

## CAHIER DES CHARGES DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE « WHISKY DE FRANCE »

### Partie I - Fiche technique

#### **1. Nom et catégorie de la boisson spiritueuse portant l'indication géographique**

Le « Whisky de France » ou « Whisky Français », ci-après nommé « Whisky de France », appartient à la catégorie 2 « Whisky ou whiskey » de l'annexe I du Règlement (CE) n°787/2019 du Parlement européen et du Conseil du 17 avril 2019 concernant la définition, la désignation, la présentation, l'étiquetage et la protection des indications géographiques des boissons spiritueuses.

Le « Whisky de France » doit respecter toutes les exigences du Règlement (CE) n°787/2019 préalablement à celles définies dans ce cahier des charges.

#### **2. Description de la boisson spiritueuse**

##### **2.1 Principales caractéristiques physiques, chimiques et organoleptiques**

Le « Whisky de France » se caractérise par une robe limpide, d'une couleur jaune pâle à dorée, voire ambrée ou acajou. Le produit peut devenir trouble lorsqu'il est stocké à basse température. Il présente au nez des notes fruitées, florales, de céréales qui évoluent au fil des années ; très franches et marquées dans leur jeunesse, elles deviennent plus rondes, souples et soyeuses avec les années. Il peut être élaboré à partir de malt tourbé ou fumé et ainsi avoir des caractéristiques organoleptiques spécifiques (notes tourbées, fumées, médicinales...).

##### **2.2 Caractéristiques spécifiques (par rapport aux autres boissons spiritueuses appartenant à la même catégorie)**

D'un point de vue organoleptique, le « Whisky de France » se caractérise par :

- sa clarté, sa limpidité et sa brillance à l'exception des whiskies volontairement non filtrés et qui peuvent être du type "trouble" ou "cloudy";
- sa couleur jaune tendre voire pâle ou dorée qui évolue vers des couleurs plus intense, ambrée voire ébène, selon le degré de vieillissement du produit et le type de bois utilisé ;
- son nez est marqué par un arôme de céréales pour les jeunes, associé à des notes fruitées et florales mais aussi épicées, vanillées, toastées. Les caractéristiques gustatives des plus vieux changent en fonction de la durée du vieillissement et du type de bois utilisés. Bien présentes, elles sont nuancées, le plus souvent par des arômes d'épices, de vieux bois, de vins, de fruits (secs, cuits ou frais), de cuir, de fumé ou encore de beurre ;

- sa bouche dont généralement l'attaque est sèche ou onctueuse, est portée par un goût sucré, acide, salé, tourbé, fumé ou amer. Puis ce sont les arômes du milieu de bouche qui se réveillent, bière, biscuit, malt, fruits du verger, fruits secs, herbe, feu de bois, cannelle, caramel, clou de girofle ... Enfin, le « Whisky de France » se caractérise par une forte persistance en bouche soutenue par une finale aromatique d'une grande finesse.

D'un point de vue technique, le « Whisky de France » se caractérise par :

- la réalisation des étapes de brassage, fermentation, distillation et vieillissement dans l'aire de production ;
- la petite taille de ses alambics qui favorise le contact entre la surface du métal et le volume du liquide mais aussi entre la surface de métal et les vapeurs ;
- la limitation du titre alcoométrique volumique qui assure une plus grande concentration en matière première dans l'eau-de-vie ;
- l'interdiction d'ajout de sucre dans le mout avant distillation assurant l'origine naturelle de l'eau-de-vie ;
- l'interdiction d'utilisation de variété de céréales transgéniques assurant aussi l'origine naturelle de l'eau-de-vie.

### **3. Définition de l'aire géographique**

L'aire géographique est constituée par le territoire de la France métropolitaine, y compris la Corse.

Le broyage ou concassage des grains de céréales, le brassage de la mouture, la fermentation du moût, la distillation du moût fermenté, le vieillissement des eaux-de-vie, l'affinage éventuel et la préparation à la mise en bouteille sont réalisées dans l'aire géographique.

### **4. Description de la méthode d'obtention**

#### **4.1 Céréales**

Les variétés transgéniques sont interdites.

#### **4.2 Broyage et brassage**

Les grains sont concassés ou broyés pour obtenir une mouture.

