**Objet : « WHISKY BRETON »/« WHISKY DE BRETAGNE » (PGI-FR-01981) ; Soumission d'une fiche technique conformément à l'article 20(1) du règlement (CE) No 110/2008 du Parlement Européen et du Conseil concernant la définition, la désignation, la présentation, l'étiquetage et la protection des indications géographiques des boissons spiritueuses et abrogeant le règlement (CEE) No 1576/89 du Conseil**

**Références : Courrier en date du 01/06/2017– Réf. Ares(2017)2766045**

Par courrier référencé ci-dessus, les services de la Commission européenne ont informé les autorités françaises qu'il convient de préciser ou d'amender des points de la fiche technique de l'indication géographique « Whisky breton »/« Whisky de Bretagne ». Les différents points sont repris ci-après.

***1. Description de la boisson spiritueuse***

***Dans ce paragraphe doivent être présentées les caractéristiques physiques, chimiques et/ou organoleptiques de l'indication géographique (IG) ainsi que ses caractéristiques spécifiques par rapport aux autres boissons spiritueuses appartenant à la même catégorie, tel qu'exigé par l'article 17(4)(b) du règlement (CE) n° 110/2008.***
***Au point 3 de la fiche technique, sous « Caractéristiques spécifiques », sont présentées, comme éléments ayant un impact sur les caractéristiques spécifiques du Whisky breton/Whisky de Bretagne, différentes étapes de la méthode de production (de la matière première jusqu'au processus de dilution). Veuillez dès lors préciser quel est l'impact de ces éléments sur la spécificité du produit en montrant comment celui-ci se différencie des autres boissons spiritueuses de la même catégorie.***

Le paragraphe intitulé « Caractéristiques spécifiques (par rapport aux autres boissons spiritueuses appartenant à la même catégorie) » est complété dans la partie « Description de la boisson spiritueuse ».

*« Les « Whisky de Bretagne » sont élaborés* ***à partir de grains broyés ou concassés*** *à la distillerie.* ~~*à partir d'orge, de blé, de blé noir (ou sarrasin), de triticale, de seigle, d'épeautre, de maïs ou d'avoine, dont*~~ ***Cette étape permet au distillateur de préparer sa mouture de façon à ce que la fermentation se réalise dans des conditions optimales. Du fait du climat doux de l'aire, en comparaison à d'autres régions productrices de whisky dont les températures sont plus froides,*** *le moût est fermenté durant au plus 12 jours* ***sans addition de produits chimiques pour accélérer ou retarder la fermentation. La réalisation de la fermentation dans ces conditions permet de disposer d'un moût au potentiel aromatique fruité souhaité et d'éviter la présence de mauvais goûts liés à des altérations fermentaires. La fermentation est également influencée par les caractéristiques de l'eau utilisée pour le brassage : pH faiblement acide à neutre, faible teneur en éléments minéraux (calcium, magnésium) et conductivité faible à moyenne. Cette eau tire ses caractéristiques du massif armoricain granitique sur lequel est assise l'aire géographique.*** ~~*et*~~ ***Le moût fermenté est ensuite*** *distillé selon les principes de la distillation continue multi-étagée avec reflux ou discontinue.* ***Ces modes de distillation conservent l'essentiel des arômes fruités du moût tout en écartant certaines fractions comportant des notes inappropriées. De plus, les propriétés du cuivre permettent d'éliminer certains composés indésirables.***
*Les « Whisky de Bretagne » sont vieillis* ***au moins trois ans*** *en fûts de chêne.* ***Ce vieillissement dans les conditions climatiques de la Bretagne apporte au whisky sa couleur et des arômes boisés avec fréquemment des notes tourbée, vineuse, de vanille, de réglisse et de caramel salé qui se complexifient proportionnellement à la durée du séjour sous bois. Le passage sous bois apporte également de la rondeur à l'eau-de-vie.*** ~~*puis*~~

