

LES ETATS-UNIS



Si le bourbon demeure l'American whiskey par excellence et le Kentucky son fief, de nombreuses distilleries sont récemment venues bousculer cette situation de quasi-monopole et offrent une alternative au « bourbon fait roi ».

Les 15 dernières années ont vu la recrudescence du nombre de micro-distilleries établies sur l'ensemble du territoire : en Oregon, la distillerie Clear Creek (McCarthy's), à proximité de San Francisco, Anchor Distillery (Old Potrero), ou plus récemment la ville de New York qui a accueilli la distillerie Tuthilltown (Hudson).

LES CÉRÉALES : LA RÈGLE DE TROIS



La plupart des whiskeys américains sont élaborés à partir d'un mélange (mashbill) de trois céréales : maïs, seigle, orge maltée. La céréale principale représente au minimum 51% du mélange, tels le maïs pour le bourbon et le seigle pour le rye whiskey. Pour le maïs, au-delà de 80%, on parlera de corn whiskey. Les autres céréales sont appelées small grains. C'est la proportion de small grains qui détermine en partie le caractère du futur whiskey.

Plus elle est importante et plus le whiskey sera riche et aromatique. La distillerie Maker's Mark emploie à la place du seigle, du blé d'hiver, qui véhicule des notes florales.

L'EAU : SOURCE DE DOUCEUR



Le Kentucky possède d'importantes réserves d'eau. D'une grande pureté, elle est peu chargée en fer grâce à une filtration naturelle à travers des sédiments calcaires omniprésents. Ces conditions renforcent le caractère doux et moelleux des whiskeys. L'eau intervient également au moment du brassage. Au cours de cette étape, le maïs, broyé en une farine grossière, est cuit à haute pression dans une cuve en acier inoxydable remplie à moitié d'eau afin de libérer l'amidon qu'il contient. Lorsque la température du moût redescend à 70°C, les small grains sont incorporés dans la cuve de brassage.

Enfin, la nature de l'eau facilite l'action des levures lors de la fermentation et permet au whiskey d'acquérir des saveurs fruitées (agrumes) et florales.

LA DISTILLATION : L'IMPORTANCE DU DEGRÉ



Le white dog, l'équivalent du new spirit, résulte d'une double distillation : la première, en continu dans un alambic patent still à colonnes, la seconde, dans un alambic pot still baptisé doubler ou thumper. Le coeur de chauffe est prélevé entre 80% et 60% vol. (il ne peut être distillé au delà de 80% vol.). Plus le degré est bas, plus le whiskey est marqué par des arômes liés aux céréales et à la fermentation. Lorsque le degré approche 80% vol., le whiskey extrait plus de tannins, de sucres et de vanilline du fût.

Woodford Reserve

TENNESSEE WHISKEY: LE FILTRAGE EN PLUS



Elaboré sur le modèle du bourbon, le Tennessee whiskey s'en différencie par le charcoal mellowing. Ce procédé de filtrage à travers une couche de 3 mètres de charbon de bois intervient avant la mise en fûts et se prolonge sur une dizaine de jours.

Le charbon imprègne le whisky de très légères notes de fumée et de bois brûlé et permet d'éliminer certaines particules huileuses. Les Tennessee whiskeys, notamment le Jack Daniel's, se révèlent ainsi plus secs que les autres whiskeys.

LES FÛTS : MADE IN USA



L'étape du vieillissement est déterminante dans le caractère du futur whiskey. Les distilleries ont pour obligation d'employer des fûts de chêne blanc (*Quercus alba*) neufs, de petite taille (180 litres), les barrels. Ces fûts subissent, avant utilisation, le charring, procédé qui consiste à les brûler de l'intérieur afin de permettre un meilleur échange avec le bois. L'amidon contenu dans le bois se transforme en une fine couche caramélisée qui tapisse l'intérieur du fût.

Il existe quatre degrés de charring. Plus le brûlage est élevé et plus l'influence du fût sur le whiskey sera importante. Toutes ces caractéristiques, combinées à une température caniculaire en été, favorisent une maturation rapide et l'apport de notes onctueuses de vanille, de caramel, de toffee ainsi qu'une couleur ambrée naturelle (la loi américaine interdit l'ajout de caramel), la marque de fabrique de l'American whiskey.