

## Mention Complémentaire Employé Barman

C1-1.5 Conseiller la clientèle

C1-3.1 Valoriser les produits

C5-2.3 Contrôler la qualité marchande des matières premières et des productions

### Indicateurs de performance

- Connaître l'origine et les caractéristiques des produits, afin de mieux les commercialiser,
- Savoir expliquer les différentes étapes de l'élaboration,
- Distinguer les qualités de produits,
- Citer des marques commerciales

**Quelles sont vos connaissances en matière de whiskies ?**

# Les whiskies<sup>1</sup>



**Vous venez d'être embauché en tant que commis, dans l'équipe de Xavier Laigle, le chef barman du Bar Le Forum à Paris.**

**Créé au début du XXe siècle, cette institution Parisienne se situe dans le 2<sup>ème</sup> arrondissement et s'inscrit dans un esprit cosy de « bar américain », à l'ambiance New-yorkaise, au cadre chic et contemporain. La clientèle vient y déguster un grand choix de cocktails, de spiritueux du monde entier et tout particulièrement des whiskies. C'est pour vous l'occasion de partir à la découverte des whiskies, d'approfondir vos connaissances et d'en faire part à vos collaborateurs.**

## Activité 1

**Afin de mieux appréhender le produit, le chef vous conseille de vous plonger dans l'histoire du whisky pour remonter le temps et comprendre son évolution**

### Document 1

#### Un peu d'Histoire....

Il faut attendre 1494 pour trouver la première référence écrite relative à la production d'eau-de-vie en Ecosse.

Au XVI<sup>ème</sup> siècle quelques innovations techniques permirent de produire un alcool potable grâce à l'introduction d'un système de condensation des vapeurs plus efficace. Bien que toujours prescrit en tant que remède, l'alcool était aussi très apprécié pour ses propriétés enivrantes.

En 1644, une loi est votée au parlement Ecossais pour taxer le Whisky afin de financer la guerre contre les Anglais. Cela entraîne l'apparition de nombreuses Distilleries clandestines. Pour faire respecter la loi l'état propose une récompense à qui ramène un alambic. Les clandestins en profitent pour se débarrasser de leur vieux matériel. En 1824 une loi abaisse les taxes et permet l'émergence d'une industrie légale du whisky.

Le XVIII<sup>ème</sup> siècle fut celui de la contrebande. Brandy, rhum et gin pour les classes aisées, whisky pour les classes défavorisées. Il faudra attendre 1784 pour que les questions de la légalité du whisky et de l'application des taxes soient réellement prises au sérieux.

Le début du XIX<sup>ème</sup> siècle mit un terme aux beaux jours de la distillation illégale en Ecosse, notamment en raison de l'intervention de l'armée et de la marine dans la lutte contre les distillateurs clandestins.

Du XVIII au XX<sup>ème</sup> siècle, 34 millions d'Européens migrent vers les USA, à cause des famines, l'envie de bouger et d'avoir une meilleure vie. Ils amènent leur matériel et fabriquent le premier Whisky en 1783 en Pennsylvanie.

En 1791, G. Washington instaure une taxe sur les alambics. La rébellion est brisée par l'armée. Cela poussera les producteurs vers l'Ouest, dans le Kentucky où le maïs est produit et l'eau de vie aussi.

Les colons se heurtent à la présence des Indiens. L'alcool frelaté devient une arme de guerre redoutable. Il se distribue généreusement, elle fait des ravages et décime des tribus entières.

Le Rye est produit en Pennsylvanie le Bourbon dans le Tennessee.

Au XIX<sup>ème</sup> siècle, le whisky est un alcool de paysans en Ecosse et en Irlande. C'est la cour d'Angleterre, avec sa Reine Victoria, qui influence toute l'Europe à sa préférence pour le whisky.

De plus le Phylloxera ravage le vignoble de Cognac qui est la boisson favorite des fortunés Anglais. Voilà comment le whisky du pauvre devient un nectar des cours.



En 1920, aux USA les différentes vagues d'immigrants, ont développé d'autres techniques de brassages et de distillations. A cette période le nombre de pharmacie est multiplié par 8 ! Le gouvernement américain décide d'interdire la production et la consommation d'alcool. C'est la Prohibition.

La violence due à l'alcool va réduire, mais des réseaux parallèles, la mafia, la contrebande vont se développer.

En 1933, Roosevelt met fin à la prohibition. Les distilleries américaines n'existent plus et les whiskies Ecossais avaient anticipé et préparé leur arrivée. Cutty Sark et Glenlivet vont prospérer.

En 1914, on ferme les distilleries pour nourrir les soldats. Cependant, Churchill pense que d'arrêter de fabriquer de l'alcool est de la folie, car c'est une grosse manne économique. Il avait raison...

En 1945, les GI arrivent avec cigarettes, coca cola et Bourbon pour libérer l'Europe et du whisky Ecossais introduit en force pendant la prohibition.

Relevez dans l'historique du whisky les étapes importantes de son évolution

## Les Whiskies de Malt

### Activité 2

En observant la carte de Bar, vous constatez qu'il existe différentes familles de whiskies. Une retient votre attention : les whiskies de malt.

Vous avez du mal à définir cette céréale. Vos collaborateurs vous invitent à lire le texte suivant.

#### Document 2

##### Le Malt

Dès 1678, un certain Sir Robert Moray écrit dans l'un de ses articles que le malt ne peut être produit qu'à partir d'une seule céréale, l'orge.

La variété la plus réputée est composée d'un épi de deux rangs de grains. Dans les années 1950, les variétés d'orge ne cessent d'évoluer et de nouvelles qualités viennent régulièrement déclasser les plus anciennes.

A partir de la fin des années 1960, les progrès technologiques liés à la récolte et au stockage de l'orge, permettent l'apparition d'une nouvelle variété d'origine écossaise baptisée Golden Promise. Son déclin s'amorce à partir de 1985. Aujourd'hui, les variétés Optic et Troon, sont les plus utilisées car plus résistantes et au rendement en alcool supérieur.

Toutes les qualités ne sont pas propices à la production d'alcool. Les distillateurs et les brasseurs se tournent vers une orge riche en amidon qui permettra d'obtenir des sucres fermentescibles et par conséquent de l'alcool. Ils vérifient que le grain ne présente pas de traces de moisissures, qui, associées à des techniques de récolte, de trempage, et de germination peu scrupuleuse, sont source d'arômes indésirables.

Noter le nom de la céréale qui produit le malt.

Relever les variétés les plus utilisées de nos jours et leurs principales caractéristiques



 Je prends des notes dans mon répertoire

Afin de mieux comprendre le whisky vous partez en Écosse visiter des distilleries. Vous visionnez les vidéos.

<https://www.youtube.com/watch?v=Fxyy-ksAVwg>  
[https://www.youtube.com/watch?v=6h\\_qADax2v4](https://www.youtube.com/watch?v=6h_qADax2v4) Jameson en français  
<https://www.youtube.com/watch?v=7VSj9xaNWpw>  
[https://www.youtube.com/watch?v=snXWCw1\\_FSA](https://www.youtube.com/watch?v=snXWCw1_FSA)  
<https://www.youtube.com/watch?v=zSVfo8wKiZ8>



How Whisky is Made <https://www.youtube.com/watch?v=7VSj9xaNWpw>  
[http://www.dailymotion.com/video/x12v0sa\\_les-secrets-de-fabrication-du-scotch-whisky\\_news](http://www.dailymotion.com/video/x12v0sa_les-secrets-de-fabrication-du-scotch-whisky_news)

### Activité 3

Depuis les années 1970, le maltage constitue la première étape du processus de transformation du grain en alcool, est réalisé en dehors de l'enceinte des distilleries.

Longue et coûteuse, cette opération est désormais sous-traitée par des malteries mécanisées.

#### Document 3

##### La Malterie de Port Ellen

L'ancienne distillerie de Port Ellen a été équipée en 1973 d'une malterie. C'est désormais la seule activité industrielle maintenue sur le site. Port Ellen alimente maintenant les autres distilleries de l'île d'Islay : Lagavulin, Caol Ila, mais aussi Ardbeg, Laphroaig, Bunnahabhain, Kilchoman, ainsi que celle de Tobermory sur l'île de Mull.