***Les opérations de réduction, le cas échéant****, sont réalisées avec de l'eau puisée dans l'aire* ***pour ramener le titre alcoométrique entre 40 et 65%, niveau permettant de mieux mettre en valeur les arômes. Les caractéristiques de l'eau de Bretagne et les savoir-faire des distillateurs et des éleveurs pour abaisser le titre alcoométrique de l'eau-de-vie au niveau souhaité permettent la mise à la consommation de whiskies correspondant aux critères organoleptiques recherchés. L'utilisation d'une eau dont les caractéristiques seraient différentes pourrait entraîner une évolution des caractéristiques physico-chimiques du produit et de ce fait une perte du potentiel aromatique du Whisky de Bretagne*** *».*

***2. Réduction/dilution du Whisky breton/Whisky de Bretagne***

***Le point 3 de la fiche technique prévoit que la dilution du Whisky breton/Whisky de Bretagne doit être réalisée avec de l'eau provenant de l'aire géographique définie pour la boisson spiritueuse, excluant ainsi la possibilité d'effectuer la dilution à l'extérieur de cette même aire géographique.***

***Etant donné que la fiche technique ne montre pas quel est l'impact réel de la réduction avec de l'eau puisée dans l'aire géographique sur les caractéristiques spécifiques du Whisky breton/Whisky de Bretagne (voir point 1 de cette lettre), nous nous interrogeons sur l'intérêt d'inclure ce type de disposition qui, pour des raisons évidentes de coût de transport, pourrait s'apparenter à une entrave à la libre circulation des marchandises de la même manière qu'une obligation d'embouteillage dans l'aire de production.***

***Par ailleurs, nous nous permettons de vous rappeler, qu'en vertu du point 6 de l'annexe I du règlement (CE) n° 110/2008, «*** **dans l'élaboration des boissons spiritueuses, l'adjonction d'eau est autorisée pour autant que la qualité de l'eau soit conforme à la directive 80/777/CEE(…) et à la directive 98/83/CE(…), et que son adjonction ne modifie pas la nature du produit.** ***».***

***Dès lors, merci de bien vouloir préciser pour quelles raisons objectives, dans le cas précis du Whisky breton/Whisky de Bretagne, la réduction est considérée comme une étape de la production devant avoir lieu dans l'aire géographique définie et surtout montrer quel est son impact sur les caractéristiques finales du produit.***

La réduction du Whisky de Bretagne est une étape de production à part entière qui mobilise le savoir-faire des opérateurs. L'eau qui est ajoutée n'intervient pas uniquement pour diluer le whisky afin d'abaisser son titre alcoométrique volumique, elle a également un rôle technologique dans la conduite du vieillissement et la révélation des arômes du whisky de Bretagne. La réduction est une étape de la production du Whisky breton qui est mise en valeur afin de préserver la notoriété de cette IG.

1. **Préservation de la qualité**

Le Whisky breton a toujours été réduit avec de l'eau puisée en profondeur dans le sous-sol de Bretagne qui respecte les exigences requises par la directive 80/777/CEE(…) et à la directive 98/83/CE(…),. Cette eau, du fait du massif armoricain granitique sur lequel est assise l'aire géographique, présente des caractéristiques spécifiques :

- un pH faiblement acide à neutre,
- une faible teneur en éléments minéraux (calcium, magnésium) et
- une conductivité faible à moyenne.

Les distillateurs et les éleveurs ont développé leur savoir faire de réduction du titre alcoométrique en relation avec les caractéristiques minérales de cette eau. Laisser réduire le titre alcoométrique du « Whisky de Bretagne » avec une eau aux propriétés différentes serait prendre le risque de dénaturer le produit fini.

En effet, la réduction d'une eau de vie, et a fortiori du whisky, est une opération délicate.

