

LE WHISKY



DE L'EAU, DU MALT, DE LA TOURBE, DU TEMPS ET BEAUCOUP DE SAVOIR-FAIRE.

- Les *Céréales*, ainsi que les cinq éléments de l'alchimie *Air, Eau, Terre, Feu et Temps* sont nécessaires et indispensables à la fabrication du Whisky, dont le processus s'inscrit dans une quête permanente des arômes et du goût si caractéristiques.
- Céréale : « golden promise », à faible rendement, mais à haute teneur en goût).
- Eau de source



1ère étape : le maltage...

2ème étape : le séchage...

- Faites macérer l'orge dans de l'eau pure. (2/3 j)
- Répartir ensuite cette orge en une couche épaisse sur une aire de maltage. Il va se produire un dégagement de chaleur qui va engendrer la germination de l'orge. (8j)
- L'orge germée « le malt », va devoir maintenant être séchée dans un four dont le sol est percé et qui est alimenté par un feu de tourbe. (1/2j)

Broyez ensuite votre malt afin d'obtenir une sorte de farine, le « grist ».



3ème étape : le brassage...

- Mélange du grist à de l'eau chaude (60/95°)

l'orge va transformer son amidon en sucres. De cette mixture nommée « mash », on ne retiendra que la partie liquide...



4ème étape : la fermentation...

- Refroidissement du liquide (20°)
- ajout des levures afin que les sucres se transforment en alcool... le mélange va mousser, enfler, se trémousser...
- On obtient un liquide clair, alcoolisé à environ 7/8 °, une sorte de bière, le « wash ».



5ème étape : la distillation...

- les distillations car selon que vous les faites à la mode écossaise ou irlandaise, vous devez passer votre « wash » dans 2 ou 3 alambics. Le but étant de faire monter le degré d'alcool et de concentrer les arômes du futur whisky ...
- « low wine » titrant environ 25°.
- « spirit still » eau de vie 68 °



6ème étape : le mûrissement...

- **Les fûts et le vieillissement**

- Apprécié pour sa robustesse et son étanchéité, le fût de chêne a longtemps été utilisé comme simple réceptacle, indépendamment de son pays d'origine. A partir du XXe siècle, les producteurs, contraints de faire vieillir leur whisky pour un minimum de trois ans, commencèrent à s'intéresser aux vertus du chêne et à son impact sur la palette aromatique et chromatique.

- **Les variétés de chêne et leurs propriétés**

- Il existe plus de cinquante variétés de chêne dans le monde, mais seules quelques-unes possèdent les propriétés requises pour le vieillissement du whisky. La variété la plus couramment employée, *quercus alba* (chêne blanc), est originaire des forêts du nord-est des Etats-Unis. Il s'agit d'un bois facile à courber et dont le grain, dur et serré, est réputé pour sa faible porosité. Le chêne blanc est surtout utilisé pour l'élevage des whiskeys américains mais aussi pour celui des xérès fino et amontillado.
- Le chêne européen, de type *quercus robur*, *quercus sessilis* ou *petrae*, intervient notamment dans l'élevage des xérès oloroso, dont les fûts sont très convoités par les distilleries écossaises. Ce chêne présente un grain beaucoup plus tendre permettant d'extraire davantage de composés aromatiques. Avec le développement de la pratique des affinages, d'autres variétés ont été introduites, notamment le chêne français du Limousin (*quercus pedunculata*), utilisé pour l'élevage du cognac. L'âge de la coupe du chêne varie de quarante à cent ans pour les chênes américains et de soixante à cent cinquante ans pour les chênes européens.

6ème étape : le mûrissement...

