe, utilisée par Bownmore ou Lagavulin, on se dit que la pureté de l'eau nécessaire pour faire un bon whisky relève beaucoup de l'imaginaire...



Comme de la bière



La phase suivante de l'élaboration du whisky est tout à fait identique à celle pratiquée par les brasseurs de bière. Concassées, c'est-à-dire moulues d'une manière grossière, les céréales maltées vont d'abord passer par l'étape du brassage. Appelée "grist", cette farine est mélangée à de l'eau chaude souvent en plusieurs étapes, dans de grandes cuves équipées

de pales agitratrices. L'opération est répétée deux, voire trois fois, avec de l'eau de plus en plus chaude (d'abord 65° environ, puis 75/80°, puis 90°), afin d'extraire le maximum de sucre des céréales. Après filtration, on obtient le «wort», un moût sucré très dense. Riche en cellulose, le résidu des céréales, appelé drêche, est souvent vendu aux agriculteurs pour l'alimentation des bovins.

De la densité en sucres du wort va dépendre le pourcentage d'alcool obtenu par distillation, et c'est pourquoi elle est soigneusement mesurée, y compris par les agents des services fiscaux, pour éviter toute fraude par la suite.

Par contre, le wort ne connaît ni le houblonnage ni l'ébullition pratiqués en brasserie.

La fermentation

Une fois refroidi, le wort est mis à fermenter avec des levures qui sont soit identiques à celles utilisées en brasserie, soit spécifiques à la distillerie. Sous l'action des levures, les sucres se transforment en alcool et en gaz carbonique. L'opération, qui prend deux à trois jours en moyenne, est réalisée dans de grandes cuves ouvertes, les



«washbacks» pouvant contenir de 10 000 à 20 000 litres. Elles étaient autrefois en mélèze d'Ecosse ou en pin d'Orégon, 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.

Cette étape est suivie avec beaucoup de précautions : 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.

A noter que la fermentation est en réalité double, puisque la première phase de transformation des sucres en alcool est suivie d'une fermentation bactérienne, augmentant l'acidité du moût et contribuant à développer les arômes.

Le liquide obtenu titre entre 8 et 10% d'alcool. Appelé «wash», il porte également le nom de «bière verte» dans les distilleries écossaises. Du point de vue du degré alcoolique comme du taux d'acidité, le wash est proche des vins utilisés pour obtenir le cognac ou l'armagnac.



Par ailleurs, comme les vins de distillation, dont les meilleurs producteurs conservent les lies fines pour en développer les qualités aromatiques, le wash possède des matières solides en suspension qui vont donner des alcools supérieurs en qualité. Car le wash n'est jamais filtré avant distillation, du moins dans l'élaboration des single malts de type écossais.

A repasse ou à colonne

Deux types de distillation, et donc d'alambics, sont utilisés pour produire du whisky (ci-dessous un alambic à colonne). La plus ancienne, dite distillation "à repasse", s'opère en deux temps. Cette méthode est utilisée pour l'élaboration de nom-



breuses autres eaux-de-vie, comme le cognac, l'armagnac, le calvados, etc... Le chauffage, autrefois à feu nu (bois, charbon, voire gaz) est de plus en plus souvent assuré par des systèmes à vapeur. Une méthode plus économique, mais qui a peut-être l'inconvénient d'empêcher une certaine caramélisation de l'eau-de-vie, génératrice d'une certaine richesse aromatique.

Dans le système à repasse, le moût est porté à ébullition dans un premier alambic en cuivre, et les vapeurs d'alcool qui s'en dégagent, étant plus légères

que la vapeur d'eau, montent jusqu'à un condenseur (ou serpentín) refroidi à l'eau, donnant un liquide alcoolisé d'environ 25 à 28°.

Cet alcool passe alors dans un deuxième alambic, généralement plus petit, où il connaît une deuxième ébullition. Le maître distillateur va alors recueillir le meilleur de l'eau-de-vie ainsi distillée, appelé cœur de chauffe, en éliminant le début et la fin (appelés têtes et queues), qui seront re-distillés par la suite.

C'est une étape importante pour le style final du whisky, en fonction des moments choisis par le distillateur pour sélectionner le cœur de chauffe.

Par ailleurs, 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 ainsi 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. Les distilleries, en tout cas en Ecosse, sont très fidèles à la forme de leurs alambics. Lorsqu'il faut les remplacer (ce qui arrive tous les 20 à 30 ans environ), ils sont remplacés par des modèles identiques. Et on raconte même dans les Highlands que certains distillateurs vont jusqu'à reproduire bosses et déformations des anciennes chaudières sur leurs nouveaux alambics, afin de s'assurer de leur parfaite similitude. L'eau-de-vie obtenue, encore incolore et qui titre environ 68° d'alcool, prend alors le chemin des chais de vieillissement.

La distillation en continu

Le deuxième type de distillation s'effectue dans un autre type d'alambic, qui se présente sous la forme d'une colonne, parfois haute de plusieurs mètres. Différentes céréales, maltées ou non, peuvent être utilisées pour obtenir un moût alcoolisé qui va être distillé en une seule fois, selon un processus qui ne s'arrête pas. D'où son nom de distillation "en continu".

Le processus est nettement plus économique, aussi bien en temps qu'en main d'oeuvre, mais donne des eaux-de-vie nettement moins riches en arômes et en concentration que le premier procédé.

Il existe toutefois des exceptions, comme les petits alambics en continu utilisés aux États-Unis, plus particulièrement pour l'élaboration du bourbon, qui donnent des résultats assez remarquables en puissance aromatique.



Le temps du fût



L'alcool incolore qui sort en mince filet de l'alambic, même s'il contient nombre d'éléments essentiels au résultat final, n'est pas encore digne de l'appellation whisky.

Il doit d'abord séjourner dans des fûts de bois de chêne pour acquérir ses qualités. En Ecosse, il s'agit généralement de tonneaux ayant contenu précédemment du bourbon. Car, aux

Etats-Unis, il est interdit de réemployer les fûts utilisés pour le vieillissement, et cela fait des décennies que les Ecossais les achètent pour le vieillissement de leurs malts. Ils peuvent également utiliser, dans une bien plus faible mesure, des fûts ayant contenu du xérès, voire du porto, du madère, du rhum ou même du vin.

Légalement, il faut au moins trois ans d'enfûtage pour que l'eau-de-vie puisse mériter la dénomination de scotch whisky, mais obtenir un grand malt prend bien plus de temps...

En règle générale, un single malt commence à être acceptable à partir de 8 à 10 ans de fût. Il va se développer et atteindre son apogée entre 15 et 20 ans, et entame son déclin au-delà de 25 ans. Mais les exceptions sont nombreuses, avec des malts de plus de 30 ans d'une grande fraîcheur aromatique, et d'autres de moins de 10 ans déjà bien achevés.

Le climat écossais, frais mais sans grands écarts de température, a son importance. On le voit avec les bourbons américains qui, soumis à des amplitudes bien plus grandes (hivers glacials, étés torrides), vieillissent jusqu'à deux fois plus vite que les malts d'Ecosse.

Atmosphère, atmosphère...

Le fût, étant poreux (mais pas trop), est en contact permanent avec l'atmosphère qui règne dans les chais de vieillissement.

Il en découle deux cas de figure :

◆ Dans une ambiance humide, le whisky perd plus d'alcool (car étant plus volatil) que d'eau. Il diminue donc davantage en force qu'en volume.

◆ Dans une atmosphère sèche, c'est l'inverse : le whisky perd de l'eau, mais nettement moins d'alcool. Son degré mettra donc plus longtemps à baisser.

A noter l'existence de différences régionales, voire locales, importantes en Ecosse, influant le style final des malts.

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.

