



Smokey Virgin Oak Edition limitée

Points clés

The English Whisky Co est la **plus ancienne** et la **plus prestigieuse distillerie** de whisky d'Angleterre

Une **approche durable** et des whiskies primés

Ingrédients naturels, orge et eau d'origine locale travail en circuit-court et **respect de l'environnement** par le recyclage et la réutilisation des déchets

Soutien des communautés agricoles locales

Distillation, maturation et embouteillage entièrement à la distillerie à Norfolk

Master blender élu **distillateur de l'année 2020** aux World whiskies Awards



Whisky Single Malt tourbé PPM 55

Origine Angleterre, Norfolk

Base 100% malt local tourbé

Distillerie St George

Vieillessement en fûts de chène américain,

Couleur naturelle, non filtré à froid



46°
70 cl

Ref: WHITE021



L'Histoire

The English Whisky Co a été fondé par la famille Nelstrop, travaillant la terre et l'orge dans le Norfolk, le Suffolk et le Lincolnshire en Angleterre et très **impliquée dans l'agriculture durable**. Alors que l'orge produite localement était envoyé en Ecosse pour la production du whisky, la famille Nelstrop a eu l'ambition de créer la **1ère distillerie depuis 104 ans** afin de produire les **meilleurs single malt d'Angleterre**. Elle est ainsi devenue la **pionnière du whisky anglais**.

Notes de degustation

Nez : Notes fumées de feux de bois, toffee, caramel et un soupçon de raisins

Bouche : Riche et huileuse, notes de caramel doux puis de fumée de bois

Finale : Longue et sèche sur le boisé



Aide à la vente

Qui est le consommateur ?

- Amateur de whisky single malt fins et équilibrés

Où mettre en rayon

- Au sein des Whisky Single Malt

Supports mis à disposition :

- Poster A3
- Carte postale
- Verrerie

Développement durable

Ingrédients :

- **Orge :** 100% naturel, cultivé et malté localement
- **Eau :** forée depuis l'aquifère de Breckland, la plus grande source souterraine d'eau douce d'Angleterre qui se trouve sous la distillerie.

Gestion des ressources :

Installation d'échangeurs de chaleur et de circulation de l'eau permettant de réduire de 94 % l'utilisation des eaux souterraines

Combustible et énergie

Utilisation optimisée de gaz d'origine verte ainsi que d'énergie solaire pour les besoins en électricité de la distillerie

Valorisation des déchets

Les déchets organiques liés à la production du whisky sont réutilisés en engrais et comme alimentation du bétail localement. Tous les autres déchets sont recyclés ou utilisés pour le chauffage de la distillerie, comme le papier et le carton.