- **Les arômes du vieillissement**
- Le bouquet des whiskies est le fruit de réactions chimiques complexes entre le distillat et les différents composants du bois. Ces derniers sont les tanins, la lignine, les lactones, le glycérol, les polysaccharides (sucres), les acides gras et les aldéhydes aromatiques. En dégradant la lignine, l'alcool libère des aldéhydes, dont le plus connu, la vanilline, apparaît dès le début du vieillissement. Les esters fruités et floraux ne se développent qu'avec le temps. On les retrouve surtout dans les whiskies âgés de dix à quinze ans. Les whiskies plus jeunes, proches des arômes de céréales, dévoilent un fruité discret (poire). Ceux de plus de vingt-cinq ans révèlent, quelle que soit leur région d'origine, de fins arômes exotiques (lait de coco) provenant des lactones (très présentes dans le chêne) qui mettent un certain temps à migrer dans le whisky.
- Au cours du vieillissement, le whisky change également de texture : en libérant des particules solides (sucres et glycérols), il devient plus suave. C'est au cours des premières années de vieillissement que le futur whisky se pare d'une belle teinte dorée ou ambrée. Ce phénomène est d'autant plus accentué dans le cas d'un vieillissement en fûts de premier remplissage n'ayant contenu qu'un seul bourbon ou qu'un seul xérès (sherry). Pour ces derniers, la couleur varie du jaune doré au rouge cuivré, selon qu'il s'agisse d'un vieillissement en fûts de sherry fino ou oloroso. A l'inverse, des fûts de bourbon utilisés plusieurs fois n'auront pratiquement aucune influence sur la couleur du whisky, le fût ne jouant alors qu'un rôle d'affineur. L'étape du vieillissement n'est en aucun cas une période passive. A l'origine de 40% à 80% de la palette aromatique des whiskies, le fût de chêne agit comme un creuset au sein duquel fusionnent tous les éléments qui contribuent à la naissance du whisky.

6ème étape : le mûrissement...

- **La nature des chais**

- Au cours des 30 dernières années, les chais traditionnels en terre battue, *dunnage warehouses*, construits à proximité des distilleries, ont été peu à peu remplacés par des chais de type *rack warehouses* répartis sur différents sites en Ecosse. Dans les *dunnages warehouses*, les fûts, entreposés à même le sol, sont placés les uns au-dessus des autres sur trois niveaux. Ces chais favorisent un vieillissement harmonieux en raison de leur bonne hygrométrie et d'une meilleure circulation de l'air. Les *rack warehouses* permettent d'entreposer les fûts dans des racks métalliques sur plusieurs mètres de hauteur et de profondeur. Ce type d'entrepôt favorise le contrôle de la température ambiante et limite l'évaporation de l'alcool. Ce phénomène indissociable du vieillissement en fût est connu sous le nom poétique de part des anges, the *angel's share*.

- **Le climat**

- On estime que le whisky s'évapore à raison de 2% par an en fonction du climat. Plus il fait froid, plus le chai est humide et plus l'alcool (plus volatil que l'eau) aura tendance à s'évaporer. Le whisky perdra ainsi en force alcoolique mais pas en volume. A l'inverse, plus il fait chaud, plus le chai est sec et plus l'eau aura tendance à s'évaporer. Dans ces conditions le volume du whisky baisse mais la force alcoolique demeure. En vérité, chaque fût semble réagir différemment et dans un même chai, deux fûts de whisky issus du même distillat présentent rarement un degré alcoolique similaire (une différence de dix degrés les sépare parfois). Les variations de température et l'emplacement du fût dans le chai sont à l'origine de tels écarts.

- **L'environnement**

- L'air ambiant qui s'infiltré à travers les pores du bois a également son importance. Ainsi les whiskies qui vieillissent à proximité de la mer, notamment ceux de la presqu'île de Campbeltown, de l'île d'Islay et de l'île de Skye, captent des arômes marins et des saveurs salées parfois très marquées.

