

**BREVE RESEÑA DEL PRODUCTO (DOSSIER) PUBLICADO EN SU PAÍS DE
ORIGEN/ REGIÓN**

Se adjunta:

- 1) Nombre de IG y descripción del producto, copia del expediente técnico para SCOTCH WHISKY, elaborado por DEFRA, de donde surge la definición y las características del Scotch Whisky, su área geográfica de aplicación y mapa (prueba de origen), método de producción e información suplementaria y vínculo con el territorio (natural, humano e histórico).

Department for Environment, Food and Rural Affairs

TECHNICAL FILE FOR SCOTCH WHISKY

Date of receipt (DD/MM/YYYY):
[to be completed by the Commission]

Number of pages (including this page): 26

Language used for submission of application: English

File number:
[to be completed by the Commission]

Geographical indication to be registered: 'Scotch Whisky'
(Frequently referred to as "Scotch").

Category of the spirit drink:
"Whisky" as defined in Category 2 of Annex II of Regulation (EC) No 110/2008.

LWL

JMK

Contents

Description of Scotch Whisky	3
Physical, chemical and/or organoleptic characteristics.....	3
Geographical area concerned	6
Method of production for Scotch Whisky	8
Definition of "Scotch Whisky"	8
Malt Scotch Whisky	9
Grain Scotch Whisky	10
Maturation	10
Categories of Scotch Whisky	11
Blending	11
Pre-bottling processes	12
The links with geographical origin and environment.	13
Specific characteristics of the spirit drink attributable to the geographical area	16
European Union or national / regional provisions	18
Community provisions	18
National provisions	18
Applicant	20
Supplement to the geographical indication	21
Specific labelling rules:	21
ANNEX 1	25
ANNEX 2	26
ANNEX 3	26

CLL

JT

Description of Scotch Whisky

Physical, chemical and/or organoleptic characteristics

Appearance

Scotch Whisky is a transparent liquid ranging in colour from pale yellow to deep amber. The product may exhibit a haze on storage at low temperatures, such as below 0°C, but such a haze may also be apparent in some Scotch Whiskies after mixing with water and/or ice.

Material allowed for colouring

The colour of Scotch Whisky derives primarily from the maturation cask. Colour may be adjusted by the addition of plain caramel colouring (E150a), but the resultant colour should not exceed the natural range that can be derived from maturation casks.

Water

Only water as defined in section (6) of Annex I to Regulation (EC) No 110/2008 can be used to adjust the alcoholic strength.

Adjustments to alcoholic strength prior to maturation, and prior to bottling, are by the addition of potable water, which may be purified, for example by distillation, demineralisation, or reverse osmosis. The alcoholic strength of "cask strength" Scotch Whisky must not be adjusted after maturation.

Aroma and flavour

The aroma and flavour derive from the distillation of a fermented substrate, made from malted barley with or without other cereals, followed by maturation in oak casks. The characteristics of single whiskies are dependant inter alia on the specific distillery processes used and the subsequent maturation. Grain Scotch Whiskies are typically lighter in aroma and flavour than Malt Scotch Whiskies. Blended Scotch Whiskies derive their characteristics from the interaction of their single whisky components, which have been chosen to complement each other.

There is a wide range of aromas and flavours in individual Scotch Whiskies, for example, from the light, grainy slightly pungent characteristics of relatively young Grain Scotch Whisky to the rich, fruity and smooth characteristics of a well-matured Malt Scotch Whisky. Some Malt Scotch Whiskies, which have been made using malted barley that was dried over a peat fire, may exhibit distinctive "peaty" aromas.

Specific characteristics of Scotch Whisky compared to other whiskies

The common element of all whiskies is the distillation from cereals in such a way as to retain the aroma and flavour derived from the raw materials with the development of further complexity during years of maturation in wooden casks. However, whiskies produced in different countries have different characteristics.

Although there are only around 100 Scotch Whisky distilleries in Scotland, there are thousands of different brands of Scotch Whisky each with its own character. Many of these are a result of blending Single Malt and Grain Scotch Whiskies. All of these brands share the distinctive qualities of Scotch Whisky, which set them apart from whiskies distilled in other countries. The three factors which distinguish Scotch Whisky from other whisky are:

- (a) the differences in the production process, including differences reflected in the legal definitions;
- (b) the geography, geology and climate of Scotland; and
- (c) the skills and knowhow of the distiller and the blender.

(a) The production process, including the differences reflected in the legal definitions

There are a number of differences between the production method required by the definition in The Scotch Whisky Regulations 2009 and other stipulated production methods for whisky set out in the laws of other countries, including Regulation (EC) No 110/2008. In particular:

1. The Scotch Whisky definition prohibits the use of added enzymes and requires the use of malted barley. The reliance on malted barley enzymes in the production of Scotch Whisky means that the initial fermentation substrate can be quite different to that of whisky produced with the use of added enzymes. The composition of the substrate, particularly in relation to the sugars, has an effect on the type of yeast which can be used and thus the congeners which are produced. While Scotch Whisky is distilled from malted barley and other cereals, mainly wheat or maize, other whiskies may use different cereals or different proportions of cereals. For example, rye has traditionally been used in Canadian whiskies and in some American whiskies.
2. The Scotch Whisky definition requires the mandatory use of oak casks, whereas, for example, Regulation (EC) No 110/2008 requires only the use of wooden casks.
3. All processes for Scotch Whisky from mashing of the cereals, conversion into a fermentable substrate, fermentation and distillation must take place at the same distillery, and all maturation of Scotch Whisky must take place in Scotland.

These requirements, when combined with the particular geology and climate of Scotland, create differences between Scotch Whisky and other whiskies.

Other differences

There are traditional distinctions between the way Scotch Whisky is produced compared to other whiskies. Different types and shapes of stills are used, which

Lucy

JM

affect the organoleptic characteristics of the spirit. For example, most North American whiskies are distilled using a column still process, whereas Scotch Whisky is distilled using both column and pot stills. Also, while malt Scotch Whisky is usually distilled twice, Irish pot still whiskeys are usually distilled three times. Tennessee and Bourbon whiskeys from America are sometimes referred to as "sour mash" indicating that the mash has been acidified to take account of local water conditions. Furthermore, Tennessee whiskey is leached through sugar maple charcoal before it is matured. Whereas Bourbon and Tennessee whiskeys from America must by law be matured in charred new oak casks, which gives them a strong sweet vanilla character, Scotch Whisky is usually matured in oak casks which have previously been used for other spirits or wines, so that the flavour of the wood does not overpower the whisky. In other countries the new spirit is frequently filled into cask for maturation at a different strength to that used for Scottish newly distilled spirit.

- (b) For the effect of the **geography, geology and climate of Scotland** on the character and quality of Scotch Whisky see "The links with geographical origin and environment" below.
- (c) For the effect of **the skills and knowhow of the distiller and blender**, see "The links with geographical origin and environment" below.

GUEZ
LICA
S
7 BS.AS.
.139

SILV
TRA
MAT. P
IN

EW

JMK

Geographical area concerned

Scotch Whisky is whisky distilled and matured in Scotland. Scotland is located in the northern region of the United Kingdom, which is off the North Western coastline of continental Europe. Scotland is bordered by England in the South, the Sea of the Hebrides, the Atlantic Ocean and the North Sea. Mainland Scotland lies roughly between 55 degrees N and 60 degrees N, and between 1.7 degrees W and 6 degrees W. The Shetland Islands, the most northerly part of Scotland are about 61 degrees N, and the islands of The Outer Hebrides are approximately 7 degrees West.

Within the Scotch Whisky Geographical Indication are the following protected locality and regional geographical indications.

The protected localities are:

- (a) "Campbeltown", comprising the South Kintyre ward of the Argyll and Bute Council as that ward is constituted in the Argyll and Bute (Electoral Arrangements) Order 2006(a); and
- (b) "Islay", comprising the Isle of Islay in Argyll.

The protected regions are:

- (a) "Highland", comprising that part of Scotland that is north of the line dividing the Highland region from the Lowland region;
- (b) "Lowland", comprising that part of Scotland that is south of the line dividing the Highland region from the Lowland region; and
- (c) "Speyside", comprising
 - (i) the wards of Buckie, Elgin City North, Elgin City South, Fochabers Lhanbryde, Forres, Heldon and Laich, Keith and Cullen and Speyside Glenlivet of the Moray Council as those wards are constituted in the Moray (Electoral Arrangements) Order 2006(b); and
 - (ii) the Badenoch and Strathspey ward of the Highland Council as that ward is constituted in the Highland (Electoral Arrangements) Order 2006(c).

Luca

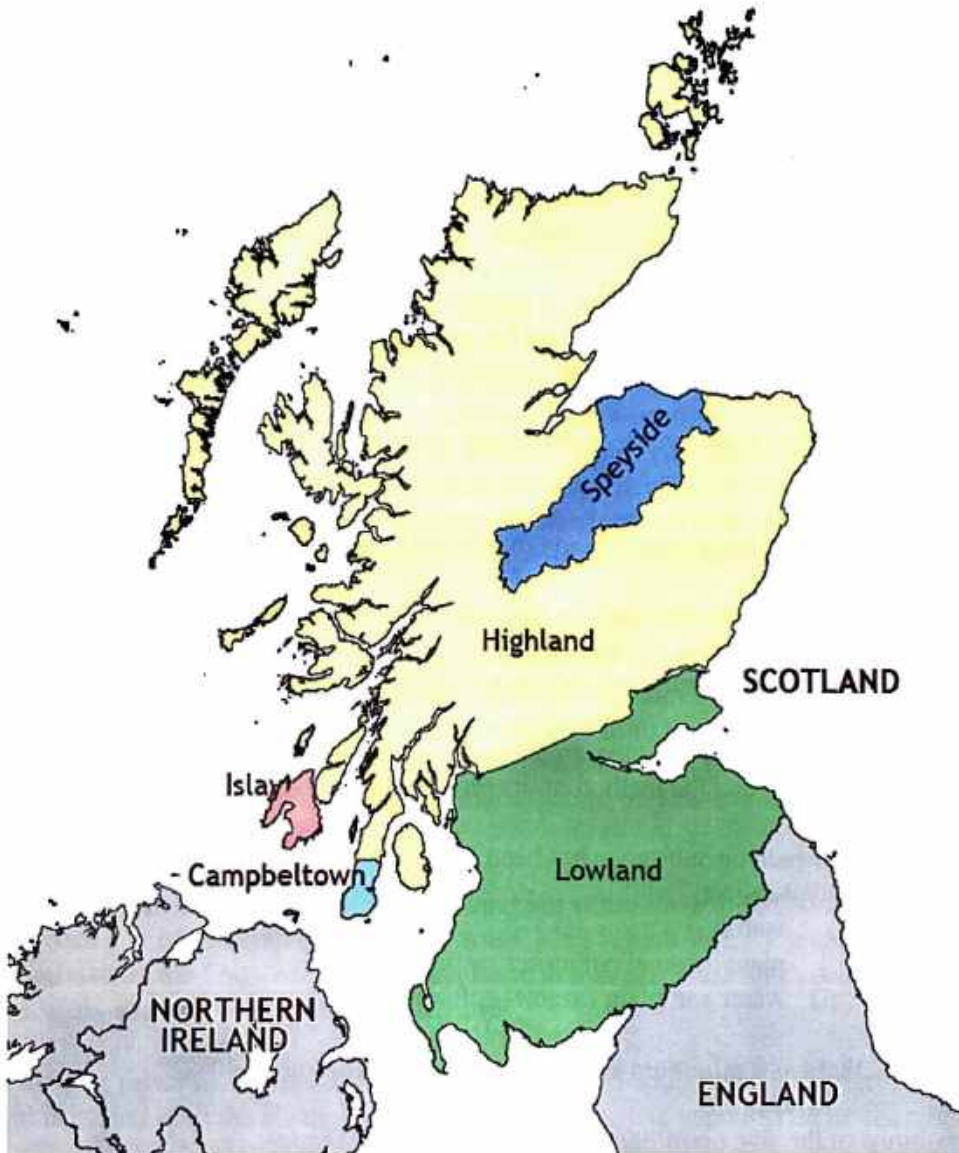
Map of Scotland

Scotland

Regulation 10 of the Scotch Whisky Regulations 2009 should be consulted for the exact description of the localities and regions represented.

