

*Il ne faut pas boire pour oublier,
Mais déguster pour se souvenir.*



C.O.T.W.E. FRANCE - Branche de Franche-Comté

Quelques nouvelles du Whiskey

N° 31-07/03/2019

- *La COTWE FC se donne un nouveau Bureau pour 3 ans.*
- *Les petits cousins du Scotch.*
- *Le malt tourbé, version Christine Lambert.*

La COTWE FC se donne un nouveau Bureau pour 3 ans

Après huit années de Présidence de la COTWE FC, Jean-Paul BOCQUENET a souhaité mettre un terme à ses fonctions un an avant l'échéance de son 3^{ème} mandat. Avec une bonne raison à cela : faciliter l'adaptation de son successeur (alias l'auteur de ces lignes) et de sa nouvelle équipe, dans la perspective du Gala National dont la Franche-Comté aura la charge en 2021. Un grand merci à lui et à ceux qui l'ont accompagné, pour tout le travail accompli durant cette période, et pour sa détermination à réaliser la passation de pouvoir dans les meilleures conditions.



Réunis le 20 février en Assemblée Générale dans le cadre du restaurant le Saint-Pierre, tous nos membres, excepté quelques absents excusés, ont écouté, avec la bienveillante attention dont ils sont coutumiers, les interventions successives de leurs représentants.

Que pouvons-nous en retenir, en synthèse ?

Que **notre branche se porte bien**. **1** - Nos rendez-vous mensuels attirent régulièrement une quarantaine de participants. **2** - Un record d'intronisations a été obtenu en 2018 (7) et quatre sont d'ores et déjà acquises pour 2019. **3** - Notre situation financière est saine et nous permet d'envisager la perspective du (coûteux) Gala National de 2021 avec confiance.

Après cela, et avant que les ventres affamés n'aient plus d'oreilles, l'assemblée a été invitée à voter pour « choisir » un nouveau Bureau. Une seule liste étant proposée aux suffrages, c'est sans surprise, par un vote à l'unanimité que cette élection s'est soldée.

Il reste maintenant à mériter cette confiance. C'est ce à quoi s'engagent collectivement :

- **Patrick DAMBRE**, Président-Commandeur (*)
- **Jean CHAPUIS**, Vice-Président et Chambellan.
- **Jean-Claude CHOMETTE**, Vice-Président et Argentier.
- **Pierre DRUOT**, Prévôt.
- **Roger HERRGOTT**, Echanson.
- **Yves MERA**, Cornemuseur.
- **Bernard MESSIN**, Héraut d'Armes.
- **Bernard MISMETTI**, Croix d'Honneur.

Une première réunion de travail a eu lieu dès le 26 février pour faire un tour d'horizon général sur notre programme pour les 3 ans qui viennent et pour être prêt face aux échéances les plus proches, dont **notre gala du 18 mai à l'Espace Grammont de Besançon**.

Le temps consolidera les bons réflexes de coopération de l'équipe, mais cette séance de rôdage a déjà montré que l'écoute réciproque et la complémentarité sont là pour aller de l'avant en maintenant l'esprit de convivialité qui unit tous les membres de notre belle Confrérie.

(*) Pour être définitive, l'élection du Président-Commaneur devra être validée par le Bureau National lors de l'AGNO qui se tiendra le 30 mars à Lyon.

Les petits cousins du Scotch

Si le whisky écossais, sa terre d'origine, et ses habitants sont l'objet de notre plus grande attention, nous serions bien myopes de ne pas voir ce qui les entoure sur cette grande île qui n'a pas hésité à se mettre en quatre. Il sera donc, dans les lignes qui suivent, question de quelques richesses gustatives que nous proposent l'Angleterre, l'Irlande et le Pays de Galles. Cheers !

Angleterre : Avec un territoire 1.5 fois plus grand que celui de l'Ecosse et une population 10 fois plus importante, l'Angleterre ne possède que 14 distilleries. Son apparition sur le marché du whisky est récente. La **St George's Distillery**, pionnière en son pays, a commercialisé ses premières bouteilles en 2006. Ci-dessous 2 single malts « so british » sélectionnés par de grands noms du whisky français et écossais.



