

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

1



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 2ème 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.

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 XVIème 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 XVIIIème 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 XIXème 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 XXème 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 généralement, elle fait des ravages et décime des tribus entières.

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

Au XIXème 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.

Document 1



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

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 Jameson en français
<https://www.youtube.com/watch?v=7VSj9xaNWpw>
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

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^{ère} 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^{ème} 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

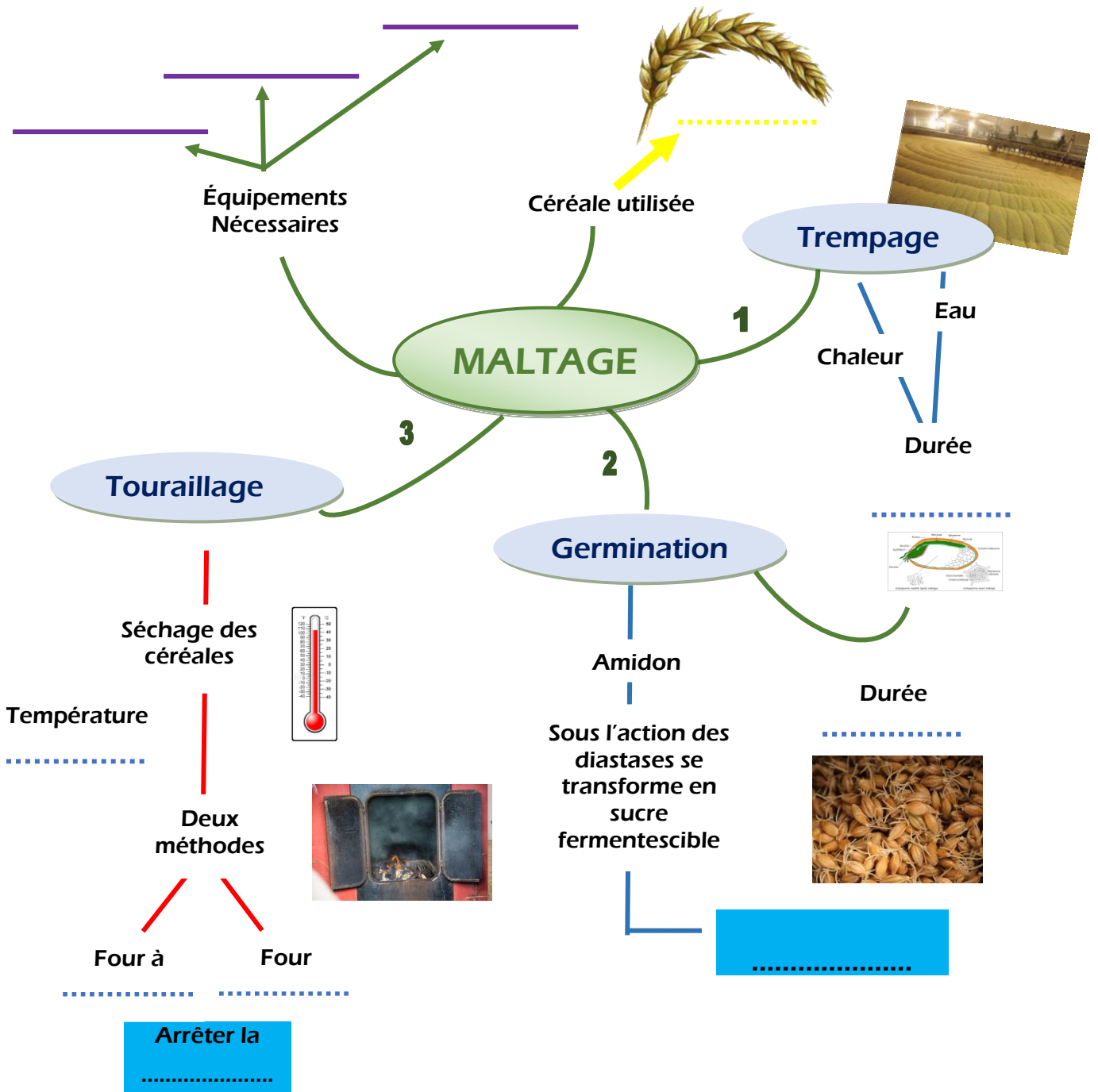
3^{ème} Etape : Le green malt est transféré au four (*kiln*) pour séchage.

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.

overblog f t p g+ suivre ce blog

Rechercher



Connexion



Créer mon 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.

overblog

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 types de whiskies.

overblog
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 est ma passion et j'aime la partagée



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






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 fermé sans avoir de parfum de fumée.



Refroidissement pendant 1 mois environ.

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.

Octomore 7.1 200 ppm distillerie Bruichladdich Islay 5 ans 70cl 59% va Single Malt bourbon
 Octomore 7.3 169 PPM Islay Barley 70cl 63% va

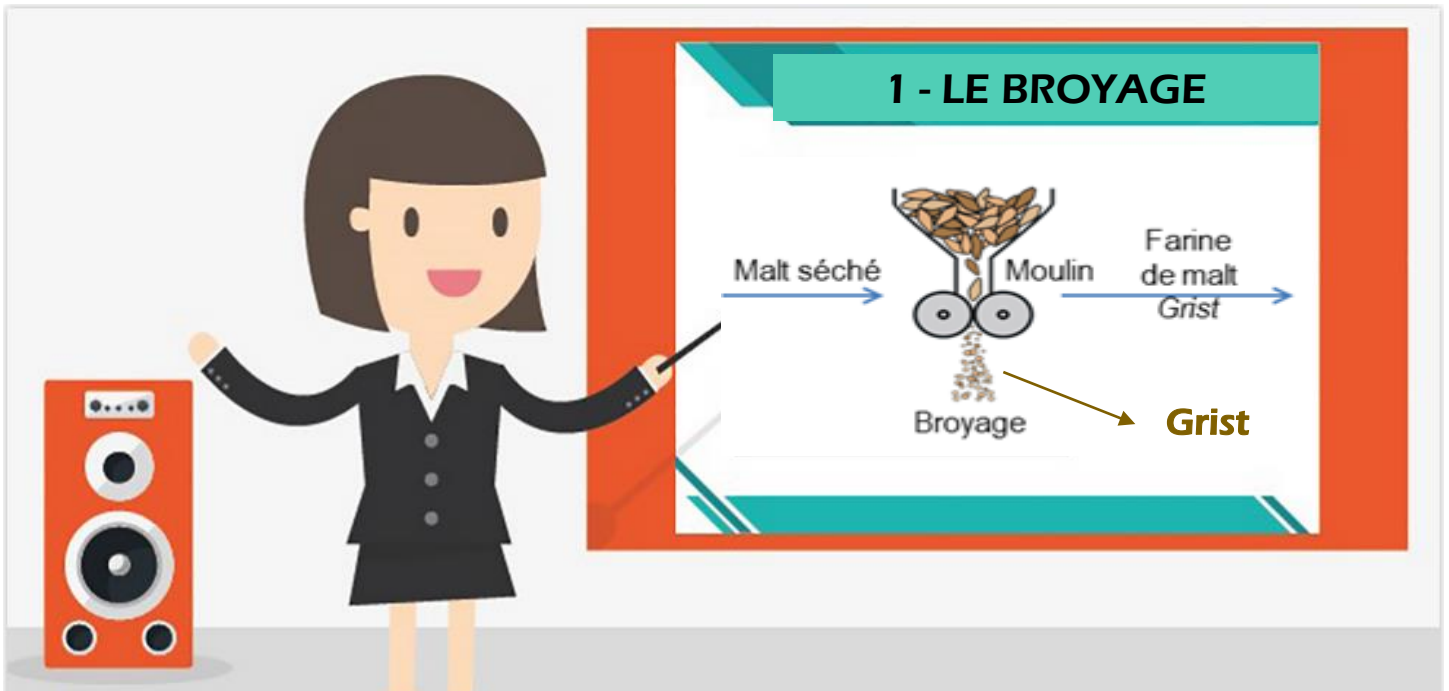
MC BAR L'abus d'alcool est dangereux pour la santé

Document professeur

Cathy Guillot Lycée des Métiers de l'hôtellerie du tourisme et des services d' Arcachon

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 ?