Reproduced by permission of Ordnance Survey on behalf of HMSO.
© Crown copyright and database right 2011. All rights reserved.
Ordnance Survey Licence number 100036582.

A. N. DOM
UCTORA P
DIOMA ING
OF. T^o VII - E
SCRIPTION N



[Handwritten signature]

JMK

Method of production for Scotch Whisky

The basic production method is set out in the definition of Scotch Whisky in Regulation 3(1) of the Scotch Whisky Regulations 2009 as follows:

Definition of "Scotch Whisky"

"Scotch Whisky" means a whisky produced in Scotland

- (a) that has been distilled at a distillery in Scotland from water and malted barley (to which only whole grains of other cereals may be added) all of which have been;
 - (i) processed at that distillery into a mash;
 - (ii) converted at that distillery into a fermentable substrate only by endogenous enzyme systems; and
 - (iii) fermented at that distillery only by the addition of yeast;
- (b) that has been distilled at an alcoholic strength by volume of less than 94.8 per cent so that the distillate has an aroma and taste derived from the raw materials used in, and the method of, its production;
- (c) that has been matured only in oak casks of a capacity not exceeding 700 litres;
- (d) that has been matured only in Scotland;
- (e) that has been matured for a period of not less than three years;
- (f) that has been matured only in an excise warehouse or a permitted place;
- (g) that retains the colour, aroma and taste derived from the raw materials used in, and the method of, its production and maturation;
- (h) to which no substance has been added, or to which no substance has been added except;
 - (i) water;
 - (ii) plain caramel colouring; or
 - (iii) water and plain caramel colouring
- (i) that has a minimum alcoholic strength by volume of 40%.

Definitions of the five permitted categories of Scotch Whisky

"Single Malt Scotch Whisky" is a Scotch Whisky that has been distilled in one or more batches

- (a) at a single distillery,

Una

John

- (b) from water and malted barley without the addition of any other cereals;
and
- (c) in pot stills.

“Single Grain Scotch Whisky” is a Scotch Whisky that has been distilled at a single distillery and is not a Single Malt Scotch Whisky or a Blended Scotch Whisky.

IGUEZ
BLICA
IS
97 BS.AS.
1139

“Blended Malt Scotch Whisky” is a blend of two or more Single Malt Scotch Whiskies distilled at more than one distillery.

“Blended Grain Scotch Whisky” is a blend of two or more Single Grain Scotch Whiskies distilled at more than one distillery.

“Blended Scotch Whisky” is a blend of one or more Single Malt Scotch Whiskies with one or more Single Grain Scotch Whiskies.

Malt Scotch Whisky

Malt Scotch Whisky is made from three natural raw materials, namely malted barley, water and yeast. The first stage of production is the malting of the barley. Historically and traditionally, the barley was steeped in tanks of water for two to three days before being spread out over the floors of the malting house to germinate. To stop germination, the malted barley was dried in a kiln, identifiable by the distinctive pagoda-shaped chimneys, which are typical of many Malt Scotch Whisky distilleries. This process is still used in some distilleries, although others now obtain malted barley from dedicated malting companies which are able to produce traditional malted barley on a larger scale.

The malted barley is then ground to a rough-hewn grist and mixed with hot water in a vessel known as a ‘mash tun’. This process converts the starch in the barley into a sugary liquid known as ‘wort’. The wort is separated from the mash and transferred to a fermenting vat, or ‘washback’, where yeast is added and the fermentation process converts the sugary wort into alcohol, similar in aroma and taste to unhopped beer. This is known as the ‘wash’.

The wash is then distilled in distinctive copper pot stills, where distillation separates the alcohol and other congeners from the wash. Malt Scotch Whisky is usually distilled twice, the first distillation taking place in a larger ‘wash still’, and the second in a slightly smaller ‘low-wines’ or spirit still.

The distiller raises the temperature within the wash still and gradually the fermented liquid is heated until the alcohol in the wash vaporises. The vapours rise up the neck and pass over the head of the still, before being guided through condensers where they revert to liquid (‘low-wines’).

This liquid is collected in a receiver before being passed into the second ‘low-wines’ or spirit still where the process is repeated. The distiller exercises much more control

Handwritten signature

Handwritten signature

in the second distillation as only the heart, or "middle-cut", of the spirit flow will be collected for maturation.

The first runnings from the still ('foreshots') and the final part ('feints') are returned for redistillation with the next batch of low-wines. The middle-cut is collected by the distiller only when he is satisfied that it has reached the required quality.

Grain Scotch Whisky

Grain Scotch Whisky also has to be made with malted barley, but the mash may, and usually does, also include other cereals. The most commonly used other cereals are wheat and maize. Unmalted cereals are mixed with hot water and heated to liquefy the cereal starch to make it easier to be broken down to fermentable sugars. It is then cooled to about 65°C and mixed with malted barley, which is usually ground. In some cases, 'green' (unkilned) malted barley is used. The enzymes of the malted barley convert the starch to more fermentable sugars. Solids-free wort may be separated from the mash, but most distillers do not separate the solids prior to fermentation. The wort is cooled to about 15 ° - 23°C and yeast added to perform the fermentation stage, which takes between two to three days. The yeast produces ethyl alcohol and a range of other volatile compounds. The fermented wort, known as "wash", is then distilled to extract the alcohol and other volatiles from the wash. Distillation is usually in continuous column stills and must be at less than 94.8% alc vol. The traditional design of column stills is the Coffey or patent still.

Grain Scotch Whisky can also be made by the continuous distillation of wort made with malted barley alone, or by distilling in a pot still a wash of a mash of malted barley and other cereals.

Maturation

Before being filled into a variety of casks for maturation, the malt or grain 'new make spirit' is normally diluted with water to a strength somewhere between 60% and 70% abv.

The quality of the casks is important because the new spirit will gain character and colour from the wood in which it matures. Most casks will previously have been used to mature other alcoholic beverages: some, for example, will have contained Sherry, and some will have contained American Bourbon Whiskey. Casks must be empty of their previous contents prior to being filled with Scotch Whisky or with spirit destined to become Scotch Whisky. The type of cask used for maturation will have been determined by the Chief Blender who is seeking a particular character for the final whisky.

Maturation affects the spirit in three different ways; it removes some of the harsher attributes of the spirit; it adds some additional attributes from the wood; and it changes the chemical composition of the spirit. During maturation the distillate gradually takes on colour and becomes more mellow and smooth.

Only after the minimum three years' maturation does the new spirit become Scotch Whisky. In practice, many Scotch Whiskies are matured for much longer – from five to twelve, or eighteen years and sometimes longer. During this process the air penetrates through the porous oak of the casks and contributes to the character of the whisky.

A proportion of the spirit (on average 2%) in each cask evaporates each year.

Some companies choose to “finish” their Scotch Whiskies, particularly their Single Malt Scotch Whiskies, to provide additional complexity to the spirit. This is carried out by further maturation in a different cask. An example of ‘finishing’ is where a Single Malt Scotch Whisky, which has been matured for 12 years in barrels previously used for maturing Bourbon Whiskey, would acquire a different character if “finished” for an additional period of time in a cask which has previously held Sherry or Port wines. The decision as to whether to “finish” a Scotch Whisky or not depends on the character of the spirit the company's blender wants to achieve

LVIA N. DOM
TRADUCTORA P
IDIOMA ING
F. PROF. Tº VII - I
INSCRIPCION

Categories of Scotch Whisky

The product of individual distilleries is frequently blended together and used for the production of ‘**Blended Scotch Whisky**’, ‘**Blended Malt Scotch Whisky**’ or ‘**Blended Grain Scotch Whisky**’. However, if the product of an individual Malt Scotch Whisky distillery or Grain Scotch Whisky distillery is not blended with another Scotch Whisky, it must be marketed as a ‘**Single Malt Scotch Whisky**’ or a ‘**Single Grain Scotch Whisky**’, as the case may be. Single Malt Scotch Whiskies in particular are well-known amongst connoisseurs of Scotch Whisky as being highly individual, each having a recognisable flavour and aroma dependant on the distillery in which it was distilled and the region of Scotland in which that distillery is located.

The greatest proportion of Scotch Whisky is consumed as Blended Scotch Whisky. The highly skilled task of creating a marriage of individual Single Malt and Single Grain Scotch Whiskies to make a Blended Scotch Whisky is the responsibility of the Chief Blender of each company.

Blending

The skill of blending is to choose individual whiskies which complement each other and produce a complex subtle blend. Each blender has his or her own ‘recipe’ which is a carefully guarded secret. The ‘recipe’ is constantly monitored, as every cask of Scotch Whisky is different and therefore the blender cannot simply use the same quantity of specified whiskies for each batch of a blend.

A Blended Scotch Whisky may be a combination of fifty or more Single Malt and Grain Scotch Whiskies of varying ages. The blend is assembled by ‘nosing’ the individual whiskies, i.e. by aroma. The blender needs to identify which whiskies will combine successfully with others and will monitor the progress of maturation of the whiskies intended for his blend.

La N Co

JMK

Pre-bottling processes

All Scotch Whisky is filtered prior to bottling to remove any particles of wood which have accumulated in the spirit during the maturation process. It is also common, but not always the case, that Scotch Whisky will be chilled filtered prior to bottling. The purpose of chill filtration is to remove what is referred to as 'haze floc'. When subjected to low temperatures, certain of the long chain esters in Scotch Whisky may come out of solution and form a haze or sediment in the bottle. Because most consumers expect Scotch Whisky to be clear and 'bright', many Scotch Whiskies are filtered at a particular temperature to remove haze floc, and to ensure that the final product remains clear even when subjected to changes of temperature. The filtration used must be only for the purpose of, and go no further than, preventing haze floc. It must not be used in order to remove colour, flavour or aroma, which is prohibited by the definition of Scotch Whisky.

Again, if so desired and prior to bottling, the blender may use the only additive which is permitted for Scotch Whisky, namely plain caramel colouring (E150a). Scotch Whisky acquires its colour through its maturation in oak casks. However, each cask of Scotch Whisky will have a different colour. As part of the blending process the blender will seek to produce a final blend which is as close in colour to the previous batches of his brand which he has produced over the years. However, to produce exactly the same required colour, it may be necessary to use very small quantities of plain caramel colouring to adjust the colour. The use of plain caramel colouring to adjust colour has been traditional since the 19th Century. Plain caramel (E150a) is a colouring, and is not for flavouring or a sweetening.

With the exception of Single Malt Scotch Whisky, which may not be exported in bulk, Scotch Whisky is sometimes shipped abroad in inert bulk containers for bottling in other countries.