Aujourd'hui, Port Ellen produit environ 20 000 tonnes de malt par an.

L'eau utilisée provient du *Loch Leorin*. L'orge est livrée par bateau, à raison d'environ 1 200 tonnes à la fois.

La malterie dispose de 8 cuves de germination, de plusieurs aires de maltage et de 3 fours de séchage, alimenté principalement par du fuel. Chaque four est également équipé d'un fourneau à tourbe, qui permet d'imprégner le « malt vert » de tourbe. Le séchage terminé, le malt est laissé « au repos » pendant trois semaines avant d'être envoyé dans les distilleries auxquelles il est destiné. Le maltage est souvent perçu comme une opération unique, qui se décompose en réalité en trois étapes.

**1<sup>ère</sup> Etape :** Principe qui consiste à faire TREMPER L'ORGE 3 JOURS DANS DE L'EAU pour déclencher la germination

L'orge humide est répandue sur des aires de maltage (*malting floor*) en couches épaisses d'environ 30 à 50 cm, c'est le trempage.

**2<sup>ème</sup> Etape :** La germination dure 12 JOURS environ. L'orge sécrète une DIASTASE qui transforme L'AMIDON EN SUCRE (maltose). On obtient le GREEN MALT (malt vert).

C'est la germination.

<https://www.youtube.com/watch?v=fhs65Z7L83I> à 25'23

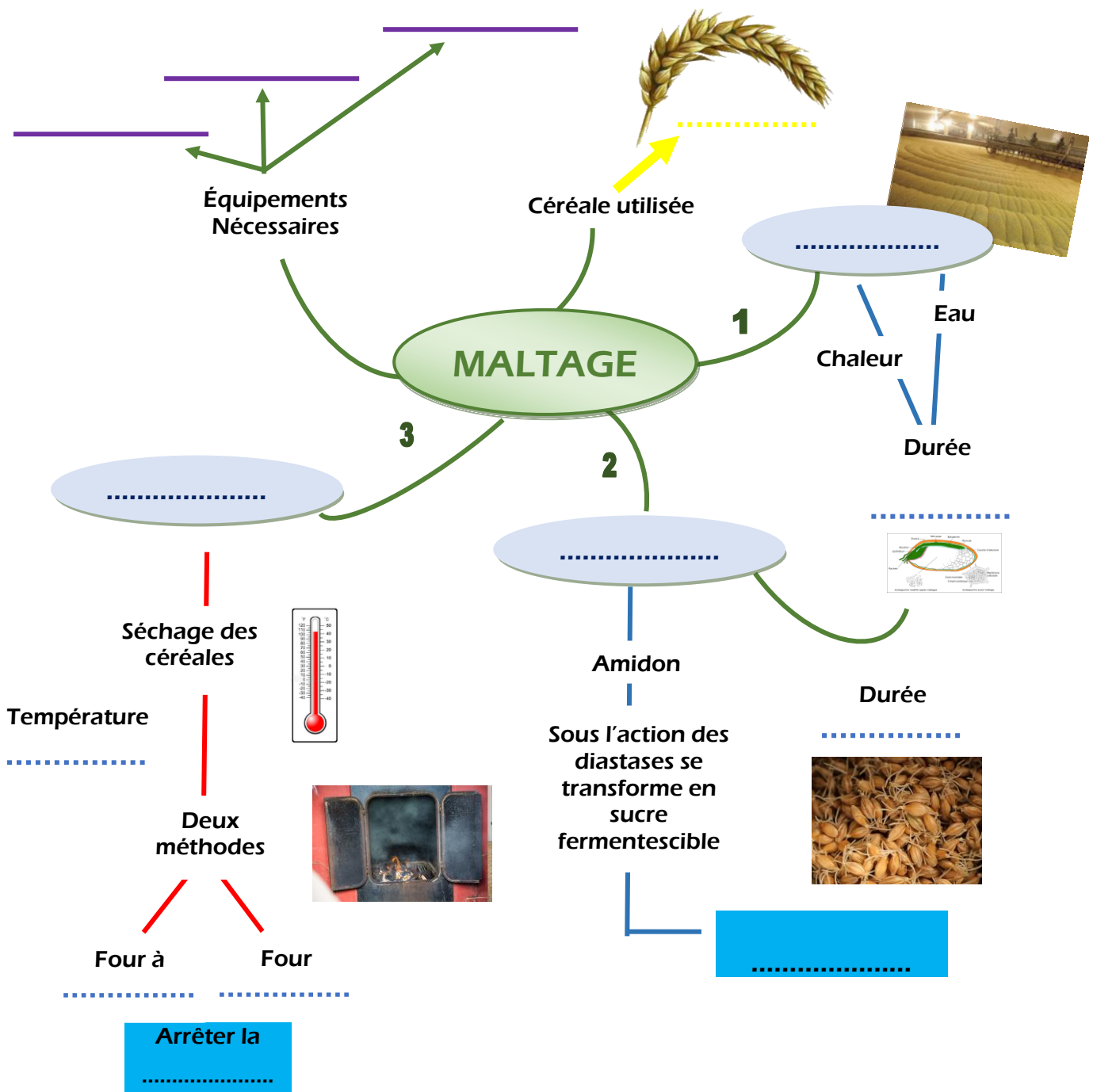
**3<sup>ème</sup> Etape :** Le green malt est transféré au four (*kiln*) pour séchage.

Le séchage à 71 °C maxi, permet d'arrêter la germination et de retirer l'humidité du grain pour ne pas qu'il pourrisse.

C'est le touraillage. L'orge peut être touraillée de deux façons différentes, avec ou sans tourbe.



À l'aide du document 3 renseigner le schéma retraçant les différentes étapes du maltage.



Je prends des notes dans mon répertoire

Vous rencontrez sur un salon dédié aux whiskies un passionné monsieur CRUNCHY qui vous raconte son voyage en Irlande où il a visité une vieille distillerie. Un voyage dans le temps présenté sur son blog.

SAVEURS PAYS MOMENTS MARQUES TYPES

## Passion du whisky



Le whisky est ma passion et j'aime la partagée



Voir le profil de Jérôme Crunchy sur le portail.



## VOYAGE DANS LE TEMPS ... The old distillery

Le touraillage se passait dans un bâtiment construit sur plusieurs étages.



Terres brûlées



Aux vents, des landes de pierres

Autour des lacs



Chaque étage correspond à une aire de maltage où le malt est étendu sur des planchers constitués de briques plates perforées.

Le plancher



Les briques perforées



Les fours sont situés au rez-de-chaussée du bâtiment. La chaleur produite va monter par les plaques perforées et chauffer le malt pour le sécher.

Le four



A très vite pour la suite du voyage dans le temps.

Lors de différentes analyses sensorielles de whiskies, vous avez constaté la présence plus ou moins marquée d'arômes de fumée. Vous retrouvez sur le blog de Jérôme CRUNCHY un article intéressant sur ce type de whiskies.

overblog
f
t
p
g+
Suivre ce blog
Rechercher
Connexion
Créer mon blog

SAVEURS
PAYS
MOMENTS
MARQUES
TYPES

## Passion du whisky

### La tourbe

La tourbe se développe dans un milieu humide et acide où les débris végétaux, bruyère, herbe et mousse se décomposent très lentement pour devenir au fil du temps un combustible. Elle contribue à la palette aromatique des whiskies en imprégnant de sa fumée le malt vert humide pour le sécher. Les arômes les plus distinctifs sont ceux de réglisse, de feu de cheminée, de cendre, mais aussi de clou de girofle et d'eucalyptus. A l'extrême, les whiskies tourbés développent des arômes de poisson fumé, voire même de caoutchouc brûlé.

L'échelle de valeur employée pour mesurer la quantité de tourbe présente dans le malt est le ppm (partie par million) de phénols (molécules d'arômes de fumé). En Ecosse, dans la région du Speyside, le taux moyen de phénols oscille entre 2 et 3 ppm. Sur l'île d'Islay, ce taux peut atteindre 80 ppm.