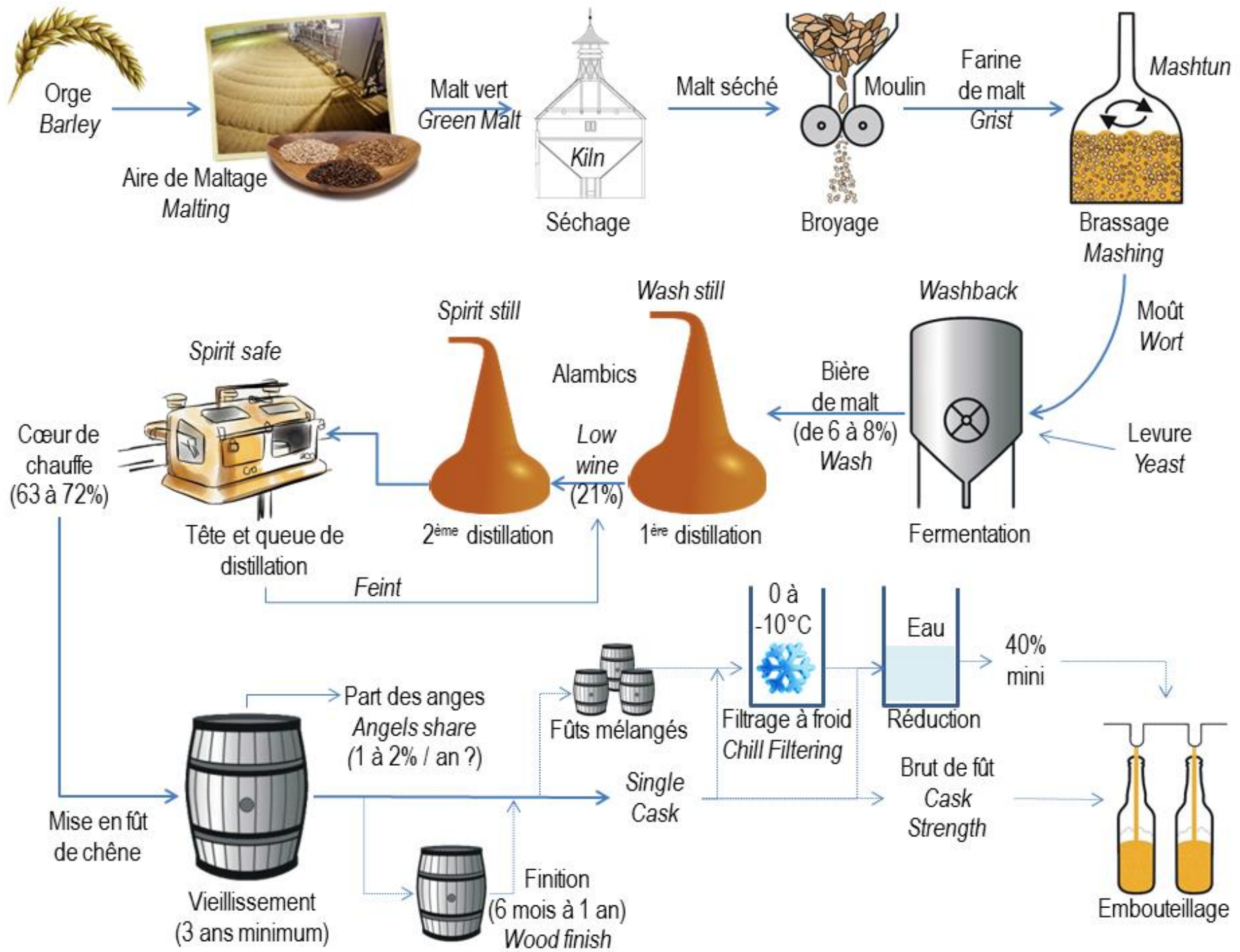
6ème étape : le mûrissement...