La mouture, additionnée de l'eau chaude, va subir une saccharification sous l'action de la diastase du malt. Cette opération vise à convertir l'amidon contenu dans le grain en sucre fermentescible et à obtenir le moût.

#### **4.3 Fermentation**

Le moût obtenu est fermenté sous l'action de levures qui sont, le cas échéant, ajoutées.

Tout ajout visant à augmenter la teneur en sucre du moût est interdit.

## **4.4 Distillation**

La distillation est réalisée selon les principes de la distillation discontinue simple avec ou sans reflux externe, de la distillation discontinue multi-étagée avec reflux ou de la distillation continue multi-étagée avec reflux.

### **4.4.1 Distillation discontinue simple avec ou sans reflux externe**

- Description des matériels de distillation

La distillation est réalisée au moyen d'alambics composés d'une chaudière à chargements successifs, d'un chapiteau, d'un col de cygne et d'un condenseur pour réfrigérant.

La capacité totale de charge de la chaudière ne doit pas dépasser 120 hectolitres.

- Mode de chauffage

Tous les types de chauffe sont autorisés y compris l'injection de vapeur dans le produit à distiller.

- Description du procédé

Les vapeurs issues du moût fermenté s'élèvent et gagnent le chapiteau où elles se condensent partiellement. Une partie d'entre elles refluent vers la chaudière après condensation tandis qu'une autre partie des vapeurs empruntent le col de cygne et se dirigent vers le réfrigérant à la sortie duquel va couler le distillat.

Le titre alcoométrique du distillat diminue au cours de la distillation et les fractions de début et de fin de distillation peuvent être séparées.

Cette méthode comprend plusieurs distillations successives :

- . la première consiste en la distillation du moût fermenté et permet d'obtenir les brouillis ;
- . les brouillis sont distillés à nouveau le cas échéant plusieurs fois pour obtenir l'eau-de-vie.

Lors des distillations, les fractions de début et de fin des distillations peuvent être séparées et ajoutées au moût fermenté ou aux brouillis d'une des distillations suivantes.

- Titre alcoométrique volumique maximal

Le titre alcoométrique volumique à la température de 20°C du whisky obtenu dans le collecteur journalier est inférieur ou égal à 88% vol.

### **4.4.2 Distillation discontinue multi-étagée avec reflux**

- Description des matériels de distillation

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

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 120 hectolitres.

La distillation est réalisée au moyen de colonnes qui contiennent :

- . des plateaux équipés d'éléments de barbotage, notamment en forme de tunnels ou de calottes, ou
- . des éléments de garnissage,

qui garantissent 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. Les condensats issus de ces échangeurs thermiques sont dirigés soit vers le coulage du distillat, soit rétrogradés en haut de la colonne.

- Mode de chauffage

Tous les types de chauffe sont autorisés y compris l'injection de vapeur dans le produit à distiller.

- 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 dirigent 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 distillations peuvent être séparées de l'eau-de-vie. Elles peuvent être éventuellement réintroduites avec le moût fermenté lors de l'une des distillations suivantes.

Cette méthode consiste en 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 88% vol.

#### **4.4.3 Distillation continue multi-étagée avec reflux**

- Description des matériels de distillation

La distillation est réalisée au moyen de colonnes qui contiennent des plateaux horizontaux assurant, grâce à des éléments de barbotage, notamment en forme de tunnels ou de calottes, le contact entre les flux liquides et les flux gazeux qui les traversent à contre-courant. Les colonnes comprennent une zone d'épuisement au sein de laquelle le liquide à distiller va s'appauvrir en alcool, passer en phase vapeur, et une zone de concentration au sein de laquelle les vapeurs vont s'enrichir en alcool.

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

- Mode de chauffage

Tous les modes de chauffe sont autorisés y compris l'injection directe de vapeur dans le produit.

- Capacité maximale

La capacité de distillation de chacun de ces appareils ne peut dépasser 250 hl de moûts fermentés par période de 24 heures.

- Dimensionnement

La colonne est composée d'une zone d'épuisement et d'une zone de concentration.

- Titre alcoométrique volumique maximal

Le titre alcoométrique volumique, à la température de 20°C, du whisky obtenu dans le collecteur journalier est inférieur à 92% vol.

## **4.5 Vieillissement ou Maturation**

Le changement de récipient en bois en cours de vieillissement est autorisé et ne rompt pas le vieillissement à partir du moment où le nouveau fût fait moins de 700 litres.