Voici une échelle pour vous donner un repère pratique :

- 12 – 22 ppm : peu tourbé (ex : Highland Park)
- 24 – 35 ppm : moyennement tourbé (ex : Bowmore, Caol ila)
- 42-55 : très tourbé (ex : Laphroaig, Ardbeg)

### Le whisky tourbé

Le malt est étendu dans un grenier dont le sol laisse passer la fumée. La céréale est séchée et enfumée par les mottes de tourbe pendant 3 jours ⇒ le malt est imprégné de fumée qui donnera ce goût particulier au whisky.



### Le whisky non tourbé

Le malt est séché dans des fours fermés sans avoir de parfum de fumée.



Refroidissement pendant 1 mois environ.

Le whisky est ma passion et j'aime la partagée



Voir le profil de **Jérôme Crunchy** sur le portail.





Plus l'indice PPM est élevé, plus le whisky est tourbé

12-22 ppm : peu tourbé  
24-35 ppm : moyennement tourbé  
42-55 ppm : très tourbé

## À suivre ...

### Cap sur les distilleries !

Une excursion étonnante dans un environnement naturel époustouflant !

Après lecture de l'article, citer l'élément qui apporte ces parfums et sa nature.

Expliquer la méthode d'aromatisation et sa fonction principale dans le procédé d'élaboration du whisky.

Comment connaître le taux de tourbe contenu dans le whisky ?  
Rechercher la signification de l'indice PPM et le whisky le plus tourbé au monde.



#### Activité 4

Vous assistez à la conférence d'un maître distillateur qui vous présente toutes les étapes de l'élaboration des whiskies de malt.



En quoi consiste le broyage ? Quel est le résultat obtenu ?



En quoi consiste le brassage ? Quel est le résultat obtenu ?

### 3 – LA FERMENTATION

Washback

Moût Wort

Levure Yeast

Bière de malt (de 6 à 8%) Wash

Fermentation

Durée 48 heures

En quoi consiste La fermentation ? Quel est le résultat obtenu ?

Atelier Expérimental : je réalise une bière. J'observe, j'analyse et je rends compte.

### 4 – LA DISTILLATION

Spirit safe

Cœur de chauffe (63 à 72%)

Tête et queue de distillation

Feint

Spirit still

Wash still

Alambics

Low wine (21%)

2ème distillation

1ère distillation

Atelier Expérimental : je mets en route l'alambic et je distille de la bière. J'observe, j'analyse et je rends compte.

En quoi consiste la distillation ? Quel est le résultat obtenu ?

Quel est le procédé utilisé pour le malt ?

Comment fonctionne le spirit safe ?

Rappeler la méthode d'élaboration du Scotch puis celle de l'Irish whiskey.

### En Ecosse



**La Première chauffe** dans un alambic nommé «.....» ⇒ donne un alcool à .....% va, appelé les .....

**La Deuxième chauffe** dans un alambic nommé « .....» ⇒ donne un alcool à .....% va avec séparation des têtes et des queues pour conserver le cœur dans le spirit safe.

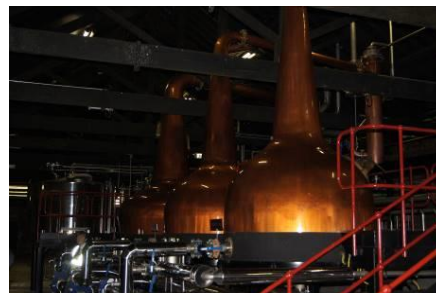
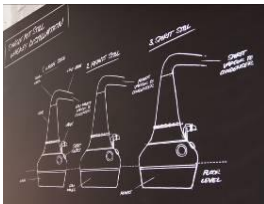
### En Irlande

L'eau de vie est distillée **trois fois** successivement dans :

**La Première chauffe** dans un alambic nommé le .....,

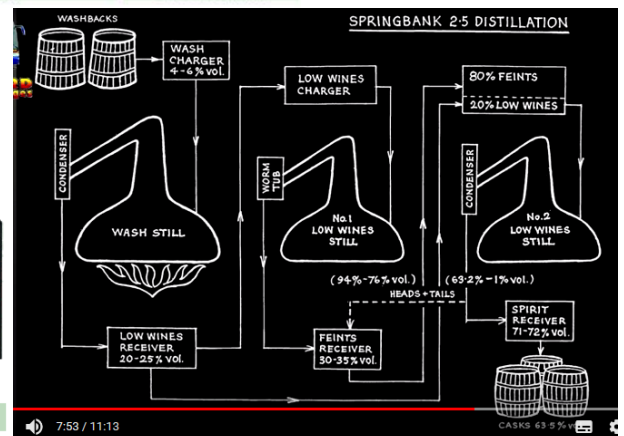
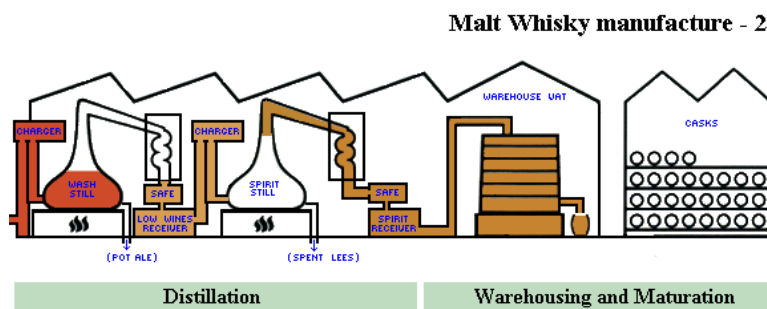
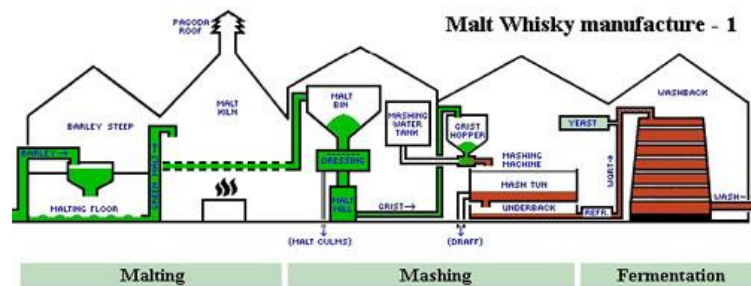
**La Deuxième chauffe** dans un alambic nommé le .....,

