



DOSSIER DE PRESSE

www.blackmountain.fr



RENSEIGNEMENTS PRESSE

Laurence de Boerio
172 chemin de Gabardie - 31200 Toulouse
Tél. 06 03 10 16 56 - rp@deboerio.net

Anglès, 2014

SOMMAIRE

UNE HISTOIRE D'ENTREPRENEURS

| | |
|---|-----|
| POURQUOI UN WHISKY DE LA MONTAGNE NOIRE ? | P 3 |
| QUATRE FONDATEURS VOLONTAIRES | P 3 |
| LA CONSTRUCTION DE LA DISTILLERIE SUR LES RAILS | P 4 |
| LE LOUGLIER, EMBLÈME DE BLACK MOUNTAIN | P 5 |

BLACK MOUNTAIN, SOURCE D'ÉMOTIONS ET D'EXCELLENCE

| | |
|--|-----|
| L'EAU DE LA MONTAGNE NOIRE | P 6 |
| LE CHOIX DES MEILLEURS FUTS | P 6 |
| LA SELECTION DES MEILLEURS WHISKIES | P 7 |
| BLACK MOUNTAIN N°2 ET BLACK MOUNTAIN N°1 | P 7 |

ANNEXES

| | |
|--------------------------------|-----|
| FICHE TECHNIQUE | P 8 |
| POUR TOUT SAVOIR SUR LE WHISKY | P 9 |



UNE HISTOIRE D'ENTREPRENEURS

A l'origine de Black Mountain Compagnie, quatre copains, quatre entrepreneurs toulousains aux parcours professionnels complémentaires. Quatre amis passionnés qui ont décidé de bâtir une distillerie destinée à produire de grands whiskies français du Sud-Ouest ! Le pari est fou mais chacun avec ses compétences apportent sa pierre à l'édifice.

POURQUOI UN WHISKY DE LA MONTAGNE NOIRE ?

Ils font le constat que dans le Sud-ouest, malgré la très grande tradition de spiritueux prestigieux et mondialement connus tels que l'Armagnac, il n'existait pas véritablement de distillerie de whisky. La Bretagne, le Nord, l'Est et même la Corse disposent d'une vingtaine de distilleries qui produisent ou assemblent des whiskies, mais le quart Sud-Ouest restait à conquérir...

Il ne restait plus que l'envie et la volonté d'entreprendre pour se lancer dans la création d'un whisky français du Sud-Ouest. L'un des quatre associés avait repéré une source d'eau aux qualités exceptionnelles pour faire du whisky. Une source à faible teneur en minéraux, aux confins de la Montagne Noire, réunissant toutes les caractéristiques nécessaires à la production d'un authentique whisky du Sud-Ouest.

Elle se situe à Fraïsse sur Agout à la frontière de l'Hérault et du Tarn, sur un plateau à 1 000 mètres d'altitude ce qui confère des conditions intéressantes pour le vieillissement du whisky. C'est donc au cœur du Parc Naturel Régional du Haut Languedoc (entre Castres et Béziers), sur les contreforts de la Montagne Noire que sera implantée la future distillerie.

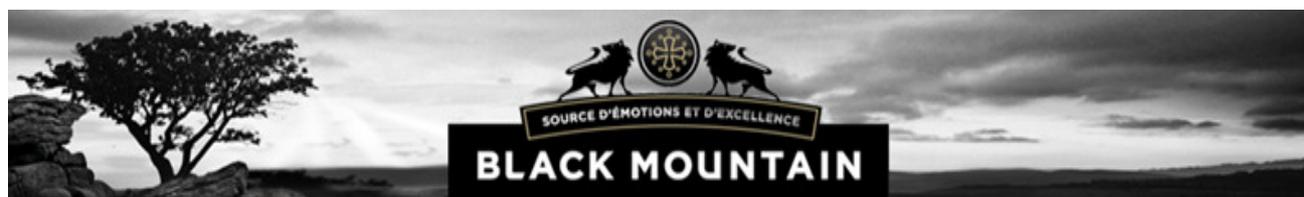
QUATRE FONDATEURS VOLONTAIRES

L'équipe fondatrice de Black Mountain Compagnie associe l'expérience entrepreneuriale et la complémentarité disciplinaire nécessaire au succès du projet.