A gauche, un **Cotswolds 46°**, lentement mûri en fût de chêne américain et de vin rouge au caractère superbement fruité (en France, env. 60 €).

A droite un **The English Whisky Co. Original de 43°**. Ce whisky offre des notes de vanille, d'épices et de lait de coco qui se traduisent dans une finale surprenante (en France, env. 60 €).

Irlande : Bien plus présente sur le marché mondial et depuis longtemps, l'Irlande connaît depuis quelques années un véritable boom de son whiskey qui séduit les investisseurs locaux. Mais ce succès s'obtient essentiellement auprès d'un public peu initié qui recherche avant tout un prix attractif comme en proposent les **Paddy, Jameson, Bushmills**, etc ... tous abondamment diffusés en grande distribution.



La qualité est néanmoins présente autour de références moins connues comme **Teeling**, avec son single malt 46° ci-contre, affiné dans cinq types de fûts de chêne ayant contenu des produits différents : Xérès, Porto, Madère, Bourgogne blanc et Cabernet Sauvignon (en France, 50/55 €)...

... ou **Redbreast**, avec cette version de 12 ans 40°, meilleure vente pendant 15 ans de la Maison du Whisky qui le considère toujours comme le meilleur Irish Whiskey, toutes marques et toutes distilleries confondues (en France, 55/60 €)



Pays de Galles : C'est le parent pauvre de la famille britannique avec aujourd'hui seulement 2 distilleries produisant et commercialisant leurs whiskies : **Penderyn** et **Dà Mhile**. La première a une gamme intéressante diffusée en Europe, dont le single malt Penderyn Myth 41° apprécié des connaisseurs pour son profil doux et fruité (en France, 45/50 €).

La seconde a une production confidentielle répartie auprès de revendeurs exclusivement britanniques.

Amateurs de whisky tourbé, nous avons retrouvé pour vous cet excellent article sur l'association malt-tourbe de Christine Lambert, aujourd'hui rédactrice à Whisky Magazine, mais daté de 2014, époque où elle s'exprimait encore dans un blog. Une vraie pépite.

C'est l'alliance du feu, de la terre et du grain qui donne aux malts tourbés leurs arômes si caractéristiques. Embarquons-nous pour Port Ellen, là où vont boire les whiskies d'Islay.

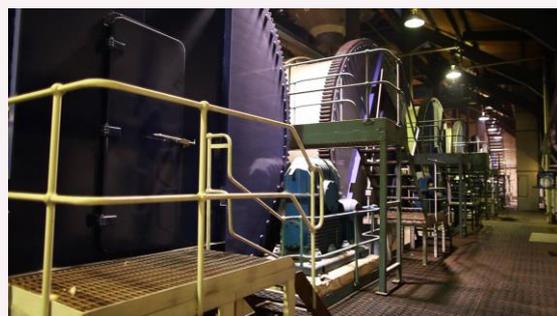
Le whisky tourbé est l'un des péchés mignons des amateurs de malt. Pourtant l'origine de son goût et de son parfum très identifiables reste aux yeux de beaucoup mystérieuse. Non, on ne fait pas macérer de la tourbe dans le whisky. Non, ce n'est pas l'eau des ruisseaux creusant les tourbières qui donne ce goût fumé. Non, grands dieux, on ne balance pas de la tourbe dans l'alambic !

C'est en brûlant que la tourbe libère des phénols, ces composés chimiques aromatiques qui donnent l'odeur et le goût de fumée iodée et médicinale caractéristique des whiskies tourbés. La tourbe, matière fossile essentiellement végétale qui se forme sur les étendues saturées en eau et pauvres en oxygène est récoltée et découpée en grosses briques qu'on abandonne quelques semaines à l'air libre pour en réduire le taux d'humidité sans la sécher (sinon, elle flamberait trop vite).

Direction l'île d'Islay, patrie des malts tourbés, à Port Ellen. Tout contre la distillerie fermée en 1983 se dresse la malterie construite dix ans plus tôt par l'ancêtre de Diageo pour alimenter en orge maltée ses marques, *Lagavulin* et *Caol Ila*. Plus que ça, Port Ellen Maltings fournit aujourd'hui une partie des besoins de 6 des 9 distilleries d'Islay, soit 26.000 tonnes de malt par an.