**La Troisième chauffe** dans un alambic nommé le ..... cela donne une eau de vie qui titre .....% VA

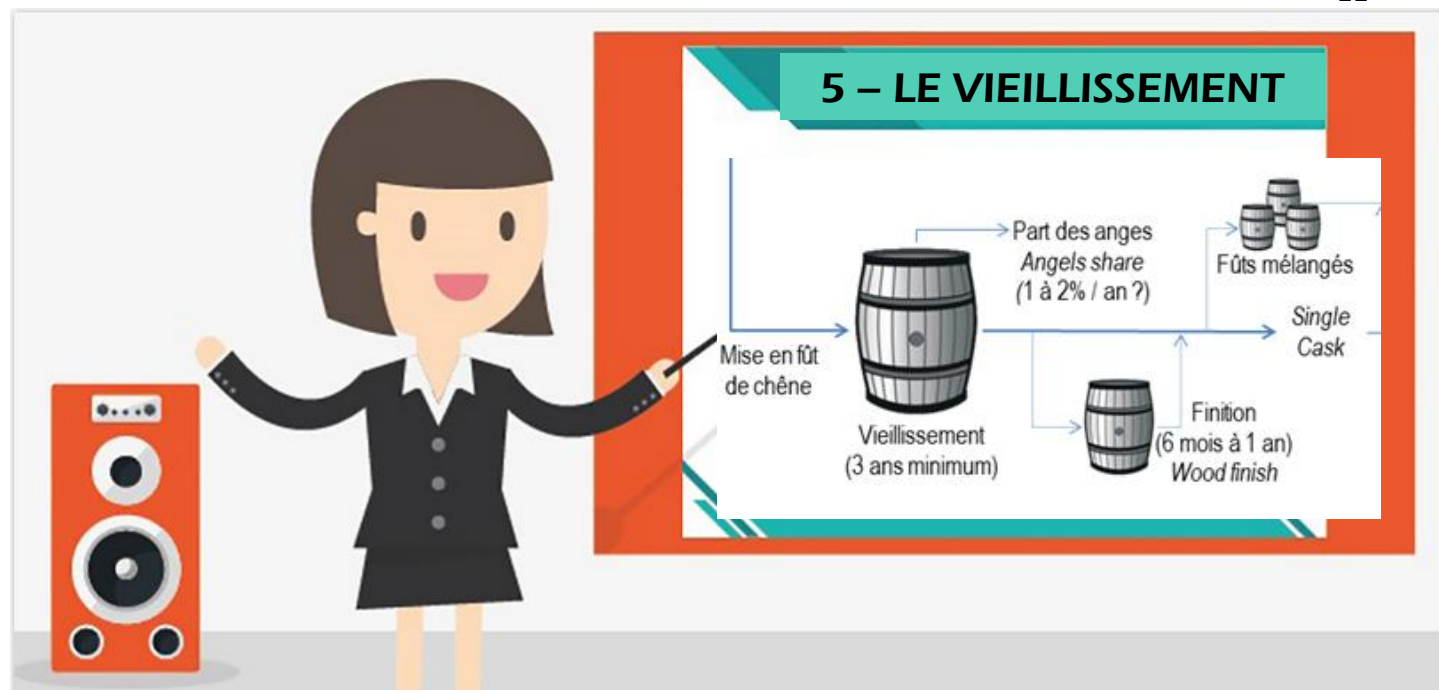


## Activité 5

Nommer les différentes étapes de l'élaboration des whiskies de malt en vous aidant des schémas ci-dessous :

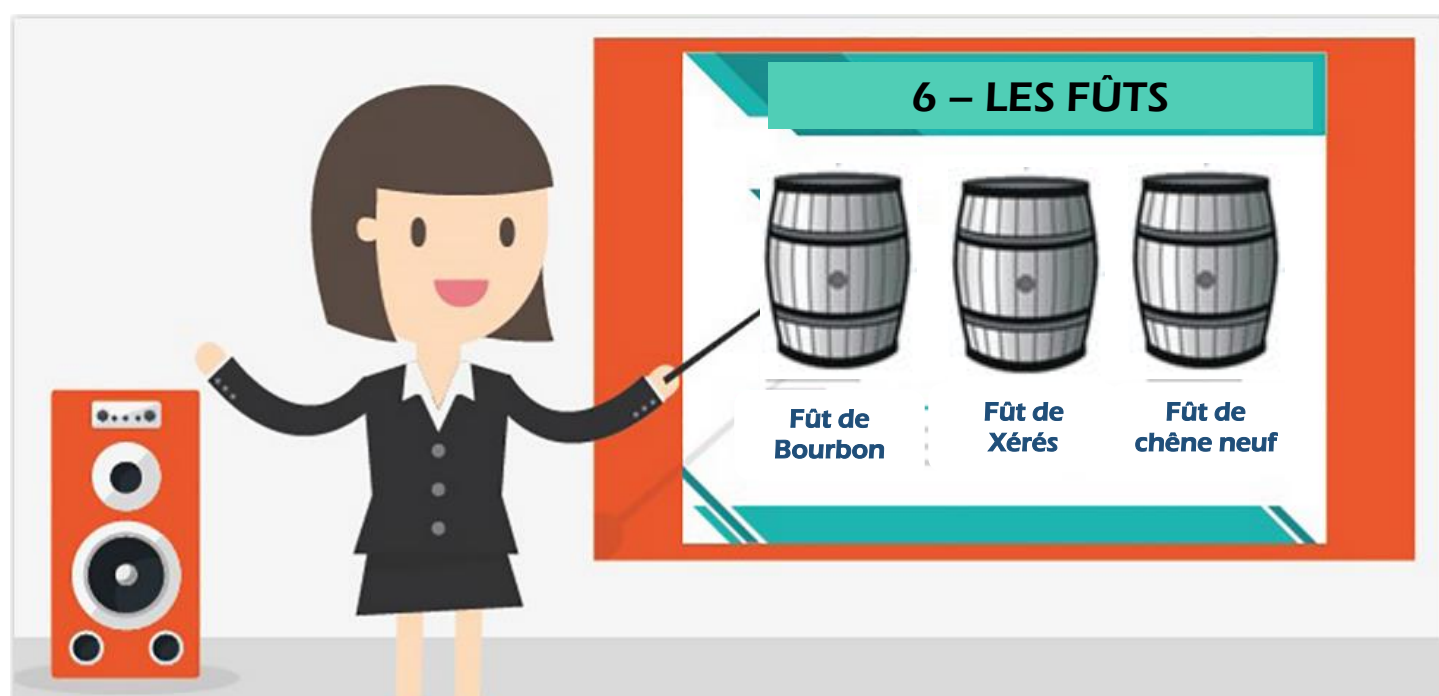


Je note ce que je dois retenir ✍



Quel est le temps minimal de vieillissement d'un scotch ?

Quel est le bois utilisé pour fabriquer les fûts et leurs origines ?



Quels sont les différents fûts utilisés pour le vieillissement et leurs caractéristiques ?



<https://www.youtube.com/watch?v=9BXShrlnh3E> tonnellerie écossie  
Jack daniel's tonnellerie <https://www.youtube.com/watch?v=psF2wizRh3U>

En fonction des distilleries, le vieillissement peut se faire, soit exclusivement dans un type de fûts, soit dans un mélange (chez les *blenders*). Certaines distilleries sont situées au bord de la mer. Leur whisky peut alors prendre au vieillissement des arômes d'algues.

D'autres types de fûts usagés sont aussi utilisés de façon anecdotique : les fûts de Porto, les fûts de Madère, et même de Rhum, ils apportent tous des spécificités de teintes et d'arômes.

Il faut noter par ailleurs que le caramel est souvent utilisé pour la coloration de whiskies (chez les *blenders*) afin d'avoir une couleur homogène entre les lots.

Cette pratique est en diminution pour les whiskies de malt et n'est pas utilisée pour les whiskies de haut de gamme, qui peuvent être très clairs, ou au contraire de couleurs diverses et très intenses, mais naturelles.

**7 - LES DIFFÉRENTES CONTENANCES DES FÛTS**

| Type de fût    | Contenance |
|----------------|------------|
| Bourbon barrel | 180        |
| Hogshead       | 250 litres |
| Sherry butt    | 480 litres |

Quels sont les trois types de fûts généralement utilisés et leurs contenances ?



## 8 – LES PARTICULARITÉS DE VIEILLISSEMENT



Double cask

Vintage cask

Sherry wood finish

Cask strenght

Quelles sont les différentes spécificités de vieillissement ?

Je prends des notes dans mon répertoire

**9 - LES ASSEMBLAGES**

The diagram illustrates the whisky production process:

- Eau** (Water) is added to the whisky.
- Réduction** (Reduction) is the process of lowering the alcohol content.
- The final alcohol content is **40% mini**.
- Embouteillage** (Bottling) is the final step.

Two whisky labels are shown:

- SINGLE MALT SCOTCH WHISKY** with a **GUARANTEED 18 YEARS OF AGE**.
- PURE MALT** with a label featuring the characters **竹鶴** (Takahashi).

Quels sont les différents types d'assemblages, d'appellations et leurs significations ?



Que signifie l'indication de date ?

En quoi consiste l'étape de la réduction ?