L'utilisation de barriques ou fûts ayant contenu des boissons alcoolisées spécifiques (type sherry, cognac, porto, etc...) est autorisée pour le vieillissement ou une partie du vieillissement.

Des réductions successives du titre alcoométrique volumique pendant le vieillissement sont autorisées.

## **4.6 Affinage ou Finishing**

L'affinage ou finishing est l'étape qui consiste à stocker le whisky pendant toute la période de maturation ou pendant une partie de celle-ci dans un fût en bois précédemment utilisé pour la maturation d'une autre boisson alcoolisée, spiritueuse ou non. Le fût en bois doit être totalement vidé de son contenu précédent.

L'utilisation de barrique ou fût ayant contenu une boisson alcoolisée aromatisée est interdite.

L'affinage ou finishing est autorisé et fait partie intégrante du vieillissement à partir du moment où il est réalisé dans des fûts de bois de moins de 700 litres.

## **4.7 Préparation à la mise en bouteille**

La préparation à la mise en bouteille est l'étape qui consiste à adapter le « Whisky de France » en vue de son conditionnement. Elle peut regrouper plusieurs opérations telle que la filtration finale, la réduction finale, la coloration et autres...

## **4.8 Expédition en vrac**

Le vieillissement sous bois hors de l'aire géographique n'étant pas autorisé, aucune expédition de « Whisky de France » en vrac ne peut se faire en barrique hors de l'aire géographique ; le « Whisky de France » doit impérativement être préalablement stocké dans des récipients inertes.

# **5. Eléments corroborant le lien avec le milieu géographique**

## **5.1 Facteurs naturels du lien**

L'aire géographique présente une géologie et une géographie uniques en Europe. Elle correspond à la pointe occidentale de l'Europe, bordée sur sa façade ouest par l'océan Atlantique et la Manche, et au sud par la mer Méditerranée. Elle est séparée des pays voisins par des massifs montagneux considérables comprenant la chaîne des Pyrénées au sud-ouest et, sur toute la frontière est, de l'Italie à l'Allemagne, la vaste chaîne des Alpes. Enfin, elle dispose d'un gigantesque sous-sol volcanique, le Massif Central, ainsi que d'un diamant rocheux, la Corse. La présence du Gulf Stream à proximité de sa côte atlantique marque d'une forte incidence méridionale l'ensemble de son territoire.

Le climat de la France est influencé par la géologie et la géographie. Rares sont les pays aussi septentrionaux dans l'hémisphère nord à bénéficier d'un climat aussi tempéré. La France est un pays réputé pour son « bon vivre » en particulier du fait de ce climat qui caractérise l'ensemble de son territoire : un climat sans excès, jamais trop froid, jamais trop chaud. La douceur n'excluant pas la variété, il s'agit en réalité de mille climats, selon que l'on se trouve plutôt en zone montagneuse, en plaine, à proximité de la mer, de l'océan, ou au contraire plus à l'intérieur des terres, où l'on trouvera un climat forcément plus continental. Il s'ensuit une diversité exceptionnelle des paramètres météorologiques – température, pression et humidité – qui confèrent à cette aire géographique une spécificité unique en Europe.

Par conséquent, la richesse, la variété et la qualité des différentes eaux françaises n'est plus à démontrer. Si elles sont tant appréciées, réputées, et exportées dans le monde entier, c'est précisément parce qu'elles sont filles de cette géologie particulière et de ce climat spécifique.

## **5.2 Éléments historiques et antériorité du lien**

La distillation est une pratique historique dont l'ensemble du territoire national peut s'enorgueillir. Chaque région de France offre un choix de boissons spiritueuses, dont certaines sont bien connues, notamment celles qui bénéficient d'un signe de qualité.

À l'origine, les boissons spiritueuses étaient plutôt utilisées à des fins médicinales. En 1310, le moine franciscain Vital du Four énumère les « 40 vertus de l'eau-de-vie », deux ans avant d'être nommé Cardinal-prêtre par le Pape Clément V, ancien archevêque de Bordeaux. Au cours du XVI<sup>ème</sup> siècle, des médecins commencent à évoquer la distillation de la bière. C'est aussi à cette époque qu'apparaît la distillation des pommes en Normandie.

