

Whisky Français

Premiers contacts entre l'INAO et la Fédération du Whisky de France

La Fédération du Whisky de France a pris contact depuis juillet 2021 avec les services de l'INAO afin de discuter avec eux de l'éventualité d'une demande de reconnaissance en IG. Elle a mandaté pour ce faire Dominique Ribereau-Gayon, ancien membre du Comité National de l'INAO. Suite à ces premiers contacts, plusieurs échanges ont concerné des projets de cahier des charges soumis pour aider le Conseil d'administration, non rompu aux exigences d'une IG, à délibérer.

Depuis avril, le Président de la Fédération du Whisky de France a pris contact avec le Président de la Commission Boissons spiritueuses Florent MORILLON puis avec le Président du Comité National Christian PALY et la directrice Carole LY afin de leur présenter leur démarche et de les informer de l'imminence d'un dépôt officiel de la demande. Celle-ci vient d'être déposée le 22 mai 2023.

Quelques données sur le whisky

Le whisky est une catégorie d'eaux de vie règlementée dans l'UE de façon assez précise. En effet outre les règles relevant de l'ensemble des eaux de vie (catégories 1 à 14) :

- produites par fermentation alcoolique et distillation ;
- pas d'addition d'alcool;
- pas d'aromatisation;
- pas de coloration si ce n'est une adaptation de la couleur avec du caramel;

Le whisky est élaboré selon les règles suivantes :

- distillation d'un moût de céréales maltées, avec ou sans les grains entiers de céréales non maltées, qui a été:
 - saccharifié par la diastase du malt qu'il contient, avec ou sans autres enzymes naturelles,
 - fermenté sous l'action de la levure;
- toute distillation est réalisée à moins de 94,8 % de telle sorte que le distillat ait un arôme et un goût provenant des matières premières utilisées;
- vieillissement du distillat final pendant une période minimale de 3 ans dans des fûts de bois d'une capacité inférieure ou égale à 700 l.
- ne contient aucun additif autre que le caramel ordinaire (E 150a) utilisé pour en adapter la couleur.

La dénomination whisky peut être complétée par la mention single malt dès lors qu'il a été distillé exclusivement à partir d'orge maltée, dans une seule distillerie. Sur ce plan, la réglementation française est plus restrictive puisqu'elle impose que la distillation soit réalisée selon le principe de la distillation discontinue¹.

Cette catégorie compte 4 Indications Géographiques dont 2 produites dans les îles britanniques : Scotch Whisky et Irish Whiskey et 2 françaises : Whisky Breton et Whisky Alsacien.

Aucune de ces IG ne comporte de règles sur l'origine ou la production des céréales. Les IG françaises peuvent définir les céréales utilisées : orge maltée exclusivement pour le whisky alsacien et liste des positive des céréales intégrant le blé noir pour le whisky breton. Le whisky alsacien est exclusivement distillé en distillation discontinue à TAV compris entre 60 et 80% tandis que le whisky breton peut être distillé en discontinu comme en continu jusqu'à un TAV de 94,8%. Le vieillissement du whisky breton est exclusivement réalisé en fût de chêne tandis que le whisky alsacien peut après un vieillissement de

¹ Le cahier des charges de l'IG Scotch whisky impose quant à lui une distillation en pot still

3 ans en fût de chêne être vieilli en fût s'autres essences. Les autres conditions de production sont indiquées en annexe.

A noter que le Scotch whisky single malt est exclusivement embouteillé dans son aire géographique et que les Scotch whisky comme les Irish whiskey font l'objet d'un contrôle dans les sites d'embouteillage, quel que soient leur situation géographique, au sein ou en dehors de l'aire, y compris en dehors des territoires nationaux.

Economie

Le « Whisky de France » connaît un développement important depuis plusieurs années, tant en nombre de bouteilles commercialisées qu'en nombre d'acteurs. Une centaine de distilleries est aujourd'hui en activité, même si seulement la moitié d'entre elles ont des eaux-de-vie de plus de trois ans. A ces distilleries, il convient d'ajouter une dizaine d'embouteilleurs-affineurs en activité.

Quatre-vingts parmi ces opérateurs et notamment les plus importants sont adhérents à la Fédération du Whisky de France. Ainsi, la Fédération du Whisky de France représente la quasi-totalité de la production française et des ventes. Ces producteurs sont installés dans toutes les régions de France en fonction de leur histoire et de leurs projets. Si une majorité des entreprises élaborant du « Whisky de France » sont spécialisées, certaines d'entre elles ont des activités partagées comme la production agricole, de céréales ou d'autres productions, l'élaboration de vins ou d'autres spiritueux.

Bien que l'élaboration de whisky nécessite un fort investissement financier, car outre les infrastructures, il est nécessaire de porter les stocks en vieillissement pendant au moins trois ans, les distilleries de « Whisky de France » produisent en quantités limitées².

Le marché français du whisky est un des plus importants au monde. Depuis 2005, la consommation de whisky est passée devant celle des anisés et aujourd'hui, près d'une bouteille sur deux de spiritueux vendus en France est un whisky, majoritairement du Scotch whisky. Avec plus de 2l par tête d'habitant, le français est le plus grand consommateur de whisky au monde.