Cédric Leprette a pris la direction de l'entreprise. Agé de 42 ans et père de trois enfants, ce passionné de rugby très impliqué dans diverses associations, est tombé amoureux du whisky au hasard d'une dégustation à l'Aéroport Heathrow de Londres alors qu'il poursuivait ses études à l'IPAG (Ecole Supérieure de Management). Il a travaillé 7 ans en tant que Directeur Commercial et Marketing dans une PME agroalimentaire du Gers. Sa rencontre avec Jacques Rossi a été déterminante. Il reprend en 2011 ses études et fait un Master Entrepreneurial à l'ESC de Toulouse. Il est désormais Président de Black Mountain Compagnie et en assure le suivi au quotidien.

A ses côtés, trois associés impliqués :

- Jacques Rossi, fondateur de Cartoon Design, agence de conseil en création de marque et de packaging. Il assure toute la partie identité et communication.
- Pierre Lepetit, fondateur de la société Eemau Industrie, spécialiste dans l'étude et la réalisation de programmes automates et supervision industrielle. Il prend en charge les aspects techniques et financiers.
- Laure Maurin-Segonne, fondatrice d'Exacc, cabinet de conseil et formation à l'export. Elle maîtrise les aspects spécifiques à la filière vitivinicole, notamment règlementaires, ainsi que l'export et le marketing.





De gauche à droite : Cédric Leprette, Pierre Lepetit, Laure Maurin-Segonne, Jacques Rossi

L'excellence et l'originalité des produits est assurée par l'équipe de Robert Léauté, fondateur du LEC (Laboratoire Expertise Conseil) et ancien responsable Recherche et Développement du Groupe Rémy Martin. Le LEC est partenaire de Black Mountain Distillerie via un contrat pluriannuel. Il est reconnu par les spécialistes comme l'un des plus grands nez dans le domaine des spiritueux.

En août 2012, l'arrivée de 31 nouveaux actionnaires, hommes et femmes d'horizons divers, devenus eux même des ambassadeurs de la marque, a permis une levée de fonds de 250 000 €.

LA CONSTRUCTION DE LA DISTILLERIE SUR LES RAILS

La société Black Mountain Compagnie a vu le jour le 2 décembre 2011. Le siège social se trouve à Anglès dans le Tarn. Société Anonyme Simplifiée (SAS) au capital de 50 280€, l'entreprise prépare désormais activement le projet de construction de la distillerie. Des études environnementales ont été menées avec succès, préalable obligatoire à tout projet de construction.

Les analyses du débit de la source et de la qualité de son eau sont prévues en 2014. La sélection d'un cabinet d'ingénierie pour la définition plus précise du projet industriel est en cours. Sa mission principale étant de bâtir une distillerie alliant les technologies d'aujourd'hui aux traditions les plus anciennes, se fondant dans le paysage et respectueuse de son environnement. Les choix techniques tant pour la conception du bâtiment que pour la production (qualité des céréales, caractéristiques des alambics...) sont également menés. Aucun détail n'est oublié, que ce soit l'origine et la qualité des céréales, les caractéristiques des alambics et les divers moyens d'être économe en énergie dans le respect de l'environnement exceptionnel de la future distillerie.

L'objectif est de bâtir une distillerie alliant les technologies d'aujourd'hui aux traditions les plus anciennes, se fondant dans le paysage de la région, respectant l'environnement et utilisant un maximum de ressources locales.

L'investissement prévisionnel est de l'ordre de 5 M€. La mise en service de la distillerie est prévue pour 2016. Les premiers whiskies 100% made in Sud-ouest sont attendus en 2018.



LE LOUGLIER, EMBLÈME DE BLACK MOUNTAIN

Jean-Claude Pertuzé, qui se définit lui-même comme un "illustrateur en tous sens", accompagne le lancement de Black Mountain par l'évocation d'un animal sauvage, mi-loup, mi-sanglier : le louglie. Un animal qui rôderait sur la Montagne Noire.

Afin de concrétiser totalement son soutien, Jean-Claude Pertuzé a élaboré une BD.