Attention Millésime

Cette notion, découlant abusivement de celle utilisée pour le vin, est plutôt trompeuse en ce qui concerne le whisky. Car les conditions de récolte de l'orge, voire celles de l'année de distillation, n'ont aucune influence sur le résultat final. Seul compte vraiment le temps qu'a passé effectivement le malt dans le fût. Afficher une année pour un malt est une coquetterie sans grande conséquence, sauf s'il s'agit de la garantie qu'il s'agit d'une seule et unique production (ce qui n'est pas toujours le cas). L'indication du numéro du fût est bien plus précieuse pour authentifier une durée de vieillissement, apportant la garantie d'une provenance unique lorsqu'il s'agit de faire des comparaisons entre deux bouteilles.



LA FABRICATION TRADITIONNELLE DU MALT ECOSSAIS





ALAMBIC DE WASH

Récepteur
des bas vins,
queues et têtes
de distillation

Bas vins
*(Distillat provenant
de la condensation
des vapeurs de wash
en ébullition)*

QUEUES
ET TÊTES DE
DISTILLATION



ALAMBIC
DE SPIRITUEUX

Collecteur
d'alcool

EAU-DE-VIE

CUVE DE
STOCKAGE

MATURATION
JEUNE
WHISKY



LES RÉGIONS DU WHISKY - L'ÉCOSSE

LES ILES

ARRAN

- 1 Arran

JURA

- 2 Isle of Jura

MULL

- 3 Tobermory / Ledaig

ORCADES

- 4 Highland Park
- 5 Scapa

SKYE

- 6 Talisker

CAMPBELTOWN

- 7 Glengyle
- 8 Glen Scotia
- 9 Springbank

ISLAY

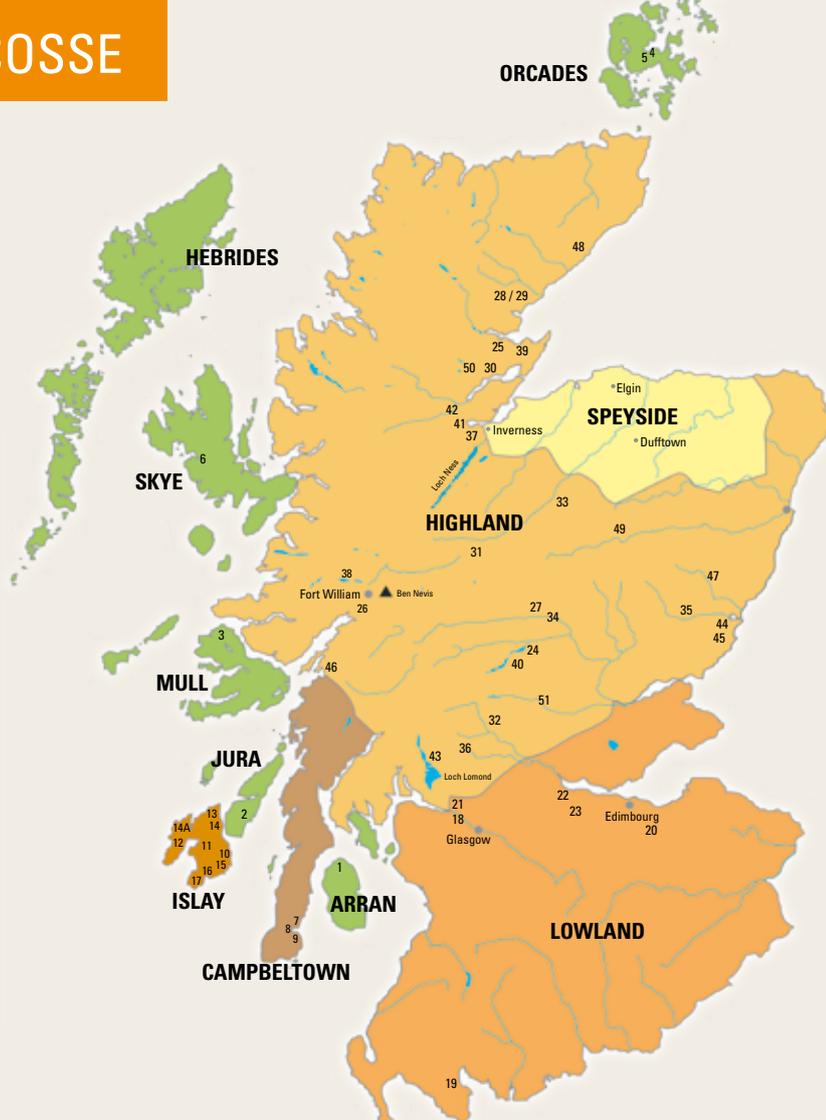
- 10 Ardbeg
- 11 Bowmore
- 12 Bruichladdich
- 13 Bunnahabhain
- 14 Caol Ila
- 14A Kilchoman
- 15 Lagavulin
- 16 Laphroaig
- 17 Port Ellen

LOWLAND

- 18 Auchentoshan
- 19 Bladnoch
- 20 Glenkinchie
- 21 Littlemill
- 22 Rosebank
- 23 St Magdalene

HIGHLAND

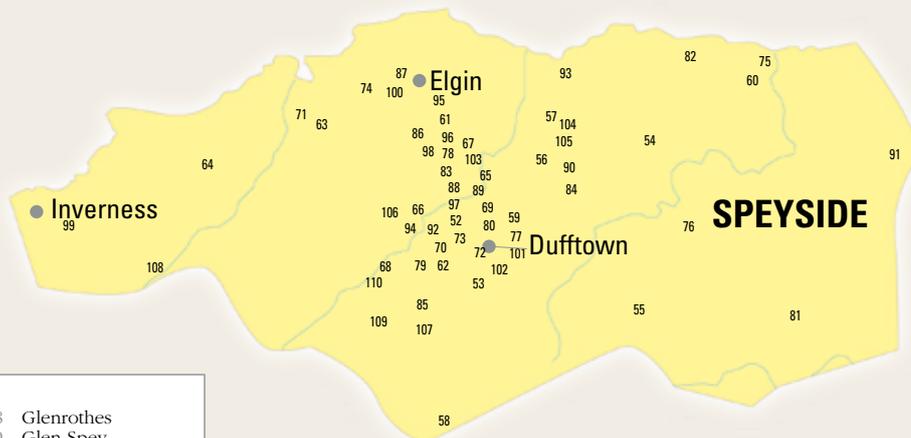
- 24 Aberfeldy
- 25 Balblair
- 26 Ben Nevis
- 27 Blair Athol
- 28 Brora
- 29 Clynelish
- 30 Dalmore
- 31 Dalwhinnie
- 32 Deanston
- 33 Drumguish
- 34 Edradour
- 35 Glencadam
- 36 Glengoyne
- 37 Glen Mhor
- 38 Glenlochie
- 39 Glenmorangie
- 40 Glenturret
- 41 Glen Albyn
- 42 Glen Ord
- 43 Loch Lomond
- 44 Lochside
- 45 North Port
- 46 Oban
- 47 Old Fettercairn
- 48 Old Pulteney
- 49 Royal Lochnagar
- 50 Teaninich
- 51 Tullibardine



SPEYSIDE

- 52 Aberlour
- 53 All-a-Bhainne
- 54 An Cnoc (Knockdhu)
- 55 Ardmore
- 56 Auchroisk
- 57 Aultmore
- 58 Balmenach
- 59 The Balvenie
- 60 Banff
- 61 Benriach
- 62 Benrinnes
- 63 Benromach
- 64 Royal Brackla
- 65 Caperdonich
- 66 Cardhu
- 67 Coleburn
- 68 Cragganmore
- 69 Craiggellachie
- 70 Dailuaine
- 71 Dallas Dhu
- 72 Dufftown
- 73 Glenallachie
- 74 Glenburgie
- 75 Glen Deveron (Macduff)
- 76 Glendronach
- 77 Glendullan
- 78 Glen Elgin
- 79 Glenfarcas
- 80 Glenfiddich
- 81 Glen Garioch
- 82 Glenglassaugh
- 83 Glen Grant
- 84 Glen Keith
- 85 The Glenlivet
- 86 Glenlossie
- 87 Glen Moray

