



Portrait D'Avenir

Un projet de diversification céréalière pas banal mais qui nécessitera dix ans avant d'atteindre sa maturité et donc un plan économique et financier solide.

Comment s'insérer dans un collectif de travail qui fonctionne sans vous ? La meilleure manière est de créer une activité nouvelle. C'est ce qu'a proposé Alexandre Leroux à son père, son oncle et son frère, installés sur l'exploitation familiale à Eauze dans le Gers. Mais pas n'importe quelle activité : il veut produire du whisky. Alexandre a fait de brillantes études d'ingénieur aux Arts et Métiers de Bordeaux puis à AgroParisTech. Passionné de mécanique, il réalise son stage chez Rémy Martin à la conception et au fonctionnement des alambics. Tout naturellement, il est ensuite embauché par le Groupe Chalignac, le plus grand fabricant de ce matériel en France. Mais il y a deux ans, quelques mois avant la crise sanitaire, le retour à la terre dérange ce Gersois de 30 ans.

Orge et blé comme matières premières

L'exploitation familiale comprend quelque 400 ha avec 140 ha de maïs semences, 20 ha de pruneaux, 10 ha de noix et 10 ha de noisettes, le reste en céréales et oléagineux. Ces productions sont livrées aux coopératives de la région. En parallèle, les trois associés ont monté une activité photovoltaïque.

Il y a assez de travail pour quatre, mais Alexandre a besoin d'un projet et surtout, d'apporter de la valeur ajoutée à l'exploitation. Par l'intermédiaire de la Safer, il reprend 60 ha de terres autour du siège de l'exploitation familiale et étudie la possibilité de produire de l'alcool. « En discutant entre nous à l'apéritif, un verre de whisky à la main, l'idée est lancée : pourquoi ne pas produire notre propre whisky ? », raconte Alexandre.

Cela paraît curieux de produire cet alcool dans la région de l'Armagnac, la plus ancienne eau de vie de France d'après les historiens. Mais l'exploitation pourtant très diversifiée ne possède pas de vignes. L'Armagnac n'était donc pas une option. En revanche, elle produit des fruits et des céréales. « Le whisky est une eau-de-vie obtenue par la distillation de céréales et vieillie en fût de chêne. Nous avons la matière première, alors pourquoi pas. Et les prunes pouvaient aussi être transformées ». Qui plus est, le domaine a son siège « Chemin d'Escagnan » du nom d'une source proche et l'on sait que la qualité de l'eau est un élément essentiel de celle de l'alcool.

Il est possible de produire du whisky en France car la protection des appellations d'origine ne fait pas partie de la culture anglo-saxonne. Seul le nom de « Scotch » est protégé : il faut un vieillissement de trois ans en Ecosse pour avoir le droit de mettre cette appellation d'origine sur l'étiquette. La fabrication de whisky s'est fortement développée d'abord en Irlande puis en Ecosse et même aux Etats-Unis et au Canada.

En Amérique du Nord, on a aussi utilisé du maïs pour faire le « Bourbon ». En France, une centaine de distilleries produisent déjà du whisky. Le marché est porteur. Il y a de la place désormais pour les petites distilleries et le « single malt », produit à base d'orge malté. Alexandre se distingue en choisissant ses matières premières : orge et blé. Il souhaite aussi produire de l'orge bio qu'il fera malter à façon par une entreprise spécialisée afin de contrôler toute la chaîne de fabrication du produit.

SCEA, SARL, SCI, holdings : un savant montage juridique

L'étude économique et financière est confiée au cabinet Exco FSO. La société d'exploitation familiale (SCEA) achètera le matériel et l'usufruit des terres. Alexandre, via une société civile immobilière achètera la nue-propriété. Une holding associée de la SCEA familiale permettra, par remontée des résultats de la société d'exploitation, de conforter le financement de la SCI.

L'installation de la distillerie peut être réalisée dans un premier temps dans un des bâtiments de la SCEA. Mais, l'activité est juridiquement réalisée dans une société dédiée (une SARL) pour se conformer aux exigences des douanes.

Pour le matériel (distillerie, alambic, brasserie, tonneaux...), la tentation est grande d'acheter du neuf. « C'est rutilant, rassurant et plus confortable quand on débute. Mais j'ai préféré me débrouiller avec du matériel d'occasion, souligne Alexandre. La fermentation se fait dans des tanks à lait qui facilitent la surveillance car ils sont larges et beaucoup plus bas que les colonnes habituelles ». Compte tenu des premières ventes prévues quatre ans après la création du projet et une activité mature au bout de dix ans, le financement des premières années était donc crucial. Mais pas inquiétant pour cette famille qui possède des plantations de pruniers, noisetiers et de noyers qui ne commencent à donner leur récolte que plusieurs années après la plantation.

Cependant, il a été décidé de place un prêt « in fine » sur dix ans pour l'investissement et la trésorerie avec une possibilité de remboursements anticipés, sans pénalité, dans la perspective où le projet s'accélère.

La distillation a démarré en 2020 avec une production expérimentale de 400 bouteilles. L'objectif est de produire 10 000 bouteilles d'ici quatre ans, à raison de 200 litres par jour pendant les deux à trois mois d'hiver. Les premières ventes seront réalisées à compter de 2023 car il faut faire vieillir le whisky au moins trois ans en fût de chêne. Les whiskeys seront vendus sur la ferme et sur un réseau de cavistes par l'intermédiaire d'un négociant partenaire. Mais déjà cette année, Alexandre commercialise l'eau de vie de malt vieillie 8 mois en fût de sauternes et bourbon, le Moonshine ! Il commence aussi à fabriquer une petite quantité d'alcool de prune avec un alambic de 100 litres acheté en Lorraine. Comme il maîtrise bien la technique, il se promet d'essayer aussi un certain nombre de variétés d'apéritifs.

Il n'a pas non plus négligé le volet marketing de son projet, s'adjoignant les conseils d'un expert pour travailler la marque, le graphisme de l'étiquette et le merchandising. Rien n'est laissé au hasard.