Au début du XVIII<sup>ème</sup> siècle, des écrits d'hommes d'église relatent pour la première fois la distillation de la bière en plus de celle du vin. À partir de ce moment, l'eau-de-vie issue de la distillation de bière et des céréales apparaît régulièrement dans l'histoire de la France comme le montrent les événements qui suivent :

En 1710, Louis XIV ordonna une enquête visant à examiner les effets de toute eau-de-vie qui n'était pas issue de la distillation du vin. Menée durant trois ans « dans les différentes Provinces du Royaume », elle donna lieu à un « Arrest du Conseil d'État du Roy » qui concluait que la fabrique des eaux-de-vie de sirop, mélasse, grain, lie, bière, baissière et hydromel causerait un tort considérable au commerce des eaux-de-vie de vin. Ainsi, par déclaration royale du 24 janvier 1713, il fut interdit, dans tout le royaume, de fabriquer et de vendre d'autres eaux-de-vie que celles issues de la vigne.

Entre 1737 et 1766, à la cour de Stanislas, duc de Lorraine, il était régulièrement consommé de l'eau-de-vie de grain vieillie sous bois.

À la suite de la famine de 1816-1817 et de la succession de mauvaises récoltes (1820 à 1830, 1837, 1846 à 1848), la distillation des eaux-de-vie de céréales a été régulièrement interdite afin de réserver les céréales à la consommation humaine.

En 1843, M. Feaver, brasseur à Saint-Servant en Ille-et-Vilaine, demanda l'autorisation de distiller les grains qui avaient été avariés par l'incendie de sa brasserie afin d'en faire de l'alcool.

En 1852, l'établissement Colin est fondé à Bordeaux pour élaborer du whisky.

En 1853, Louis Bonduelle-Dalle et Louis Lesaffre-Roussel créent une distillerie d'alcool de grains à Marcq-en-Barœul, qui fonctionnera jusqu'en 1924. Ils sont les fondateurs du groupe historique qui sera divisé pour devenir les prestigieux Groupe Bonduelle et Groupe Lesaffre.

En 1854, un décret impérial de Napoléon interdit la distillation de céréales et de tout autre substance farineuse servant à l'alimentation (Décret Impérial n° 2054 du 26/10/1854, page 586).

En 1863, Henri Sailland, brasseur à Angers, installe une distillerie en plus de son activité principale où il produit un alcool de grain.

En 1882, la maison de Gustave Flaubert à Croisset, vendue par sa nièce, fut acquise par un groupe industriel qui y construisit la distillerie de Croisset-Rouen pour produire de l'alcool de maïs. Une souscription publique annonce des prévisions de distillation de 250 hectolitres par jour.

En 1895, Lucien Frémy, liquoriste de Chalonnes, crée les boissons nommées « Chesky », whisky à la cerise, et « Orasky », whisky à l'orange.

En 1920, la distillerie Monce à Bordeaux élabore un whisky.

En 1953 et jusqu'au début des années 1970, la Société des Alcools du Vexin (à Antrain, en Bretagne) élabore du whisky, le « Royal n° 1 » ou « Le Biniou ».

Tout au long de l'histoire de France, la distillation des céréales fut suffisamment importante pour justifier de lois régulières d'interdiction et privilégier les céréales à la consommation humaine.

La première distillation d'un « Whisky de France » ou « Whisky Français » dans sa version actuelle date de 1983, il est le fait de la distillerie Warengthem dans les Côtes-d'Armor. Le développement se poursuit avec sept distilleries en 2000 vendant 100 000 bouteilles, puis vingt en 2010 pour 215 000 bouteilles. En 2023, la filière de production du whisky en France compte une centaine de distilleries et une dizaine d'affineurs/embouteilleurs consolidant un volume global de 1,5 million de bouteilles vendues.

### **5.3 Facteurs humains du lien**

De très longue date, la production de bière locale existe sur l'ensemble du territoire national avec un savoir-faire historique ; la tradition brassicole française est connue de tous.

Le maltage, qui en est une étape importante, se réalise ainsi partout. Aujourd'hui la France dispose d'un savoir-faire considérable en la matière car toute la chaîne de production est effectuée sur le territoire. Le malt français s'exporte aux quatre coins du monde.