Single Malt Scotch Whiskies are sometimes blended together (without any Grain Scotch Whisky) to create Blended Malt Scotch Whisky. Again, the blender aims to blend together Single Malt Scotch Whiskies from different distilleries which complement each other to produce a complex Blended Malt Scotch Whisky. A similar process is occasionally followed to produce Blended Grain Scotch Whiskies which are blends of Single Grain Scotch Whiskies from different distilleries.

By law, when a bottle of Scotch Whisky bears an age statement on the label, that age is the age of the youngest whisky in the blend. In other words all the whisky in the bottle must be at least the age claimed; it is not the average age. It is not permissible to refer on the label to the age of any constituent whisky other than the youngest. In other words, if a Scotch Whisky contains 12 year old whiskies and 60 year old whiskies, it may only be sold as "12 years old", and no reference may be made on the labels, or in promotion, to the age(s) of the older whiskies in the bottle.

The links with geographical origin and environment.

The geographical area from which Scotch Whisky originates is described above in the section 'Geographical area concerned'. As required by Article 15(1) of Regulation (EC) No 110/2008, the Scotch Whisky geographical indication identifies the drink as originating in a certain area where the quality, reputation or other characteristics of Scotch Whisky are essentially attributable to its geographical origin. The following factors demonstrate the link between Scotch Whisky and the geographical area.

Natural factors in the geographical area

1. **The geology and geography of Scotland** – Scotland comprises the northern one-third of the island of Great Britain and includes over 790 islands and archipelagos. It is divided into Highland and Lowland areas by the Highland Boundary Fault. The Highlands and Islands to the north and west of the fault make up about 60% of the land mass. Scotland has a varied but unique geology resulting from major seismic activity many years ago. Pure water, which is one of the principal natural raw materials in the manufacture of Scotch Whisky, varies according to the local rocks and countryside through which it flows on its way to each distillery.
2. **The climate of Scotland** – The climate of Scotland also has a significant effect on the character of Scotch Whisky. The prevailing wind is from the south west bringing warm moist air from the Atlantic. Although quite far north, Scotland has a cool, mild climate. The Highlands and Western Islands are one of the wettest areas in Europe with annual rainfall of up to 4577mm. The East is drier and suitable for the growth of barley and wheat. The cool, humid climate provides plentiful supplies of good quality water.
3. **Water** – The wet climate of Scotland ensures that the country has an abundance of clean, fresh water. Scotch Whisky distilleries have always been built where there is a good reliable source of water of a particular quality, and distilleries frequently own the source of their water to ensure a continuous supply and that it remains pure and uncontaminated. Water is one of the three natural raw materials of Scotch Whisky.
4. **Peat** – Used historically as a fuel both for firing stills and for drying barley during the malting process, peat is in plentiful supply in Scotland. Peat still plays an important role in the production of Scotch Whisky and its flavour.
5. **Factors influencing the fermentation** – In the cool climate of Scotland the fermentation can be started at low temperatures and allowed to heat up naturally to a maximum of about 33°C.
6. **Influence of climate on maturation** – Scotland has a maritime climate heavily influenced by the Gulf Stream. During maturation the spirit permeates the oak cask, and alcohol and water can evaporate. In warmer, dryer climates more water evaporates than alcohol leading to an increase in alcoholic strength in the cask. This affects the various interactions which are occurring. In the cool, moist climate of Scotland, there is less of an overall rate of evaporation loss but proportionately more alcohol evaporates resulting in a reduction of the alcoholic strength.

NGUEZ
ELICA
ES
97 BS.AS.
° 1139

W

JMR

Human and process factors in the geographical area

Skills and processes developed in Scotland and handed down over the centuries also have a significant effect on the quality and character of Scotch Whisky:

1. **Raw materials** – Scotch Whisky is made with malted barley, with or without other cereals, yeast and water. In Scotland, in some cases, the malted barley is dried over a peat fire. In Scotland the cereals are made into a mash with hot water and the cereal starch is broken down by the amylase enzymes of the malted barley. In the Scottish process, no added enzymes are allowed.
2. **The stills** – The whole process for the production of Scotch Whisky has been refined over the years to optimise quality and to produce a particular character. Each malt whisky distillery has its own unique copper stills. It is scientifically established that the different shapes of the stills lead to differences in the flavour of the Scotch Whiskies produced.
3. **The distiller** – The distiller is responsible for ensuring that only the best quality spirit is filled into cask for maturation to become Scotch Whisky. Ethanol and other volatile substances are separated from the fermented wort by distillation, during which some of the volatile substances can interact to form new congeners. There is little rectification during the pot distillation used in the malt whisky process. Some rectification occurs in column distillation, but the permitted maximum distillation strength ensures that the grain whisky distillate has a flavour and aroma derived from the raw materials and is not neutral.
4. **The cooper** – The type and quality of casks used to mature Scotch Whisky has a very significant effect on the quality and character of the final product. Although the great majority of the casks used to mature Scotch Whisky have previously been used for other spirits and wines, casks require to be reconditioned and repaired, reassembled, 'toasted' with heat, 'decharred' and 'charred'. This involves skills in working with the wood and heat to produce a good quality cask, which will also not leak.
5. **The blender** – There are over 100 Scotch Whisky distilleries and many companies trade whiskies with each other to increase the variety of whiskies available to them for blending. Skilled blenders are the developers of brand recipes and custodians of their on-going maintenance in terms of quality and consistency. A Blended Scotch Whisky may contain over 50 different single whiskies, and these may have been matured in a range of sizes of casks, made of different types of oak and of different maturation potential. The blender's skill and know-how allows all of the different variables to be combined to result in a product which has a quality that is greater than the sum of each component. The blender will combine hundreds of casks of different whiskies of different ages from different distilleries to produce exactly the same quality and style of blend for every batch of his or her brand. As every cask of Scotch Whisky is different, this involves considerable skill relying largely on sense of smell to assess the quality and characteristics of each cask.

Low V 6

JM

How the reputation is linked to the geographical area

VIA N. DOMIN
DUCTORA PUE
IDIOMA INGLE
PROF. Tº VII - Fº
NSCRIPCION Nº

1. **Historical origins** – Scotch Whisky has been produced in Scotland for more than 500 years and has been exported from Scotland for around 200 years. The term “whisky” derives originally from the words in the Gaelic language “Uisge Beatha” or “Usquebaugh”. Gaelic is the traditional language spoken in the Highlands of Scotland and Ireland. The Gaelic description first evolved into “Uiskie” and then “Whisky”. A Royal Commission was set up in 1908 in the United Kingdom to decide what restrictions should apply as to how Scotch Whisky was made. It issued its report in 1909. The Immature Spirits (Restriction) Act, 1915 required ageing of Scotch Whisky in barrels for at least 2 years, which was extended to 3 years in 1916. Subsequently, Scotch Whisky was defined by statute in UK law in 1933, and it has been defined in UK legislation since that date.

2. **Worldwide sales** – Around 1 billion bottles of Scotch Whisky were exported from the UK to nearly 200 countries in 2011, to the value of over £4.23 billion. Sales to the European Union (excluding the UK) in 2011 were valued at approximately £1.45 billion.

3. **International recognition**

(a) Under Regulation (EC) No 110/2008, and previously Regulation (EEC) No 1576/89, Scotch Whisky has been recognised as a geographical indication in the EU since 1989. Prior to 1989 Scotch Whisky was protected by the laws of a number of individual EU Member States. For example, it has been protected as an appellation of origin in France since 1975 under a bilateral agreement between France and the United Kingdom.

(b) Outside the EU numerous other countries have defined Scotch Whisky in their legislation as whisky produced solely in Scotland. For example, the US legal definition of Scotch Whisky is:

“whisky which is a distinctive product of Scotland, manufactured in Scotland in compliance with the laws of the United Kingdom regulating the manufacture of Scotch Whisky for consumption in the United Kingdom”.

(c) Scotch Whisky is also registered as a geographical indication in a number of countries including, for example, Canada, China, India, Malaysia, Panama, Thailand, Turkey, the Turkish Republic of Northern Cyprus, Vietnam, Macao, Peru, and the Dominican Republic.

(d) Even in countries where there is no statutory definition of Scotch Whisky, it has been protected under the national laws of passing off or unfair competition. The Scotch Whisky Association has taken extensive legal action worldwide for more than 50 years to ensure that the description “Scotch Whisky” is only used for whisky produced in Scotland in accordance with the laws of the United Kingdom.

h k

JMK

Specific characteristics of the spirit drink attributable to the geographical area

Composition of the Scotch Whisky distillate

1. **Water** – Whether it is ‘peaty’ water which seeps through Scottish moors, ‘soft’ water which has flowed over granite rocks, or ‘hard’ water that has flowed through sandstone, the nature of the water used for mashing and fermentation plays an important part in the character and quality of the Scotch Whisky distillate.
2. **Endogenous enzymes** – The Scottish requirement to use only the endogenous barley enzymes results in a more complex substrate, which in turn requires specialised yeast strains to carry out the fermentation.
3. **Fermentation** – The fermentation pattern referred to above, which is made possible by the Scottish climate, affects the character of the final distillate.
4. **Composition of the distillate** – Numerous other geographical factors influence the composition of the distillate, including the levels of congeners produced during fermentation; the still design, the rate of distillation, copper contact and the fractions collected. These are all determined by practices which have evolved in the geographical area over time. The distiller uses his or her know-how to control the entire distilling process to obtain the desired characteristics in the distillate.

Organoleptic characteristics of Scotch Whisky

1. **Maturity** – The cool and damp Scottish climate provides ideal conditions during maturation to produce a very different spirit than would be produced by maturation in different climatic conditions. For that reason it is required that all maturation of Scotch Whisky must take place in Scotland i.e. it cannot be matured for any period of time in another country.
2. **Peat aroma** – Peat, a natural fuel consisting of turf cut from the moors of Scotland, is used to varying degrees to fire kilns in the malted barley drying process, along with more modern fuels. Smoke from the fire drifts upwards through a wire mesh floor to dry out the barley, and imparts a distinctive aroma, known as ‘peat reek’. These peaty aromas pass through the process into the distilled product and contribute to the character of the final spirit. Commercial malting companies also supply distilleries with “peated” barley malt. The distiller decides the degree of “peatiness” he wishes in his Malt Scotch Whisky, ranging from none to heavily peated.
3. **Blenders’ art** – Blenders strive to maintain the consistency of their Scotch Whisky brands. The blender of each company will train a successor and in this way the skill is handed down from one generation to another, ensuring the typical Scotch Whisky taste is replicated generation after generation. Whereas the distilling of Scotch Whisky is a science which has been developed over the years, the blending of Scotch Whisky is an art.

Summary

Therefore, throughout the Scotch Whisky process, there are numerous factors which influence the final character of Scotch Whisky. Each company has its own skills and expertise which supplement the natural factors, such as climate and water. It is the combination of human and natural factors which contribute to the reputation, character and quality of Scotch Whisky.

JUEZ
JCA
/ BS.AS.
139

h k

JMK

European Union or national / regional provisions

Community provisions

The production and presentation of whisky in the EU is governed by Regulation (EC) No 110/2008.

National provisions

The Spirit Drinks Regulations 2008

These Regulations are a law of the United Kingdom and inter alia make provision for enforcement of Regulation (EC) No 110/2008 and designate the Commissioners for Her Majesty's Revenue and Customs (HMRC) as the verification authority for the purpose of Article 22 of Regulation (EC) No 110/2008. The current version of these Regulations, and any amendments, can be found at www.legislation.gov.uk.

The Scotch Whisky Regulations 2009

These Regulations are a law of the United Kingdom and impose additional national requirements in relation to Scotch Whisky in addition to the requirements that apply to Scotch Whisky by virtue of Regulation (EC) No 110/2008. The current version of these Regulations, and any amendments, can be found at www.legislation.gov.uk.