Dans une eau-de-vie comme le whisky, les molécules (issues de la distillation ou de l'élevage sous bois) sont en équilibre chimique au sein du mélange hydro-alcoolique. C'est le cas des esters éthyliques d'acides gras et des acides gras correspondant, par exemple :

Ethanol + Acide hexanoïque (acide gras) ⇋ hexanoate d'éthyle (ester éthylique d'acide gras) + eau

Les esters éthyliques d'acides gras ayant des arômes, fruités, floraux, … présentent un effet aromatique différent de celui des acides gras caractérisés par des notes plus grasses et lourdes.
Avec l'ajout d'eau lors de la réduction, l'équilibre se déplace vers la production d'acide gras. Or ces molécules, très solubles dans l'éthanol, sont hydrophobes ; et selon leur concentration, la baisse du titre alcoométrique et la température, elles peuvent voir leur teneur dépasser la concentration micellaire critique (CMC) au-delà de laquelle elles vont s'insolubiliser. Ainsi si la réduction du TAV est trop brutale, des acides gras vont précipiter. Si, de plus, elle est effectuée trop près de la mise en bouteilles, ces acides gras seront retenus par la filtration préalable à la mise en bouteille et le potentiel aromatique du produit fini sera modifié.

Par ailleurs l'eau de Bretagne étant naturellement pauvre en calcium, cela limite les risques de réaction avec l'acide oxalique ou l'acide tartrique de l'eau de vie qui donnent des précipités d'oxalate de calcium ou de tartrate de calcium.

$Ca^{2+}$ + Acide oxalique ⇋ oxalate de Calcium
$Ca^{2+}$ + Acide tartique ⇋ tartrate de Calcium

Ainsi l'usage de l'eau puisée en Bretagne permet aux professionnels d'obtenir les caractéristiques organoleptiques spécifiques du « Whisky de Bretagne ».

Par ailleurs, la réduction est une opération qui ne peut être distinguée du vieillissement. En effet, elle permet de jouer sur l'extraction des différentes catégories de composés du bois ainsi que sur les équilibres chimiques. De ce fait, selon le TAV initial et la période où la réduction est conduite (juste après la distillation, plus progressivement tout au long du vieillissement ou au contraire avant mise en bouteille), la composition des eaux-de-vie est modifiée. Ainsi les savoir faire de réduction du TAV sont indispensables au vieillissement des whiskies de Bretagne.

### 2. Préservation de la notoriété

L'eau intervient à deux étapes lors du processus de production des whiskys, lors du brassage puis à la réduction, ce qui ne se rencontre pas dans les autres grandes eaux de vie vieillies (eaux de vie de vin, de marc, de cidre...). De ce fait, depuis fort longtemps, les distilleries de whisky axent leur communication sur les spécificités de l'eau utilisée lors de ce processus, à tel point que cette eau est à présent parfois commercialisée en tant qu'eau de consommation. La présente note intègre en annexe quelques exemples de communication à ce titre. Cette même tendance est rencontrée également dans les vodkas. Il parait donc logique d'accorder aux Indications Géographiques qui souhaitent s'astreindre à cette discipline, garantie par le respect du cahier des charges, la même capacité à entretenir leur notoriété et à développer leur communication auprès des consommateurs.

### 3. Absence d'entrave à la libre circulation des marchandises

La fiche technique n'interdit pas la conduite des opérations de réduction en dehors de l'aire géographique de production de l'IG : elle rend obligatoire l'usage de l'eau de l'aire géograhique pour les raisons invoquées ci-dessus. Cette règle correspond à un usage et son inscription dans la fiche technique ne gêne aucun acteur économique. En effet, à ce jour, aucun opérateur impliqué dans la production ou l'embouteillage du whisky de Bretagne n'est établi en dehors de l'aire de production. Cette règle ne peut s'apparenter à une entrave à la libre circulation des marchandises dans la mesure où d'éventuels opérateurs installés en dehors de l'aire géographique pourraient embouteiller le produit après réduction dans l'aire

ou procéder à la réduction avec de l'eau issue de l'aire.
Une estimation du surcoût occasionné par cette obligation a été réalisée. Si l'on considère un transport de 1000 kilomètres, le coût du transport du produit à 60% vol. (TAV obtenu naturellement par évaporation après 3 ans de vieillissement dans les conditions humides de l'aire) se répercute à hauteur de 3 centimes par bouteille de 70 cl, tandis que le transport du produit fini (40%vol.) représente pour le même volume d'alcool pur transporté 5 centimes par bouteille de 70cl. Le surcoût de transport avec l'eau de réduction du TAV reste donc à un niveau que l'on peut considérer comme marginal rapporté au prix de vente de la bouteille (70cl) qui est en moyenne de 25 € HT et peut atteindre des niveaux nettement plus élevés.