La qualité et l'abondance des chênes en France sont notables. C'est un bois indispensable pour la fabrication des tonneaux de vieillissement du whisky. Les conditions pédoclimatiques de la France ont favorisé la mise en œuvre d'une politique de protection et d'encadrement de la production de chênes par Colbert, ministre des Finances et de la Marine de Louis XIV. Les principales forêts furent alors rattachées aux Domaines de l'État et c'est ainsi que la France détient aujourd'hui la plus forte concentration européenne de chênes d'espèces dites sessiles ou pédonculées.

Au-delà de la culture des arbres, le territoire français est reconnu pour la technicité d'élaboration des barriques, le savoir-faire du mérandier puis du tonnelier. Les bois des chênes issus des entreprises françaises sont particulièrement réputés à travers le monde.

L'art de la distillation et du vieillissement des grands spiritueux n'est plus à démontrer pour un pays comme la France. L'utilisation de la barrique, l'élevage sous bois, a toujours été une composante importante de l'élaboration des eaux-de-vie de toutes sortes.

Fort de cette expertise en matière de distillation, les techniques de fabrication des alambics se sont développées dans toutes les zones de production d'eaux-de-vie. Ce savoir-faire perdure encore aujourd'hui ; il est reconnu dans le monde entier.

Associé aux compétences transmises au fil des siècles par les céréaliers, les malteurs, les brasseurs, les mérandiers, les tonneliers, les négociants éleveurs et assembleurs, les fabricants d'alambics, etc., l'expertise existante au sein de l'aire géographique représente un véritable savoir-faire pluridisciplinaire qui trouve une finalité dans l'élaboration de l'eau-de-vie de céréale, le whisky à la française.

Le « Whisky de France » s'inscrit dans le prolongement naturel de tous ces champs d'expertises historiques, fruits de savoir-faire ancestraux des terroirs et des territoires français.



## **5.4 Réputation du « Whisky de France »**

Le « Whisky de France » jouit d'une renommée internationale croissante. Les articles dans la presse spécialisée sont de plus en plus fréquents : Whisky Magazine France, Whisky Magazine Scotland, Revue des Vins de France, Rayons Boissons ...

Cette notoriété lui permet d'être, depuis 2020, dans la liste des produits du Concours Général Agricole, à l'instar du « Whisky de Bretagne » et du « Whisky d'Alsace » (avec trois catégories, Single Malt, tout grain et tourbé). Le « Whisky de France » est reconnu comme un authentique produit du terroir français.

Par ailleurs, si la petite présence des « Whisky de France » au Whisky Live à Paris en 2010 attestait simplement de son existence, la place qui lui est désormais réservée en 2022 prouve qu'il compose une catégorie réelle, spécifique et distincte. Cette identification fournit aux consommateurs de vrais repères pour accompagner leur choix de dégustation.

Plusieurs guides spécialisés présentent désormais des « Whisky de France » dans l'univers complet du whisky, tels que Jim Murray's Whisky Bible ou le Guide Hachette des Whiskies.

Des « Whisky de France » sont désormais régulièrement récompensés dans différents concours internationaux (World Whiskies Awards, Malt Maniacs Awards, San Francisco World Spirit Competition, etc.).

Enfin, plusieurs distilleries de « Whisky de France » se distinguent par leur reconnaissance en tant qu'« Entreprise du Patrimoine Vivant ». Ce label d'État, décerné par l'Institut National des Métiers d'Art, sous couvert du ministère de l'Économie et des Finances, est attribué à des entreprises françaises reconnues pour l'excellence de leur art et leur savoir-faire d'exception.

## **5.5 Caractéristiques du « Whisky de France »**

Il existe dans l'aire géographique une tradition séculaire de brassage, de distillation, de vieillissement et d'assemblage qui confère ses qualités particulières au « Whisky de France ». Les facteurs qui le distinguent sont notamment :

- la production, du broyage des céréales à leur distillation, et la maturation qui se déroulent intégralement dans l'aire géographique ;
- la grande variété de types et de formes des alambics, leur taille maximale et leurs principes même de fonctionnement qui influencent les caractéristiques organoleptiques des distillats ;
- la limitation du titre alcoométrique volumique ;
- les compétences et savoir-faire historiques des opérateurs, malteurs, brasseurs, distillateurs, maîtres de chai pour élaborer les eaux-de-vie, les vieillir et les assembler ;
- la géographie ;
- la géologie ;
- le climat.