- 88 Glenrothes
- 89 Glen Spey
- 90 Gentauchers
- 91 Glenugie
- 92 Imperial
- 93 Inchgower
- 94 Knockando
- 95 Linkwood
- 96 Longmorn
- 97 The Macallan
- 98 Mannochmore
- 99 Millburn
- 100 Milntonduff
- 101 Mortlach
- 102 Pittyvaich
- 103 Speyburn
- 104 Strathisla
- 105 Strathmill
- 106 Tamdhu
- 107 Tamnavulin
- 108 Tomatin
- 109 Tomintoul
- 110 Tormore



Etat des distilleries



En activité



En sommeil
ou intermittente



Fermée



Highlands : la diversité



La séparation “administrative” entre Highlands et Lowlands remonte à la fin du 18^{ème} siècle, constituant une sorte de légalisation avant l’heure des distillateurs clandestins des Highlands. Ils eurent alors le droit d’utiliser des alambics plus petits et des moûts moins concentrés que leurs confrères des Lowlands, mais, en contrepartie, ils n’avaient pas l’autorisation d’exporter leurs malts ! Ceci explique sans aucun doute le maintien dans les Highlands de malts ayant beaucoup plus de typicité.

De nos jours, la dénomination de malt des Highlands est sans doute la plus imprécise qui soit. Utilisée telle quelle, elle ne fait que regrouper toutes les distilleries qui “restent”, une fois qu’on a isolé le Speyside, Islay, les autres îles et Campbeltown. Dans ce vaste ensemble, des repères plus locaux sont nécessaires.

Les Highlands septentrionales

Si on excepte les îles Orcades, cette région regroupe une dizaine de distilleries les plus au nord de l’Ecosse. Elles sont toutes situées à proximité de la côte, mais sur le côté est, tout de même plus calme et moins océanique que les îles occidentales. Certains malts présentent en outre un net caractère fumé : Pulteney, Balblair, et Clynelish, surtout dans les anciennes versions.

La gloire locale est sans aucun doute Glenmorangie, le malt le plus vendu au Royaume-Uni, bien qu’il soit l’un des moins “marins” de la région.

Les Highlands centrales

Entre le Speyside au nord et les Lowlands au sud, cette région intermédiaire offre un joli potentiel pour la production de whisky : de l’eau en abondance ; des sols alluviaux propices à la culture de l’orge ; des tourbières pour le maltage et le

chauffage des alambics. La région a donc compté jusqu'à 128 distilleries dans l'histoire, mais beaucoup ont disparu, probablement en raison du caractère généralement moins typé de leurs malts. Exempts de toute influence maritime, et peu marqués par la tourbe, ils offrent certes beaucoup de rondeur et de qualités aromatiques, mais ils restent souvent moins moelleux et séduisants que leurs cousins du Speyside. Glenturret, Edradour, Dalwhinnie et Blair Atholl sont les plus répandus, sans oublier les distilleries de l'ouest, comme Ben Nevis et Oban !

Les Highlands Orientales

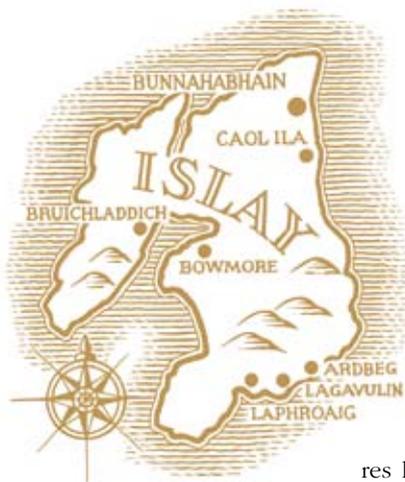
A l'image des très nombreux châteaux et demeures fortifiées de la région (la plus forte densité d'Ecosse), mais dont beaucoup sont aujourd'hui délaissés, voire inhabités, les Highlands orientales font un peu figure de zone sinistrée, alors qu'on y a compté plus de 70 distilleries dans le passé. Ainsi, Aberdeen, la capitale régionale où est née la maison Chivas, en a abrité plus d'une douzaine qui ont toutes disparu. Difficile de parler d'un style bien spécifique pour celles qui ont subsisté. Leur production intéresse surtout les blenders, et leurs malts sont peu disponibles. Une des seules à avoir tiré son épingle du jeu est Royal Lochnagar : comme son nom l'indique, elle a bénéficié de la faveur de la reine Victoria, en raison de sa proximité de la résidence de Balmoral.



Deanston

Relativement récente, cette distillerie des Highlands ouverte en 1965 doit sa création à la qualité de l'eau de la rivière Teith ... et à la présence des grands ateliers d'une ancienne filature de coton qui venait de fermer ses portes. Située à Doune, non loin de la ligne séparant les Highlands des Lowlands, elle a connu une période d'interruption au milieu des années 80. La production y a repris il y a une quinzaine d'années et des premières versions vraiment originales commencent à faire leur apparition. A suivre ...

Islay : l'île aux trésors



La plus occidentale des îles d'Écosse (si on excepte les Hébrides) n'est guère attrayante, avec ses collines caillouteuses ne dépassant pas les 500 m et ses plaines tourbeuses battues par le vent. Islay n'en constitue pas moins un véritable paradis pour les amateurs de whisky, car elle recèle les malts les plus typés d'Écosse.

Islay possède des atouts expliquant la vitalité de la production de whisky. En effet, les terres les plus fertiles lui ont longtemps permis de produire l'orge nécessaire à ses

besoins ; l'eau est abondante grâce à une forte pluviosité ; et les tourbières, qui fournissaient le combustible, représentent aujourd'hui encore le quart de la superficie de l'île.

Dans le passé, les seigneurs locaux dominaient toute la région occidentale de l'Écosse, tenant tête longtemps aux rois d'Édimbourg. Comme ailleurs en Écosse, les premiers distillateurs étaient des fermiers. Mais ici, la distillation illicite a duré bien plus longtemps qu'ailleurs : la régie des alcools ne mit pas les pieds dans l'île avant 1797, et la contrebande restera endémique jusqu'en 1850 au moins.

Entre tourbe et mer

La découverte des malts d'Islay grâce à Laphroaig ou Lagavulin a pu un moment faire croire que la tourbe était le grand point commun des malts d'Islay. La réalité est plus complexe, puisque certains malts de l'île sont très peu tourbés. L'autre caractéristique réside en fait dans l'influence océanique qui baigne tous les chais de l'île, et apporte des notes iodées, voire salées, qu'on ne trouve guère ailleurs en Écosse.

Huit distilleries existent aujourd'hui à Islay, tandis que l'ancienne Port Ellen est fermée depuis 1983, et ses malts sont de plus en plus rares. Juste à côté, une malterie moderne a été construite pour approvisionner les autres distilleries en orges maltés correspondant à leurs critères spécifiques. Il y a en outre un projet de construction d'une nouvelle distillerie à Port-Charlotte.

Aujourd'hui, toutes les distilleries d'Islay élaborent au moins un malt tourbé :

◆ Ardbeg, qui a redémarré sa production après une période de sommeil, élabore des malts tourbés particulièrement appréciés pour leur élégance.

◆ Bowmore, située dans la petite ville du même nom, est la plus ancienne distillerie officielle d'Islay, voire d'Ecosse. Continuant à malter une partie de ses orges, elle se distingue aussi par des chais situés sous la mer.