Controls on production

Verification of compliance with the provisions of this technical file will be carried out by HMRC, as provided for in Regulation 5(1) of the Spirit Drinks Regulations 2008. Detailed records are kept of every stage in the production process, from delivery of the cereals, to the filling of spirit into each oak cask, and tracing the history of each cask during the maturation process until it is bottled for sale to the public or exported. Processes, casks and records may be inspected or audited for both verification and enforcement purposes. On request, HMRC may issue certificates of verification for Scotch Whisky.

Movement from Scotland to another country

1. The following categories of Scotch Whisky must not be moved from Scotland in a wooden cask or other wooden holder:
 - a) Single Grain Scotch Whisky
 - b) Blended Malt Scotch Whisky
 - c) Blended Grain Scotch Whisky
 - d) Blended Scotch Whisky
2. Single Malt Scotch Whisky may not be moved from Scotland to another country except in a bottle made of any inert material holding 2 litres or less and labelled for retail sale. Single Malt Scotch Whisky may not be bottled, or re-bottled, outside Scotland.



3. Single Grain Scotch Whisky, Blended Malt Scotch Whisky, Blended Grain Scotch Whisky or Blended Scotch Whisky may not be moved from Scotland other than—
- (a) in a bottle (made of any inert material) that is labelled for retail sale, or
 - (b) to an importer, bottler or blender who has given such undertakings to HMRC as are prescribed by HMRC in a verification scheme, as revised or replaced from time to time.
4. For the purposes of this technical file a person is regarded as having moved Scotch Whisky from Scotland to another country if they:
- a) physically move the whisky from Scotland to another country; or
 - b) arrange (whether directly or through a third party) for another person to physically move the whisky from Scotland to another country.
5. “Retail sale” means any sale except a sale for use or resale in the course of a trade or business.

Registration of Geographical Indications/Appellations of Origin/Collective Marks/Certification Marks

The geographical indication “Scotch Whisky”, the category names for Scotch Whisky and the locality and regional geographical indications may be protected in third countries by registration as Geographical Indications /Appellations of Origin / Collective Marks / Certification Marks, as the case may be.

The Scotch Whisky Association

The Scotch Whisky Association is recognised by the UK Government as the trade association representing over 90% of the Scotch Whisky production, and is specifically granted the right in Regulation 40 of The Scotch Whisky Regulations 2009 to apply for court orders to stop the sale of non-complying products to enforce provisions of those Regulations.

The Scotch Whisky Association is established to protect Scotch Whisky worldwide, including the registration of Scotch Whisky as a Geographical Indication/collective mark/certification mark/appellation of origin in third countries. The Scotch Whisky Association takes legal action to stop any spirits being sold as Scotch Whisky which do not comply with the requirements of The Scotch Whisky Regulations 2009. In order to check compliance, each year the Scotch Whisky Association collects samples of product claiming to be Scotch Whisky from around the world for chemical analysis to check that the contents are indeed genuine Scotch Whisky and to check any age claim. Authenticity analysis is carried out by the Scotch Whisky Research Institute (SWRI), a specialist laboratory established by the Scotch Whisky industry for research and authenticity analysis. The SWRI is accredited by the United Kingdom Accreditation Service (UKAS), and is therefore a recognised laboratory under the International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC).

Link

JML

GUEZ
LICA
S
7 BS.AS.
139

SILVIA
TRAD
IE
MAT. PRC
INSC

Applicant

Department for the Environment, Food and Rural Affairs
Area 7E Millbank
c/o of Nobel House
17 Smith Square
London
SW1P 3JR
UNITED KINGDOM
Tel: +44 (0) 207 238 6569

29 August 2013



Supplement to the geographical indication

Specific labelling rules:

Compulsory sales descriptions

1. The category into which a Scotch Whisky falls must be stated on:
 - (a) the front of a container of Scotch Whisky; and
 - (b) any individual packaging used for the transportation of the container, or used for display purposes during the marketing of the whisky, unless, in both cases, the front of the container is clearly visible through that packaging.
2. The categories are—
 - (a) Single Malt Scotch Whisky;
 - (b) Single Grain Scotch Whisky;
 - (c) Blended Malt Scotch Whisky;
 - (d) Blended Grain Scotch Whisky; and
 - (e) Blended Scotch Whisky.
3. The name of the category must be:
 - (a) printed in a conspicuous place in such a way as to be easily visible and legible to the naked eye and indelible so that it is clear that it is the sales description of the whisky;
 - (b) printed in a way that gives equal prominence to each word making up the name of the category; and
 - (c) as prominent as any other description of the whisky on the container or packaging, except for:
 - (i) any separate use of the description "Scotch Whisky";
 - (ii) any statement relating to the year in which the whisky was distilled, the year in which it was bottled, the period for which it was matured or the age of the whisky and
 - (iii) any descriptive word or words forming part of the brand name.
4. The name of the category must not be:
 - (a) overlaid or interrupted by other written or pictorial matter; or
 - (b) used in conjunction with any other words.
5. But paragraph 4 (b) does not prevent the name of a Scottish locality or region from being appended to the name of the category of the whisky to indicate where the Scotch Whisky was distilled if:
 - (a) it appears immediately before the name of the category;
 - (b) the whisky was distilled in the named locality or region; and
 - (c) the use of that name does not otherwise contravene the rules on locality and regional geographical indications below.
6. A person must not label, package or sell any Scotch Whisky in a way that does not comply with paragraph (1), (3) or (4).

NGUEZ
ELICA
ES
'97 BS.AS.
n° 1139

ELICA

JMK

7. A person must not label, package, sell, advertise or promote any Scotch Whisky as falling within a category if it does not fall into that category.

Names of distilleries and distillers.

1. The name of a distillery mentioned in ANNEX 1 below must not be used as a brand name, or as part of a brand name of a Scotch Whisky, or be used in a similar fashion in terms of its positioning or prominence, unless the whisky has been wholly distilled at that distillery.
2. Any name adopted for a Scotch Whisky distillery after this Technical File has been lodged with the Commission, including the name of a new or re-opened Scotch Whisky distillery, must not be used by the proprietor of that distillery as a brand name, or as part of a brand name, for a Scotch Whisky, or be used in a similar fashion in terms of its position or prominence, unless the Scotch Whisky has been wholly distilled at that distillery.
3. But paragraph (2) does not apply in the circumstances specified in ANNEX 2 below.
4. Scotch Whisky must not be labelled, packaged, advertised or promoted in any other way that, having regard to the presentation of the product as a whole, creates a likelihood that the public may think that it has been distilled at any distillery or place other than the distillery or place at which it was actually distilled.
5. Single Malt Scotch Whisky and Single Grain Scotch Whisky must not be labelled, packaged, advertised or promoted in any way that, having regard to the presentation of the product as a whole, creates a likelihood that the public may think that the whisky was distilled by any person other than the person who distilled it, or the owner or operator of the distillery at which it was distilled, whether by an indication that that person is the distiller, the owner or operator of the distillery, or otherwise.
6. A person must not label, package, advertise or promote any Scotch Whisky in a way that contravenes the requirements of paragraph (1), (2), (4) or (5), or sell any Scotch Whisky that has been labelled or packaged in that way.

Locality and regional geographical indications

1. A whisky or whisky-based drink must not be labelled, packaged, advertised or promoted in a way that includes the name of a protected locality or a protected region unless:
 - (a) in the case of whisky, the whisky is Scotch Whisky that has been distilled in that locality or region; or
 - (b) in the case of a whisky-based drink, the only whisky in the drink is Scotch Whisky that has been distilled in that locality or region.
2. But paragraph (1) does not apply in the circumstances specified in ANNEX 3 below.



3. A whisky or whisky-based drink must not be labelled, packaged, advertised or promoted in a way that includes any reference to a name that is similar to the name of a protected locality or protected region if, having regard to the presentation of the product as a whole, the reference may create a likelihood of confusion on the part of the public as to where the whisky or whisky-based drink was distilled.
6. A person must not label, package, advertise or promote any whisky or whisky-based drink in a way that contravenes paragraph (1) or (3), or sell any whisky or whisky-based drink that has been labelled or packaged in that way.
7. The protected localities and regions are defined in the section on 'Geographical area concerned'.

Use of the words 'pure' and 'malt' and derivations

A person must not label, package, sell, advertise or promote any Scotch Whisky in a way that includes—

- (a) the phrase 'pure malt' or any derivation of that phrase; or
- (b) the words 'pure' and 'malt', or any derivation of those words in a way that, although the words are separated from each other (whether by text or otherwise), the word 'pure' (or any derivation of it) is used adjectivally in connection with the word 'malt' (or any derivation of it).

Maturation, age and distillation statements

1. Without prejudice to the obligation to comply with the directly applicable requirements of Article 12(3) of Regulation (EC) No 110/2008 (which requires, among other things, that any maturation period or age may only be specified in the description, presentation or labelling of a spirit drink where it refers to the youngest alcoholic component in the drink), a person must not label, package, sell, advertise or promote any Scotch Whisky in a way that includes a reference to its maturation period or age unless the maturation period or age is expressed in years.
2. A person must not label, package, sell, advertise or promote any Scotch Whisky in a way that includes a reference relating to when it was distilled unless:
 - (a) the reference relates to a single calendar year;
 - (b) all of the whisky in the drink was distilled in that year;
 - (c) the presentation of the whisky also includes a reference to—
 - (i) the year of bottling of the whisky;
 - (ii) the maturation period of the whisky; or
 - (iii) the age of the whisky; and
 - (d) the reference to the year of bottling, the maturation period, or age of the whisky appears in the same field of vision as the reference to the year of distillation.
3. A person must not label, package, sell, advertise or promote any Scotch Whisky in a way that includes a reference to any number (however expressed) if the reference to that number may create a likelihood of confusion on the part of the public as to whether the number relates to the maturation period of the whisky, its age or when it was distilled.

li

JMK

Supplementary labelling in terms of Article 9.6 of Regulation (EC) No 110/2008.

The labelling, packaging, presentation and advertising of Scotch Whiskies may feature additional supplementary words or terms such as:

1. Additional regional or locality geographical indications including but not limited to, those defined in the Scotch Whisky Regulations 2009, or indications of source, provided they do not mislead consumers.
2. Laudatory or descriptive terms, provided they do not mislead consumers.
3. References to the production process or part(s) of it, including reference to the type of cask used for maturation or partial maturation ("finishing") of the Scotch Whisky.
4. The words "Uisgebeatha Albannach" or "Uisge Beatha Albannach" being the equivalent in the Scottish Gaelic language of the Geographical Indication "Scotch Whisky".
5. Transcriptions in the Scottish Gaelic language of any or all of the English language text on the labels or presentation of Scotch Whisky.
6. In exceptional cases, where the law of an importing country so requires, the name of the category of Scotch Whisky which is required by Regulation 8 of the Scotch Whisky Regulations 2009 to be stated on the front of a container of Scotch Whisky and on individual packaging used for transportation of the container or for display purposes, may be overlaid by fiscal stamps or other labels stipulated by the importing country.
7. Liqueurs made using 100% Scotch Whisky are traditionally referred to as Scotch Whisky Liqueurs.