- Vieillissement dans des fûts en chêne ayant contenu du xérès (« sherry » in english) ou du bourbon, voire du porto durant un minimum de 3 ans

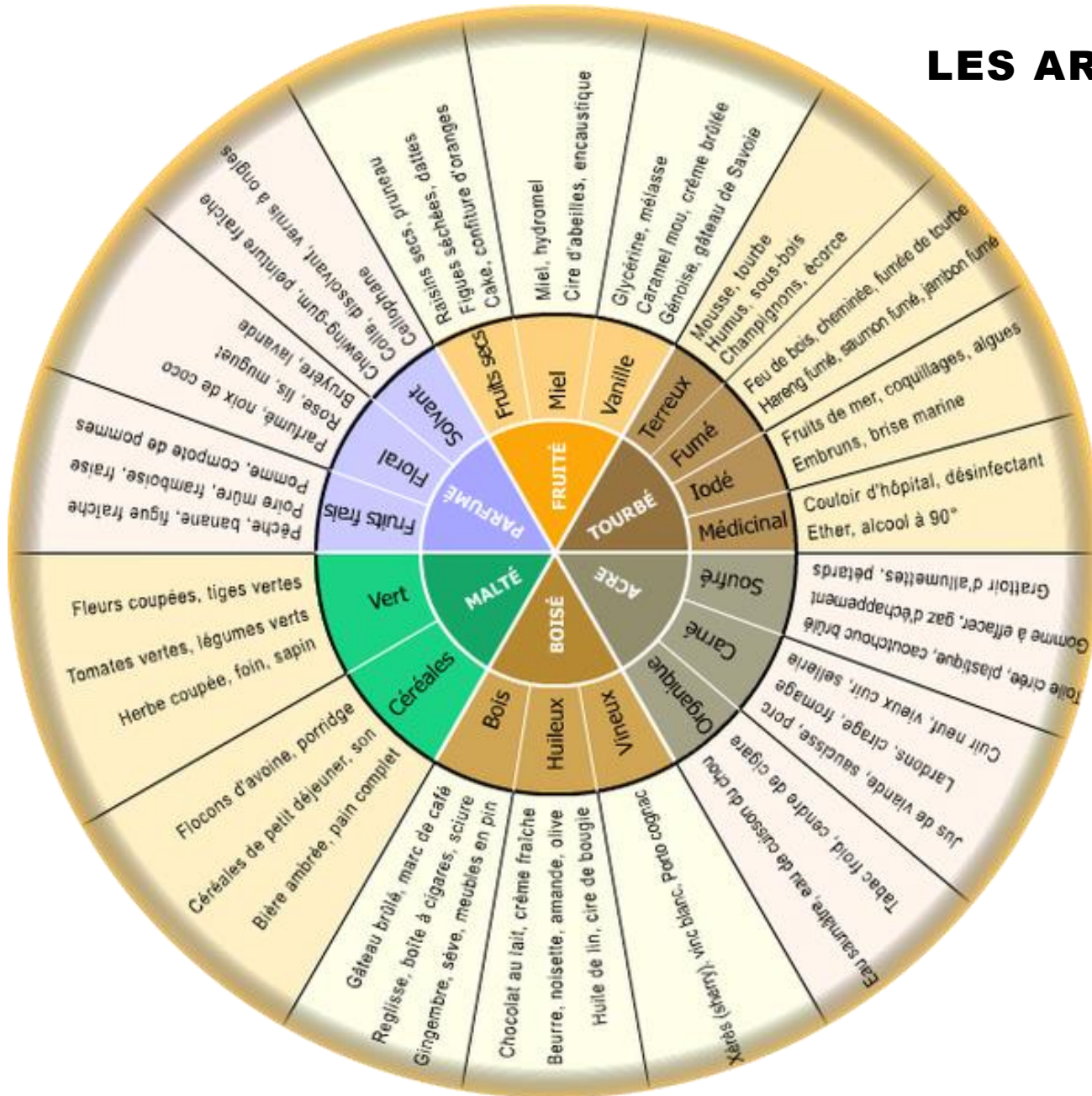
7ème étape : l'assemblage...