◆ Bruichladdich a redémarré après une longue période de sommeil. A partir de stocks importants, elle propose des assemblages très originaux signés Jim Mc Ewan, et produit avec Octomore le malt le plus tourbé au monde.

◆ Bunnahabhain (qui se prononce "bu-na-ha-ven"), la distillerie la plus septentrionale, se caractérise par ses accents particulièrement moelleux, surtout maltés. Mais elle élabore aussi un malt puissamment tourbé, Toiteach.

◆ Caol Ila, dont la distillerie moderne est la plus imposante de l'île, offre certes des notes tourbées, mais surtout fumées, avec par ailleurs une grande complexité avec des arômes floraux et épicés. Ses alambics sont les plus grands d'Islay.

◆ Kilchoman, la plus récente et la plus petite de l'île, est installée dans une ferme. Possédant sa propre aire de maltage, elle a commencé à distiller en 2005.

◆ Lagavulin, qui combine la tourbe de l'orge malté et celle provenant d'une eau également très tourbée et quasiment jaunâtre lors de son arrivée à la distillerie, est par ailleurs sensible aux influences maritimes.

◆ Laphroaig, fondée en 1820, a fait découvrir la tourbe au reste du monde, avec une âcreté tout à fait spécifique, mais aussi des notes salées très nettes. Elle continue à malter sur place une partie de son orge.



Bunnahabhain

Bunnahabhain tranche avec les autres distilleries d'Islay car ici pas de tourbe ni de fumée. L'eau en provenance de la source Margadale est canalisée en sous-sol jusqu'à son arrivée à la distillerie évitant ainsi les zones tourbées environnantes. La production est vieillie sur place dans sept chais différents ce qui en fait une exception de nos jours.



Speyside : le cœur du malt



C'est au cœur des Highlands que bat aussi celui du whisky, car cette région regroupe une cinquantaine de distilleries de malt, soit une bonne moitié de celles de toute l'Ecosse.

La rivière Spey qui lui a donné son nom la traverse du sud au nord, dans une zone de plateaux désertiques creusés par les rivières, où s' est rassemblé l'essentiel des activités humaines.

D'autres rivières traversent la région, constituant autant de sous-régions pour les malts : la Livet, l'Avon, la Fiddich, la Lossie, la Deveron, la Findhorn. Car les distilleries, en raison de leurs besoins importants en eau, ne sont jamais très loin des cours d'eau ou d'une source spécifique.

Cette géographie difficile est probablement à l'origine du développement des distilleries dans le Speyside. Car les premiers producteurs de whisky, avant la législation de 1823, travaillaient pour la plupart en fraude aux yeux de la loi anglaise, et leur clandestinité y était mieux préservée.

Lorsque la distillation fut réglementée et que le whisky commença à être apprécié hors d'Ecosse, les eaux-de-vie du Speyside furent particulièrement prisées, ce qui entraîna la création de nouvelles distilleries dans les mêmes secteurs.

Ainsi, une bourgade comme Rothes compte 5 distilleries (Glen Spey, Glen Rothes, Glen Grant, Caperdonich et Speyburn) et Dufftown et son entourage immédiat sept (Glenfiddich, Balvenie, Glendullan, Convalmore, Dufftown, Mortlach et Pittvaich).

The Glenlivet, au bord de la rivière du même nom, a acquis une telle réputation (au point que le roi George IV en réclame lors de sa première visite en Ecosse) que pas moins de 26 distilleries de la région ont obtenu le droit d'accoler le terme "Glenlivet" à leur nom, alors qu'elles ne sont pas même situées à proximité immédiate de la Livet !

Élégance et rondeur du style

La pureté de l'eau, provenant des Grampians, et son caractère souvent peu tourbé, voire pas du tout ; le climat tempéré, jamais très froid ni trop chaud, et d'une bonne humidité sans excès : ces caractéristiques communes aux différentes vallées du Speyside se retrouvent dans ses malts. Ils ont en effet en commun beaucoup de rondeur et d'élégance, à l'image du Glenlivet.

La puissance est également souvent au rendez-vous, mais rarement les excès d'un arôme par rapport à un autre. A l'image de la vie calme et retirée des habitants, les malts ne sont pas particulièrement virulents, et prennent leur temps pour développer leurs qualités.

Ils présentent aussi une belle structure, ce que les Anglais définissent admirablement sous le terme de "firm-bodied" : une constitution solide. Car le savoir-faire accumulé au fil des ans et concentré sur un petit territoire a donné des maîtres distillateurs hors pair.

Enfin, le Speyside réunit également plusieurs distilleries devenues maîtres dans l'utilisation des fûts de xérès, avec en chef de file Macallan, dont l'essentiel de la production est vieillie de cette manière.

Certes, il y a bien des variations selon les malts du Speyside, comme par exemple entre le puissant Glenfarclas aux arômes complexes et le léger et délicat Linkwood. Mais leur trait commun réside dans leur classicisme à tous, constituant une référence incontournable pour les autres malts écossais, voire du reste du monde.



Glen Moray

Au coeur des Highlands, cette région qui doit son nom à la rivière Spey qui la traverse abrite le plus grand nombre de distilleries d'Ecosse. Une concentration due non seulement à la qualité des eaux qu'on y trouve, mais aussi à l'éloignement des principales villes, permettant autrefois aux distillateurs clandestins d'opérer en toute quiétude. Le Speyside, c'est un style tout à fait spécifique, reposant avant tout sur la rondeur et le moelleux des malts, qui ne sont jamais tourbés.

Les îles : le splendide isolement



A l'ouest et au nord de l'Ecosse "continentale", les côtes découpées se terminent par un chapelet d'îles assez inhospitalières, mais qui abritent tout de même quelques distilleries.

L'appellation Island n'est plus reconnue officiellement par la Scotch Whisky Association, qui est maintenant confondue avec Highland. Mais l'éloignement et la difficulté de commercer avec le reste de l'Ecosse expliquent le maintien de traditions spécifiques.

Les Orcades

Appelées "Orkney Islands" en anglais, elles sont situées au nord de l'Ecosse et n'ont été rattachées au royaume écossais qu'à la fin du 15^{ème} siècle. Cet archipel de 65 îles (dont 30 inhabitées) a compté jusqu'à neuf distilleries, mais il n'en reste plus que deux.

Highland Park est la plus renommée. Créée à la fin du 18^{ème} siècle, elle a été largement remaniée un siècle plus tard. Ses malts sont fortement marqués par la tourbe, d'autant que la distillerie possède ses propres tourbières, et réalise sur place le maltage d'une partie de ses matières premières, avec de l'eau elle-même très tourbée. Mais la bruyère, ajoutée à la tourbe, apporte ses effluves très reconnaissables.

Le drakkar qui orne l'étiquette des malts de Scapa souligne l'origine maritime du site, d'autant plus que la flotte allemande, avec le cuirassé géant Hindenburg, s'y saborda à la fin de la première guerre mondiale. La distillerie remonte à 1895, mais, suite à un incendie, elle a été reconstruite à la fin des années 50 dans le but de produire surtout pour les blenders.

Skye

Cette grande île découpée à l'ouest de l'Ecosse a abrité jusqu'à sept distilleries, mais il n'en reste plus qu'une, Talisker. Son histoire, depuis sa fondation en 1830, est d'ailleurs jalonnée de multiples faillites, ses propriétaires n'arrivant pas à rendre profitable une activité obérée par les coûts de transport des matières premières comme de l'eau-de-vie terminée. Ce n'est que depuis son rattachement en 1925 à DCL que Talisker connaît une existence plus sereine, et produit un malt particulièrement prisé. Sa puissance, sa belle structure et sa richesse aromatique, dominée par les épices, l'expliquent largement.