LLC

J

ANNEX 1

Aberfeldy	Glen Ord
Aberlour	Glenrothes
Abhainn Dearg (also known as Red River)	Glen Scotia
Ailsa Bay	Glen Spey
Allt a' Bhainne	Glentauchers
Annandale	Glenturret
Ardbeg	Highland Park
Ardmore	Inchgower
Auchentoshan	Invergordon
Auchroisk	Isle of Arran
Aultmore	Isle of Jura
Balblair	Kilchoman
Balmenach	Kilkerran
Balvenie	Kininvie
Ben Nevis	Knockando
Benriach	Knockdhu
Benrinnes	Lagavulin
Benromach	Laphroaig
Bladnoch	Linkwood
Blair Atholl	Loch Ewe
Bowmore	Loch Lomond
Braeval	Longmorn
Bruichladdich	Macallan
Bunnahabhain	Macduff
Cameronbridge	Mannochmore
Caol Ila	Miltontuff
Caperdonich	Mortlach
Cardhu	North British
Clynelish	Oban
Cragganmore	Port Dundas
Craigellachie	Pulteney
Daftmill	Roseisle
Dailuaine	Royal Brackla
Dalmore	Royal Lochnagar
Dalwhinnie	Scapa
Deanston	Speyburn
Dufftown (also known as Dufftown-Glenlivet)	Speyside
Edradour	Springbank
Fettercairn	Starlaw
Girvan	Strathclyde
Glenallachie	Strathearn
Glenburgie	Strathisla
Glencadam	Strathmill
Glendronach	Talisker
Glendullan	Tamdhu
Glen Elgin	Tamnavulin
Glenfarclas	Teaninich
Glenfiddich	The Glenlivet
Glen Garioch	Tobermory
Glenglassaugh	Tomatin
Glengoyne	Tomintoul
Glen Grant	Tormore
Glen Keith	Tullibardine
Glenkinchie	Wolfburn
Glenlossie	
Glenmorangie	
Glen Moray (also known as Glen Moray-Glenlivet)	

SILV
TRA
D
MAT. PR
INS

TINGUEZ
PUBLICA
GLES
F° 97 BS.AS
N° 1139

Li n b

JMK

ANNEX 2

1. Where a distillery has changed its name and the new name for the distillery is used as a brand name, or as part of a brand name (or is used in a similar fashion in terms of its position or prominence) for a Scotch Whisky distilled at that distillery before the new name had been adopted.

ANNEX 3

1. Where the name of a protected locality or a protected region forms part of a trade mark or company name registered before 1st September 2009 and the name of the protected locality or protected region is only included on the labelling or packaging of a Scotch Whisky, or a Scotch Whisky-based drink, as part of that trade mark or company name.
2. Where the name of a protected locality or a protected region is mentioned only as part of the address of the distiller, producer, bottler, brand owner or seller of the drink.
3. In relation to a Blended Malt Scotch Whisky, a Blended Grain Scotch Whisky or a Blended Scotch Whisky, where:
 - (a) a protected locality or protected region is only mentioned by a reference to the individual whiskies that have been blended together to make the whisky; and
 - (b) the individual whiskies that have been blended together to make the whisky were not distilled anywhere else but in the specified localities or regions.
4. Where a brand owner refers in the labelling, packaging or advertising of one of their brands of Scotch Whisky to another brand of Scotch Whisky owned by them and the reference to the other brand includes a reference to a protected locality or protected region in which that other brand is distilled.



Description of Scotch Whisky

Physical, chemical and/or organoleptic characteristics

Appearance

Scotch Whisky is a transparent liquid ranging in colour from pale yellow to deep amber. The product may exhibit a haze on storage at low temperatures, such as below 0°C, but such a haze may also be apparent in some Scotch Whiskies after mixing with water and/or ice.

Material allowed for colouring

The colour of Scotch Whisky derives primarily from the maturation cask. Colour may be adjusted by the addition of plain caramel colouring (E150a), but the resultant colour should not exceed the natural range that can be derived from maturation casks.

Water

Adjustments to alcoholic strength prior to maturation, and prior to bottling, are by the addition of potable water, which may be purified, for example by distillation, demineralisation, or reverse osmosis. The alcoholic strength of "cask strength" Scotch Whisky must not be adjusted after maturation.

Aroma and flavour

The aroma and flavour derive from the distillation of a fermented substrate, made from malted barley with or without other cereals, followed by maturation in oak casks. The characteristics of single whiskies are dependant among other things on the specific distillery processes used and the subsequent maturation. Grain Scotch Whiskies are typically lighter in aroma and flavour than Malt Scotch Whiskies. Blended Scotch Whiskies derive their characteristics from the interaction of their single whisky components, which have been chosen to complement each other.

There is a wide range of aromas and flavours in individual Scotch Whiskies, for example, from the light, grainy slightly pungent characteristics of relatively young Grain Scotch Whisky to the rich, fruity and smooth characteristics of a well-matured Malt Scotch Whisky. Some Malt Scotch Whiskies, which have been made using malted barley that was dried over a peat fire, may exhibit distinctive "peaty" aromas.

Specific characteristics of Scotch Whisky compared to other whiskies

The common element of all whiskies is the distillation from cereals in such a way as to retain the aroma and flavour derived from the raw materials with the development of further complexity during years of maturation in wooden casks. However, whiskies produced in different countries have different characteristics.

hC

JMR

J. DOMINGO
ECTORA PUBLI
OMA INGLES
Tº VII - Fº 97
IPCION Nº 11

Although there are only around 130 Scotch Whisky distilleries in Scotland, there are thousands of different brands of Scotch Whisky each with its own character. Many of these are a result of blending Single Malt and Grain Scotch Whiskies. All of these brands share the distinctive qualities of Scotch Whisky, which set them apart from whiskies distilled in other countries. The three factors which distinguish Scotch Whisky from other whisky are:

- (a) the differences in the production process, including differences reflected in the legal definitions;
- (b) the geography, geology and climate of Scotland;
and
- (c) the skills and knowhow of the distiller and the blender.

GUEZ
LICA
S
7 BS.AS.
.139

SILV
TRA
MAT. P
IN

in 6

JMK

S.

SILVIA N
TRADUC
IDIO
MAT. PROF
INSC

Method of production for Scotch Whisky

The basic production method is set out in the definition of Scotch Whisky in Regulation 3(1) of The United Kingdom Scotch Whisky Regulations 2009 as follows:

Definition of "Scotch Whisky"

"Scotch Whisky" means a whisky produced in Scotland

- (a) that has been distilled at a distillery in Scotland from water and malted barley (to which only whole grains of other cereals may be added) all of which have been;
 - (i) processed at that distillery into a mash;
 - (ii) converted at that distillery into a fermentable substrate only by endogenous enzyme systems; and
 - (iii) fermented at that distillery only by the addition of yeast;
- (b) that has been distilled at an alcoholic strength by volume of less than 94.8 per cent so that the distillate has an aroma and taste derived from the raw materials used in, and the method of, its production;
- (c) that has been matured only in oak casks of a capacity not exceeding 700 litres;
- (d) that has been matured only in Scotland;
- (e) that has been matured for a period of not less than three years;
- (f) that has been matured only in an excise warehouse or a permitted place;
- (g) that retains the colour, aroma and taste derived from the raw materials used in, and the method of, its production and maturation;
- (h) to which no substance has been added, or to which no substance has been added except;
 - (i) water;
 - (ii) plain caramel colouring; or
 - (iii) water and plain caramel colouring
- (i) that has a minimum alcoholic strength by volume of 40%.

Definitions of the five permitted categories of Scotch Whisky

"Single Malt Scotch Whisky" is a Scotch Whisky that has been distilled in one or more batches

- (a) at a single distillery,
- (b) from water and malted barley without the addition of any other cereals; and
- (c) in pot stills.

"Single Grain Scotch Whisky" is a Scotch Whisky that has been distilled at a single distillery and is not a Single Malt Scotch Whisky or a Blended Scotch Whisky.

"Blended Malt Scotch Whisky" is a blend of two or more Single Malt Scotch Whiskies distilled at more than one distillery.

N. DON
CTORA
OMA IN
F. T. VII
RIPCION

Handwritten signature

Handwritten signature

JEZ
CA

BS.AS.
89

SILVIA N.
TRADUC
IDIO
MAT. PROF
INSCRI

"Blended Grain Scotch Whisky" is a blend of two or more Single Grain Scotch Whiskies distilled at more than one distillery.

"Blended Scotch Whisky" is a blend of one or more Single Malt Scotch Whiskies with one or more Single Grain Scotch Whiskies.

Malt Scotch Whisky

Malt Scotch Whisky is made from three natural raw materials, namely malted barley, water and yeast. The first stage of production is the malting of the barley. Historically and traditionally, the barley was steeped in tanks of water for two to three days before being spread out over the floors of the malting house to germinate. To stop germination, the malted barley was dried in a kiln, identifiable by the distinctive pagoda-shaped chimneys, which are typical of many Malt Scotch Whisky distilleries. This process is still used in some distilleries, although others now obtain malted barley from dedicated malting companies which are able to produce traditional malted barley on a larger scale.

The malted barley is then ground to a rough-hewn grist and mixed with hot water in a vessel known as a 'mash tun'. This process converts the starch in the barley into a sugary liquid known as 'wort'. The wort is separated from the mash and transferred to a fermenting vat, or 'washback', where yeast is added and the fermentation process converts the sugary wort into alcohol, similar in aroma and taste to un-hopped beer. This is known as the 'wash'.

The wash is then distilled in distinctive copper pot stills, where distillation separates the alcohol and other congeners from the wash. Malt Scotch Whisky is usually distilled twice, the first distillation taking place in a larger 'wash still', and the second in a slightly smaller 'low-wines' or spirit still.

The distiller raises the temperature within the wash still and gradually the fermented liquid is heated until the alcohol in the wash vaporises. The vapours rise up the neck and pass over the head of the still, before being guided through condensers where they revert to liquid ('low-wines').

This liquid is collected in a receiver before being passed into the second 'low-wines' or spirit still where the process is repeated. The distiller exercises much more control in the second distillation as only the heart, or "middle-cut", of the spirit flow will be collected for maturation.

The first runnings from the still ('foreshots') and the final part ('feints') are returned for redistillation with the next batch of low-wines. The middle-cut is collected by the distiller only when he is satisfied that it has reached the required quality.

Grain Scotch Whisky

Grain Scotch Whisky also has to be made with malted barley, but the mash may, and usually does, also include other cereals. The most commonly used other cereals are wheat and maize. Unmalted cereals are mixed with hot water and heated to liquefy the cereal starch to make it easier to be broken down to fermentable sugars. It is then cooled to about 65°C and mixed with malted barley, which is usually ground. In some cases, 'green' (unkilned) malted barley is used. The enzymes of the malted barley convert the starch to more fermentable sugars.

SILV
TRA
MAT. P
IN

NGUEZ
ELICA
ES
97 BS.AS.
1139

ink

Julie

OMING
A PUBL
NGLES
II - F° 97
DN N° 11

Solids-free wort may be separated from the mash, but most distillers do not separate the solids prior to fermentation. The wort is cooled to about 15 ° - 23°C and yeast added to perform the fermentation stage, which takes between two to three days. The yeast produces ethyl alcohol and a range of other volatile compounds. The fermented wort, known as "wash", is then distilled to extract the alcohol and other volatiles from the wash. Distillation is usually in continuous column stills and must be at less than 94.8% alc vol. The traditional design of column stills is the Coffey or patent still.

N. DOM
ICTORA P
OMA ING
S. T VII -
RIPCIÓN N

Grain Scotch Whisky can also be made by the continuous distillation of wort made with malted barley alone, or by distilling in a pot still a wash of a mash of malted barley and other cereals.