Le malt sec est broyé en farine appelée grist.



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

On ajoute à la farine de l'eau pure qui va donner une masse pâteuse que l'on va brasser et chauffer à 60 / 80 °c pendant 8 heures pour faire apparaître le sucre. On obtient le wort.

Le brassage est une étape importante dans l'élaboration du whisky car elle va permettre l'apparition de certains arômes et de convertir l'amidon en sucres fermentescibles.

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

Refroidissement du wort. Les sucres se transforment en alcool dans des cuves grâce aux levures \Rightarrow 48 H. Ce liquide fermenté est une sorte de bière qui titre **6 A 8%** v d'alcool environ appelé wash.

35,24 l de wash donnent 11 à 14 l de whisky

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

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

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

Quel est le procédé utilisé pour le malt ? C'est le Pot Still Process l'alambic à chauffe directe

Comment fonctionne le spirit safe ? Il sert à sélectionner les têtes, cœur et queues.

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

En Ecosse

Scotland



La Première chauffe dans un alambic nommé «**POT STILL**» ⇒ donne un alcool à **25-30%** va, appelé les **LOW WINES**

La Deuxième chauffe dans un alambic nommé « **SPIRIT STILL**» ⇒ donne un alcool à **68%** va avec séparation des têtes et des queues pour conserver le cœur

En Irlande

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

La Première chauffe dans un alambic nommé le **WASH STILL**,

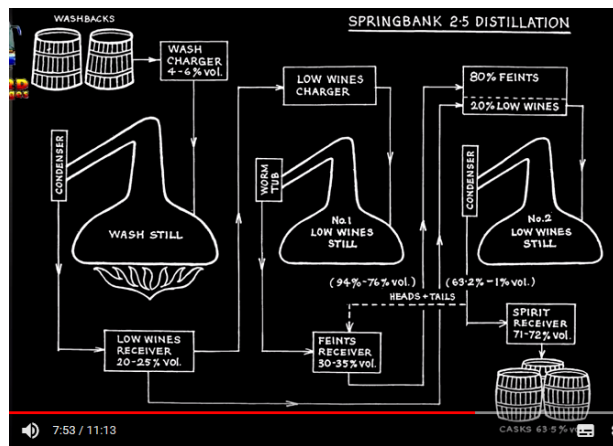
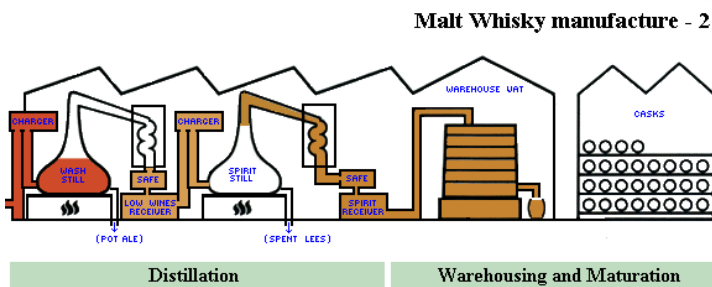
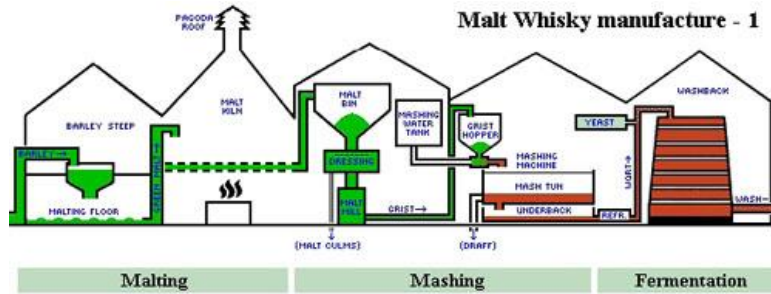
La Deuxième chauffe dans un alambic nommé le **LOW WINE (OU FEINT) STILL**

La Troisième chauffe dans un alambic nommé le **SPIRIT STILL** cela donne une eau de vie qui titre **85 % VA**

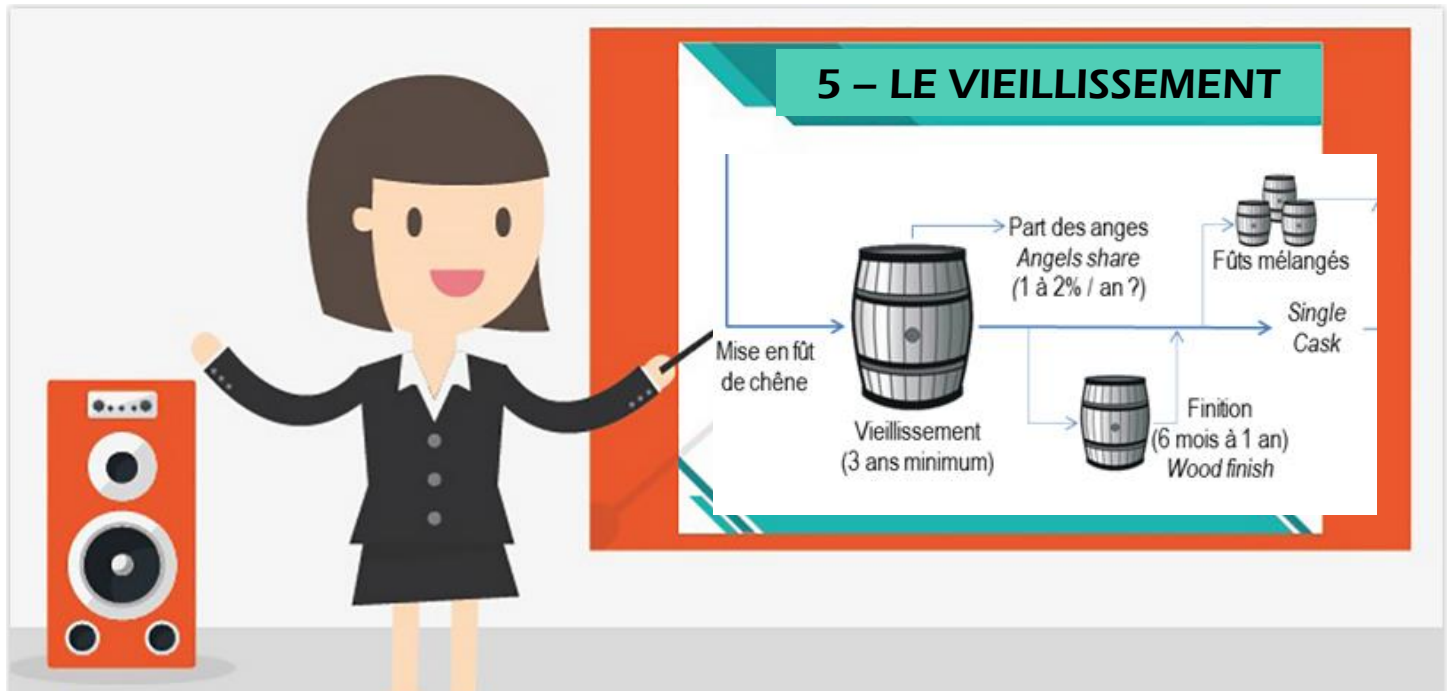


Activité 5

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 ?