Mull

Un peu plus au sud que la précédente, l'île de Mull est plus touristique, car facilement accessible depuis Oban. La seule distillerie de l'île est située tout au nord, mais a connu de longues périodes de fermeture depuis sa fondation en 1795. En outre, pour compliquer les choses, elle s'est appelée Tobermory, puis Ledaig, avant de reprendre son premier nom. Son propriétaire actuel n'a repris la production qu'en 1993, avec des malts existant sous deux versions : Tobermory non tourbé et Ledaig tourbé.

Jura

Dominée par deux collines jumelles, les "Paps", l'île est peuplée par bien plus de cerfs que d'êtres humains. C'est ici que George Orwell a écrit l'essentiel de son roman "1984". Jura n'a jamais abrité qu'une seule distillerie, dont le malt s'est caractérisé longtemps par son style sec, assez léger et influencé surtout par le fût de bourbon. Ce n'est plus seulement le cas aujourd'hui, et elle commercialise aujourd'hui également des malts fortement tourbés, d'une grande richesse aromatique, renouant ainsi avec une tradition très ancienne sur l'île.

Arran

Bien abritée entre la presqu'île de Campbeltown et la région de Glasgow, l'île fait figure de petit paradis, avec ses lauriers-roses éclatants en saison. Elle a longtemps abrité plusieurs distilleries, dont les malts étaient aussi appréciés que ceux de Glenlivet. Toutes ont fini par fermer.

Toutefois, une distillerie a été créée en 1993 à Lochranza, au nord d'Arran, avec des malts qui commencent à arriver à maturité.



Tobermory / Ledaig

La grande île de Mull n'abrite qu'une distillerie, au nord, dans le petit port de Tobermory. Ses premières traces remontent à 1795, lors de sa création par un négociant, John Sinclair. Son existence fut ensuite assez sporadique, avec notamment près de 40 ans de fermeture à partir des années 30. En outre, elle porta un temps le nom de Ledaig dans les années 70. Depuis sa reprise par Burn Stewart, la production est redevenue régulière, avec deux déclinaisons : Tobermory et Ledaig, qui se distingue par son caractère nettement tourbé, mais plus végétal que fumé.

Lowlands : les rescapés



Parce qu'elles n'appartiennent pas au territoire "sacré" des Highlands, les distilleries de malt du sud de l'Ecosse ont longtemps souffert d'un certain discrédit. Non seulement le Wash Act de 1784 leur a donné un régime spécifique, qui allait permettre par la suite le développement des grosses unités de production de grain, au détriment des alambics de single malt. Mais surtout, leurs malts sont généralement qualifiés de légers, simplement herbacés, et accusés de manquer de caractère.

Peut-être en raison de ce discrédit, peu de distilleries ont survécu aujourd'hui, alors qu'on en comptait plusieurs dizaines au 19^{ème} siècle, et encore une dizaine vers 1980. Aujourd'hui, trois seulement sont en activité (Auchentoshan, Bladnoch, Glenkinchie), alors que Inverleven, Littlemill et Rosebank sont en sommeil, et St Magdalene a été détruite. Mais on trouve encore les malts de ces dernières sur le marché, même s'ils sont de plus en plus rares.

Dans cette riche région agricole, les céréales n'ont jamais manqué pour l'élaboration du whisky, non seulement l'orge, mais aussi le blé et l'avoine.

Ce qui explique sans doute le développement des distilleries, non seulement de malts, mais surtout de grains à partir de l'invention de l'alambic à distillation continue dans la première moitié du 19^{ème} siècle. Aujourd'hui, ce sont de grands sites industriels répartis entre Glasgow et Édimbourg, qui produisent les whiskies de grain nécessaires pour élaborer les blends.

A redécouvrir

Si les malts des Lowlands sont généralement assez secs et à dominante herbacée, leur réputation de “légèreté” apparaît de plus en plus comme un contresens. Il suffit pour s’en rendre compte de les déguster en bruts de fût, c’est-à-dire non réduits. Ils révèlent alors une grande puissance aromatique, qui ne se limite pas aux seules notes végétales. Mais, comme ils ne font appel ni à la tourbe, ni au xérès, leur profil est bien différent des malts des Highlands.

Par contre, on y trouvera des notes intéressantes et surtout très originales, qui témoignent du savoir-faire de leurs distillateurs. En fait, ces malts sont surtout victimes de la réduction (ajout d’eau), à l’instar par exemple de Jura, qui dilue fortement leur richesse aromatique.

On ne pourra donc que conseiller aux amateurs de s’intéresser aux Lowlands dans les versions non réduites, car ils leur apporteront un étonnant élargissement de la palette aromatique traditionnelle des malts.



Bladnoch

Fondée en 1814 tout au sud de l’Ecosse, dans les Lowlands, cette ferme-distillerie possédant beaucoup de charme a été de nombreuses fois fermée puis rouverte tout au long de son histoire. La dernière fermeture, en 1993, a failli lui être fatale, alors qu’elle avait été aménagée en centre de visite. Un Irlandais à la recherche d’une maison de campagne en est tombé amoureux et a décidé de relancer la production depuis 1999.

Campbeltown : l'héritage de l'histoire



Campbeltown est une région à part. Cette petite ville située à l'extrémité du Mull of Kintyre, faisant face à l'île d'Islay d'un côté et à l'île d'Arran de l'autre, s'est distinguée dans le passé par le grand nombre de distilleries qui se trouvaient sur son territoire. En effet, à son âge d'or à la fin du 19^{ème} siècle, elle en comptait au moins une vingtaine rien que dans la ville, sans compter une dizaine d'autres dans les environs.

La Prohibition américaine leur porta un coup fatal, car pour fournir les trafiquants, les distilleries élaborèrent des malts de mauvaise qualité, utilisant même des tonneaux ayant contenu des harengs, d'où le surnom de "poisson puant" donné à l'époque au whisky de Campbeltown.

La complexité des malts du Kintyre vaut mieux que cette mauvaise réputation, et a toujours constitué une typicité à part entière, combinant d'une façon originale la tourbe, l'iode et le xérès.

De nos jours, il existe 3 distilleries dans la région. La mythique distillerie de Glen Scotia (dont on dit qu'elle est hantée par le fantôme d'un de ses propriétaires qui s'est suicidé en se noyant dans le loch à l'époque du grand krach boursier des années 30) ne produit qu'à intermittence. Son whisky est en fait élevé dans les chais et par les maîtres de chai de sa concurrente locale, la non moins mythique Springbank. Enfin, l'ancienne Glengyle a été remise en service par la famille Mitchell, et élabore le malt Kilkerran depuis 2004.

Le talent des Mitchell

La famille Mitchell, propriétaire de Springbank reste la seule active dans le domaine du whisky à Campbeltown, et non contente d'assurer la production intermittente de sa concurrente Glen Scotia (appartenant à Loch Lomond Ltd), elle vient de rouvrir Glengyle en 2004.

Sortent également de ses alambics deux autres malts très différents : Longrow, beaucoup plus tourbé, est distillé deux fois et le récent Hazelburn, est lui distillé trois fois comme

dans les Lowlands voisines, mais sans aucune utilisation de malts tourbés.

Les Mitchell sont également propriétaires de la société Cadenhead's, qui élève dans ses chais et commercialise des malts peu ou non réduits, mais aussi des rhums de grande qualité. Non filtrés et embouteillés à leur plénitude, ses bruts de fûts constituent une référence incontournable dans l'univers des single malts.



Springbank

Springbank, qui appartient à la famille Mitchell depuis sa création en 1828, maintient l'originalité du style somptueux et complexe des malts de Campbeltown, dont l'aptitude au vieillissement est particulièrement remarquable. Tout est fait ici sur place, du maltage de l'orge jusqu'à l'embouteillage, dans le respect des plus anciennes traditions. Autre originalité, sans équivalent en Ecosse : si l'eau-de-vie est d'abord distillée deux fois comme ailleurs, les têtes et les queues sont ensuite redistillées à part, puis ajoutées à la première eau-de-vie.