A propos de Jean-Claude Pertuzé :

Après des études aux Beaux-Arts à Toulouse, ce gersois d'origine travaille tout d'abord dans la publicité et l'imprimerie. Aujourd'hui encore, il conçoit des affiches, des illustrations publicitaires, de presse ou d'édition. Mais surtout, il consacre son talent à la réalisation de BD avec un attrait tout particulier pour les histoires sur la région telles que "Contes de Gascogne", "Les Chants de Pyrène", "Galipettes", "Le Jour du Vignemale", "Vignemale, l'autre jour"...



BLACK MOUNTAIN

SOURCE D'ÉMOTIONS ET D'EXCELLENCE

Black Mountain Source d'émotions et d'excellence ! Tout est dit ou presque...

L'équipe est animée par la passion et la volonté de réaliser un projet ambitieux : la création de whiskies d'excellence élaborés avec le plus grand soin dans le Sud-Ouest.

Pour séduire et ravir les sens des amateurs, le cahier des charges est précis et exigeant sans pour autant oublier la part artistique indispensable à la réussite d'une entreprise...

L'EAU DE LA MONTAGNE NOIRE

A l'origine du projet il y avait quatre entrepreneurs mais sans l'eau de la Montagne Noire rien n'aurait été possible. Car c'est bien grâce aux qualités de cette eau faiblement minéralisée que le projet est devenu réalité...

La Montagne Noire est constituée de plusieurs unités structurales bien différenciées dont les Monts de l'Agout, de Faugère, de Cabrières, du Pardeilhan, du Minervois ou encore les Monts de Lacaune où se trouve la source de Fraïsse sur Agout, lieu d'implantation de la future distillerie.

La Montagne Noire fait partie, à l'instar des Vosges, des Ardennes, du Massif Armoricaïn ou du Massif Central, des plus vieilles rides de notre globe terrestre. La plupart des roches qui la composent datent de l'ère Précambrienne et Primaire ; leur âge dépasse les 300 millions d'années.

L'hydrologie de la Montagne Noire est particulière. Elle bénéficie ainsi de précipitations abondantes et constitue un véritable château d'eau à travers ses nombreuses sources. L'une d'entre elles, à Fraïsse sur Agout, donne une eau aux qualités optimales pour la production de whisky. C'est là, sur l'emplacement de cette source que sera implantée la distillerie.

LE CHOIX DES MEILLEURS FÛTS

Le projet de Black Mountain étant de produire à terme des whiskies portant les marques d'excellence du Sud-Ouest, il fallait en proposer les germes dès la première gamme d'assemblage Black Mountain Sélection.

Le choix s'est porté sur l'utilisation de fûts ayant contenu au préalable les meilleurs spiritueux du Sud-Ouest pour l'affinage du whisky. Il a ensuite fallu trouver les meilleurs fûts. Ceux d'un producteur gersois aussi dynamique et entreprenant que pointu et ingénieux se sont imposés.



LA SELECTION DES MEILLEURS WHISKIES

Le choix de l'eau et des fûts étant fait, il fallait trouver des whiskies permettant d'atteindre les qualités tant gustatives qu'olfactives qui doivent prévaloir pour les whiskies de la gamme Black Mountain Sélection.

Un cahier des charges précis fut établi et de longues recherches furent nécessaires pour trouver les whiskies qui correspondent aux caractéristiques voulues. Des whiskies avec leur propre personnalité, mais capables de se révéler encore meilleurs et d'évoluer vers la perfection au contact des fûts d'affinage.

BLACK MOUNTAIN N° 2 ET BLACK MOUNTAIN N° 1

En attendant la mise en activité de la distillerie et pour donner un avant-goût de ce qu'offriront les whiskies qui en seront issus, l'équipe fondatrice de Black Mountain Compagnie a lancé en avril 2013 Black Mountain N°2, un blended affiné dans le Sud-Ouest, le 1^{er} de la gamme Black Mountain Sélection. En décembre 2013 sortait le Black Mountain n°1 destiné à un public de véritables connaisseurs.

Les whiskies sélectionnés pour l'assemblage ont été importés puis acheminés au cœur du Sud-Ouest au titre alcoométrique naturel d'environ 62% volume. Le taux d'alcool a été réduit à 40% volume par l'apport de l'eau de source de la Montagne Noire. Le whisky a ensuite été porté à maturité dans des fûts précédemment utilisés pour le vieillissement d'une eau de vie de vin du Sud-Ouest.

