

À la recherche des pièces qui façonnent le Japon

Le berceau du whisky japonais, Réunion des bienfaits de la nature et des efforts de recherche

~ Visite de la distillerie Yamazaki de Suntory ~

Eau de qualité, malt, levures, riches essences de fûts, maturation et assemblages de maître :
une recette parfaite pour créer de splendides whiskies richement parfumés.

JQR a découvert et goûté les secrets de la distillerie Yamazaki.

Photos/ Satoru Naito Reportage, texte/ Rédaction de JQR



Devant l'entrée se trouve, un alambic à repasse, en usage à l'époque de la fondation de la distillerie

« Une eau de qualité qui jaillit en abondance, un cadre verdoyant et gorgé de rosée : le site de Yamazaki est le lieu idéal où toutes les meilleures conditions sont réunies pour produire du whisky. » Au début de la saison des pluies, Seiichi Koshimizu, Maître-assembleur de la distillerie de Suntory à Yamazaki, nous dirige vers la salle de fermentation. Un coup d'œil vers le ciel et nous réalisons à quel point les bâtiments sont enveloppés sous la dense forêt d'arbres et de bambous. Yamazaki est situé au pied du mont Tenno, à la confluence des trois fleuves Katsura, Uji et Kizu, à l'extrémité sud-ouest des montagnes qui entourent le bassin de Kyoto. L'endroit est connu depuis longue date pour la qualité de son eau. C'est précisément à Yamazaki que commence l'histoire du whisky japonais, en 1923.

Les étapes de production du whisky

Résumons les principales étapes dans la production du whisky. L'orge à deux rangs qui sert de matière première est mise à germer et à sécher. Le malt ainsi produit est finement broyé puis il est additionné d'eau chaude et déposé dans des baquets où se produit la saccharification de l'amidon. Après filtrage, on obtient le moût d'orge, un liquide limpide. Comme la qualité du moût est en fonction de l'eau, il est indispensable de disposer d'une eau de qualité en quantité abondante. Ensuite le moût est placé dans les cuves de fermentation et mélangé à des levures. Ces dernières comptent parmi les facteurs qui détermineront le parfum et la saveur du produit final. Les levures utilisées sont rigoureusement

sélectionnées pour correspondre au whisky qu'on souhaite produire. Le moût fermenté s'appelle le wash, il est transféré dans des alambics à feu ouvert, distillé une première fois, puis une seconde. Il se transforme alors en un liquide incolore et transparent. Les énormes alambics aux reflets de cuivre s'alignent de part et d'autre de l'allée centrale de la distillerie. Ils ont chacun une forme différente, ce qui donne naissance à des distillats de types variés. L'eau de vie ainsi obtenue est mise en fûts pour vieillir longuement dans la fraîcheur et la pénombre des chais.

L'intérêt du vieillissement en fût

D'après M. Koshimizu, pour que le goût du whisky gagne en profondeur avec le temps, le vieillissement doit faire

La distillerie où s'alignent de gigantesques alambics. Deux procédés : le chauffage direct où les flammes sont en contact direct avec l'alambic et le chauffage indirect par l'entremise de la vapeur.



Transparent et incolore à la sortie de l'alambic, l'alcool se transforme en un whisky de malt à la couleur ambrée.