Il était donc logique que la France, grand pays céréalier, disposant par ailleurs d'une industrie brassicole et spiritueuse développe une production de whisky. Celle-ci a démarré tardivement, en 1984 pour ne commercialiser qu'environ 500 hl d'alcool pur en 2000. En 2020 les 100 distilleries et les 10 éleveurs-affineurs ont produit 20 000 hl d'alcool pur de whisky français et en 2022 en ont commercialisé plus de 4 500 hl d'alcool pur.

Le principal circuit de distribution actuel est le marché français des cavistes et épicerie fines. Le prix de vente actuel TTC d'une bouteille de 70cl de « Whisky de France Single Malt » à 43/46%vol est d'environ 45 à 60€. Les ventes en grande distribution commencent à se développer ainsi que l'exportation. Selon la Fédération du Whisky de France, les perspectives de développement sont encore importantes, anticipant un quadruplement du marché dès 2027/2028.

Motivation de la démarche

L'objectif de la Fédération du Whisky de France est de distinguer les whiskys français brassés, distillés et vieillis en France selon des pratiques codifiées de produits issus de distillats importés et n'étant que vieillis parfois partiellement sur le territoire national. Elle souhaite également codifier les pratiques qualitatives actuellement mises en œuvre avant que de nouveaux opérateurs entrant sur le marché n'en imposent d'autres.

² Les quatre plus importantes distilleries françaises produisent chacune environ 1800 hl d'alcool pur par an quand la majorité des distilleries écossaises en produit cinq à dix fois plus.

Cahier des charges

Produit

La Fédération du Whisky de France tient à se placer sur le marché des deux grandes familles de whisky

- les single malts, élaborés exclusivement à partir d'orge maltée, distillés en discontinu au sein de la même distillerie et
- les blends pouvant être élaborés à partir d'un assemblage de whiskys issus de différents types de grains ou de diverses distilleries et distillés au moyen de toute sorte d'appareils, notamment des colonnes de distillation continue, fonctionnant à un TAV plus élevé.

Les blends sont actuellement faiblement représentés dans la commercialisation des produits. A noter également que les whiskys tourbés ne sont pas l'objet de règles particulières alors qu'il s'agit de produits spécifiques³.

Céréales

La Fédération du Whisky de France n'envisage ni un approvisionnement des céréales dans l'aire, ni la définition d'une liste positive des céréales. Sur ce dernier point, il faut noter que lors de la reconnaissance en IG du whisky breton, la Scotch Whisky Association ayant contesté dans un premier temps, l'appartenance à la catégorie « céréales » du blé noir, il avait été jugé plus prudent de dresser une telle liste.

Contrairement aux IG actuelles, le whisky français pourrait disposer au sein de son aire géographique, composée de l'ensemble du territoire national métropolitain des céréales nécessaires à son élaboration. Cependant la Fédération du Whisky de France estime que l'origine du grain n'a pas d'impact sur la qualité finale du produit et met en avant que les opérations de traitement des céréales comme le maltage ou le tourbage des céréales sont communément opérées en dehors de France. Il faut noter que le maltage qui était exclusivement réalisée en Belgique jusqu'il y a 5 ou 6 ans peut à présent être réalisé en France du fait de l'ouverture de malteries de taille adaptée aux opérateurs de whisky français.

Broyage, brassage et fermentation

La Fédération du Whisky de France n'a pas envisagé de conditions restrictives sur cette phase du process. L'usage d'enzymes de saccharification n'a pas été explicitement interdit. A l'exception de l'augmentation de la teneur en sucre du moût, aucune condition n'est envisagée ni sur la durée de fermentation, ni sur la température du moût.

Distillation

Tous les modes de distillation sont autorisés mais le TAV maximal de distillation est limité à 88% en distillation discontinue et à 92% en distillation continue.

Une limitation de capacité de charge à 120 hl a été fixée en distillation discontinue ainsi qu'une limitation du débit de la distillation continue à 250hl d'alcool pur par 24h.

³ La tourbe qui est utilisée pour conférer aux produits ses caractéristiques se développe en milieu humide et acide à partir de la décomposition des végétaux. Les tourbières font de plus en plus l'objet de mesures de protection. Le malt est étendu dans un grenier puis enfumé par la combustion des mottes de tourbe. La tourbe imprègne de sa fumée le malt vert humide en le séchant pendant 3 jours à 50°C. Elle donne au whisky des arômes de réglisse, de feu de cheminée, de cendre, de clou de girofle et d'eucalyptus; voire même de poisson fumé ou de caoutchouc brûlé. Les whiskys tourbés sont caractérisés par une teneur élevée en phénols (crésols et xylénols), exprimée en ppm.

Vieillessement

Aucune règle plus spécifique que celles imposées par la réglementation n'est envisagée. Par ailleurs l'usage de fûts ayant contenu d'autres boissons alcoolisées et l'allusion à cet usage serait autorisé dans le simple respect des lignes directrices relatives aux dispositions d'étiquetage du Règlement (UE) 2019/787.