Maturation

Before being filled into a variety of casks for maturation, the malt or grain 'new make spirit' is normally diluted with water to a strength somewhere between 60% and 70% abv.

The quality of the casks is important because the new spirit will gain character and colour from the wood in which it matures. Most casks will previously have been used to mature other alcoholic beverages: some, for example, will have contained Sherry, and some will have contained American Bourbon Whiskey. Casks must be empty of their previous contents prior to being filled with Scotch Whisky or with spirit destined to become Scotch Whisky. The type of cask used for maturation will have been determined by the Chief Blender who is seeking a particular character for the final whisky.

Maturation affects the spirit in three different ways; it removes some of the harsher attributes of the spirit; it adds some additional attributes from the wood; and it changes the chemical composition of the spirit. During maturation the distillate gradually takes on colour and becomes more mellow and smooth.

Only after the minimum three years' maturation does the new spirit become Scotch Whisky. In practice, many Scotch Whiskies are matured for much longer - from five to twelve, or eighteen years and sometimes longer. During this process the air penetrates through the porous oak of the casks and contributes to the character of the whisky.

A proportion of the spirit (on average 2%) in each cask evaporates each year.

Some companies choose to "finish" their Scotch Whiskies, particularly their Single Malt Scotch Whiskies, to provide additional complexity to the spirit. This is carried out by further maturation in a different cask. An example of 'finishing' is where a Single Malt Scotch Whisky, which has been matured for 12 years in barrels previously used for maturing Bourbon Whiskey, would acquire a different character if "finished" for an additional period of time in a cask which has previously held Sherry or Port wines. The decision as to whether to "finish" a Scotch Whisky or not depends on the character of the spirit the company's blender wants to achieve

Categories of Scotch Whisky

The product of individual distilleries is frequently blended together and used for the production of 'Blended Scotch Whisky', 'Blended Malt Scotch Whisky' or 'Blended Grain Scotch Whisky'. If a distillery is not blended with another Scotch Whisky, it must be marketed as a 'Single Malt Scotch Whisky' or a 'Single Grain Scotch Whisky', as the case may be. Single Malt Scotch

W L

JML

EZ
A
S.

SILVIA N.
TRADUCT
IDIO
MAT. PROF
INSCRI

Whiskies in particular are well-known amongst connoisseurs of Scotch Whisky as being highly individual, each having a recognisable flavour and aroma dependant on the distillery in which

The greatest proportion of Scotch Whisky is consumed as Blended Scotch Whisky. The highly skilled task of creating a marriage of individual Single Malt and Single Grain Scotch Whiskies to make a Blended Scotch Whisky is the responsibility of the Chief Blender of each company.

Blending

The skill of blending is to choose individual whiskies which complement each other and produce a complex subtle blend. Each blender has his or her own 'recipe' which is a carefully guarded secret. The 'recipe' is constantly monitored, as every cask of Scotch Whisky is different and therefore the blender cannot simply use the same quantity of specified whiskies for each batch of a blend.

A Blended Scotch Whisky may be a combination of fifty or more Single Malt and Grain Scotch Whiskies of varying ages. The blend is assembled by 'nosing' the individual whiskies, i.e. by aroma. The blender needs to identify which whiskies will combine successfully with others and will monitor the progress of maturation of the whiskies intended for his blend.

Pre-bottling processes

All Scotch Whisky is filtered prior to bottling to remove any particles of wood which have accumulated in the spirit during the maturation process. It is also common, but not always the case, that Scotch Whisky will be chilled filtered prior to bottling. The purpose of chill filtration is to remove what is referred to as 'haze floc'. When subjected to low temperatures, certain of the long chain esters in Scotch Whisky may come out of solution and form a haze or sediment in the bottle. Because most consumers expect Scotch Whisky to be clear and 'bright', many Scotch Whiskies are filtered at a particular temperature to remove haze floc, and to ensure that the final product remains clear even when subjected to changes of temperature. The filtration used must be only for the purpose of, and go no further than, preventing haze floc. It must not be used in order to remove colour, flavour or aroma, which is prohibited by the definition of Scotch Whisky.

Again, if so desired and prior to bottling, the blender may use the only additive which is permitted for Scotch Whisky, namely plain caramel colouring (E150a). Scotch Whisky acquires its colour through its maturation in oak casks. However, each cask of Scotch Whisky will have a different colour. As part of the blending process the blender will seek to produce a final blend which is as close in colour to the previous batches of his brand which he has produced over the years. However, to produce exactly the same required colour, it may be necessary to use very small quantities of plain caramel colouring to adjust the colour. The use of plain caramel colouring to adjust colour has been traditional since the 19th Century. Plain caramel (E150a) is a colouring, and is not for flavouring or a sweetening.

With the exception of Single Malt Scotch Whisky, which may not be exported in bulk, Scotch Whisky is sometimes shipped abroad in inert bulk containers for bottling in other countries.

Single Malt Scotch Whiskies are sometimes blended together (without any Grain Scotch Whisky) to create Blended Malt Scotch Whisky. Again, the blender aims to blend together Single Malt Scotch Whiskies from different distilleries which complement each other to produce a complex Blended Malt Scotch Whisky. A similar process is occasionally followed to produce Blended

Chk

JMLL

MIN
PUE
NGLE
- F'
N N°

Grain Scotch Whiskies which are blends of Single Grain Scotch Whiskies from different distilleries.

By law, when a bottle of Scotch Whisky bears an age statement on the label, that age is the age of the youngest whisky in the blend. In other words all the whisky in the bottle must be at least the age claimed; it is not the average age. It is not permissible to refer on the label to the age of any constituent whisky other than the youngest. In other words, if a Scotch Whisky contains 12 year old whiskies and 60 year old whiskies, it may only be sold as "12 years old", and no reference may be made on the labels, or in promotion, to the age(s) of the older whiskies in the bottle.

h b

JML

GUEZ
LICA
S
7 BSAS.
139

SILV
TR

MAT.
1

Connection with the Territory of Scotland

The following factors demonstrate the link between Scotch Whisky and the geographical area.

History

Scotch Whisky has been produced in Scotland for more than 500 years and has been exported from Scotland for around 200 years. The term "whisky" derives originally from the words in the Gaelic language "Uisge Beatha" or "Usquebaugh". Gaelic is the traditional language spoken in the Highlands of Scotland and Ireland. The Gaelic description first evolved into "Uiskie" and then "Whisky". A Royal Commission was set up in 1908 in the United Kingdom to decide what restrictions should apply as to how Scotch Whisky was made. It issued its report in 1909. The Immature Spirits (Restriction) Act, 1915 required ageing of Scotch Whisky in barrels for at least 2 years, which was extended to 3 years in 1916. Subsequently, Scotch Whisky was defined by statute in UK law in 1933, and it has been defined in UK legislation since that date.

Natural factors

1. **The geology and geography of Scotland** - Scotland comprises the northern one-third of the island of Great Britain and includes over 790 islands and archipelagos. It is divided into Highland and Lowland areas by the Highland Boundary Fault. The Highlands and Islands to the north and west of the fault make up about 60% of the land mass. Scotland has a varied but unique geology resulting from major seismic activity many years ago. Pure water, which is one of the principal natural raw materials in the manufacture of Scotch Whisky, varies according to the local rocks and countryside through which it flows on its way to each distillery.
2. **The climate of Scotland** - The climate of Scotland also has a significant effect on the character of Scotch Whisky. The prevailing wind is from the south west bringing warm moist air from the Atlantic. Although quite far north, Scotland has a cool, mild climate. The Highlands and Western Islands are one of the wettest areas in Europe with annual rainfall of up to 4577mm. The East is drier and suitable for the growth of barley and wheat. The cool, humid climate provides plentiful supplies of good quality water.
3. **Water** - The wet climate of Scotland ensures that the country has an abundance of clean, fresh water. Scotch Whisky distilleries have always been built where there is a good reliable source of water of a particular quality, and distilleries frequently own the source of their water to ensure a continuous supply and that it remains pure and uncontaminated. Water is one of the three natural raw materials of Scotch Whisky.
4. **Peat** - Used historically as a fuel both for firing stills and for drying barley during the malting process, peat is in plentiful supply in Scotland. Peat still plays an important role in the production of Scotch Whisky and its flavour.
5. **Factors influencing the fermentation** - In the cool climate of Scotland the fermentation can be started at low temperatures and allowed to heat up naturally to a maximum of about 33°C.
6. **Influence of climate on maturation** - Scotland has a maritime climate heavily influenced by the Gulf Stream. During maturation the spirit permeates the oak cask, and alcohol and water can evaporate. In warmer, dryer climates more water evaporates than alcohol leading to an increase in alcoholic strength in the cask. This affects the various interactions which are occurring. In the cool, moist climate of Scotland, there is less of an overall rate of evaporation

Ch

JMK

QUEZ
LICA
7 BS.AS.
139

SILVIA N.
TRADUCTO
IDIOM
MAT. PROF. T
INSCRIP

loss but proportionately more alcohol evaporates resulting in a reduction of the alcoholic strength.

Human and process factors

Skills and processes developed in Scotland and handed down over the centuries also have a significant effect on the quality and character of Scotch Whisky:

1. **Raw materials** - Scotch Whisky is made with malted barley, with or without other cereals, yeast and water. In Scotland, in some cases, the malted barley is dried over a peat fire. In Scotland the cereals are made into a mash with hot water and the cereal starch is broken down by the amylase enzymes of the malted barley. In the Scottish process, no added enzymes are allowed.
2. **The stills** - The whole process for the production of Scotch Whisky has been refined over the years to optimise quality and to produce a particular character. Each malt whisky distillery has its own unique copper stills. It is scientifically established that the different shapes of the stills lead to differences in the flavour of the Scotch Whiskies produced.
3. **The distiller** - The distiller is responsible for ensuring that only the best quality spirit is filled into cask for maturation to become Scotch Whisky. Ethanol and other volatile substances are separated from the fermented wort by distillation, during which some of the volatile substances can interact to form new congeners. There is little rectification during the pot distillation used in the malt whisky process. Some rectification occurs in column distillation, but the permitted maximum distillation strength ensures that the grain whisky distillate has a flavour and aroma derived from the raw materials and is not neutral.
4. **The cooper** - The type and quality of casks used to mature Scotch Whisky has a very significant effect on the quality and character of the final product. Although the great majority of the casks used to mature Scotch Whisky have previously been used for other spirits and wines, casks require to be reconditioned and repaired, reassembled, 'toasted' with heat, 'decharred' and 'charred'. This involves skills in working with the wood and heat to produce a good quality cask, which will also not leak.
5. **The blender** - There are over 100 Scotch Whisky distilleries and many companies trade whiskies with each other to increase the variety of whiskies available to them for blending. Skilled blenders are the developers of brand recipes and custodians of their on-going maintenance in terms of quality and consistency. A Blended Scotch Whisky may contain over 50 different single whiskies, and these may have been matured in a range of sizes of casks, made of different types of oak and of different maturation potential. The blender's skill and know-how allows all of the different variables to be combined to result in a product which has a quality that is greater than the sum of each component. The blender will combine hundreds of casks of different whiskies of different ages from different distilleries to produce exactly the same quality and style of blend for every batch of his or her brand. As every cask of Scotch Whisky is different, this involves considerable skill relying largely on sense of smell to assess the quality and characteristics of each cask.