Au sommet de l'immense bâtiment sans charme trônent 8 cuves de trempage, 8 monstres d'acier transperçant 3 étages au sol grillagé. Chacune accueille 25 tonnes d'orge et 30.000 litres d'eau tiède qui arrosent progressivement les céréales en un muesli géant peu ragoûtant. *« Il s'agit de réveiller l'orge, de la berner en lui faisant croire que le printemps arrive, avec le redoux et les averses des beaux jours, pour qu'elle se mette ensuite à germer. Puis on stoppe le processus à l'eau froide au bout de deux jours environ, histoire de ne pas se retrouver avec un champ d'orge dans la malterie ! »* explique **Ramsey Borthwick**, le directeur des lieux.



La germination se prolonge ensuite pendant quatre jours dans des tambours géants logeant chacun 50 tonnes d'orge. L'air humide qui circule et le lent mouvement rotatif des tambours permettent de démêler les écheveaux de germes qui s'entortillent et de mieux contrôler la température du processus. C'est seulement en germant que l'embryon d'orge (le germe) accède à sa nourriture : **l'amidon**, qu'il transforme en un sucre fermentescible. Et c'est ce sucre qui plus tard, à la distillerie, sera converti en alcool après fermentation.

Quand l'orge a atteint son point de germination optimum, celui où il libère son amidon, on sèche ce « green malt » dans un immense séchoir, le « kiln », pour arrêter sa croissance. Le kiln est une vaste pièce en hauteur, au sol percé en tamis pour laisser pénétrer la fumée et la chaleur provenant du foyer situé 2 étages plus bas. Chacun des 3 séchoirs de Port Ellen Maltings est alimenté indirectement au fuel et directement à la tourbe, les deux se relayant. Dans la tourbe, vous l'avez compris, ce sont les phénols qui nous intéressent, et donc la fumée, la tourbe elle-même et ses cendres sont sans odeur.

En vertu de la loi de la complication maximum, ces phénols sont absorbés par le grain d'orge quand ce dernier est humide. Tout le talent des maltsters consiste donc à entretenir un feu à basse température afin de sécher très très très lentement l'orge tout en produisant suffisamment de fumée pour dégager un maximum de ces phénols aromatiques, dont le taux sera mesuré en **ppm** (part par million).

Plus le chiffre des ppm est élevé, plus vous aurez des chances de cracher autant de fumée qu'un pot d'échappement mal réglé en sirotant votre whisky. La plupart des malts d'Islay utilisent une orge affichant entre 30 et 45 ppm – **Supernova d'Ardbeg enfonce 100 ppm, et l'Octomore 6.3 de Bruichladdich, 258 ppm**, avec une orge qui n'est cependant pas maltée localement. Afin de ne mécontenter personne, il existe plusieurs méthodes pour calculer le taux de ppm ... et chacune parvient à un chiffre très personnel.

Retour au kiln. Un mélange de tourbe brune, d'un peu de tourbe noire (récoltée plus profondément et surtout utilisée pour le chauffage et la fertilisation des jardins) couvertes de « caff », poussière et débris de tourbe, pour démarrer la flambée, et c'est parti pour trente heures.

Ramsey Borthwick met en garde : « *Attention. Produire du malt tourbé n'est pas une science exacte. Ce n'est pas parce qu'une distillerie commande du malt à tant de ppm que c'est ce qui sortira du kiln. La composition de la tourbe, son niveau d'humidité, la quantité de fumée produite par le feu, etc, sont des variables fluctuantes. On peut ensuite rectifier en assemblant avec du grain séché sans tourbe* ».

Vous avez tout compris, tout retenu ? Alors, faites-moi plaisir : la prochaine fois que vous vous verserez un verre de Lagavulin, écoutez la tourbe pousser (1 mm par an, un chuchotement), visualisez le sacre du printemps dans l'orge qui germe, balayez la fumée ... Et faites durer le moment.

Slainthe