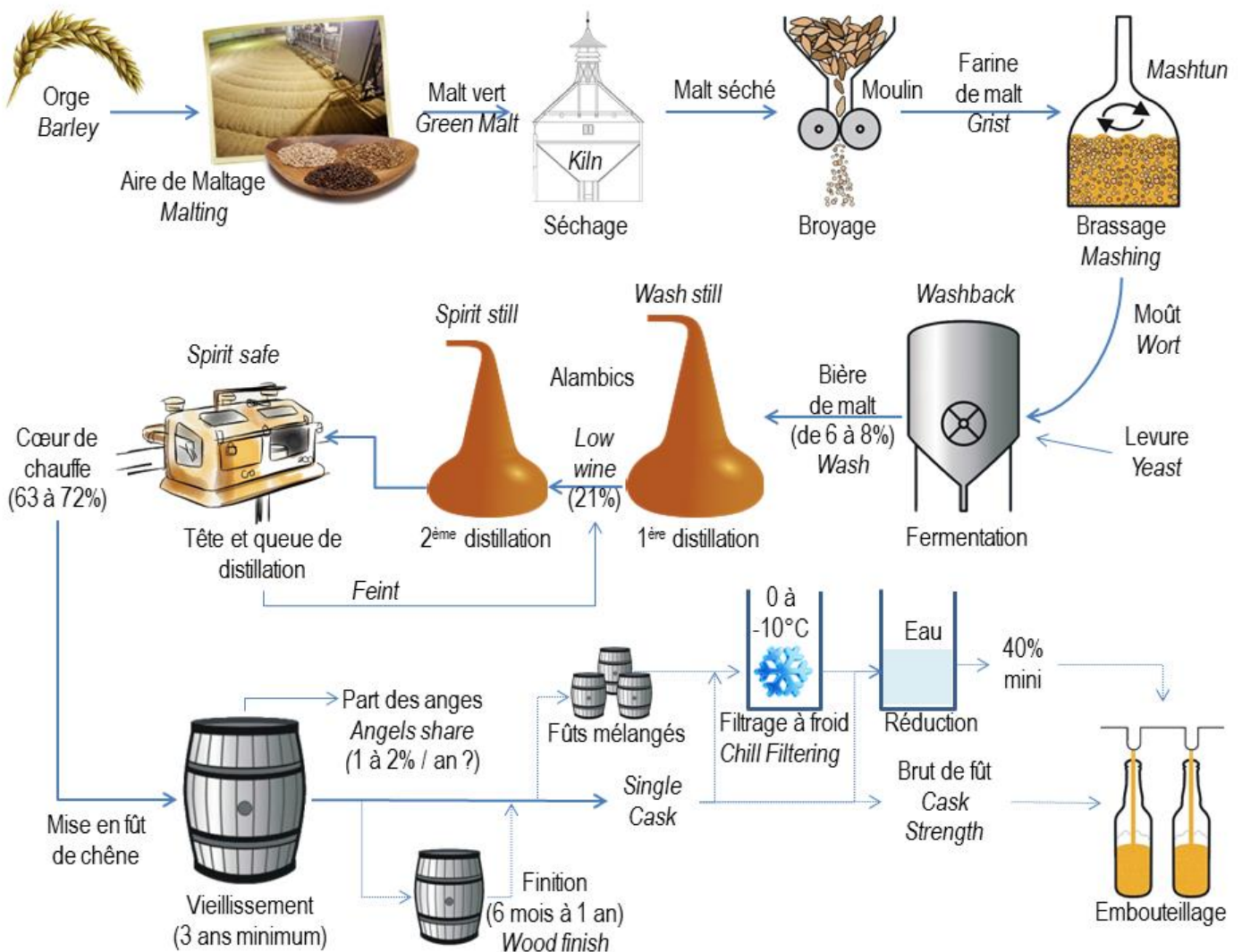
Je prends des notes dans mon répertoire

## Activité 6

Votre participation à l'inventaire et au rangement des bouteilles, vous a permis d'observer les étiquettes. Donnez la signification de chaque information.



## Les whiskies de malts ce que je dois retenir



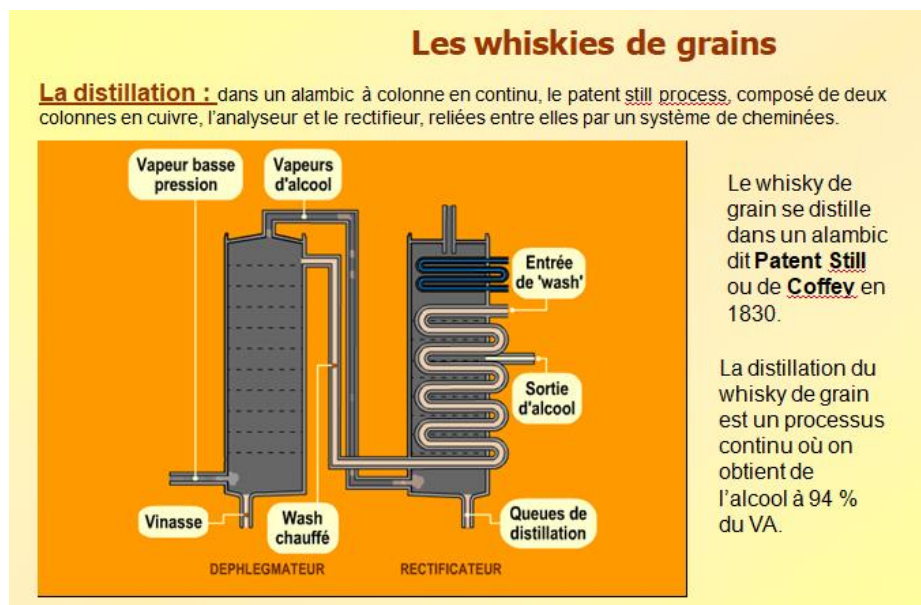
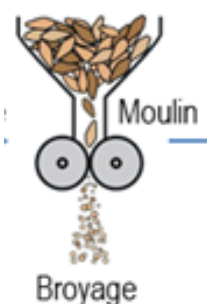
# Les Whiskies de Grains

## Activité 7

Un grand groupe de spiritueux vous embauche pour animer une « Master class » sur le salon France Quintessence, fameux salon des spiritueux. Mixologie et conférences sont au programme vous devez animer une conférence sur les whiskies de grains avec un ambassadeur de la marque.

Votre collègue vous remet des fiches document 4, sur les différentes étapes de l'élaboration des whiskies de grains.

## Document 4



**Vieillesse :** le whisky obtenu est alors vieilli en fût de chêne de manière analogue au Whisky de malt.



**Assemblages des eaux de vies, réduction.**



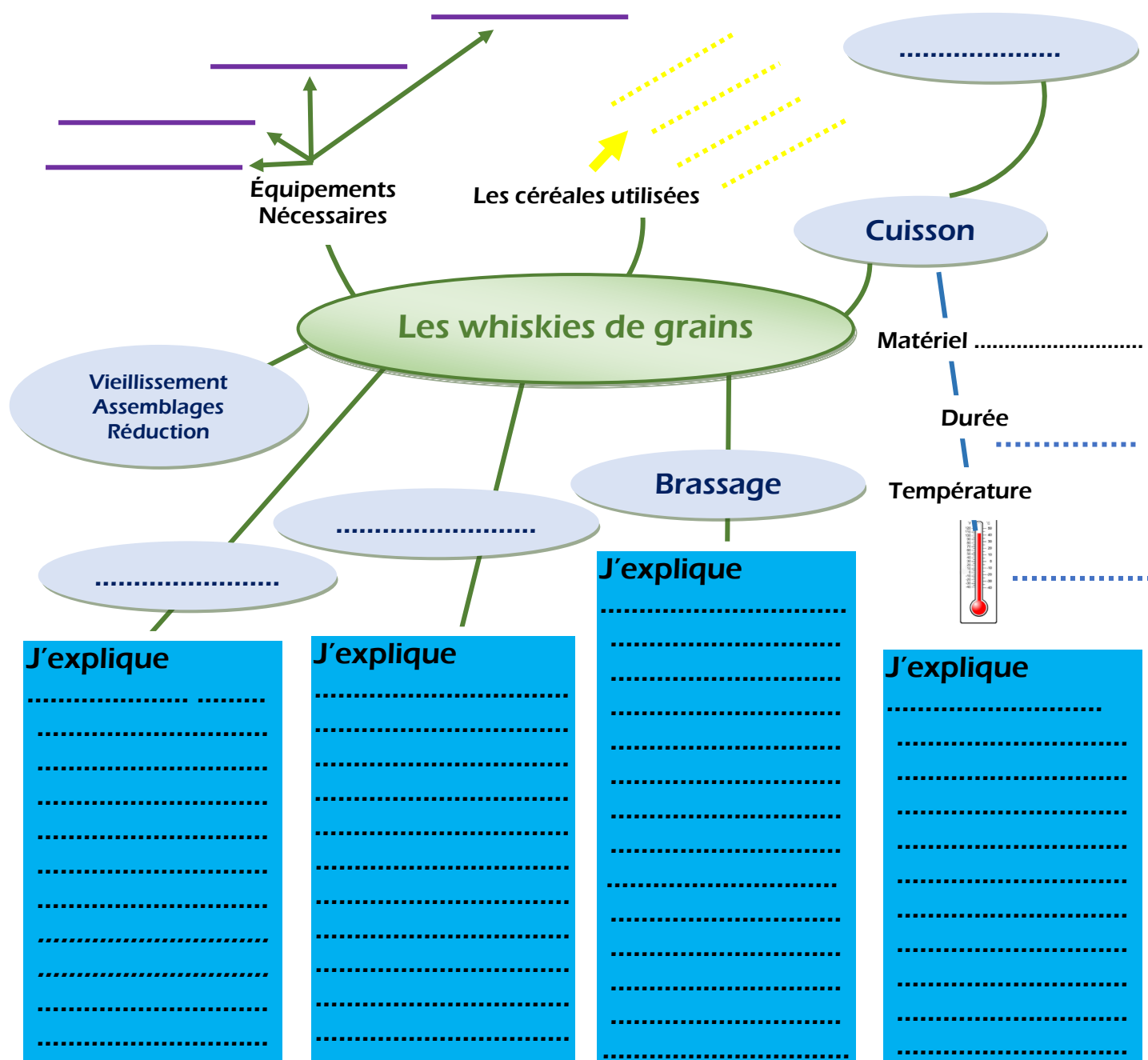
Afin de préparer votre intervention :