MINGUEZ
PUBLICA
NGLES
II - Fº 97 BS.AS.
ON Nº 1139

SILV
TR
MAT. P
IN

Wb

JMK

DOMINGUEZ
RA PUBLICA
INGLES
VII - Fº 97 BS.AS.
ON Nº 1139

SILVIA ?
TRADU
IDI
MAT. PROF
INSCR

TRADUCCIÓN PÚBLICA -----
Departamento de Medioambiente, Alimentación y Agricultura -----
EXPEDIENTE TÉCNICO DE SCOTCH WHISKY -----
Fecha de recepción (DD/MM/AAAA): -----
(a cumplimentar por la Comisión) -----
Número de páginas (incluida esta página): 26-----
Idiomas empleados en la presentación de la solicitud: inglés ---
Expediente número: -----
(a cumplimentar por la Comisión) -----
Indicación geográfica a registrar: "Scotch Whisky" -----
(A menudo referido como "Scotch") -----
Categoría de la bebida espirituosa: -----
"Whisky" tal y como se define en la Categoría 2 del Anexo II del
Reglamento (CE) Nº 110/2008. -----

Índice -----

Descripción de Scotch Whisky.....	3
Características físicas, químicas y/u organolépticas.....	3
Área geográfica de aplicación.....	6
Método de producción del Scotch Whisky.....	8
Definición de "Scotch Whisky".....	8
Scotch Whisky de Malta.....	9
Scotch Whisky de Grano.....	9
Maduración.....	10
Categorías de Scotch Whisky.....	10
Mezcla.....	10
Proceso previo al embotellado.....	11
La relación con el origen geográfico y el medio ambiente.....	11
Características específicas de la bebida espirituosa atribuibles al área geográfica.....	16
Disposiciones de la Unión Europea o nacionales/regionales.....	18
Disposiciones comunitarias.....	18
Disposiciones nacionales.....	18
Solicitante.....	20
Suplemento a la indicación geográfica.....	21
Normas de etiquetado específicas:.....	21
ANEXO 1.....	25
ANEXO 2.....	26
ANEXO 3.....	26

Descripción de Scotch Whisky -----
Características físicas, químicas y/u organolépticas -----
Aspecto -----

El Scotch Whisky es un líquido transparente cuyas tonalidades van del amarillo pálido al ámbar oscuro. Puede aparecer una bruma en el producto cuando se almacena a bajas temperaturas, como bajo 0°C, aunque también puede aparecer en algunos Scotch Whiskies al mezclarlos con agua y/o hielo.-----

Material colorante permitido-----

El color del Scotch Whisky deriva, en primer lugar, de la maduración en barrica. El color se puede ajustar añadiendo colorante caramelo natural (E150a), pero el color resultante no debe exceder la variedad natural que puede derivarse de la maduración en barrica.-----

Agua-----

Tan solo se puede usar agua para ajustar la graduación del alcohol tal como se define en el Artículo (6) del Anexo I del Reglamento (CE) N.º 110/2008.-----

Los ajustes de graduación previos a la maduración y al embotellado se hacen añadiendo agua potable que se pueda purificar mediante destilación, desmineralización u ósmosis inversa. La graduación alcohólica del Scotch Whisky de "graduación en barrica" no debe ajustarse después de la maduración.-----

Aroma y sabor-----

El aroma y el sabor derivan de la destilación del sustrato fermentado hecho de cebada malteada con o sin otros cereales, seguida de la maduración en barricas de roble. Las características de whiskies puros dependen, entre otras cosas, de los procesos de destilación específicos empleados y la posterior maduración. Los Scotch Whiskies de Grano tienen normalmente un aroma y un sabor más suaves que los Scotch Whiskies de Malta. Los Scotch Whiskies Mezclados obtienen sus características de la interacción de sus whiskies puros componentes, que se han elegido para complementarse entre sí. -- Hay una amplia variedad de aromas y sabores en los Scotch Whiskies puros, por ejemplo, desde las características suaves, granuladas y ligeramente penetrantes del relativamente joven Scotch Whisky de Grano a las ricas, afrutadas y suaves notas de un Scotch Whisky de Malta bien madurado. Algunos Scotch Whiskies de Malta que se han hecho usando cebada malteada secada en una turba, pueden desprender un particular aroma turboso.-----

Características específicas del Scotch Whisky en comparación con otros whiskies-----

El elemento común de todos los whiskies es la destilación de cereales de manera que se pueda retener el aroma y el sabor que se extrae de la materia prima desarrollando una elaboración más

compleja durante los años de maduración en barricas de madera. Sin embargo, los whiskies producidos en otros países tienen características diferentes. -----

Aunque solo hay unas 100 destilerías de Scotch Whisky en Escocia, hay miles de diferentes marcas de Scotch Whisky cada cual con su carácter propio. Muchas de éstas son el resultado de mezclar Scotch Whiskies de Malta y de Grano Puros. Todas estas marcas comparten cualidades particulares del Scotch Whisky, que las distinguen de los whiskies destilados en otros países. Los tres factores que distinguen el Scotch Whisky de otros son: ----

(a) las diferencias en el proceso de producción, incluidas las diferencias reflejadas en las definiciones legales; -----

(b) la geografía, la geología y el clima de Escocia; -----

y (c) las habilidades y el know how de los alambiqueros y los mezcladores. -----

(a) El proceso de producción, incluidas las diferencias reflejadas en las definiciones legales-----

Existen múltiples diferencias entre el método de producción exigido por la definición del Reglamento de 2009 del Scotch Whisky y otros métodos de producción recogidos en las legislaciones de otros países, incluido el Reglamento (CE) N° 110/2008. En particular: -----

1. La definición de Scotch Whisky prohíbe el uso de enzimas añadidas y exige el uso de la cebada malteada. Depender de las enzimas de cebada malteada en la producción de Scotch Whisky significa que el sustrato inicial de la fermentación puede ser bastante diferente al del whisky producido con el uso de enzimas añadidas. La composición del sustrato, especialmente en lo referente a los azúcares, afecta al tipo de levadura que se puede usar y, por lo tanto, a las sustancias producidas. Mientras que el Scotch Whisky se destila a partir de cebada malteada y otros cereales, principalmente trigo y maíz, otros whiskies pueden emplear otros cereales o diferentes proporciones de los mismos. Por ejemplo, el centeno se ha empleado tradicionalmente en los whiskies canadienses y en algunos whiskies americanos. -----

2. La definición del Scotch Whisky requiere el uso obligado de barricas de roble, mientras que el Reglamento (CE) N° 110/2008 solo exige el uso de barricas de madera. -----

3. Todos los procesos del Scotch Whisky desde el triturado de los cereales, la conversión en sustrato fermentable, la fermentación y la destilación han de hacerse en la misma destilería, y la maduración del Scotch Whisky debe hacerse en Escocia. -----

Estos requisitos, cuando se combinan con la particular geología y el clima de Escocia crean diferencias entre el Scotch Whisky y otros whiskies. -----

Otras diferencias -----

Existen distinciones tradicionales entre la forma en que el Scotch Whisky se produce en comparación con otros whiskies. Se emplean diferentes tipos y formas de alambique, lo que afecta a las características organolépticas de la bebida espirituosa. Por ejemplo, la mayoría de los whiskies estadounidenses se destilan mediante un proceso de columna de destilación mientras que el Scotch Whisky se destila usando tanto el alambique de columna como el de vaso. Asimismo, el Scotch Whisky de malta normalmente se destila dos veces, mientras que los whiskies irlandeses de alambique de vaso se destilan tres veces. A los whiskies estadounidenses Tennessee y Bourbon se les denomina "sour mash"; un indicativo de que el macerado se ha acidificado considerando las condiciones del agua local. Es más, el whisky Tennessee se filtra al carbón a través de azúcar de arce antes de madurarse. Mientras que los whiskies Bourbon y Tennessee de los EEUU deben madurarse, por ley, en barricas de roble carbonizadas, que les da unas notas a vainilla dulce, el Scotch Whisky se madura normalmente en barricas de roble que han sido previamente usadas para otras bebidas espirituosas o vinos para que el sabor de la madera no predomine por encima del whisky. En otros países, la bebida espirituosa nueva frecuentemente se vierte en barricas para maduración a una graduación diferente de aquella usada para la bebida espirituosa recién destilada escocesa. -----

(b) Para los efectos de la **geografía, la geología y el clima de Escocia** en el carácter y la calidad de Scotch Whisky ver "Relación con el origen geográfico y el entorno" más abajo. ----

(c) Para los efectos de **las habilidades y el know how del alambiquero y el mezclador**, ver "Relación con el origen geográfico y el entorno" más abajo. -----

Área geográfica de aplicación -----

Scotch Whisky es whisky destilado y madurado en Escocia. Escocia se sitúa en la región norte del Reino Unido, que está más allá de la costa noroeste de la Europa continental. Escocia limita con Inglaterra en el sur, el Mar de las Hébridas, el Océano Atlántico y el Mar del Norte. Escocia se ubica aproximadamente entre 55 y 60 grados Norte, y entre 1.7 y 6 grados Oeste, las Islas Shetland, la parte más septentrional de Escocia se encuentran a unos 61 grados Norte, y las Islas Hébridas occidentales están aproximadamente 7 grados al Oeste. -----

En la indicación geográfica del Scotch Whisky están las siguientes indicaciones geográficas locales y regionales protegidas. -----

Las localidades protegidas son: -----

(a) "Campbeltown", que incluye el municipio de South Kintyre del Condado de Argyll y Bute ya que dicho municipio está constituido por la Orden de Argyll y Bute (organización electoral) de 2006(a); y -----

(b) "Islay", que incluye la isla de Islay en Argyll. -----

Las regiones protegidas son: -----

(a) "Highland", que incluye la parte de Escocia situada al norte de la línea que divide la región de Highland de la región de Lowland; -----

(b) "Lowland", que incluye la parte de Escocia situada al sur de la línea que divide la región de Highland de la región de Lowland; y -----

(c) "Speyside", que incluye: -----

(i) los municipios de Buckie, Elgin City North, Elgin City South, Fochabers Lhanbryde, Forres, Heldon y Laich, Keith y Cullen y Speyside Glenlivet del condado de Moray como los municipios constituidos en la Orden (organización electoral) de Moray 2006(b); y -----

(ii) los municipios de Badenoch y Strathspey del condado de Highland como el municipio constituido en la Orden (organización electoral) de Highland de 2006(c). -----

Mapa de Escocia -----

Escocia -----

Norma 10 del Reglamento de 2009 sobre Scotch Whisky debe consultarse para conocer la descripción exacta de las localidades y regiones representadas -----

Reproducido con la autorización de Ordinance Survey en nombre de HMSO © Crown copyright y base de datos 2011. Todos los derechos reservados. -----

Ordinance Survey número de licencia 100036582. -----

[Sigue la imagen del mapa.] -----

Método de producción del Scotch Whisky -----

El Reglamento 3(1) de la Normativa del Scotch Whisky de 2009 define el método básico de producción como sigue: -----