C'est à Robert Léauté et son équipe que l'on doit leurs arômes délicats et néanmoins intenses, des blended whiskies séduisants par leur équilibre, leur harmonie et leur grande complexité au palais. Il en résulte des whiskies à forte personnalité du Sud-Ouest, aux arômes boisés vanillés, avec des notes de fruits et de miel au palais et une belle finale délicatement fumée. Ils sont séduisants à l'état pur et remarquables "on the rocks".

18 000 bouteilles de BM N°2 et BM n° 1 ont été commercialisés à travers le circuit des cavistes et des restaurants.

Le BM n°1 et BM n° 2 ont concouru dans la catégorie "Whiskies du Monde" à l'International Spirit Challenge 2014 à Londres, l'un des plus prestigieux concours de spiritueux du monde, et obtenu chacun la **Médaille d'Argent**. Une performance exceptionnelle pour Black Mountain quand on sait que plus de 1 000 spiritueux sont goûtés par un panel de jurés expérimentés, au jugement sans concession, et que les plus grands groupes internationaux y participent avec des whiskies extrêmement pointus.



Ces deux prix viennent récompenser le travail accompli par l'équipe de Black Mountain et l'ensemble de ses partenaires dont le professionnalisme et la compétence exemplaires ont permis d'atteindre ce niveau d'excellence.



FICHE TECHNIQUE

| | |
|-----------------------|---|
| Raison Sociale | Black Mountain Compagnie Route de Lacabarède 81260 Anglès Tél. 06 89 47 42 87 E-mail : contact@blackmountain.fr |
| Site internet | www.blackmountain.fr |
| Création | 2 décembre 2011 |
| Statut | Société Anonyme au capital de 50 280€ RCS/Siret : 538 356 395 00011 |
| Dirigeants | Cédric Leprette, Président Fondateur Jacques Rossi, Associé Fondateur Pierre Lepetit, Associé Fondateur Laure Maurin-Segonne, Associé Fondateur |
| Distribution | Circuit traditionnel : cavistes, hôtellerie, restauration Site internet mis régulièrement à jour |



ANNEXE 2

POUR TOUT SAVOIR SUR LE WHISKY

Le whisky est un terme désignant des eaux de vie obtenues par distillation de céréales maltées et/ou non maltées, vieilles 3 ans minimum en fûts de bois et titrant au moins 40% d'alcool. Il existe des variations à cette règle pour certains whiskies, comme le Bourbon, produit aux USA, par exemple et qui, lui, peut n'avoir vieilli que 2 ans.

Le whisky trouve son origine en Irlande. La légende veut que Saint Patrick, Saint-Patron des Irlandais, ait ramené lui-même le secret de la distillation en Irlande au 5^{ème} siècle, lequel traversa la mer pour rejoindre l'Ecosse. Aujourd'hui encore, Irlandais et Ecossais se disputent la paternité de ce fameux breuvage.

La fabrication du whisky

Il existe 5 grandes étapes dans la production du whisky.

Le maltage

Le procédé consiste à humidifier les céréales pour provoquer leur germination et libérer ainsi les enzymes qui vont transformer l'amidon contenu dans les grains en sucres fermentescibles. Une fois la germination démarrée, on chauffe les céréales dans un four ou une tour pour arrêter cette germination. Les céréales sont alors "maltées". Certaines sont chauffées avec de la tourbe dont les fumées vont donner un arôme puissant aux céréales et plus tard, au whisky.

Pour le whisky de grain on peut se passer partiellement du maltage. Les céréales sont alors cuites dans l'eau et il suffit d'y rajouter une faible proportion de malt dont les enzymes permettront de convertir l'amidon des céréales non-maltées en sucres fermentescibles. Cela donne un whisky un peu moins parfumé.

Le brassage

Les céréales maltées et/ou non-maltées sont d'abord concassées pour obtenir une farine grossière que l'on appelle le "grist". On mélange ensuite le "grist" avec de l'eau chaude pour extraire le sucre contenu dans les céréales. Cette opération se passe dans de grandes cuves en bois ou en inox. On réalise 2 à 3 apports d'eau chaude (d'abord à environ 63°C, puis à près de 73°C et parfois jusqu'à 90°C au dernier passage) afin d'extraire la totalité des sucres. Ce jus sucré est appelé le "mout". La qualité de l'eau choisie joue un rôle important dans la qualité du futur whisky.

