

*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 Whisky*

### *N° 82 – 21/06/2023*

- Caisteal Chamuis, le blended malt des îles
- La guerre de l'eau dans le whisky
- Arlett, un whisky au pays du cognac
- Glyph, 24 heures d'âge, 43°

## Caisteal Chamuis, le blended malt des îles

Caisteal Chamuis est un nom gaélique qui peut se traduire par Château Camus en français. C'est celui d'une ancienne forteresse, aujourd'hui en ruines, située sur l'île de Skye. Elle a jadis abrité le clan MacLeod, un des plus réputés d'Ecosse. Et c'est encore un descendant du clan, Neil MacLeod, qui est aujourd'hui Maître assembleur et Maître distillateur chez Mossburn.



**Mossburn**, c'est l'entreprise qui a créé la marque Caisteal Chamuis et qui en est propriétaire. Depuis une trentaine d'années, Mossburn intervient comme embouteilleur indépendant et comme assembleur. Plus récemment, elle a créé deux distilleries : *Torabhaig* sur l'île de Skye, en 2017, mettant un terme à l'exclusivité territoriale de *Talisker*, et *the Reivers* dans les Scottish Borders, en 2020. Les Scottish Borders, c'est au sud du pays, entre Edimbourg et l'Angleterre.

En tant qu'embouteilleur indépendant, Mossburn commercialise sous sa marque des single malts de distilleries peu connues mais prestigieuses en Ecosse, comme *Benrinnes*, *Auchroisk* et *Blair Atholl*. Ce sont pour la plupart des 10 ou 11 ans d'âge, en bruts de fûts de 53 ou 58°. Du tout bon.

En matière d'assemblage, Mossburn propose, entre autres, la gamme Caisteal Chamuis qui comprend deux blended malts : un sans compte d'âge et un 12 ans, plus élaboré ... et plus cher.

Le sans compte d'âge est **le premier assemblage à inclure du Torabbaig** (on n'est jamais si bien servi que par soi-même). C'est d'ailleurs pour ça qu'il est no age, puisque les premières bouteilles de Torabbaig ont été mises sur le marché en 2020 après trois années de maturation, selon le minimum exigé par la réglementation écossaise. Le reste provient de malts des îles d'Islay (lesquels ?), de Skye (Talisker) et des Orcades (Highland Park et Scapa).

C'est un 46° qui surprend par sa douceur. Il est sans adjonction de colorant et non filtré à froid. Il a connu une double maturation : d'abord dans des gros fûts (500-600 litres) de chêne neuf américain, puis une finition dans des petits fûts (200 litres) ayant contenu du bourbon dont il s'est approprié les caractéristiques vanillées.

Il est présenté par Mossburn comme puissamment tourbé, mais la majorité des cavistes le considèrent plutôt comme finement, délicatement, voire moyennement tourbé, avec des arômes iodés-salins caractéristiques des whiskies des îles, et des arômes de vanille venant de la finition en fût de bourbon, comme vous le savez depuis quatre lignes.

Son prix tourne autour de 45 euros, soit un bon rapport qualité-prix. Celui du 12 ans flirte plutôt avec les 60 euros, un surcoût que sa plus longue maturation et son finish en fût de sherry justifient. Comme son cadet, il titre 46° et mérite davantage sa qualification de « heavily peated ».

**Conseil perso : Commencez par le no age qui vaut vraiment d'être découvert et, si vous êtes séduit, osez le 12 ans. A moins que le « peated » ne soit votre critère de sélection premier.**

## La guerre de l'eau dans le whisky

Christine Lambert nous avait habitués à un ton badin. L'article qu'elle vient de publier, reproduit ici en quasi-intégralité, nous entraîne vers plus de gravité. Avec son professionnalisme habituel.



« Save water, drink whisky. » Le slogan s'imprime sur des T-shirts appelés à devenir collectors, témoins obscènes d'une époque insouciant – inconsciente ? – qui n'a pas voulu voir plus loin que le pied de son verre. Dans la vraie vie, celle dont on ne fait pas les slogans, **il faut 6 à 10 litres d'eau pour faire une seule bouteille de whisky.**

Par facilité, je me focalise sur le whisky, injustement car l'industrie des spiritueux dans son ensemble est une énorme consommatrice d'eau, et de ressources d'une manière générale. H<sub>2</sub>O joue un rôle essentiel à chaque étape de la fabrication : lors du maltage, du brassage, de la fermentation, dans la chauffe vapeur des alambics, le refroidissement des condenseurs, la réduction, le nettoyage... Sans compter la culture de la céréale ou la fabrication du verre et du papier.

Une ressource captée souterrainement par des forages, en surface dans les rivières et les lacs, via les adductions municipales, et dont on a compris à présent qu'elle se raréfie sous les coups de bélier conjugués de l'activité humaine et du réchauffement climatique.

Même en Ecosse, pays irrigué de sources et de ruisseaux où l'on plaisante qu'*il fait beau plusieurs fois par jour, manière de ne pas dire qu'il pleut foutrement souvent*, le stress hydrique frappe certaines régions l'été. A commencer par Islay et la vallée du Speyside, où les distilleries ferment temporairement pour maintenance en raison de la sécheresse.