La période de vieillissement minimale d'un scotch est de 3 ans

La plupart des single malts vieillissent en général entre 8 et 12 ans, certaines bouteilles de *single cask* allant jusqu'à 30 ans de vieillissement en fût avant la mise en bouteille.

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

Le whisky est enfin mis à vieillir en fûts de « **VIRGINIE** », usagés la plupart du temps.

C'est au cours de cette étape que le whisky se **COLORE** et acquiert des **ARÔMES** spécifiques selon le bois utilisé.



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

Les fûts utilisés pour le scotch peuvent avoir trois origines possibles :

- soit des fûts de **BOURDON** (provenant des USA), qui apportent une couleur plus **DORÉE** ou **PAILLE**, et des arômes floraux, secs.
- soit des fûts de **XÉRÈS** (Sherry) en provenance d'Espagne, qui donnent une couleur **AMBRÉE**, puis développera une légère oxydation et des arômes « sucrés » (fruits, miel...),

- soit des fûts en **CHÊNE NEUFS** qui apportent une **BELLE ROBE AMBRÉE** puis donnent des arômes de **VANILLE**, de **GRILLÉ**, achetés dans divers pays ou fabriqués dans des tonnellerie écossaises, telles que 'The Balvenie'.



<https://www.youtube.com/watch?v=9BXShrlrh3E> tonnellerie écose
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.



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

L'industrie écossaise du whisky utilise essentiellement ces types de fûts selon leur contenance :

- Le **BOURBON BARREL 180 LITRES** : utilisé pour l'élevage des whiskeys américains, ce fût introduit en Ecosse dans les années 1930, fournit désormais près de 97 % de la demande. Les fûts de bourbon sont démontés et expédiés en Ecosse sous forme de douelles. Une fois remontés, ils sont soumis à un brûlage, (charring), plus ou moins important.
- Le **HOGSHEAD 250 LITRES** : il est constitué de douelles de fûts de bourbon augmentées de quelques douelles neuves ou usagées.
- Le **SHERRY BUTT 480-520 LITRES** : les premiers fûts de xérès provenaient des bodegas de Jerez de la Frontera en Andalousie. Ces fûts, les plus chers du marché, sont de plus en plus difficiles à trouver.





8 - LES PARTICULARITÉS DE VIEILLISSEMENT

Double cask

Vintage cask

Sherry wood finish

Cask strenght

Quelles sont les différentes spécificités de vieillissement ?

Particularités de vieillissement

- **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 du sherry.
- **VINTAGE CASK** : Ce single malt provient d'un seul fût ayant contenu du bourbon
- Vieilli en fut de diverse origines " **SHERRY WOOD FINISH**" " **PORT WOOD FINISH**" " **MADEIRA WOOD FINISH**" " **BURGUNDY WOOD FINISH**"
- " **CASK STRENGTH**" : brut de fûts whisky non réduit

 Je prends des notes dans mon répertoire

9 – LES ASSEMBLAGES

Eau → Réduction → 40% mini → Embouteillage

SINGLE MALT SCOTCH WHISKY
GUARANTEED 18 YEARS OF AGE

PURE MALT

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

Single malt, vatting malt : la technique du vatting consiste à mélanger des fûts de singles malts d'âge différents au sein d'une même distillerie.

Vatted malt et vatted grain whiskies : cet assemblage consiste à mélanger des singles malts de différentes distilleries. Ces whiskies, vatted malts ou purs malts, viennent essentiellement des grandes maisons d'assemblage qui en proposent quelques versions : Johnnie Walker 15 ans Green Label, Famous Grouse Vintage 1987, Ballantine's Pure Malt 12 ans, etc.



Que signifie l'indication de date ?

C'est l'âge du plus jeune whisky entrant dans le mélange qui figure sur l'étiquette de la bouteille.

Cette pratique, employée afin d'atténuer les disparités d'arômes et de goûts d'un fût à un autre, concerne la plupart des single malts disponibles sur le marché

En quoi consiste l'étape de la réduction ?

À l'issue de la période de vieillissement, le whisky titre encore approximativement 60 % du va, il est généralement réduit avec l'eau de la source avant la mise en bouteille pour atteindre le niveau habituel de 40% du va.