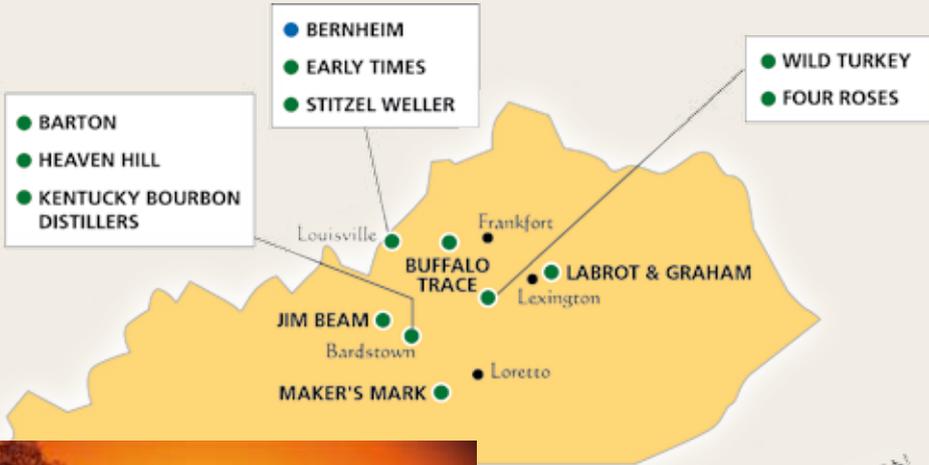
LES AUTRES RÉGIONS DU WHISKY

On fait du « whisky » dans de nombreuses régions du monde (jusqu'en Inde), nous avons choisi de ne présenter dans ces quelques pages que celles dont la production est de nos jours la plus réputée...

Aux USA, il existe par exemple de nombreuses distilleries en dehors du Kentucky (Etat où se trouve le comté de Bourbon) ...



KENTUCKY



L'Irlande : au pays des distillateurs



Aussi proches soient-ils par la géographie ou la langue, et réclamant l'un comme l'autre la paternité de l'invention du whisky, l'Irlande et l'Ecosse pratiquent des voies pourtant bien différentes pour élaborer une eau-de-vie à base de céréales.

En Irlande, il n'est pas fait usage de la tourbe lors du maltage, alors qu'elle est pourtant abondante dans l'île. Les alambics sont nettement plus grands qu'en Ecosse. Enfin, la triple distillation est généralisée, alors qu'elle est exceptionnelle chez les Ecossais.

Mais ces éléments ne rendent pas compte en fait du point fondamental qui différencie les distillateurs irlandais. Leur approche n'est tout simplement pas la même. La différenciation entre blends et single malts n'a guère de sens pour eux, de même que les longs vieillissements, voire les bruts de fût...

Ici, tout repose sur la distillation. La matière première peut être de l'orge non maltée, du malt, voire dans le passé de l'avoine ou du seigle. Pour en tirer la quintessence, le distillateur utilise les deux techniques existantes, l'alambic et la distillation en continu. L'eau-de-vie subit une triple distillation, qui peut combiner les deux techniques, ou n'en utiliser qu'une seule.

Le résultat est là : dans la seule distillerie de Middleton, on élabore avec les mêmes alambics des whiskeys aussi différents que Jameson, Paddy, John Power ou Tullamore Dew. Plus important encore, il s'agit pour bon nombre d'entre eux de marques anciennes, bien typées. Or, elles ont pour la plupart été élaborées au cours des siècles dans deux distilleries différentes, sinon dans trois ou quatre... Une alchimie impensable en Ecosse.

Grandeur et décadence

Si le whiskey irlandais a connu son âge d'or à la fin du 19^{ème} siècle et au début du 20^{ème} siècle, au point de supplanter le scotch sur de nombreux marchés, la crise agricole puis la Prohibition américaine vont lui porter un coup fatal.

Après la Seconde Guerre Mondiale, il ne reste plus qu'une poignée de distilleries. Pour réagir, quatre survivants, Jameson, Power, Cork et Tullamore décident de s'unir en 1966 et fondent le groupe Irish Distillers. Ils concentrent leurs moyens dans une seule distillerie moderne, à Middleton au sud de l'Irlande. En 1972, ils sont rejoints par Old Bushmills, située en Ulster. Après une tentative d'OPA britannique, le groupe passe sous contrôle du français Pernod-Ricard, bien préférable pour la fierté irlandaise.

Par ailleurs, en 1987, renaissait à Cooley une ancienne distillerie, rachetée par une société indépendante. Tout en rénovant sa distillerie, cette nouvelle société a remis sur le marché à partir de 1992 plusieurs marques, autrefois prestigieuses, comme Tyrconnell, Kilbeggan et Locke's. Elle utilise des techniques assez différentes de celles mises en œuvre par Irish Distillers, comme la double distillation et le blending, contribuant ainsi à élargir l'éventail aromatique des whiskeys irlandais.



Cooley

Créée à la fin des années 80 par John Teeling, la distillerie Cooley a mis fin au monopole d'Irish Distillers en élaborant des whiskeys de malt et de grain, ainsi que des blends. Avec son single malt Connemara, qui est également le seul en Irlande à être embouteillé aussi en version "cask strength", elle a réintroduit un malt tourbé comme il en existait autrefois, car l'Irlande est riche en tourbières. Cooley utilise pour ses vieillissements les chais de la distillerie en sommeil Locke's à Kilbeggan (notre photo).

Bourbon : made in USA



En Amérique du Nord, la production d'eau-de-vie de céréales a débuté dès l'arrivée des premiers colons européens, au 17ème et 18ème siècles. Les Anglais, les Écossais et les Irlandais ont eu en effet très vite à cœur de retrouver un alcool qu'ils connaissaient bien.

Assez rapidement pourtant, les eaux-de-vie américaines et canadiennes vont se détourner des modèles originaux ; de nos jours, elles constituent une famille à part entière, avec des méthodes et des classifications qui n'ont plus rien à voir avec celles en vigueur en Europe.

Longtemps, les whiskeys et bourbons américains n'ont été connus en Europe que sous les marques les plus courantes, caractérisées surtout par leur puissance et leur rugosité. Ces dernières années, arrivent des produits d'un plus haut niveau qualitatif qui méritent d'être découverts par les amateurs.

Autres céréales, autres techniques

Première différence avec l'Europe, 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 Etats-Unis.

Deuxième différence, la distillation : elle est toujours réalisée dans



un “patent still”, alambic à distillation continue, et non dans un pot still. Toutefois, 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% à la fin de l’opération.

Enfin, les fûts sont également différents, car ils doivent être obligatoirement en bois neuf (du chêne le plus souvent), et sont flambés à l’intérieur avant d’être utilisés. 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.

Ajoutons que certaines techniques sont propres aux distillateurs d’Amérique du Nord, comme le filtrage de l’eau-de-vie sur charbon de bois pratiqué dans le Tennessee (Jack Daniel’s).

Constituant l’aristocratie des whiskeys américains, les bourbons proviennent essentiellement de l’Etat du Kentucky, même si la loi permet théoriquement leur élaboration dans tous les Etats-Unis. Ils doivent être élaborés avec au moins 51% de maïs, et jusqu’à 80%, le reste étant constitué d’orge maltée, de seigle ou de blé (qui donne plus de douceur). Le bourbon doit vieillir au moins deux ans en fûts neufs, qui ne peuvent servir qu’une fois, mais le plus souvent, un bourbon a entre 4 et 6 ans de fût, et jusqu’à 8 pour les meilleurs.