## **5.6 Caractéristiques spécifiques imputable au lien**

Le caractère final du « Whisky de France » est donc influencé par de multiples facteurs qui entrent en jeu tout au long de son processus d'élaboration. Chaque producteur a ses propres compétences et connaissances qui viennent compléter les facteurs naturels, tel que le climat et l'eau. C'est la combinaison des facteurs humains et naturels qui détermine la réputation, le caractère et la qualité du « Whisky de France ».

Le climat très tempéré et très varié de la France offre des conditions idéales de vieillissement permettant d'obtenir un whisky très différent de ceux dont la maturation a lieu dans des conditions climatiques



autres. En effet, pendant la maturation, les diverses interactions entre le bois et l'eau-de-vie conduisant à sa concentration, sont propres au climat dans lequel cette eau-de-vie vieillit. La spécificité du climat français, avec sa diversité de paramètres (température, pression et humidité), confère donc au « Whisky de France » les caractéristiques organoleptiques finales qui lui sont très spécifiques.

L'eau pure, qui est l'une des principales matières premières naturelles utilisées dans l'élaboration du « Whisky de France », varie en fonction des roches, des paysages et des montagnes qu'elle traverse avant d'arriver à chaque point de consommation.

Les distillateurs et les assembleurs s'efforcent de maintenir les traditions et savoir-faire hérités de leurs aînés. Ainsi le « Whisky de France » continue à bénéficier de la transmission de l'ensemble des compétences à travers les générations, garante de son caractère.

L'expérience de la distillation des eaux-de-vie a apporté une expertise dans la fabrication et l'utilisation des petits alambics, fixes et ambulants. C'est le résultat des différentes expériences menées par les anciens qui ont permis de généraliser ce type de matériel. De même, la limitation du titre alcoométrique volumique est la signature du savoir-faire français destiné à extraire les meilleurs distillats. C'est ainsi que sur toute l'aire géographique, il a toujours été élaboré des eaux-de-vie de toutes sortes avec ces caractéristiques.

L'histoire agricole de la France a toujours eu pour but de protéger la qualité de ses produits. L'interdiction des céréales transgéniques concourt à cet objectif.

A l'instar de l'histoire vinicole qui a toujours cherché à limiter l'apport d'alcool d'origine exogène au raisin, l'interdiction d'ajout de sucre avant fermentation du mout est un gage de qualité pour les eaux-de-vie qui en résultent.

## **6. Nom et Adresse du demandeur**

Syndicat de Défense du Whisky de France

A créer, voir projet de statuts joint

## **7. Règles d'étiquetage complémentaires**

### **7.1 Whisky de France**

Toute traduction dans une langue étrangère du mot « Whisky de France » ou « Whisky Français » est autorisée, comme par exemple « French Whisky ».

## **7.2 Single Malt**

Un « Whisky de France » ne peut revendiquer la dénomination « Single Malt », que s'il est distillé exclusivement à partir d'un moût d'orge maltée dans une seule distillerie, conforme à la réglementation générale relative à la dénomination « Single Malt », et à l'une des deux techniques de distillation suivantes :

- la distillation discontinue simple avec ou sans reflux externe telle que décrite dans le paragraphe 4.4.1 ;
- la distillation discontinue multi-étagée avec reflux, telle que décrite dans le paragraphe 4.4.2.

## **7.2 Multiple Malt, Malts Composés ou Blended Malt**

Les mentions « Multiple Malt » ou « Malts Composés » ou « Blended Malt » peuvent être utilisées en cas d'assemblage de plusieurs Single Malt.

Dans le cas d'un nombre limité de Single Malt assemblés ensemble, il est aussi possible d'utiliser une mention du type « Double Malt » pour un assemblage de deux Single Malt, « Triple Malt » pour trois Single Malt et ainsi de suite ...

## **7.3 Vieillissement spécifique**

Dans le cas de l'utilisation de barriques ou fûts ayant contenu auparavant des boissons alcoolisées spécifiques (type sherry, cognac, porto, etc...), le nom de la boisson alcoolisée peut être revendiquée sur l'étiquette :

- en cas de vieillissement intégral dans un fût de la boisson alcoolisée spécifique ;
- en cas de vieillissement successif dans plusieurs fûts dont l'un est un fût de la boisson alcoolisée spécifique ;
- en cas d'affinage ou finishing dans un fût de la boisson alcoolisée spécifique et uniquement si la caractéristique gustative de la boisson alcoolisée est facilement perceptible, sans équivoque.