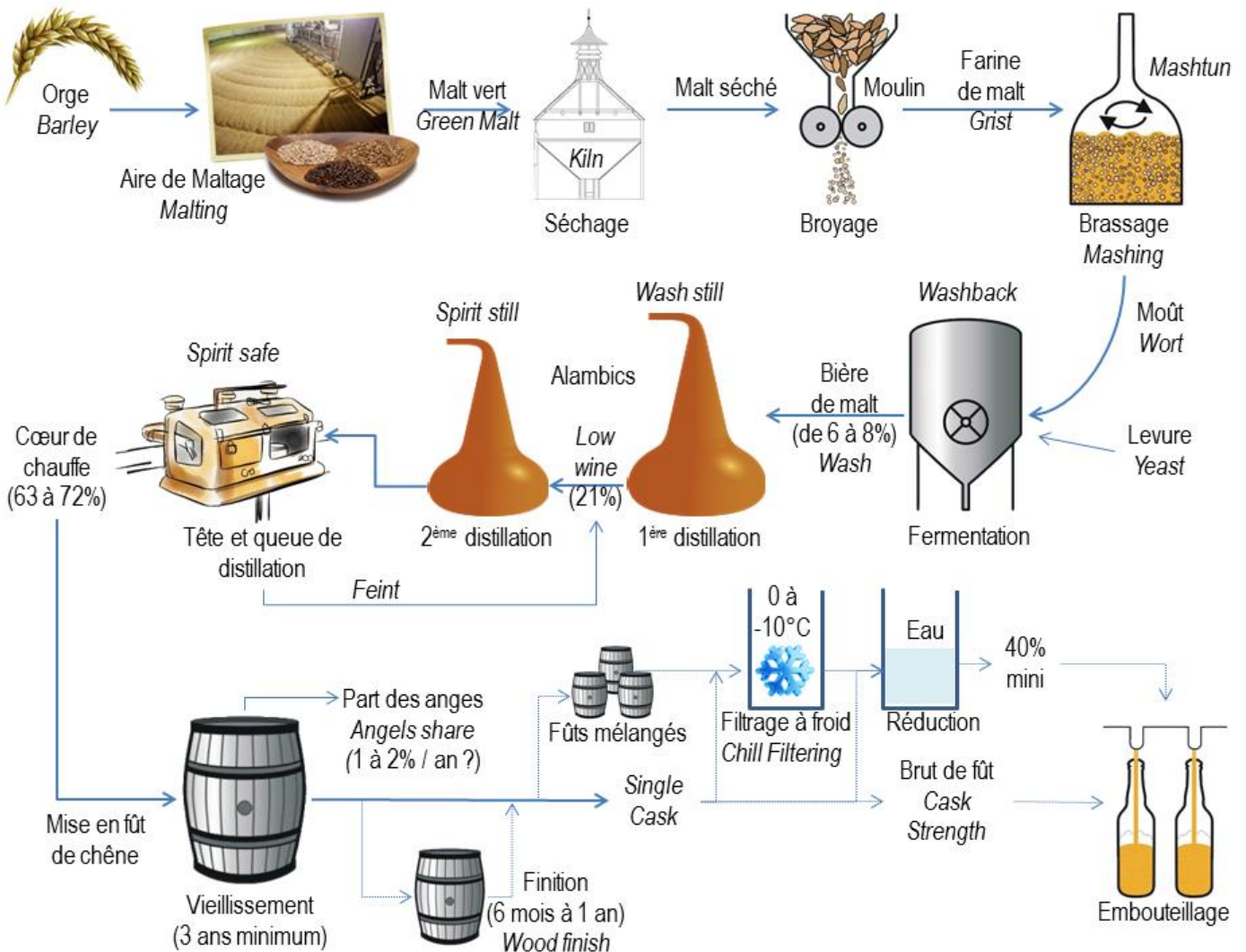
Je prends des notes dans mon répertoire

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.



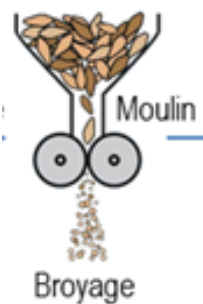
Les whiskies de malts ce que je dois retenir



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

Document 4



Les whiskies de grains

La distillation : dans un alambic à colonne en continu, le patent still process, composé de deux colonnes en cuivre, l'analyseur et le rectifieur, reliées entre elles par un système de cheminées.

Le whisky de grain se distille dans un alambic dit **Patent Still** ou de **Coffey** en 1830.

La distillation du whisky de grain est un processus continu où on obtient de l'alcool à 94 % du VA.

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

Les whiskies de grains

La Cuisson des céréales. On ajoute de l'eau pure dans chacune d'elles.

Elles vont cuire pendant 2 heures à 140°C dans des autoclaves, afin de rompre l'enveloppe qui renferme l'amidon. Les enzymes transforment l'amidon en sucres.

La cuisson des céréales se fait sous pression pour réduire le temps de cuisson.

Les whiskies de grains

La Fermentation :

Le moût est fermenté afin de produire une bière à 6 / 8 % vol. qui s'appelle le "Wash".

Assemblages des eaux de vies, réduction.

Les whiskies de grains

1- Les Ingrédients :
Des ingrédients naturels

 L'eau Une source d'eau abondante est indispensable à l'implantation d'une distillerie.	 L'Orge L'Orge est récoltée, maltée puis séchée.	 Céréales Maïs, seigle et blé contribuent aux différentes saveurs du whisky.	 La Levure La levure (yeast) est utilisée pour lancer la fermentation.
--	---	---	---

Les whiskies de grains

Le Brassage :

Les céréales cuites et le malt vert sont mélangés avec de l'eau chaude pour créer une solution sucrée : le moût.

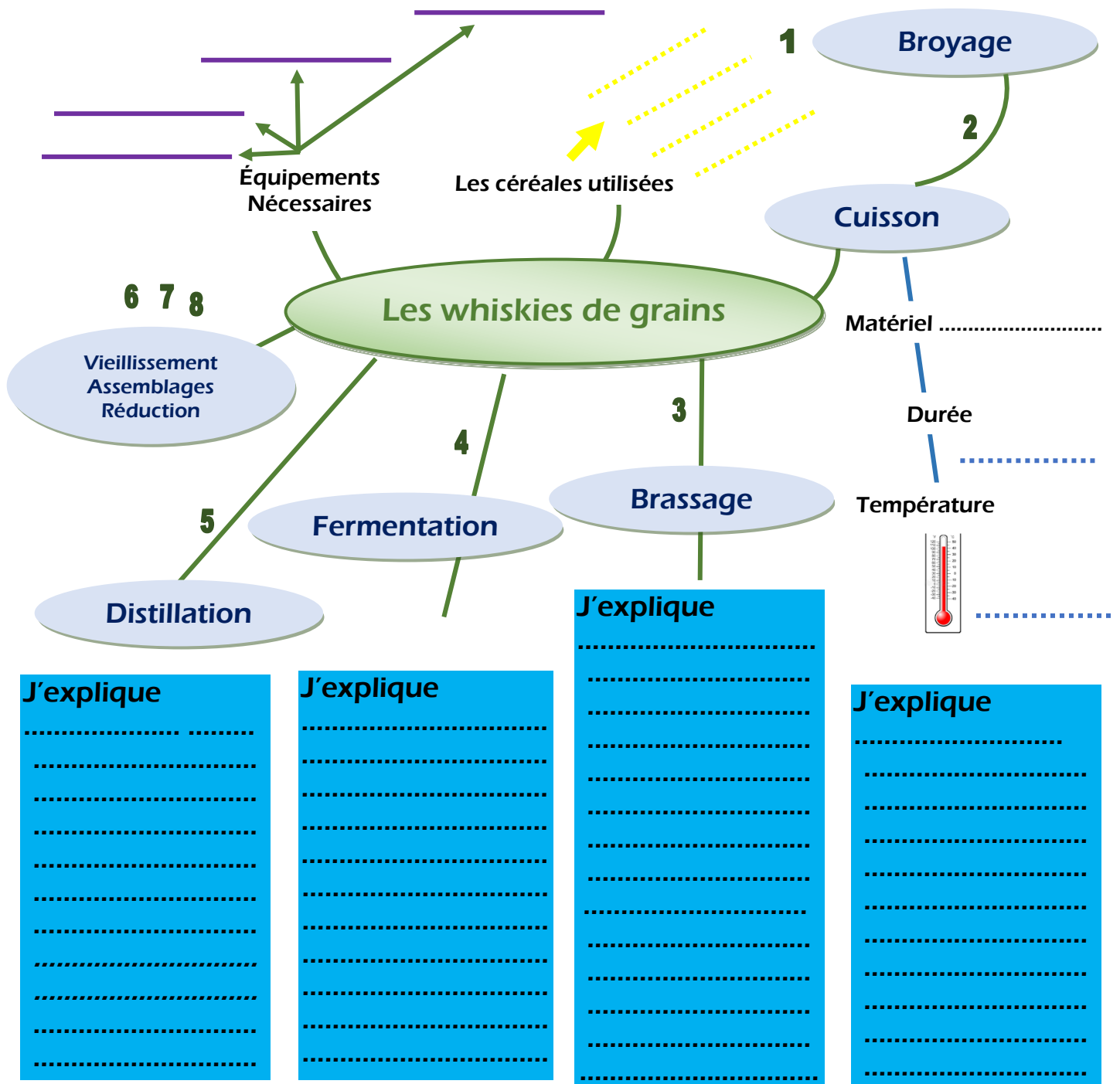
Le mélange de céréales subit alors un brassage puis une fermentation comparable au malt.