Woodford Reserve

Woodford Reserve, anciennement Labrot & Graham est la plus ancienne, la plus petite et... la plus artisanale des neuf distilleries de bourbon existant aujourd’hui dans le Kentucky. Située à... Versailles (!), dans la région de Blue Grass, également réputée pour ses chevaux de course, la distillerie remonte au moins à 1812, et ses chais de vieillissement, construits en pierre (ce qui est unique dans le Kentucky) ont plus d’un siècle. Exception notable dans tout le Kentucky, ici se pratique la triple distillation dans trois alambics différents en cuivre et d’une contenance de 9 500 litres. La distillerie élabore un formidable bourbon (qui porte son nom) en pratiquant une sélection rigoureuse de ses meilleurs fûts. Depuis son lancement en 2000, Woodford Reserve n’a cessé de récolter louanges et médailles pour son admirable douceur et sa grande complexité.

La France



Après des tentatives avortées dans les années 80, la France s'est mise plus récemment à élaborer 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. Souvent, ces brasseurs ne cherchent pas à reproduire les modèles écossais ou irlandais, mais veulent créer des whiskies originaux, notamment par l'emploi de fûts de vins régionaux pour le vieillissement de leurs eaux-de-vie.

Bretagne

Sans doute par affinités avec la culture celte, c'est la première région à avoir élaborée du whisky. Installée à Lannion, la distillerie Warengem existe depuis le début du vingtième 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. Bien que réduite (50 000 bouteilles par an) sa production est assez diversifiée, avec des malts tourbés et non tourbés élaborés dans de petits alambics avec une longue distillation.

A Plomelin, la famille Le Lay distille du cidre depuis 1921. Guy (4ème génération) a l'idée à la fin des années 80 d'utiliser une céréale très appréciée en Bretagne, le blé noir, ou sarrasin. En 2002, sa Distillerie des Menhirs 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°), plus aromatique encore, produit en très petite quantité.

Grand Est

En Champagne, Thierry Guillon, qui travaillait dans le vin, a créé sa distillerie en 1997, dans une région qui est certes célèbre pour ses vins effervescents, mais qui est aussi une grosse productrice d'orge de brasserie. Il commercialise aujourd'hui une gamme assez large de malts, dont certains légèrement tourbés, et de blends.

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

En Alsace, dans le village d'Uberach, la distillerie Bertrand 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 vieillis en fûts de banyuls.

Également alsacienne, la distillerie Meyer 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.

En Lorraine, la distillerie Gralle-Dupic, dont les origines remontent au 19^{ème} 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.

Enfin, la brasserie Rouget de Lisle, dans le Jura, s'apprête à commercialiser en 2010 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

Pietra, plus belle réussite des nouvelles brasseries artisanales françaises avec 43 000 hl commercialisés en 2009, s'est associé avec la distillerie Mavela (la seule de l'île) pour créer 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.

Et aussi...

En Normandie, la ferme brasserie de la Chapelle Saint Ouen fait distiller sa bière par un bouilleur de cru pour élaborer chaque année le Thor Boyo, un single malt qui vieillit trois ans dans des fûts de vin de Bordeaux, ce qui lui donne une belle douceur.

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

Japon : comme en Ecosse



Les distillateurs japonais sont avant tout infiniment respectueux du modèle écossais original. Ils n'ont eu de cesse de le reproduire dans ses moindres détails, depuis le maltage jusqu'au vieillissement, choisissant notamment

des régions de production au climat rappelant les Highlands. Les malts japonais se rapprochent principalement des Speyside dans ce qu'ils peuvent offrir de rondeur et d'élégance. La tourbe, bien que présente, est toujours discrète, mais pas question de notes iodées ou salées. Leur force et leur puissance ne sont jamais égales à celles des malts les plus spécifiques d'Ecosse, mais on appréciera avec intérêt leur raffinement d'une grande élégance, avec des arômes parfaitement fondus.

Initiée par Suntory et par Nikka, l'industrie du whisky au Japon s'est développée après la seconde guerre mondiale. Si les japonais sont par la suite allés jusqu'à racheter 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.

Dominant le marché japonais, Suntory commercialise plusieurs malts provenant des distilleries de Yamazaki et de Hakushu depuis les années 70, notamment des 10 ans d'âge à 40%, des 12 ans à 43% et un 18 ans. Ils sont toutefois annoncés comme étant des pure 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 et Miyagikyo. Il existe même un single cask 10 ans, et plusieurs bruts de fût.

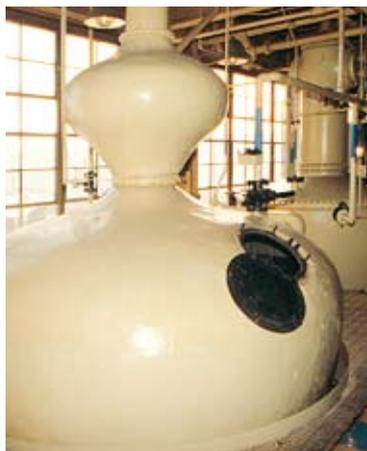
Le 3ème producteur, Kirin (distillerie Gotemba), qui est aussi un grand brasseur, a débuté la distillation dans les années 70, en s'associant à Seagram. Il commercialise notamment un pure malt et un single barrel de 20 ans d'âge.

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 constituée 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'Ecosse.

Le Canada

Le troisième producteur mondial de whisky est celui où l'élaboration du whisky est la plus industrialisée, et la plus concentrée entre deux producteurs pour l'essentiel. Le seigle est souvent considéré comme la céréale représentative mais le maïs et l'orge, maltés ou non, sont également utilisés, et distillés presque exclusivement en alambics à colonne. Par ailleurs, les assemblages sont complexes, faisant 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... Les vieillissements, qui sont



opérés, soit avant les assemblages, soit après, sont en général de huit ans, et ne dépassent jamais 12 ans.

Déjà très industrialisé à la fin du 19ème siècle, le whisky canadien s'est encore renforcé avec la Prohibition américaine. Si elle a entraîné la faillite des producteurs américains, son abolition a confirmé l'émergence

des marques canadiennes, qui n'avaient pas cessé de produire de toutes façons... y compris pour la contrebande. Aujourd'hui encore, les Américains consomment bien plus de whiskies canadiens que leurs propres bourbons et whiskeys.

Sec et léger le plus souvent, le whisky canadien est généralement bien fait, mais manquant parfois d'originalité et de puissance. Il se prête particulièrement facilement 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 les années à venir.

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. A bien des égards, elle diffère de ces consoeurs écossaises ou écossaises, car elle ne pratique pas le 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 également des malts ayant connu une finition dans des fûts de madère et de xérès, ou encore une version tourbée.



Comme pour un vin ou une bière, la dégustation d'un whisky met en jeu nos principaux sens, à savoir la vue, l'odorat et le goût.

C'est une opération éminemment subjective, car elle repose d'abord sur les sens du dégustateur, sa personnalité, son histoire, son expérience...

De ce fait, les dégustateurs débutants ne doivent jamais se laisser impressionner par les commentaires d'autres participants plus chevronnés. On entend parfois des remarques comme : "je ne suis pas doué, je ne sais pas quoi dire, je ne connais pas les mots corrects...". Cette humilité pourrait être louable, elle est en fait à proscrire.

Il n'existe pas de "don" pour la dégustation, dont certains seraient pourvus dès leur naissance, et d'autres privés pour toujours. Tout au contraire, il s'agit d'un apprentissage et d'un perfectionnement qui devraient être permanents, et non limités aux seules séances organisées.

Conseils pratiques

Tout d'abord, il vaut mieux être à jeun, soit en fin de matinée, soit en fin d'après-midi, lorsque l'organisme commence à être en appétit. A ce stade, les sens sont plus aiguisés, et plus attentifs qu'après un repas.

Ensuite, faire attention à son humeur. Si le dégustateur est irrité ou fatigué (physiquement ou intellectuellement) après une journée de travail ou un voyage éprouvant, il est moins disponible pour percevoir les informations spécifiques que lui apportera un whisky. Etre détendu, relaxé constitue toujours une condition appréciable.