La fermentation

Le "mout" est logé en cuves de fermentation en bois ou en inox et l'on y ajoute des levures. La fermentation alcoolique débute alors pour donner une sorte de bière appelée "wash" et titrant environ 8% vol. Cette étape peut durer de 2 à 3 jours. Le choix des levures et la durée de fermentation auront une influence sur les qualités gustatives du whisky.

La distillation

Dans le cas de la distillation à repasse utilisée pour produire le whisky de malt, le "wash" passe d'abord dans un premier alambic. Le but est de concentrer l'alcool pour le récupérer à un titre d'environ 20% vol, appelé "low wine" pour une deuxième distillation. Le distillat (low wine) récupéré lors de la première distillation passe ensuite dans un alambic de plus petite taille. Les premières et dernières fractions de distillat souvent de moins bonne qualité sont écartées. Elles seront redistillées pour devenir plus raffinées. On ne garde que le "cœur" de distillation.



A l'issue de la double distillation, le "cœur" obtenu est transparent et il titre 70% vol. Il est ensuite réduit à environ 63% vol par ajout d'eau avant la mise en fûts. L'eau joue à nouveau un rôle clé dans la qualité du whisky.

Le vieillissement

Le futur whisky est logé en fûts pendant un minimum de 3 ans avant de pouvoir être appelé whisky. Les fûts sont en bois de chêne et ont en général déjà servi au vieillissement d'autres spiritueux : Bourbon, Sherry, Porto ou Madère... Certains se servent parfois de fûts ayant contenu des vins ou spiritueux français, voire des fûts de rhum. Souvent, ces fûts sont utilisés pour une période assez courte (quelques mois) après que le whisky ait déjà vieilli quelques années en fûts de Bourbon ou de Sherry, pour une maturation (ou affinage). Cela donnera une nouvelle typicité au whisky qui prendra un peu du caractère des spiritueux précédemment contenus dans ces fûts. C'est notamment ce qui est fait avec les whiskies de Black Mountain Sélection avec un affinage dans des fûts ayant contenu l'un des plus fameux spiritueux produits dans la région.

Lors du vieillissement le whisky prend sa couleur et les arômes évoluent ; le distillat logé dans les fûts va "dialoguer" avec le bois du fût, les restes d'alcool préalablement contenu dans ces fûts et l'atmosphère du chai. Le choix du fût et de son contenant précédent, le type de chêne utilisé et la durée de maturation vont jouer sur les qualités gustatives et olfactives du whisky.

Lors du vieillissement, une partie de l'alcool s'évapore, c'est ce que l'on appelle "la part des anges".

Les différentes sortes de whisky

Il existe de très nombreuses sortes de whiskies dont les différences tiennent à leurs ingrédients, à leur mode de production, d'assemblage ou d'affinage. Chaque whisky correspond à la sensibilité personnelle de chaque consommateur et à un instant particulier de dégustation. On ne recherche pas le même whisky pour consommer à l'apéritif, en soirée ou en digestif. La grande variété des whiskies permet à chacun de trouver celui qui lui convient.

Dans le foisonnement des différentes sortes de whiskies, il existe deux catégories principales :

- Les blends ou blended whiskies obtenus à partir d'un assemblage de whiskies de grain (souvent au moins 50%) et de whiskies de malt.
- Les single malts élaborés à partir de 100% de céréales maltées et issus d'une seule distillerie. Les blended malts (anciennement appelés "vatted malt" ou "pure malt") sont un assemblage de plusieurs single malts.

L'âge du whisky

De nombreux whiskies mentionnent un âge que ce soient des blends ou des single malts. L'âge d'un whisky est celui du whisky le plus jeune utilisé dans sa composition. Par exemple, un blend de 12 ans d'âge sera composé de whiskies ayant au minimum 12 ans, mais utilisera certainement d'autres whiskies plus âgés. Un whisky sans mention d'âge utilise souvent quelques whiskies jeunes (3 à 5 ans) dans son assemblage, ainsi que des whiskies plus âgés. Souvent un whisky jeune permet de "tenir" et de "marier" au mieux d'autres whiskies plus âgés entrant dans la composition du whisky final et d'obtenir ainsi de très bons blended whiskies.