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.





Conférence les whiskies de grains visionnage du Powerpoint

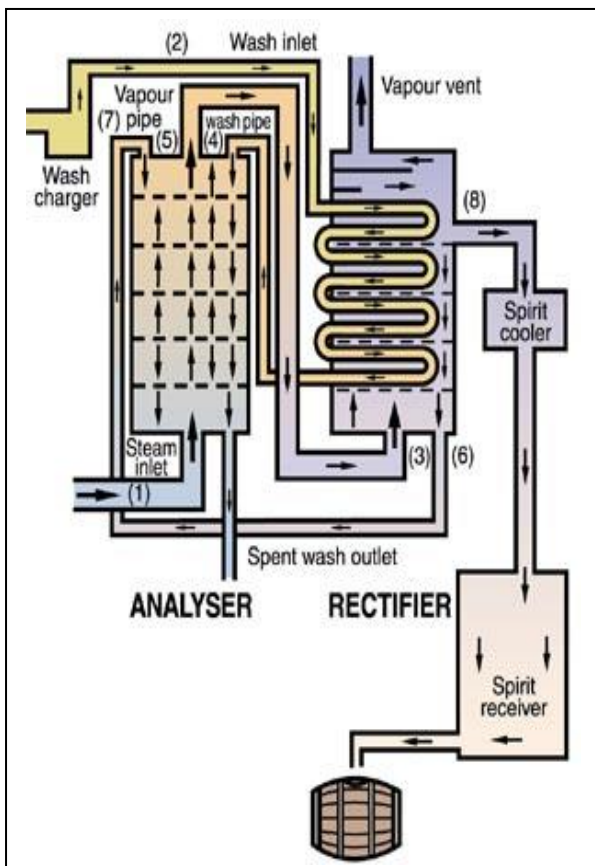
Vous prenez des notes en complétant votre document.

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

Document 5

L'alambic Coffey still

Aeneas Coffey invente en 1830 le *Coffey still*, appelé aussi *patent still* process c'est l'alambic à colonne. Ce nouveau type d'alambic permet la distillation en continu d'alcool de grain à un prix moins élevé que la distillation habituelle et au rendement élevé.



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

De la vapeur est injectée à la base de l'analyseur (1)

Le wash froid pénètre par l'extrémité supérieure du rectifieur (2) où il s'écoule à travers un serpentin relié à l'analyseur.

Il est ensuite chauffé à la vapeur émanant de l'analyseur (3).

Le wash chaud s'achemine vers le sommet de l'analyseur où il s'écoule à travers une succession de plaques perforées chauffées à la vapeur (4).

Celle-ci entraîne les molécules d'alcool contenues dans le wash (5) tandis que l'eau plus lourde est évacuée à la base de l'analyseur.

Les vapeurs d'alcool pénètrent ensuite par une cheminée aboutissant à la base du rectifieur. Les plus volatiles, les foreshots, s'échappent par le haut du rectifieur.

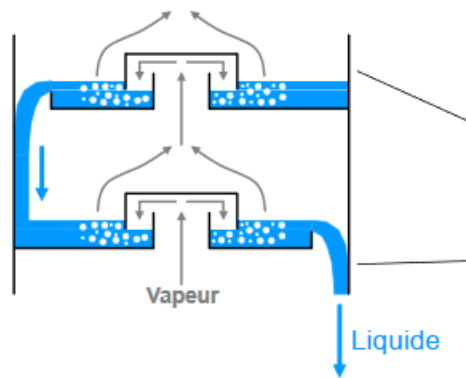
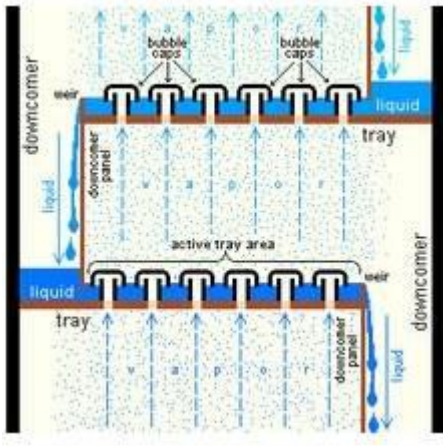
Les vapeurs les plus lourdes, les feints, se condensent et redescendent (6) vers un conduit débouchant en haut de l'analyseur (7) pour être redistillées.

Le wash froid, qui circule en continu dans le rectifieur agit comme un condenseur.

Le cœur de chauffe est récupéré en haut du rectifieur (8) avant d'être refroidi. L'alcool ainsi produit ne dépasse pas 94,8% vol.

Celui-ci est réduit à 68,5% avant la mise en fût.

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 :

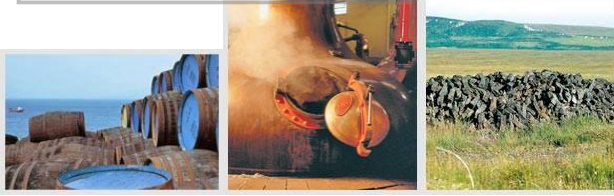
1. Effectuer des recherches sur les distilleries d'un terroir, d'un pays.
2. Renseigner le contenu du blog.
3. Rendre compte de votre travail à vos collègues.

BLOG NOS WHISKIES DANS LE MONDE



PAYS DE WHISKY

John Barker l'Écossais



Minimum 3 ans de vieillissement, en fût de chêne ayant contenu du bourbon et du xérès.

SINGLE MALT : 100 % avec l'orge maltée d'1 seule distillerie

VATTED MALT : 100 % avec de l'orge maltée : assemblage de différentes distilleries

Régions de production des malts 100 distilleries :

Speyside Highlands : vallée de Spey (rivière de montagne) et Livet, whiskies fins et délicats Balvenie, Knockando, Glenlivet, Glenfiddish, Aberlour, Macallan, Cardhu...