Classer les étapes de l'élaboration de manière chronologique

| Étape 1 | Étape 2 | Étape 3 | Étape 4 |
|---------|---------|---------|---------|
|         |         |         |         |
| Étape 5 | Étape 6 | Étape 7 | Étape 8 |
|         |         |         |         |

## Élaboration

À l'aide du document 4 renseigner le schéma retraçant les différentes étapes de l'élaboration des blends. Noter pour chacune d'elle les explications nécessaires pour une bonne compréhension.





Votre collègue vous propose de revenir sur le fonctionnement de l'alambic à colonne. Il vous remet un article de presse document 5

## L'alambic Coffey still

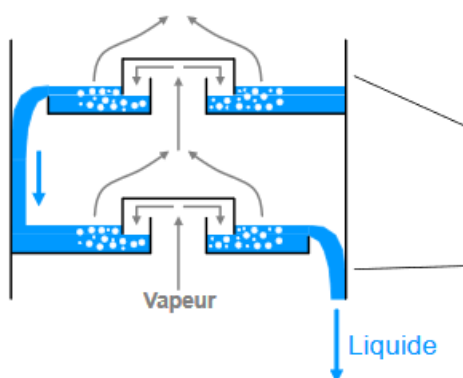
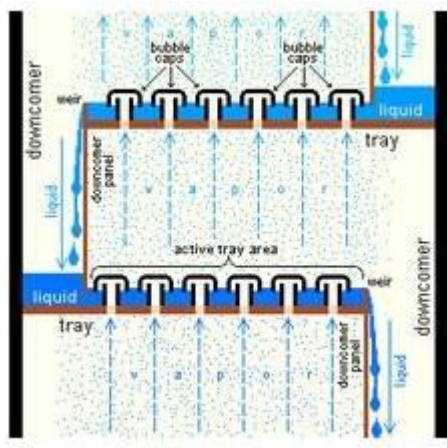
The diagram illustrates a distillation process involving two main columns: the ANALYSER and the RECTIFIER.

- ANALYSER:**
  - Wash inlet (2):** Enters at the top.
  - Wash charge:** Enters via a side inlet.
  - Vapour pipe (7):** Located at the top of the column.
  - Wash pipe (4):** Located in the middle of the column.
  - Steam inlet (1):** Enters at the bottom.
  - Spent wash outlet:** Exits from the bottom.
- RECTIFIER:**
  - Vapour vent:** Located at the top.
  - Coil:** A serpentine heating coil is wrapped around the column.
  - Stream (8):** Exits from the top right.
  - Stream (3):** Exits from the bottom right.
  - Stream (6):** Exits from the bottom right, below stream (3).
- Distillate Collection:**
  - Spirit cooler:** Receives stream (8).
  - Spirit receiver:** Receives stream (6) and the output from the spirit cooler.
  - Storage:** The final product is collected in a wooden barrel.

Arrows indicate the flow of liquids and vapours throughout the system.

[illegible]

## Comment cela se passe à l'intérieur de la colonne ?



J'observe le document, j'analyse et je rends compte

Le vieillissement est identique à celui des whiskies de malt

### Les assemblages

**Blending et blended scotch** : les blended scotch sont issus de l'assemblage de single malt et de whiskies de grains, à l'origine, ces derniers étaient élaborés à partir d'un mélange d'orge maltée et non maltée puis distillés dans des alambics traditionnels, pot still, de grande taille.

L'introduction d'un nouvel appareil de distillation à colonne en 1830 plus économique et au rendement élevé, marqua un véritable tournant et permit aux blended scotchs de s'imposer rapidement sur la scène internationale.

**La réduction** est réalisée de manière progressive avec de l'eau pure jusqu'au % en VA désiré (40 minimum) puis on procède à la mise en bouteille.

## LE MONDE DES WHISKIES

### Activité 8

Vous avez rencontré un grand nombre d'amateurs de whiskies de différents pays. Vous décidez de créer ensemble un blog « **Nos whiskies dans le monde** » qui permettra de découvrir les principales distilleries d'Écosse, d'Irlande, des USA, de France, du Japon ... Vous synthétisez les informations sur le net.

**Par groupe de deux élèves :**

1. Effectuer des recherches sur les distilleries d'un terroir, d'un pays.
2. Renseigner le contenu du blog.
3. Rendre compte de votre travail à vos collègues.

## BLOG NOS WHISKIES DANS LE MONDE



## PAYS DE WHISKY

## John Barker l'Écossais



Minimum de vieillissement : .....

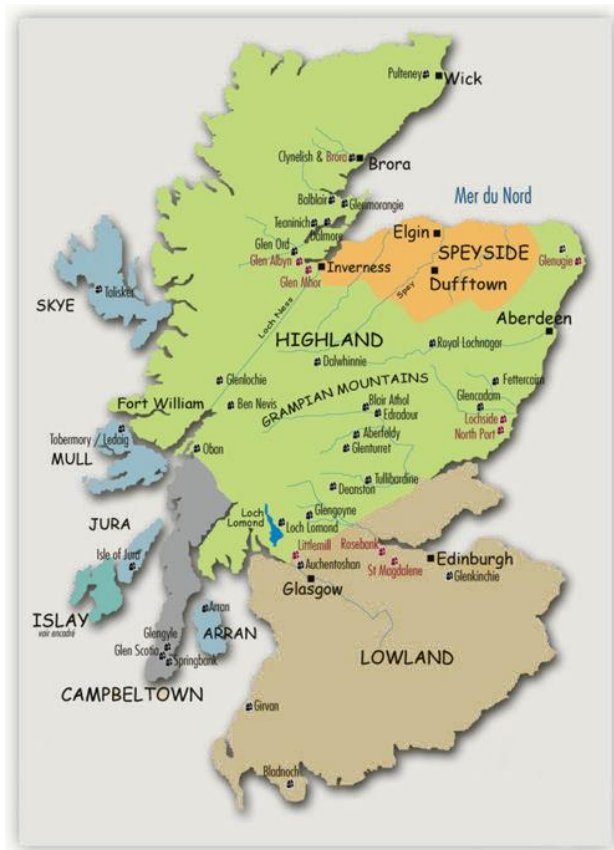
Fût de chêne ayant contenu du .....

SINGLE MALT : .....

VATTED MALT : .....

Les Highlands :

Speyside régions de production des malts environ 100 distilleries



L'île d'Islay :

Orcades :

Hébrides :

Lowlands :



Citer des distilleries qui élaborent des malts Écossais

## Le saviez-vous ... La distillerie **Auchentoshan**

.....

.....

.....

.....

.....

.....



## Le saviez-vous ... La distillerie **Glenmorangie**

.....

.....

.....

.....

.....

## Le saviez-vous ... La distillerie **Maccalan**

.....

.....

.....

.....