Dans ce cas, le nom de la boisson alcoolisée concernée est systématiquement précédé par la mention : « affiné en fût de ... » ou « affiné en ex-fût de ... » (exemple « affiné en ex-fût de sherry »). Le mot « affiné » peut être remplacé par tout autre mot de signification équivalente : « fini », « finition » ou autres ... et le mot « fût » par « barrique » ou autres ...

L'ensemble de cette mention « affiné en ex-fût de + *nom de la boisson alcoolisée* » doit être de même taille et même police et ne pas être séparé d'un quelconque autre élément textuel ou graphique.

La taille de cette mention sera égale ou inférieure à celle de la mention légale « Whisky de France » et ne peut pas figurer sur la même ligne. Ces deux mentions doivent être dans le même champ visuel.

## **7.4 Lieu de récolte, de production ou de vieillissement**

Le lieu de récolte, de production ou de vieillissement peut être revendiqué sur l'étiquette, dans le respect de la réglementation.

## **7.5 Inscription d'un millésime**

L'inscription d'un millésime ou année de distillation peut être faite à la condition suivante que :

- la mention soit écrite sous forme d'une seule année calendaire ;
- l'ensemble du whisky ait été distillé cette année ;

- la mention soit accompagnée d'une référence à l'année d'embouteillage (qui doit être identique à l'année de sortie de fût) ou à la durée de maturation ou à l'âge du whisky.

## **7.6 Inscription de l'année de récolte/ embouteillage**

Une année de récolte ou d'embouteillage ou autre, peut être indiquée si elle est immédiatement juxtaposée d'une explication de sa signification précise.

## **8. Mesures transitoires**

### **8.1 Reprise des stocks**

A définir en par le groupe de travail

### **8.2 Autres points à définir si besoin**

## **Partie II – Obligation déclaratives et Registres**

### **1. Obligations déclaratives**

Les produits susceptibles de bénéficier de l'Indication Géographique « Whisky de France » doivent être clairement indiqués dans les registres. Ils peuvent être préalablement déclarés comme « Whisky d'Alsace » ou « Whisky de Bretagne » conformément aux Indications Géographiques concernées et ensuite être repliés en « Whisky de France ».

#### **1.1 Déclaration de revendication**

Cette déclaration est transmise à l'Organisme de Défense et de Gestion au plus tard le 1<sup>er</sup> Mars. Elle comprend les quantités distillées l'année précédente en HLAP (hectolitre d'alcool pur).

#### **1.2 Déclaration de stock**

Cette déclaration est transmise à l'Organisme de Défense et de Gestion au plus tard le 1<sup>er</sup> Mars. Elle comporte :

- Le résultat de l'inventaire physique des stocks de « Whisky de France » et jus blanc de moins de 3 ans destiné à devenir du « Whisky de France » par compte d'âge et par entité juridique ;
- La capacité totale des logements en fûts d'une contenance inférieure ou égale à 700 litres.

#### **1.3 Déclaration de conditionnement**

Cette déclaration est transmise à l'Organisme de Défense et de Gestion au plus tard le 1<sup>er</sup> Mars. Elle comporte une partie des informations contenues dans le Registre de Tirage, telles que :

- La date ;
- Le volume en hL et le TAV par compte d'âge en vrac ;
- Le nombre de bouteilles conditionnées et le TAV.

## **1.4 Déclaration d'achat/vente en vrac au sein de l'aire géographique**

La vente en vrac de « Whisky de France » ne peut se faire qu'entre opérateurs agréés par l'Organisme de Défense et de Gestion. Le stockage du « Whisky de France » en vrac ne peut être fait que dans des entrepôts agréés par l'Organisme de Défense et de Gestion.

Cette déclaration est transmise à l'Organisme de Défense et de Gestion au plus tard le 1<sup>er</sup> Mars. Elle comporte la liste de tous les opérateurs à qui du « Whisky de France » a été vendu en vrac en précisant pour chaque livraison :

- La date ;
- Le nom et l'adresse de l'acheteur ;
- Le nom et l'adresse de l'acheteur ;
- Le nom et l'adresse de l'expéditeur ainsi que le nom et l'adresse de l'entrepôt de chargement ;
- Le nom et l'adresse du destinataire ainsi que le nom et l'adresse de l'entrepôt de destination ;
- Le volume en hL et le TAV par compte d'âge ;
- La confirmation du contrôle préalable de l'agrément du destinataire.