Au nord tout en haut, île de Orkney Scapa et Highland Park

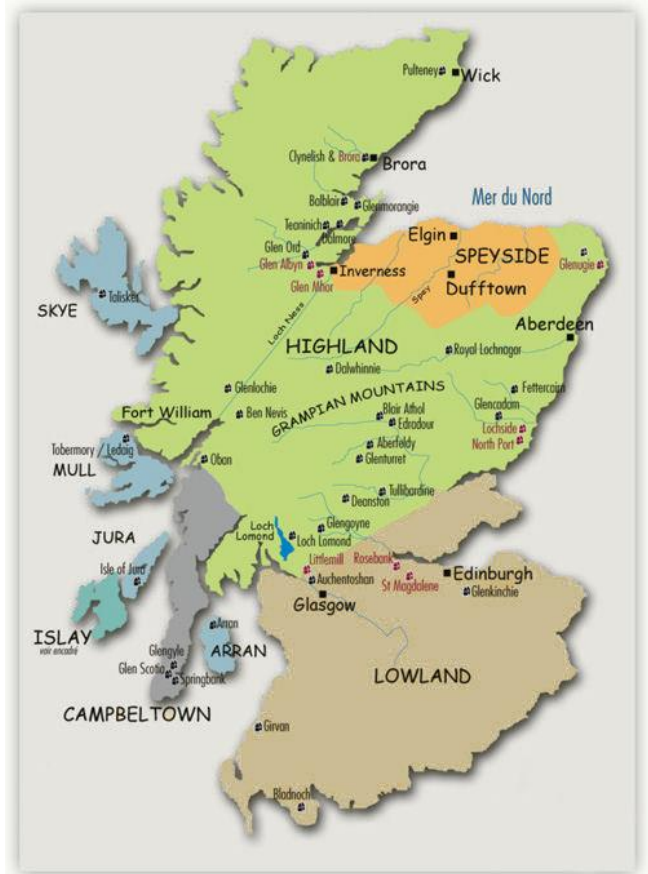
En bas Oban

L'île d'Islay : tourbe contenant des algues ⇒ malt fort et coloré, sec et très fumé Lagavulin, Laphroaig Bowmore, Caol ila...

Orcades : archipel, tourbe contenant de la bruyère ⇒ whisky épicé et fleuri à Campbeltown le Springbank

Hébrides : 3 îles, Jura : léger et fleuri, Mull : sec et fruité Tobermory et Skye : puissant Talisker.

Lowlands : sud de l'Ecosse, malt plus légers, Auchentoshan Glenkinchie...



Citer des distilleries qui élaborent des malts Écossais

Bowmore, Aberlour, Macallan, Cardhu, Springbank, Knockando, Glenlivet...

Le saviez-vous ...

La distillerie **Auchentoshan** produit le single malt le plus emblématique des Lowlands. Son succès a largement dépassé les frontières et permet de perpétuer une ancienne tradition propre à cette région. En effet, Auchentoshan est le seul single malt écossais à être distillé trois fois, dans des alambics de forme conique en pot still. Le cœur de chauffe est recueilli à 82,5% du va, soit dix degrés de plus que celui des autres distilleries écossaises. Ceci donne un single malt qui mûrit rapidement, marqué par des arômes floraux (violette, lavande). De caractère léger et citronné, Auchentoshan est un single malt d'apéritif à forte personnalité.



Le saviez-vous ...

La distillerie **Glenmorangie**, qui veut dire « vallée de la tranquillité », est située sur la côte est. Elle est dotée d'alambics de forme inhabituelle qui présentent une base presque sphérique avec un long col qui s'élève jusqu'à plus de cinq mètres de hauteur. Ils jouent un rôle essentiel dans le profil aromatique du single malt. Du fait du reflux très important, le distillat est léger et particulièrement aromatique.

Le saviez-vous ...

La distillerie **Maccalan** utilise une qualité d'orge traditionnelle, baptisée Golden Promise. Le vieillissement s'effectue à 100% en fûts de sherry, dont environ 75% de sherry Oloroso qui est vendue sous forme de single malt. Le reste étant destiné aux assemblages, dont Famous Grouse, Cutty Sark, J&B, Chivas Regal, Langs Supreme, Ballantine's ou Long John.

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

Dewars, Black and White, Chivas, Dimple, Ballantine's, The Talisman, Vat 69, William Lanson....



Le Secret des Assemblages ...

Talisker est utilisé dans les blends de **Johnnie Walker et White Horse**.

Cardhu forme la base du blend **Johnny Walker Red Label, Blue Label, Black Label et Green Label**.

Maccalan participe aux assemblages de **Famous Grouse, Cutty Sark, J&B, Chivas Regal, Langs Supreme, Ballantine's ou Long John**.

Le saviez-vous ...

La distillerie **Dewars** produit le Dewars Signature 43 % du va. Elaboré à partir de single malts de chaque région d'Ecosse, ce blend prestigieux comporte notamment un vieux Highland de la distillerie Aberfeldy et un single malt du Speyside, Glen Deveron, âgé de plus de 30 ans.

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 Cardhu est le principal malt utilisé pour les assemblages



La gamme se décompose en "label" :

- **Red label**, le produit phare de la gamme Ce blend très équilibré, malté et légèrement tourbé est obtenu à partir de près de 35 whiskies de grain et single malt 40 % DU VA.

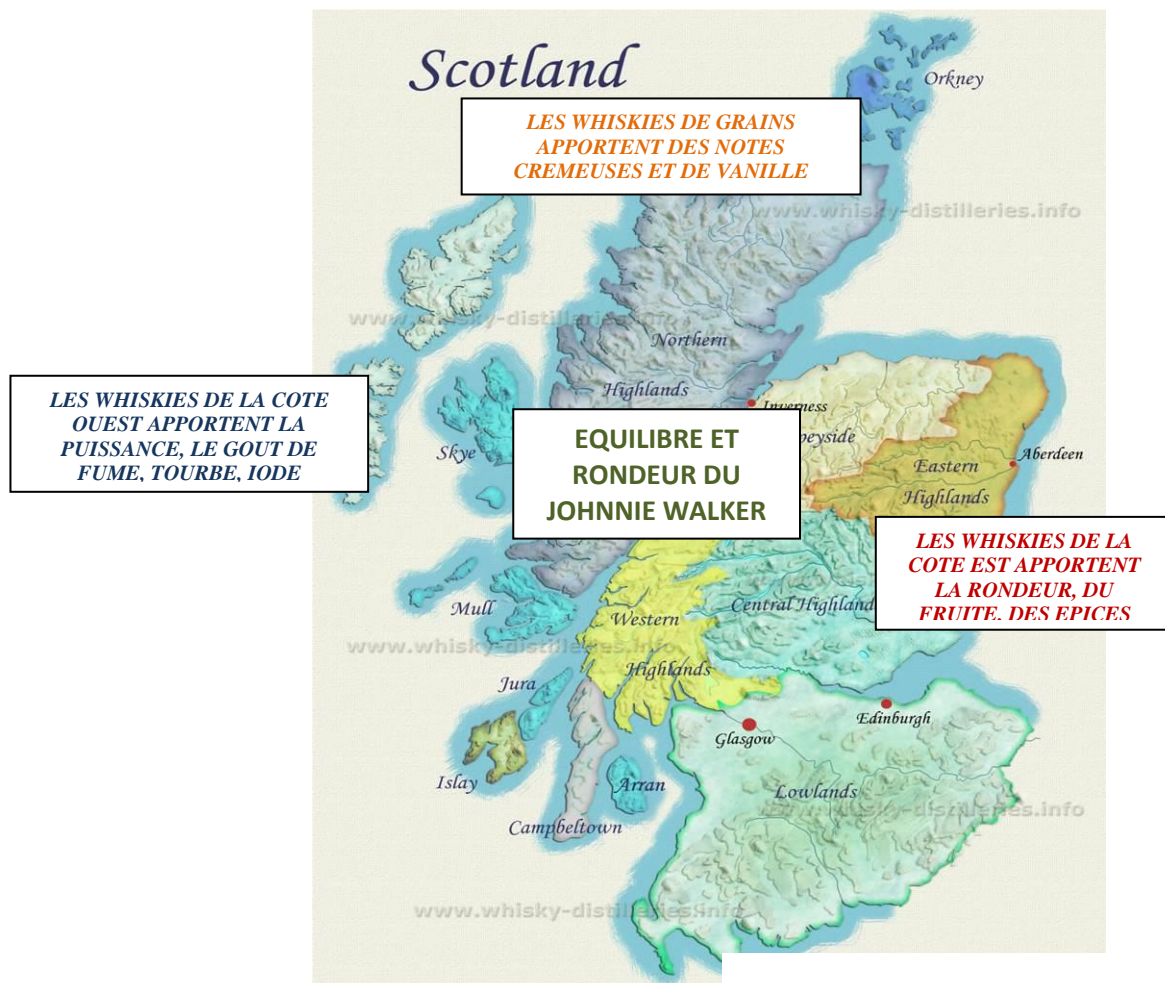
- **Black label**, un blend d'une quarantaine de whiskies de 12 ans d'âge, marqué par une maturité plus importante. 40 % DU VA