La Fédération du Whisky de France demande que les expéditions hors de l'aire géographique soient obligatoirement effectuées dans des récipients inertes et que le vieillissement sous-bois ne soit pas autorisé en dehors de l'aire.

Lien au milieu géographique

Le lien au milieu géographique envisagé par la Fédération du Whisky de France fait référence au climat français et à la spécificité des eaux françaises ainsi qu'à la qualité et l'abondance des chênes en France. Elle met en avant l'antériorité de la distillation en France ainsi que les savoir-faire des producteurs de céréales, des brasseurs, des tonneliers, des distillateurs français. La réputation du whisky français est soulignée à travers ses récompenses dans de nombreux concours internationaux.

En dehors de règles de distillation, il n'y a pas dans le whisky français tel qu'il est élaboré, de conditions de milieu ou de production véritablement distinctives.

Règles d'étiquetage

La Fédération du Whisky de France souhaite pouvoir indiquer

- le nom de l'IG, traduit en anglais : « French whisky » ;
- et définir les mentions suivantes : Multiple Malt, Malts Composés ou Blended Malt ;
- le lieu de récolte, de production ou de vieillissement ;
- le millésime, obligatoirement accompagné de l'année d'embouteillage ou de la durée de vieillissement sous-bois.

S'agissant de l'indication du millésime ou de la durée de vieillissement, il est à noter que les élaborateurs de whisky français devront se conformer à l'article 13.6 du Règlement 2019/787 qui impose un contrôle fiscal ou présentant des garanties équivalentes. Un dispositif équivalent à celui effectué dans les AOC Armagnac, Calvados et Cognac ainsi que dans les IG de rhums devra donc être envisagé.

La Commission Boissons Spiritueuses est invitée à prendre connaissance de ces informations. L'avis de la Commission n'est pas sollicité à ce stade, la Commission Permanente n'ayant pas encore pris de décision quant à l'ouverture de l'instruction de cette demande.

Annexe Comparatif cahier des charges IG Whisky Breton et Whisky alsacien

	Alsace	Bretagne
Aire Géographique : mouture, brassage, fermentation, distillation, vieillissement, réduction, finition et puisage de l'eau		
	Région Alsace	Région Bretagne + en partie Loire-atlantique
Céréales	Orge maltée uniquement. Les variétés transgéniques sont interdites.	Orge, blé, blé noir, triticales, seigle, épeautre, maïs ou avoine. Malté ou non. OGM interdits.
Brassage	Le recours aux enzymes exogènes pour la saccharification de l'orge maltée est interdit.	Le grain est concassé ou broyé à la distillerie. La mouture est ajoutée à de l'eau à température $\geq 50^{\circ}\text{C}$.
Fermentation	Fermentation sans chauffage ni addition de produits chimiques visant à en réguler la durée. Pas de contrainte de durée. Tout ajout visant à augmenter la teneur en sucre du moût est interdit.	Fermentation à la distillerie. Chauffage autorisé. min 36 h et max 12 jours entre brassage et distillation. Tout ajout visant à augmenter la teneur en sucre du moût est interdit.
Alambic	La Distillation peut être effectuée dans un alambic à repasse simple ou dans un alambic muni d'une colonne, à condition qu'il n'y ait pas plus de 3 plateaux. La capacité de l'alambic ne doit pas dépasser 25 hectolitres.	La distillation peut être effectuée dans un alambic à repasse simple ou muni d'une colonne. Elle peut également être réalisée dans un alambic à distillation continue. Capacité de l'alambic ≤ 60 hectolitres. Capacité des colonnes ≤ 200 hAP/24 heures
Distillation	Discontinue. Avec ou sans colonne, il faut au minimum une double distillation. La chauffe peut être à feu nu ou par introduction de vapeur dans une double enveloppe extérieure. TAV du distillat $\leq 80\%$ et $\geq 60\%$.	Discontinue ou continue. En une ou plusieurs passes. Injection directe de vapeur interdite, tout autre mode de chauffe est admis. TAV du distillat $\leq 88\%$ pour un alambic à repasse et à $94,8\%$ pour un alambic à colonne.
Chai	Hygrométrie et température régulées naturellement.	Hygrométrie et température régulées naturellement.
Vieillissement	Fûts de chêne pendant au - 3 ans. Autres essences possibles après	Fût de chêne uniquement.
Réduction	TAV entre 40 et 65%. Réduction facultative.	Réduction facultative.
Finition	Coloration interdite.	Caramel pour coloration autorisé Obscurisation maximale de 2%
Mentions complémentaires	« Single Malt » lorsqu'il s'agit d'un whisky issu d'un moût brassé et fermenté dans un même lieu et distillé dans une seule et même distillerie, issu d'une distillation discontinue simple. La mention de l'âge du whisky n'est possible qu'à partir de 6 ans	« single malt » lorsqu'il s'agit de whisky : – élaboré dans une seule distillerie ; – exclusivement à partir d'orge maltée ; – par distillation discontinue simple ; – distillé à un TAV $\leq 88\%$