Les **BLENDED ÉCOSSAIS** : assemblage de whisky de grains maïs, seigle et malt, le blending peut compter 15 à 20 whiskies différents. Si l'étiquette indique une indication d'âge c'est celui du whisky le plus jeune

**Citer des distilleries qui élaborent des blended Écossais**



## Le Secret des Assemblages ...

**Talisker** est utilisé dans les blended de .....

**Cardhu** forme la base du blended .....

**Maccalan** participe aux assemblages de .....

.....

## Le saviez-vous ... La distillerie **Dewars**

.....

.....

.....

## WHISKY JOHNNIE WALKER

Distillerie Créée en 1820 en Ecosse Blend. En 1908 création du Dandy. En 1945 obtient le label de luxe. En 2005 crée le Green Label  
Aujourd'hui c'est le plus gros stock de whiskies « énorme »  
Le ..... est le principal malt utilisé pour les assemblages



La gamme se décompose en "label" :

- *Red label,*

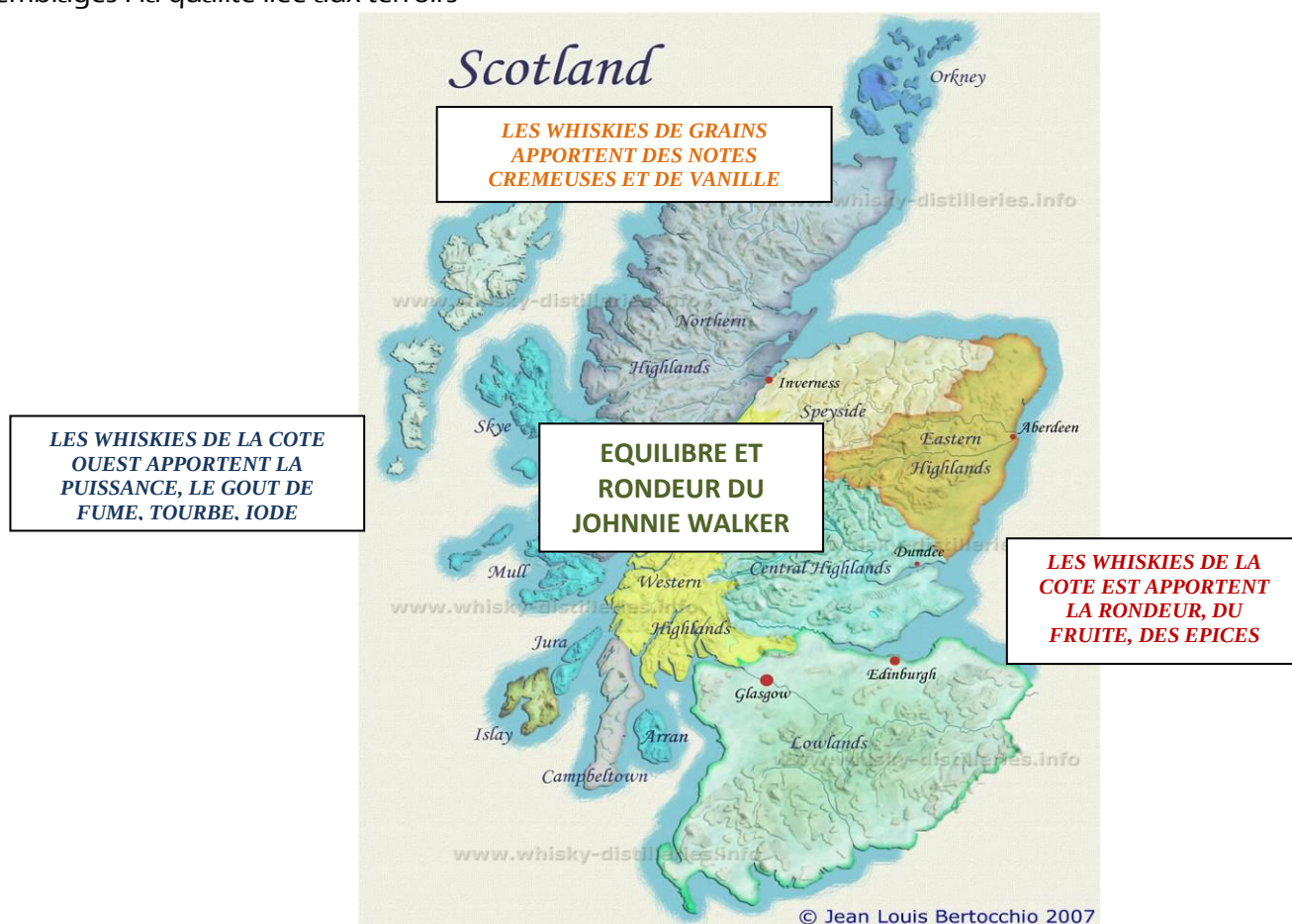
- *Black label,*

- *Green label,*

- *Gold label,*

- *Blue label,*

Les assemblages : la qualité liée aux terroirs



## BLOG LE MONDE DE NOS WHISKIES



## PAYS DE WHISKY

## Did Mac Guinness l'Irlandais

Le whiskey de **malt** :

Séchage du malt : .....

Distillation : .....

Le vieillissement : .....

L'Irish n'a pas le goût de ..... mais un parfum d'orge et de malt.

Les whiskeys de malt Irlandais .....

Le Connemara .....

**Blended** :

Distillation .....

**Citer des marques commerciales Irlandaises.**



**Le saviez-vous ...** La distillerie **Old Bushmills**

**Le saviez-vous ...**

La distillerie **Midleton**



Au début du XXI<sup>e</sup> siècle, l'Irlande ne compte plus que trois distilleries en activité (**Bushmills**, **Midleton** (Cork Distillery, Jameson et Power) et **Cooley**, créée en 1987.

Les notes de tourbe et de fumée sont absentes de la palette aromatique des whiskey irlandais. Récemment a été lancé le "**Connemara**" par la distillerie de Cooley, seul whiskey tourbé à être fabriqué en Irlande.



[https://www.youtube.com/watch?v=6h\\_qADax2v4](https://www.youtube.com/watch?v=6h_qADax2v4) Jameson en français

## BLOG LE MONDE DE NOS WHISKIES



## PAYS DE WHISKY

## Mary Jane du Tennessee

## Canada :

Viellissement minimum : .....

Contenant : .....



## Citer des marques commerciales Canadiennes

## U.S.A. :

Viellissement minimum : .....

Contenant : .....

BOURBON :

RYE :

CORN :

*Les différentes qualités de whiskey américain :*

SOUR MASH WHISKEY :

STRAIGHT WHISKEY :

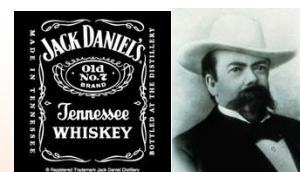
BLENDED STRAIGHT :

BLENDED WHISKEY :

Maker's  
Mark



## Le saviez-vous ... La distillerie Jack Daniel's



<https://www.youtube.com/watch?v=RrjN1jkDzJg> jack Daniels en français a 6'24 filtration au charbon puis vieillissement et embouteillage

## Citer des marques commerciales Américaines.

Atelier Expérimental : je réalise une filtration de whisky à l'aide de charbon de bois actif  
J'observe, j'analyse et je rends compte.

## BLOG LE MONDE DE NOS WHISKIES



### PAYS DE WHISKY

### Nikko Sakay le Japonais

Vieillessement minimum : .....

Contenant : .....

Les vatted malts



Les singles malts

La distillerie Yoichi,

### Citer des marques commerciales Japonaises



#### Le saviez-vous ...

Les Japonais incorporent dans certains de leurs whiskies un pourcentage de single malts écossais. Cette pratique ne concerne que les whiskies d'assemblage (blends, vatted malts), est d'autant plus avérée que Nikka possède une distillerie de malt écossaise, Ben Nevis. Le Nikka Pure Malt White, vatted malt très tourbé, est un mélange de single malt Yoichi et de single malt de l'île d'Islay.

Bien moins sec que ses équivalents écossais, il se révèle surprenant d'équilibre et de douceur. Car la qualité de ce whisky est tout autant liée à la puissance du single malt d'Islay qu'à l'excellence de celui produit à Yoichi.

De 45 à 62 % du va.