- **Green label**, un vatted malt issus d'une quinzaine de single malts de 15 ans dont on reconnaît Talisker, Cragganmore, Linkwood et Caol Ila. Il se caractérise par sa rondeur et sa fraîcheur. 43 % DU VA

- **Gold label**, un blend de 15 single malts (dont le très rare Clynelish) de 15 ou 18 ans d'âge. Il est issu des constats d'Alexander II, qui cherchait un whisky pour commémorer le centenaire de Johnnie Walker. Il est très rond en bouche avec des tendances mielleuses et sucrées.

- **Blue label**, créée en 1992, c'est le blend le plus prestigieux de la marque. Un mélange de whiskies dont certains ont plus de 50 ans. Chaque bouteille est numérotée et vendue dans une boîte fermée d'un ruban de soie. Très léger

Les assemblages : la qualité liée aux terroirs



BLOG NOS WHISKIES DANS LE MONDE



PAYS DE WHISKY

Did Mac Guinness l'Irlandais

Le whiskey de **malt** :

Séchage du malt dans des **fours à bois** (pas de fumée), **distillé 3 fois** en chauffe **directe pot still** (dans 3 alambics) ⇒ malt ramené à **63 %** du volume d'alcool avant le vieillissement **minimum 3 ans de vieillissement en fûts de chêne** + rajout d'eau pure après (40% va).

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

Les whiskeys de malt Irlandais sont le Bushmills et le CONNEMARA 40% Lancé en 1995 par la distillerie Cooley, ce single malt fut le premier Irish tourbé. 75% de l'orge maltée employée est tourbée.



Still

Blended :

50 % orge maltée, 30 % orge non maltée, 10 % seigle, 10 % de blé. Distillation en continue Patent Process.

Citer des marques commerciales Irlandaises

PADDY, JAMESON, TULLAMORE DEW, BUSHMILLS...

Le saviez-vous ...

Old Bushmills est la plus ancienne distillerie officielle de whisky du monde. Elle a obtenu sa licence officielle de fabrication de whisky en avril 1608. Elle a depuis cette date toujours été en service. Après avoir été en partie détruite en 1885 suite à un incendie, elle est reconstruite dans un pur style écossais avec des cheminées de fours de maltage comme les distilleries écossaises de la même époque, pour fabriquer des single malts.

Old Bushmills produit à la fois des blends et des single malts. Elle possède 4 wash stills, 5 spirit stills et produit 3 millions de litres d'alcool par an.

Le saviez-vous ...

La distillerie **Midleton** est la plus grande distillerie d'Irlande. Il y a 13 alambics qui produisent en les combinant de façon différente tous les types de whiskeys irlandais : Jameson, Powers, Tullamore Dew, Paddy....

Midleton Very Rare est un premium blend de luxe. Il est considéré par beaucoup comme étant l'un des blended les plus fins d'Irlande. Un nouveau millésime est produit chaque année. Chaque bouteille est numérotée et signée par le maître de chai. Seulement 50 fûts sont produits chaque année ce qui en fait un produit cher et de collection Les whiskeys utilisés pour le blend sont sélectionnés par le maître de chai, sont tous distillés trois fois et sont âgés de 12 à 25 ans et proviennent de fûts de Bourbon ou de Sherry.



Au début du XXI^e 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 Jameson en français

BLOG NOS WHISKIES DANS LE MONDE



PAYS DE WHISKY

Mary Jane du Tennessee

Canada :

2 ans minimum de vieillissement **CANADIAN WHISKY** : maïs + seigle
CANADIAN RYE WHISKY : 51 % minimum de seigle + maïs + blé + orge maltée.
 Whiskies fruités, légers et colorés. Blend très Classique Orthographe : whisky



Citer des marques commerciales canadiennes

[CROWN ROYAL - CANADIAN CLUB - CANADIAN MIST...](#)

U.S.A. :

2 ans minimum de vieillissement en fûts de chêne neufs.
BOURBON : 51 % de maïs minimum + orge maltée + seigle,
 Produit dans tous les états où il y a du maïs.
RYE : 51 % de seigle minimum + orge + maïs
CORN : 80 % de maïs

**Maker's
 Mark**

Blanton's
 SINGLE BARREL
 BOURBON



Les différentes qualités de whiskey américain :

SOUR MASH WHISKEY : jus désalcoolisé et acide d'avant distillation rajouté dans le moût avant la fermentation afin de renforcer le goût du whisky.

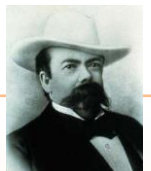
Lorsque le sour mash n'est pas incorporé au moment de la fermentation, on obtient alors un sweet mash (moût doux) straight whiskey.

STRAIGHT WHISKEY : mélange de céréales contenant au minimum 51 % de maïs, haut de gamme, d'une même distillerie, distillé maximum à 80 % du va ramené à 43,5 %. C'est un straight whiskey élaboré à partir d'un. Distillé à un degré ne dépassant pas 80%, il vieillit en fûts de chêne neufs (préalablement brûlés) pendant deux ans minimum. Aucune autre substance (colorants) ne peut être utilisée. Les autres céréales employées peuvent être de l'orge, du seigle ou du blé.

Lorsque le mélange de céréales contient du **blé à la place du seigle**, on parle alors de **wheated bourbon**.

BLENDED STRAIGHT : mélange de straight

BLENDED WHISKEY : mélange de whiskey 20 % mini de straight et de whiskies de grains



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

Véritable visionnaire, Jack Daniel fut l'un des précurseurs du marketing moderne ; un siècle après son lancement le fameux Old N°7 est l'American whiskey le plus vendu sur la planète. Jack Daniel s'éteint en 1911, c'est son neveu, Lem Motlow, qui lui succède à la tête de la distillerie. Durant la Prohibition, il s'exile à Saint Louis (Missouri) puis en 1938, Lem Motlow relance le site de Lynchburg et trois ans plus tard, l'appellation Tennessee Whiskey est officiellement reconnue. C'est un procédé de filtrage à travers du charbon de d'érable, le «Lincoln County Process», qui la distingue de l'appellation Bourbon. Une salle rassemble les nombreuses cuves de filtrage dans la distillerie. Ceci permet de retenir les éléments les plus lourds et favorise l'homogénéité du distillat. Avec ses 74 chais de vieillissement renfermant 1,6 millions de fûts, Jack Daniel's est l'une des plus grandes distilleries au monde.