***3. Méthode d'obtention de la boisson spiritueuse***

***Au point 5 de la fiche technique relatif à la méthode d'obtention de la boisson spiritueuse, sous « Finition », il est indiqué que « Conformément à la réglementation européenne, le whisky ne doit pas être édulcoré ou aromatisé ni contenir aucun additif autre que le caramel ordinaire utilisé pour la coloration. » sans toutefois préciser si le recours à l'adjonction de caramel pour adapter la coloration du Whisky breton/Whisky de Bretagne est autorisé ou non.***
***Merci de bien vouloir préciser quelles sont les opérations de finition prévues pour le Whisky breton/Whisky de Bretagne.***

Les autorités françaises indiquent qu'en application des dispositions de la fiche technique relatives à la finition :

- Le « Whisky de Bretagne » ne doit pas être édulcoré.
- Il ne doit pas être aromatisé.
- Sa coloration ne peut être adaptée qu'au moyen de caramel ordinaire (E150a).
- Il ne doit contenir aucun additif autre que le caramel ordinaire utilisé pour la coloration.
- En outre et afin de vérifier que ces règles ont bien été respectées, l'obscuration (exprimée en % vol et obtenue par la différence entre le titre alcoométrique volumique réel et le titre alcoométrique volumique brut) du « Whisky de Bretagne » est limitée à 2%.

---

***4. Autre***

Par ailleurs, au paragraphe « Distillation » du point « 5- Méthode d'obtention de la boisson spiritueuse » de la fiche technique, la description du mode de distillation « distillation discontinue multi-étagée avec reflux » est rectifiée. En effet, cette description omettait de préciser les parties qui doivent être obligatoirement en cuivre. De plus, certaines dispositions ne sont pas cohérentes avec ce mode de distillation.
Le paragraphe actuel est modifié de la façon suivante :

- Description des matériels de distillation :

La distillation est réalisée au moyen d'alambics constitués d'une chaudière surmontée d'une colonne constituée de **plateaux ou d'éléments de garnissage.** La colonne ~~peut être surmontée d'un échangeur à eau puis d'un col de cygne~~ **est** reliée à un condenseur réfrigérant **par un col de cygne**.

**Toutes les parties en contact avec les vapeurs sont obligatoirement en cuivre.**

**Dans le cas d'une colonne à plateaux, lorsque les plateaux sont débrayés, la distillation multi-étagée se transforme en une distillation simple.**

La capacité totale de charge de la chaudière ne doit pas dépasser 60 hectolitres.

~~La distillation est réalisée au moyen de colonnes qui contiennent des plateaux assurant, grâce à des éléments de barbotage, en forme de tunnels ou de calottes, le contact entre les flux liquides et les flux gazeux qui les traversent à contre-courant. La colonne surmonte la chaudière qui produit la vapeur.~~

~~La condensation est réalisée par un chauffe-vins ou un condenseur à eau. Les condensats issus de ces échangeurs thermiques sont dirigés soit vers le coulage du distillat, soit rétrogradés en haut de la colonne.~~

~~L'alambic multi-étagée avec reflux doit être équipé d'un dispositif de dégazage pour permettre l'élimination des composés indésirables (trompettes de dégazage).~~

- Mode de chauffage :

L'injection directe de vapeur dans le produit à distiller est interdite.

- Description du procédé :

Les vapeurs issues du moût fermenté s'élèvent et gagnent les plateaux **ou les éléments de garnissage** où elles se condensent partiellement. Les vapeurs progressent ensuite vers le col de cygne, une partie d'entre elles peuvent refluer ~~vers l'échangeur à eau où elles se condensent puis redescendent~~ dans la colonne tandis qu'une autre partie des vapeurs se dirige~~nt~~ vers le réfrigérant à la sortie duquel va couler le distillat.