Consciente que l'industrie du scotch reposait sur la disponibilité et la qualité de l'eau, la *Scotch Whisky Association* a, en 2012, fixé comme objectif de ramener la consommation d'eau dans une fourchette de 12,5 à 25 l d'eau pour produire 1 litre d'alcool pur (équivalent de 3 ½ bouteilles à 40°) à l'horizon 2025. Soit une baisse de l'ordre de 43%.

L'enjeu est crucial : **70 % des prélèvements d'eau autorisés auprès des utilisateurs industriels et commerciaux en Ecosse proviennent de distilleries, dont 80% destinés au refroidissement.** Parce qu'une distillerie passe son temps à chauffer et refroidir en yo-yo : chauffer pour le brassage, refroidir pour la fermentation, chauffer pour la distillation, refroidir pour la condensation...

Beaucoup, parmi les plus importantes, insistent sur l'eau qu'elles « rendent à la nature » : celle du refroidissement, ramenée à température de rivière et renvoyée dans les cours d'eau, celle des résidus de distillation dispersée par épandage dans les champs, celle humidifiant les drèches expédiées chez les éleveurs de bétail...

De plus en plus, les nouvelles distilleries intègrent le développement durable dans leur plan de conception. Les plus anciennes adaptent leur équipement avec des circuits fermés d'eau et des systèmes de récupération de chaleur. Par mesure d'économie principalement, mais peu importe !

En France ? Silence, on distille. En Charente, les distilleries qui se diversifient dans le whisky ont les plus grandes difficultés à refroidir leurs condenseurs en été (le cognac, qui ne se fabrique qu'en hiver, ignorait le problème). A bas bruit, certains évoquent la possibilité d'installer des bassins de rétention d'eaux de pluie ou d'utiliser ceux dévoués à la sécurité incendie pour le refroidissement, s'inspirant de quelques modèles écossais. On parle même irrigation... Tout pour ne pas remettre en cause un modèle en bout de course.

Mais le climat des Highlands, avec des taux d'évaporation inférieurs ne peut se comparer à celui du sud de la Loire. Et les eaux de bassines, en surface, restent plus chaudes que les nappes souterraines. Alors ? Alors, **le temps presse. Les jeunes générations, déjà enclines à boudier les spiritueux, ne pardonneront pas l'immobilisme.**

## Arlett, un whisky au pays du cognac

Productrice de spiritueux à Jarnac depuis 1880, la famille Tessendier détient un savoir-faire dans la distillation que les dernières générations ont su transposer vers le whisky.



Jérôme et Lilian, respectivement Maître de chai et Maître assembleur ont créé une tripléte de single malt dont le nom « Arlett » est un hommage à leur mère, amatrice de whisky.

*L'original*, vieilli 3 ans en fûts de chêne neufs américains, titre 45° et développe des arômes fruités et boisés.

*Le tourbé*, vieilli 3 ans en fûts de bourbon de 1<sup>er</sup> remplissage, se limite à 43° avec des arômes tourbés-iodés-fumés.

*Le finition mizunara*, vieilli 3 ans par moitié en fûts de chêne américain neufs et en fûts de bourbon, termine sa maturation pendant 1 an en fûts de chêne mizunara japonais et culmine à 48° avec une dominante épicée.

Tessendier dispose d'une autre gamme, *Seven Yards*, issus de scotch qu'elle importe, assemble, et fait vieillir dans ses propres fûts de cognac.

**Petit à petit, grâce notamment à son expérience acquise dans d'autres spiritueux, notre pays se positionne de façon originale sur le marché du whisky**

Pour plus d'infos, <https://arlett-whisky.com/#item43>

## Glyph, 24 heures d'âge, 43°

Endless West, une startup technologique de San Francisco, s'est lancée dans la production de spiritueux de « *type whisky* » en utilisant des molécules de saveur et d'arôme pures extraites de la nature, fabriquées sans intrants traditionnels comme le vieillissement ou la mise en fût.



Glyph est un « spiritueux moléculaire » qui affirme reproduire le goût du whisky en l'espace de quelques heures seulement, sans distillation ni vieillissement, simplement en le reconstituant « note par note » dans de l'alcool neutre grâce à différentes molécules...

La promesse est suffisamment séduisante auprès des écolophiles pour que Endless **West** annonce récemment avoir levé 60 millions de dollars pour poursuivre son développement.

Là où le bât blesse, c'est que malgré son process de fabrication en laboratoire en dehors de tout cahier des charges de la catégorie, le nom « whiskey » apparaît sur les étiquettes. Et, non seulement les trois versions (original, spice et royal) ont pu participer à des compétitions dans la catégorie, mais elles y ont raflé 14 prix.

"Qui a dit qu'il fallait du temps pour faire un spiritueux fantastique ? " a déclaré **Alec LEE**, le PDG d'Endless West, défiant toute une industrie avec l'aplomb d'un cowboy de saloon.

**Les trois versions de cet élixir plus long à boire qu'à produire sont disponibles aux USA pour 25 à 30 \$ chacun. Mais pas encore en France, ce qui, personnellement, ne me chagrine pas.**

slainte