<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

FOUR ROSE - JACK DANIEL'S - WILD TRUKEY- JIM BEAM - MARKERS MARK ...

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 NOS WHISKIES DANS LE MONDE



PAYS DE WHISKY

Nikko Sakay le Japonais



Les vatted malts produits au Japon s'inspirent du modèle écossais.

Les singles malts japonais possèdent en revanche un style à part entière. Ils élaborent des single malts à forte personnalité qui rivalisent les plus grands whiskies écossais.

Le climat tempéré, la pureté de l'eau, la présence de tourbières, la compétence des distillateurs japonais expliquent la qualité des single malts japonais.

La distillerie Yoichi, sur l'île d'Hokkaido dispose d'une source d'eau souterraine filtrée à travers de la tourbe. Elle possède son propre kiln surmonté de cheminées en forme de pagode. Si celui-ci ne fonctionne plus, la distillerie continue de s'approvisionner en orge maltée tourbée et non tourbée. Ses alambics de type pot still sont chauffés à feu nu avec de la poudre de charbon, méthode traditionnelle que la plupart des distilleries écossaises ont progressivement abandonnée. En forme d'oignon ils produisent un alcool riche et corpulent. Elle se trouve à seulement 1 km de la mer. Cette situation géographique explique un caractère complexe, des notes salées et légèrement médicinales. Yoichi possède sa propre tonnellerie elle apporte un soin tout particulier à la sélection des fûts, pour la plupart des hogsheads de premier remplissage, confectionnés sur place à partir de fûts de bourbon.

Citer des marques commerciales japonaises.

YAMAZAKI, YOICHI, SUNTORY, NIKKA



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 NOS WHISKIES DANS LE MONDE



PAYS DE WHISKY

Nathalie Pascal « France terre de whiskies »

La **Bretagne**, pionnière en la matière, la distillerie Warenghem, dans les Côtes-d'Armor, élabore dès 1983 le premier whisky intégralement fabriqué en France. C'est un blend et il est sobrement baptisé «WB», pour «whisky breton». Dix ans plus tard, elle investit dans une paire d'alambics à l'écossaise et, en 1998, le premier single malt français, l'Armorik, est commercialisé. Eddu : Whisky de **blé noir**, pot still process, 2 distillations 70 % va. Vieilli en fûts de chêne.



La **Lorraine** fait elle aussi belle figure grâce à la distillerie Rozelieures. Créée en 1860 elle s'est lancée dans l'aventure du whisky il y a une quinzaine d'années. Son principal atout : être maîtresse de toutes les étapes de production, de la culture de l'orge jusqu'au distillat.



L'**Alsace** peut elle aussi se targuer d'une certaine expérience dans le domaine. La distillerie Meyer produit depuis plus de quinze ans du whisky.



La **Corse** où le whisky P M est élevé en fûts de chêne où ont vieilli les cépages malvoisie et muscat au domaine Maleva. Les vins corses Patrimonio apportent des notes de miel abricot au pur malt.

Le **Bordelais** était déjà connue pour ses vins, elle le sera peut-être aussi bientôt pour son whisky à deux pas de la base sous-marine.

Un whisky baptisé Moon Harbour et qui aura la spécificité d'être 100% bordelais. De l'orge qui a été planté dans le secteur de Saucats et de Saint Jean d'Ilac, à la distillerie jusqu'au vieillissement qui se fera dans des barriques récupérées auprès de grands châteaux du bordelais, la production sera entièrement locale. L'alambic a même été acheté à une entreprise béglaise ! Du whisky distillé et vieilli dans un bunker de la Seconde Guerre Mondiale.

Citer des marques commerciales françaises

WARENGHEM



EDDU, DISTILLERIE DES MENHIRS, WHISKY PM, MOON HARBOUR....

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



MOON HARBOUR Pier 1 45,8%

Blended Whisky, France / Bordeaux, 70cl, Ref. 5103
Ré@gez le premier ads sur ce produit

Assemblage des meilleurs whiskies, le blend Pier 1 est fini en France et tire son nom de l'embarcadere 1 du port de Bordeaux. Ce whisky signe le savoir-faire cinquantenaire de son inspirateur John Mc Dougal, génial Master Blender et Master Distillateur Ecossais. Embouteillé sans aucune filtration à froid à 45,8°, il a été fini en barriques de Sauternes 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

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

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.

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

Whiskies 4 cl

IRLANDE

7 € Jameson (blend)
 8 € Jameson 12 ans (blend)
 8 € Bushmills 10 ans (single malt)

ÉTATS-UNIS Bourbons

KENTUCKY

7 € Four Roses
 9 € Four Roses single barrel
 9 € Maker's Mark
 7 € Jim Beam
 7 € Wild Turkey

TENNESSEE

7 € Jack Daniel's

FRANCE

9 € Armorik (single malt)

JAPON

11 € Suntory 12 ans Hibiki (blend)
 9 € Yamazaki 10 ans (single malt)



ÉCOSSE

SPEYSIDE

9 € Cardhu 12 ans
 9 € Knockando 12 ans
 8 € Glen Grant 10 ans
 9 € Balvenie
 12 ans Signature
 8 € Tamdhu
 9 € Glenfarclas 12 ans
 13 € Glenfarclas 105 cask Strength 60% vol.
 15 € Glenfarclas 15 ans
 40 € Glenfarclas 1987
 24 € Glenfarclas 25 ans
 9 € Glenlivet 12 ans
 9 € Cragganmore 12 ans
 9 € The Macallan 12 ans

LOWLANDS

9 € Glenkinchie 12 ans
 9 € Auchentoshan 12 ans

HIGHLANDS

10 € Glenmorangie 10 ans
 9 € Dalwhinnie 15 ans
 9 € Glenturret 10 ans
 9 € Oban 14 ans
 9 € Aberfeldy 12 ans
 8 € Glen Deveron 10 ans
 12 € Dalmore 12 ans
 9 € Edradour 10 ans
 17 € Balbair 1991

CAMPBELTOWN

10 € Springbank 10 ans

ISLAY

9 € Laphroaig 10 ans
 14 € Laphroaig 15 ans
 9 € Ardbeg 10 ans
 11 € Lagavulin 16 ans
 17 € Bowmore 18 ans

ISLANDS

9 € Arran 10 ans
 12 € Isles of Jura 16 ans
 9 € Talisker 10 ans
 9 € Highland Park 12 ans
 14 € Highland Park 15 ans

BLENDED

6 € William Lawson's
 8 € Dewar's 12 ans
 8 € Chivas Regal 12 ans

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

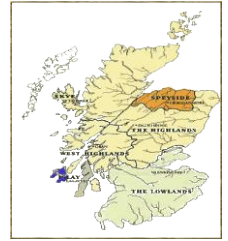
American whiskey : vieilli 2 ans minimum généralement à base de maïs, orge, seigle, blé (patent still process)

- 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, Glenffidich, Glen Grant, Macallan, Konckando, Carc''

ABERLOUR



Glenffidich

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.