Bien évidemment, avoir un rhume ou une bronchite, ou encore une maladie digestive ou respiratoire, sont des facteurs contre-indiqués, car interdisant ou faussant une grande partie des sens à mettre en oeuvre.

Enfin, pour pouvoir se concentrer, la pièce où se déroule la dégustation doit être bien éclairée, à température tempérée, correctement aérée, et la plus calme possible.

Le verre doit bien sûr être propre et net, sans poussière ni traces de doigt. En cas de doute, ne pas hésiter à le rincer avec un peu d'eau fraîche. L'eau est appelée à jouer un rôle

important, notamment pour atténuer si nécessaire la puissance de l'alcool, et pour se rincer la bouche entre deux malts différents. Et il est préférable de limiter la dégustation à quatre ou cinq échantillons, afin de ne pas saturer le nez et la bouche.

I – L'oeil

Une fois le whisky versé dans un verre, l'examen débute par son observation visuelle. Il faut prendre compte les caractéristiques suivantes :

◆ **Limpidité** : elle peut varier en fonction de minuscules impuretés, souvent invisibles à l'oeil nu, qu'il contient après son passage en fût. Un whisky un peu terne, voire trouble, n'est généralement pas filtré... ce qui est plutôt une qualité.

◆ **Puissance** : en faisant tourner le whisky dans le verre, on observe des traînées, appelées jambes, qui se déposent sur la

paroi interne. Plus elles sont longues, et plus le degré d'alcool est élevé. Et plus elles mettent du temps à descendre, et plus l'eau-de-vie contient une proportion importante de glycérol. Ces deux informations combinées renseignent sur la puissance du whisky et son corps..



◆ Couleur : du jaune le plus pâle au brun le plus foncé, voire presque noir, la palette de couleurs que peut offrir un malt est des plus variée, avec des nuances très fines et complexes entre le jaune, le doré, l'ocre et l'ambré.

La couleur du malt résulte de son vieillissement en fûts.

A la sortie de l'alambic, le malt est totalement incolore, et c'est au fur et à mesure de son vieillissement qu'il se pare de sa robe. On pourrait donc en déduire que plus un malt est foncé, et plus il est âgé... et ce serait commettre une erreur, car si le fût a déjà servi plusieurs fois, il n'apportera guère de coloration même après de longues années de vieillissement.

II – Le Nez

La deuxième étape de la dégustation consiste à découvrir et à apprécier les arômes que contient un whisky. Elle est essentielle, voire, pour certains, la plus importante, supérieure même à l'absorption proprement dite. On commence par sentir rapidement le whisky. Ce premier examen permet de mesurer la puissance alcoolique, qui ira du simple picotement à une sensation de forte chaleur, voire de brûlure. On peut aussi déterminer la caractéristique majeure de l'échantillon : le tourbé, le malté, le floral, etc...

Ensuite, il faut remuer le verre de manière à imprimer un mouvement de rotation au liquide. Cela permet d'aérer le malt, afin qu'il développe davantage les arômes qu'il peut exprimer.



Par cette opération, on va confirmer la première impression ressentie (la dominante), mais surtout la préciser, en recherchant des arômes complémentaires, qui mettent plus de temps à se manifester.

Considérée comme obligatoire par tout dégustateur écossais, la troisième étape consiste à ajouter un peu d'eau fraîche, de manière à abaisser son intensité alcoolique. Incontestablement, cette méthode permet de mieux découvrir les arômes constitutifs du whisky, souvent masqués par l'alcool.

III – La Bouche

La bouche va permettre de confirmer (ou d'infirmier, cela arrive parfois...) les sensations recueillies dans l'étape précédente.

Cette étape apporte deux grands types d'informations, les tactiles et les aromatiques.

Les sensations tactiles réparties en plusieurs familles :

- ◆ les “couvrantes” qui tapissent rapidement toute la cavité ; les malts sont perçus comme crémeux, onctueux, voire gras.
- ◆ les “réchauffantes” qui la stimule, avec des caractères corsés, puissants voire très marqués par l'alcool.
- ◆ les “piquantes”, allant de la fraîcheur et la vivacité jusqu'à l'astringence presque irritante.

Puis vient l'étape de découverte des saveurs et des arômes, d'une très grande variété, et repose sur la mémoire sensorielle de chacun.

La première gorgée doit être suivi d'une seconde, que l'on garde plus longtemps en bouche.

Les saveurs sont réparties en plusieurs familles : le sucré, le salé, l'acide, et l'amer auxquelles s'ajoutent l'astringence, la sécheresse, l'aigre, le crémeux etc...

Après la deuxième gorgée Intervient la notion de structure : est-elle puissante, voire fortement charpentée, ou légère, voire plate ?

Se dégage aussi la notion d'équilibre, c'est-à-dire l'harmonie entre les différentes caractéristiques du malt.

On peut aussi comparer les sensations perçues au nez avec celles de la bouche. Il y a souvent des surprises à ce stade, comme des whiskies bien plus secs en bouche qu'au nez, ou d'autres dont la richesse olfactive s'annonçait comme porteuse de promesses gustatives qui se révèlent mineures, voire inexistantes.

La dernière étape se déroule une fois la gorgée avalée ou crachée. Il s'agit alors de mesurer la longueur (appelée aussi persistance) du whisky dans la bouche une fois que celui-ci n'est plus là.



Les spécialistes la mesurent en caudalie, qui équivaut à la seconde. Un whisky qui persiste pendant 5 à 6 caudalies est jugé court, alors que, à partir de 20-25 caudalies, il est considéré comme long. Une grande longueur est toujours un signe de qualité, d'autant qu'elle s'accompagne du plaisir qu'apporte la sensation de continuer à percevoir les caractéristiques d'un malt.

LEXIQUE DU WHISKY

Blend : whisky résultant de l'assemblage de whiskies de malt et de grain. L'âge indiqué est celui du whisky le plus jeune entrant dans la composition finale.

Bourbon : whiskey américain, provenant du comté du même nom, élaboré majoritairement avec du maïs et vieilli en fûts de chêne brûlé avant utilisation.

Brut de fût : whiskies de malt commercialisés à leur degré naturel, sans adjonction d'eau avant l'embouteillage. Il peut aller de 48° à plus de 62°, en fonction de la durée du vieillissement.

Maturation : période assez courte (de quelques mois à deux ans au maximum) pendant laquelle un malt, après son vieillissement classique en fût de bourbon, va séjourner dans un fût ayant contenu des vins mutés (xérès, porto, madère...), du rhum, des liqueurs, voire des vins blanc ou rouge, pour lui apporter de nouveaux arômes.

Crédits photos : Nous tenons à remercier tout particulièrement M. Duy Minh Vu du Clan des Grands Malts pour sa contribution (+de 20 clichés) photographique désintéressée. www.grandsmalts.fr

Blended malt : whisky résultant de l'assemblage de plusieurs whiskies de malt différents, en âge comme en provenance (anciennement pure malt).

Rye : whiskey américain élaboré principalement avec du seigle.

Single cask : malt brut de fût qui provient d'un fût unique, sans aucun assemblage avec un autre fût. C'est l'aristocratie du scotch whisky, les plus appréciés des vrais amateurs.

Single grain : whisky uniquement à base de grain, vieilli en fût.

Single malt : whisky élaboré uniquement avec du malt d'orge, et provenant d'une seule distillerie qui lui donne son nom.

Whiskey : c'est le terme aujourd'hui officiels pour désigner le whisky en Irlande et aux États-Unis.



4, avenue des Terroirs de France - 75012 PARIS
Tél : 01 43 43 60 00
Fax : 01 43 07 08 66
E-mail : fxdugas@dugas.fr
finances@dugas.fr
marketing@dugas.fr

dugas.fr