## **1.5 Déclaration de vente en vrac hors de l'aire géographique**

La vente en vrac de « Whisky de France » ne peut se faire qu'entre opérateurs agréés par l'Organisme de Défense et de Gestion. Le stockage du « Whisky de France » en vrac ne peut être fait que dans des entrepôts agréés par l'Organisme de Défense et de Gestion.

Cette déclaration est transmise à l'Organisme de Défense et de Gestion avant chaque chargement de « Whisky de France » en vrac à destination d'un entrepôt situé hors de l'aire géographique. Elle comporte pour chaque expédition :

- la date ;
- le nom et l'adresse du destinataire ainsi que le nom et l'adresse de l'entrepôt de destination ;
- le volume en hL et le TAV par compte d'âge ;
- la nature des récipients utilisés.

## **2. Tenue des registres**

Les opérateurs tiennent à jour les informations suivantes sur des registres papier ou informatique.

Registre d'identification des matières premières

- nature des céréales
- origine de l'eau

Registre de distillation

- référence et quantité de mout mis en œuvre
- date de distillation
- quantité et TAV de l'eau-de-vie obtenue
- date de mise sous bois de l'eau-de-vie

Registre de vieillissement

- identification des logements et descriptif de leur capacité
- date de mise sous bois de l'eau-de-vie
- quantité et TAV de l'eau-de-vie par contenant
- sorties de whisky des fûts par contenant et par compte de vieillissement

Registre de conditionnement

- date de conditionnement
- nombre de bouteille, centilisation et TAV des bouteilles produites
- quantité dans la cuve de mise en bouteille et quantité restant dans la cuve après mise
- calcul de la perte au cours de la mise en bouteille

#### Registre d'achat/vente en vrac

- date de l'achat ou de la vente
- identification de l'acheteur et de l'entrepôt de destination
- identification du vendeur et de l'entrepôt de chargement
- volume acheté/vendu par TAV en hL
- vérification de l'agrément du destinataire

Les registres et déclarations prévus par la réglementation générale, notamment douanière, la Déclaration Récapitulative Mensuelle (DRM), la Déclaration Annuelle d'Inventaire (DAI), la comptabilité matière générale et le registre de conditionnement peuvent être utilisées pour la présentation de ces données.

Ces informations sont tenues à la disposition de l'Organismes de Défense et de Gestion du « Whisky de France » et de l'Organisme de Contrôle pour toute vérification.

## Partie III – Principaux points à contrôler

Liste des points à contrôler et méthode d'évaluation.

#### Règles structurelles

- Localisation du site de production et des lieux de vieillissement (documentaire et visuel)
- Caractéristiques du matériel de distillation (documentaire et visuel)
- Caractéristiques des logements de vieillissement (documentaire et visuel)

#### Règles annuelles

- Matières premières mises en œuvre (documentaire et sur site en période de distillation)
- TAV maximum de distillation dans le collecteur par batch ou par jour (documentaire et sur site en période de distillation)
- Quantité maximale distillée par batch ou par jour (documentaire et sur site en période de distillation)
- Durée minimale de vieillissement (documentaire et sur site)
- Registre de conditionnement (documentaire et sur site en période de distillation)
- Registre de vente en vrac avec quantité, acheteur et entrepôt de destination (documentaire et sur site)
- Registre d'achat en vrac avec vendeur et entrepôt de chargement (documentaire et sur site)

#### Règles relatives au Produit

- Caractéristique physicochimique, notamment clarté, limpidité et brillance (analyse)
- Etiquetage (documentaire)

Le contrôle du respect du présent cahier des charges est effectué par un organisme tiers offrant des garanties de compétence, d'impartialité et d'indépendance sous l'autorité de l'INAO sur la base d'un plan d'inspection approuvé.

Le plan d'inspection rappelle les autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité et les contrôles internes réalisés sous la responsabilité de l'organisme de défense et de gestion. Il indique les contrôles externes réalisés par l'organisme tiers ainsi que les examens analytique et organoleptique. L'ensemble des contrôles est réalisé par sondage. Les vins non conditionnés destinés à une expédition hors du territoire national font l'objet d'un contrôle analytique et organoleptique systématique.