- Mélanger le contenu de différents fûts
- Marier les crus et les saveurs en fonction des goûts et ajoutez encore un peu d'eau afin de ramener le taux d'alcool entre 40 et 45





LES ARÔMES DU WHISKY



LES ARÔMES DU WHISKY



DALMORE 12 ANS 46%



- *Ce whisky de grain a été développé à l'initiative de La Maison du Whisky. Conscients de la qualité exceptionnelle du single grain produit au sein de Miyagikyo, à travers quelques trop rares versions single casks, nous avons suggéré en décembre 2011 aux responsables de chez Nikka de développer une version plus accessible. Neuf mois plus tard, le Nikka Coffey Grain 45% voyait le jour ! Et le résultat est à la hauteur de nos espérances. Entre Bourbon et Scotch*
- Elaboré à partir d'une majorité de maïs provenant des alambics « Coffey », ce single grain nous offre un aperçu des whiskies de grain qui forment la base de tous les blends de la maison Nikka, au style particulièrement suave et charmeur.

BASTILLE 1789 BLENDED 40%



- Le **whisky BASTILLE 1789 Blended** est composé de 50 % d'orge maltée et de 50 % de grain cru. Il a bénéficié d'une double distillation en alambic charentais et a été vieilli en petits lots dans des fûts ayant contenu différentes eaux de vie et vins d'appellation (fûts de Cognac, fûts de Sauternes) afin de lui attribuer un caractère unique et complexe.
- **BASTILLE 1789 Blended** est filtré à froid pour obtenir un liquide limpide et brillant d'une belle couleur ambrée lumineuse.

Au nez, le blend se caractérise par des arômes de marmelade d'orange, d'abricots sec et de pain d'épices qui lui confèrent de la délicatesse et de la rondeur. En bouche, le whisky **BASTILLE 1789 Blended** se révèle à la fois sec et légèrement fruité et l'on retrouve à nouveau quelques notes de zeste d'orange et de fruits secs. La fin de bouche est intense, minérale et apporte de légères notes d'épices.

○

AEROLITE LYND SAY 10 ANS ISLAY SINGLE MALT 46%



- Aerolite Lyndsay est un concentré d'Islay : single malt, 10 ans d'âge, un côté rétro assumé et un caractère intensément tourbé et salin. Assemblage de fûts de bourbon et de quater casks ayant contenu du vin de Xérès, le caractère fumé, acidulé et huileux du distillat s'enrichit de notes d'épices douces, d'eucalyptus et de noix de coco. L'identité de la célèbre distillerie qui se cache derrière cet embouteillage vintage ne se révèle qu'à la dégustation. Pour la petite histoire, les plus attentifs auront sans doute remarqué qu'Aerolite Lyndsay est un anagramme de "Ten year old Islay"...
- Tourbé, onctueux. Fumée, eucalyptus, crème, noix de coco.

ARRAN QUARTER CASK "THE BOTHY" 56,2%



- Arran Quarter Cask « The Bothy » fait peau neuve sous la nouvelle gamme Arran et gagne en maturation. Initialement vieilli dans des fûts de bourbon de premier remplissage pendant 7 ans, The Bothy est ensuite affiné dans des petits fûts de 125 litres pendant 2 années supplémentaires pour un échange encore plus intense avec le bois. Embouteillé en brut de fût à 56.20%, The Bothy offre rondeur et douceur.
- Rond, doux et équilibré. Zeste de citron, cacao, vanille, fruits tropicaux, épices douces

REDBREAST LUSTAU SHERRY FINISH 46%



- La Bodega Lustau, située à Jérez de La Frontera en Espagne, est connue pour la qualité de ses fûts et fournit la distillerie de Midleton depuis des décennies. Véritable création hommage, cette nouvelle édition permanente vient apporter une touche de pep's à la gamme Redbreast tout en conservant son profil fruité, si cher aux Single Pot Still.
- Nez : capiteux et épicé. Fruits noirs, figues, chêne toasté.
- Bouche : ronde et fruité. Fine notes épicées et de fruits.
- Finale : interminable et chantante sur des arômes de xérès.