## BLOG « LE MONDE DE NOS WHISKIES »



## PAYS DE WHISKY

## Nathalie Pascal « France, terre de whiskies »

La Bretagne



La Lorraine



L'Alsace



La Corse

Le Bordelais

CASTILLON  
WARENGHEM

## Citer des marques commerciales Françaises

## Le saviez-vous ...

Globalement, le marché du whisky français est en pleine progression.

Afin de structurer le marché du whisky, en 2008, l'Union européenne a précisé les conditions minimales pour pouvoir prétendre à l'appellation. Le distillat doit être à base d'eau-de-vie de bière, vieilli trois ans en fût de bois et embouteillé au minimum à 40% du volume d'alcool. Par ailleurs, depuis 2015, un cahier des charges précis définit quatre indications géographiques protégées (IGP) en Europe, le Scotch (whisky écossais), l'Irish whiskey, le whisky breton et le whisky alsacien. Enfin, en 2017, un décret français est venu préciser les règles d'étiquetage. « Pour être vendus en France, les single malt doivent être distillés à 100% à partir d'orge, selon une distillation discontinue et vieillis pendant trois ans »

## Moon Harbour : le whisky 100% bordelais


<http://moonharbour.fr/la-distillerie/>


## MOON HARBOUR Pier 145,8%

Blended Whisky France / Bordelais, 70cl, 45,8% vol  
Référence: la premièr.avis.avis.avis

Assemblage des meilleurs whiskies, le blend Pier 1 est fait en France et tire son nom de l'embarcadere 1 de port de Bordeaux. Ce whisky signe le savoir-faire centenaire de son inspirateur John Mc Dougall, génial Master Blender et Master Distillateur Ecossais. Embouteillé sans aucune filtration à froid à 45.8°, il a été fini en barriques de Sautesnes ce qui lui confère une robe dorée et des arômes fruités. Un whisky qui marque le début des aventures de la distillerie Moon Harbour.

[Lire moins](#)

> Plus d'articles de Moon Harbour  
> Tous les articles : Embouteilleur Officiel

## Les whiskies j'applique

1. Votre chef vous demande de réaliser une fiche signalétique sur les whiskies : définition, provenance, historique, élaboration, marques commerciales...
2. Vous avez établi une liste de vos whiskies préférés. Classer chaque marque en fonction de son pays d'origine.

### NOS WHISKIES PREFERES



7 € Four Roses  
 7 € Jack Daniel's  
 7 € Jameson (blend)  
 8 € Bushmills 10 ans (single malt)  
 8 € Jameson 12 ans (blend)  
 9 € Armorik (single malt)  
 9 € Four Roses single barrel  
 9 € Maker's Mark  
 9 € Yamazaki 10 ans (single malt)  
 10 € Glenmorangie 10 ans  
 10 € Springbank 10 ans  
 11 € Lagavulin 16 ans  
 7 € Jim Beam  
 7 € Wild Turkey  
 12 € Isles of Jura 16 ans  
 13 € Glenfarclas 105 cask Strength 60% vol.  
 14 € Highland Park 15 ans  
 14 € Laphroaig 15 ans  
 15 € Glenfarclas 15 ans  
 17 € Bowmore 18 ans  
 24 € Glenfarclas 25 ans  
 11 € Suntory 12 ans Hibiki (blend)  
 6 € William Lawson's  
 8 € Chivas Regal 12 ans  
 8 € Dewar's 12 ans  
 8 € Glen Grant 10 ans  
 8 € Tamdhu  
 9 € Aberfeldy 12 ans  
 9 € Ardbeg 10 ans  
 9 € Arran 10 ans  
 9 € Auchentoshan 12 ans  
 9 € Balvenie  
 9 € Cardhu 12 ans  
 9 € Cragganmore 12 ans  
 9 € Dalwhinnie 15 ans  
 9 € Edradour 10 ans  
 9 € Glenkinchie 12 ans  
 9 € Glenlivet 12 ans  
 9 € Highland Park 12 ans  
 9 € Knockando 12 ans  
 9 € Laphroaig 10 ans  
 9 € Oban 14 ans  
 9 € Talisker 10 ans  
 9 € The Macallan 12 ans

IRLANDE

FRANCE

ÉTATS-UNIS BOURBONS

TENNESSEE

JAPON

ÉCOSSE  
SPEYSIDE

HIGHLANDS

LOWLANDS

CAMPBELTOWN

ISLAY

BLENDED

ISLANDS

## Ce que je dois retenir

**DEFINITION** Eau de vie de grains brune, faite à base d'orge, de seigle, de maïs et de blé.

**HISTORIQUE** Produit mondialement connu à partir du XVI siècle en provenance d'Ecosse, Irlande et Etats-Unis.

### DIFFERENTS TYPES CLASSIFICATION

**Scotch** : à base d'orge maltée vieilli au minimum 3 ans, avec un goût de fumé

- Single malt : 100% orge maltée et venant d'une seule distillerie.
- Vatted malt : 100% orge maltée et venant de plusieurs distilleries.
- Blended : assemblage de whiskies de grains et de whiskies maltés.

**Irish** :

- Malt : orge maltée et céréales vieilli minimum 3 ans et subi une triple distillation dans une alambic type pot still process.
- Blended : assemblage de whiskies de grains

**American whiskey** : vieilli 2 ans minimum généralement à base de maïs, orge, seigle, blé (patent still process)

- Rye : 51% minimum de seigle + orge maltée en pot still process.
- Straight : 100% seigle venant d'une seule distillerie, vieilli minimum 2 ans.
- Corn : 80% maïs.
- Sour mash whiskey : ajout de jus acide avant la distillation.

**Canadien** : vieilli 2 ans minimum, essentiellement blended sur dominante de seigle (patent still process).

**Japonais** : Malt vieilli comme en Écosse

**France** : Whisky de blé noir, pot still process, 2 distillations 70 % va. Vieilli en fûts de chêne....



**COMPOSANTS PRINCIPAUX** Eau + céréales (malt, seigle, maïs, blé, orge)

### ELABORATION

| Pot still process                                                                                                                                                                              | Patent still process                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Le malt est chauffé dans un alambic à feu nu qui ressemble à une immense marmite en cuivre. L'alcool obtenu est chauffé une deuxième fois dans un autre alambic de même forme mais plus petit. | Les grains fermentés sont distillés par une opération continue, dans un alambic appelé patent still process. Cela donne au distillat un goût généralement plus léger que celui de la plupart des whiskies de malt. Son caractère est donc plus doux et la durée de maturation est moindre. |

### VIEILLISSEMENT

- Le bourbon barrel 180L : utilisé pour l'élevage des whiskeys américains, fût introduit en Écosse dans les années 1930, fourni désormais pres de 97 % de la demande. Les fûts de bourbon sont démontés et expédiés en Écosse sous forme de douelles. Une fois remontés ils sont soumis à un brûlage, (charring) plus ou moins important.
- Le hogshead 250L : il est constitué de douelles neuves ou usagées.
- le sherry butt 480/520 L : les premiers fûts de xères provenaient des bodegas de Jerez de la Frontera en Andalousie. Ces fûts les plus cher du marché, sont de plus en plus difficile à trouver.
- Double cask : avoir été vieilli dans un premier temps dans des fûts ayant contenu du bourbon et d'avoir été affinée ensuite dans des fûts ayant contenu de sherry
- Vintage cask : ce single malt provient d'un seul fût ayant contenu du bourbon.

### MARQUES COMMERCIALES

- Écosse : Chiva's, JB, Glenfiddich, Glen Grant, Macallan, Konckando, Cardhu

ABERLOUR



LAGAVULIN TALISKER.

MACALLAN

Ballantine's

JURA



- Irlande : Paddy, Jameson, Tullamore Dew, Bushmills,
- Canada: Canadian Club, Canadian Mist
- U.S.A.: Four Roses, Jack Daniel's, Wild Turkey
- Japonais :Yoichi, Suntory

Maker's  
Mark



**ARGUMENTAIRE DE VENTE** Les whiskies américains ou canadiens sont les plus légers, l'Irish est bien équilibré aux notes vanillées. L'Écossais est celui qui a le plus de caractère, au goût fumé et végétal, parfois iodé.