Au cours de la distillation, le titre alcoométrique du distillat diminue. Les fractions de début et de fin de distillation~~s~~ peuvent être séparées de l'eau de vie. Les fractions de début de distillation peuvent être éliminées tandis que les fractions de fin de distillation peuvent être réintroduites avec le moût fermenté lors de l'une des distillations suivantes.

**Cette méthode comprend une ou plusieurs distillations successives.**

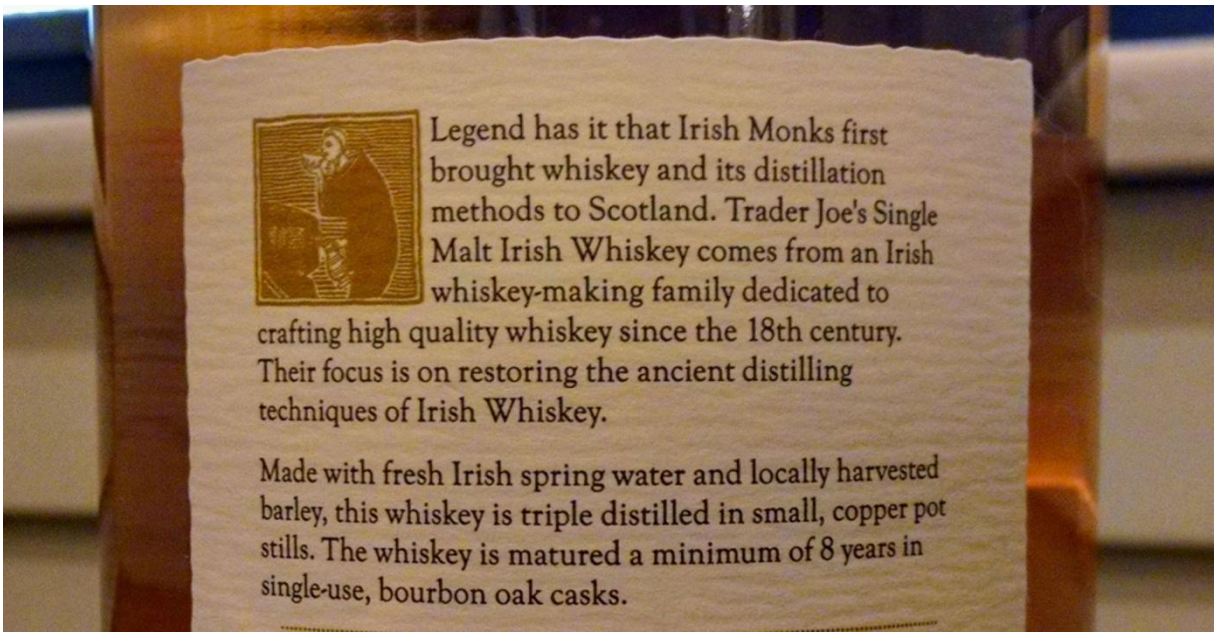
- Titre alcoométrique volumique maximal :

Le titre alcoométrique volumique à la température de 20°C du whisky obtenu dans le collecteur journalier est inférieur à 94,8 %.

***ANNEXE***

***Exemple de communication pour un Whisky écossais :*** « Pure highland spring water »

***Exemple de communication pour un Whisky irlandais :*** « fresh Irish spring water »



Legend has it that Irish Monks first brought whiskey and its distillation methods to Scotland. Trader Joe's Single Malt Irish Whiskey comes from an Irish whiskey-making family dedicated to crafting high quality whiskey since the 18th century. Their focus is on restoring the ancient distilling techniques of Irish Whiskey.

Made with fresh Irish spring water and locally harvested barley, this whiskey is triple distilled in small, copper pot stills. The whiskey is matured a minimum of 8 years in single-use, bourbon oak casks.

La spécificité des différentes origines est mise en relation avec l'eau utilisée : « Irish water »/« Scottish water » :

***Eaux de consommation destinées au mélange avec du whisky :***

***Communication pour de la Vodka russe***

**How Russians see it**

**How we see it**

Kefi.co