Definición del "Scotch Whisky" -----

"Scotch Whisky" significa whisky producido en Escocia -----

- (a) que se ha destilado en una destilería en Escocia a partir de agua y cebada malteada (a lo que solo se pueden añadir los granos enteros de otros cereales) que han sido, todos ellos: ---
(i) procesados en esa destilería en malta remojada; -----
(ii) convertidos en esa destilería en sustrato fermentado únicamente por sistemas de enzimas endógenas; y-----
(iii) fermentados en esa destilería añadiendo solo levadura. ---
(b) que se ha destilado a una graduación de alcohol por volumen de menos del 94,8% para que la destilación tenga el aroma y el sabor de las materias primas empleadas y de su método de producción; -----
(c) que ha sido madurado solo en barricas de roble de una capacidad de no más de 700 litros; -----
(d) que ha sido madurado solo en Escocia; -----
(e) que ha sido madurado por un período no inferior a tres años; -----
(f) que se ha madurado solo en un depósito fiscal o en un lugar permitido; -----
(g) que conserva el color, aroma y sabor derivados de las materias primas empleadas y de su método de producción y maduración; -----
(h) al que no se le ha añadido ninguna sustancia o al que no se le ha añadido ninguna sustancia más que: -----
(i) agua; -----
(ii) colorante caramelo natural; o -----
(iii) agua y colorante caramelo natural -----
(i) que tiene una graduación mínima de alcohol por volumen de 40%. -----

Definición de las cinco categorías permitidas de Scotch Whisky -

"Scotch Whisky de Malta Puro" es un Scotch Whisky que se ha destilado en uno o más lotes -----

- (a) en una única destilería, -----
(b) de agua y cebada malteada sin añadir otros cereales; y -----
(c) en alambiques de vaso. -----

"Scotch Whisky de Grano Puro" es un Scotch Whisky que se ha destilado en una destilería individual y no es Scotch Whisky de Malta Puro o Scotch Whisky Mezclado. -----

"Scotch Whisky de Malta Mezclado" es la mezcla de dos o más Scotch Whiskies de Malta Puros destilados en más de una destilería. -----

"Scotch Whisky de Grano Mezclado" es la mezcla de dos o más Scotch Whiskies de Grano Puros destilados en más de una destilería. -----

"Scotch Whisky Mezclado" es una mezcla de uno o más Scotch Whiskies de Malta Puros con uno o más Scotch Whiskies de Grano Puros. -----

Scotch Whisky de Malta -----

El Scotch Whisky de Malta se elabora a partir de tres materias primas naturales, cebada malteada, agua y levadura. El malteado de la cebada es la primera etapa de producción. Histórica y tradicionalmente, la cebada se dejaba en remojo en tanques de agua de dos a tres días, antes de ser esparcida por el suelo de la "malting house" para que germine. Para detener la germinación, se secaba la cebada malteada en un horno de secado, identificable por sus chimeneas en forma de pagoda, que son típicas en muchas destilerías de Scotch Whisky de Malta. Este proceso aún se emplea en algunas destilerías, aunque muchas ahora obtienen la cebada malteada de empresas que se dedican a este proceso y que pueden producir cebada malteada tradicional, a gran escala. -----

La cebada malteada luego se tritura en una tosca molienda ("grist") y se mezcla con agua caliente en un recipiente llamado "mash tun". Este proceso convierte el almidón de la cebada en un azúcar líquido llamado "mosto". El mosto se separa de la mezcla y se pasa a una cuba para su fermentación, o "tinazas", donde se añade la levadura y el proceso de fermentación convierte el mosto azucarado en alcohol, similar en aroma y sabor a la cerveza ale (sin lúpulo). A este proceso se le llama "fermentado". -----

El fermentado es luego destilado en alambiques de cobre, donde la destilación separa el alcohol de otras sustancias del fermentado. El Scotch Whisky de Malta se destila normalmente dos veces, la primera destilación se hace en un "alambique de fermentado" más grande, y la segunda se hace en un alambique más pequeño para bebidas espirituosas o bebidas de baja graduación. La destilación aumenta la temperatura en el alambique de fermentado y el líquido fermentado se calienta gradualmente hasta que el alcohol se evapora. Los vapores atraviesan el cuello y la cabeza del alambique antes de ser guiados hacia los condensadores en los que se convierten en líquido ("low-wines" o flemas). -----

Este líquido se recoge en un receptor antes de que pase al segundo alambique de bebidas espirituosas o "low-wines" donde se repite el proceso. El alambiquero ejerce mucho más control en la segunda destilación, ya que solo el corazón o el corte medio del flujo de la bebida será recogido para la maduración. -----

La primera parte del líquido que sale del alambique ("foreshots") y la parte final ("feints") se devuelven para ser destilados de nuevo en el siguiente lote del "low-wines". El alambiquero recoge el corte medio solamente cuando él considera que ha adquirido la calidad exigida.-----

Scotch Whisky de Grano-----

El Scotch Whisky de Grano también debe hacerse con cebada malteada, pero la mezcla puede también incluir, y normalmente incluye, otros cereales. Los cereales que se emplean comúnmente son el trigo y el maíz. Los cereales sin maltear se mezclan con agua caliente y se calientan para licuar el almidón del cereal para facilitar que se rompan los azúcares fermentables. Después se enfría a unos 65°C y se mezcla con cebada malteada que suele molerse. En algunos casos se usa la cebada malteada "verde" (sin hornear). Las enzimas de la cebada malteada convierten el almidón en azúcares más fermentables. El mosto sin sólidos se puede separar de la mezcla, pero la mayoría de los alambiqueros no separan los sólidos antes de la fermentación. El mosto se enfría a entre 15° - 23°C y la levadura se añade para que comience la etapa de la fermentación, que dura unos dos o tres días. La levadura produce alcohol etílico y una variedad de compuestos volátiles. El mosto fermentado, conocido como "wash", se destila para extraer el alcohol y otros componentes volátiles del mismo. La destilación se suele hacer en un alambique de columna y debe tener menos de 94,8% alc. vol. El diseño tradicional del alambique de columna es el Coffey o el alambique de patente o sistema continuo.-----

El Scotch Whisky de Grano también se puede hacer mediante la destilación continua del mosto hecho con cebada malteada solamente, o mediante la destilación en un alambique de vaso de un mosto de cebada malteada y otros cereales.-----

Maduración-----

Antes de verterse en diferentes barricas para su maduración, 'la nueva bebida espirituosa' de malta o grano normalmente se diluye con agua hasta una graduación que oscila entre el 60 y el 70% de contenido de alcohol.-----

La calidad de las barricas es importante porque la nueva bebida adoptará el carácter y el color de la madera en la que madura. La mayoría de las barricas se habrán empleado anteriormente para la maduración de otras bebidas alcohólicas. Algunas, por ejemplo, habrán contenido Sherry, y otras, Bourbon americano. Las barricas deben ser vaciadas de las bebidas que contenían antes de ser llenadas con Scotch Whisky o con la bebida que vaya a convertirse en Scotch Whisky. El tipo de barrica empleado para

la maduración será escogido por el Maestro alambiquero, quien busca el carácter particular del whisky resultante. -----
La maduración afecta a la bebida de tres maneras diferentes: elimina algunos de los atributos más penetrantes; añade atributos adicionales provenientes de la madera; y cambia la composición química de la bebida. Durante la maduración, el destilado adquiere gradualmente color y se vuelve más meloso y suave. -----

Solo después de pasados los tres años mínimos de maduración, la bebida se convertirá en Scotch Whisky. En la práctica, muchos Scotch Whiskies se maduran durante más tiempo, de cinco a doce o dieciocho años, y a veces incluso más tiempo. Durante este proceso el aire penetra por los poros del roble de la barrica y añade otro carácter al whisky. -----

Cada año se evapora una proporción de la bebida espirituosa (promedio un 2%) en cada barrica. -----

Algunas empresas eligen la "doble maduración" de sus Scotch Whiskies, sobre todo el de malta puro, para añadir complejidad a la bebida. Esto se puede hacer con la maduración en una barrica diferente. Un ejemplo de "doble maduración" es cuando un Scotch Whisky de Malta Puro que fue madurado durante 12 años en barriles previamente usados para madurar Bourbon Whiskey, adquirirían un carácter diferente si se hiciera la "doble maduración" durante un periodo de tiempo adicional en una barrica que previamente haya contenido Sherry o vinos de Oporto. La decisión de la "doble maduración" o no de un Scotch Whisky depende del carácter que el alambiquero de la empresa quiera conseguir en la bebida. -----

Categorías de Scotch Whisky -----

El producto de destilerías individuales se suele mezclar y se emplea para la producción de "Scotch Whisky Mezclado", "Scotch Whisky de Malta Mezclado" o "Scotch Whisky de Grano Mezclado". Sin embargo, si el producto de una destilería individual de Scotch Whisky de Malta o de Scotch Whisky de Grano no se mezcla con otro Scotch Whisky, se debe comercializar como "Scotch Whisky de Malta Puro" o "Scotch Whisky de Grano Puro", según el caso. Los Scotch Whiskies de Malta Puros en particular son muy conocidos entre los entendidos del Scotch Whisky como altamente individuales, teniendo cada uno un sabor y un aroma reconocibles, en función de la destilería donde se haya destilado y la región de Escocia donde se ubique la destilería. La mayor cantidad de Scotch Whisky que se consume es el Scotch Whisky Mezclado. La increíble tarea de crear la unión perfecta entre los Scotch Whiskies de Malta Puros y de Grano Puros

individuales para obtener el Scotch Whisky Mezclado es responsabilidad del maestro alambiquero de cada empresa. -----

Mezcla -----

La habilidad de mezclar se basa en la capacidad de elegir whiskies individuales que se complementen y produzcan una sutil y compleja mezcla. Cada mezcla tiene su propia receta que es un secreto muy bien guardado. La receta se controla constantemente, ya que cada barrica de Scotch Whisky es diferente y, por lo tanto, el alambiquero no puede usar simplemente las mismas cantidades de whiskies específicos para cada lote mezclado. ----

Un Scotch Whisky Mezclado puede combinar cincuenta o más Scotch Whiskies de Malta o de Grano Puros de distintas añadas. La mezcla se une en la 'nariz' en la cata de whiskies individuales, por ejemplo, por el aroma. El alambiquero tiene que identificar qué whiskies combinarán bien con otros y controlará el progreso de la maduración de los whiskies que se pretende mezclar. -----

Proceso previo al embotellado -----

Todo el Scotch Whisky es filtrado antes de su embotellado para eliminar cualquier partícula de madera que pueda haberse acumulado en la bebida durante su proceso de maduración. Es normal, aunque no se da siempre, que el Scotch Whisky sea enfriado y filtrado antes de embotellarlo. El propósito de la filtración en frío es eliminar el llamado "haze floc". Cuando se somete a bajas temperaturas, algunos ésteres de la larga cadena que hay en el Scotch Whisky pueden aparecer en la solución y formar una neblina o sedimento en la botella. Dado que la mayoría de los consumidores esperan que el Scotch Whisky tenga color claro y "brillante", muchos Scotch Whiskies se filtran a temperaturas concretas para eliminar la neblina ("haze floc"), y garantizar que el producto final permanezca claro, incluso a diferentes temperaturas. La filtración debe emplearse únicamente con la finalidad de evitar el "haze floc". No debe emplearse para eliminar el color, sabor o aroma, que está prohibido en la definición del Scotch Whisky. -----

Una vez más, si se desea, y antes del envasado, el alambiquero podrá usar el único aditivo permitido por el Scotch Whisky, concretamente colorante caramelo natural (E150a). El Scotch Whisky adquiere su color a través de la maduración en barricas de roble. Sin embargo, cada barrica de Scotch Whisky tendrá un color diferente. Como parte del proceso del mezclado, el alambiquero tratará de producir una mezcla final, cuyo color se acerque al de remesas anteriores de la marca que se haya producido durante años. Sin embargo, para producir exactamente el mismo color será necesario el uso de pequeñas cantidades de

colorante caramelo natural para ajustar su color. El uso del colorante caramelo natural para ajustar el color ha sido tradicional desde el siglo XIX. El caramelo natural (E150a) es un colorante y no sirve para dar sabor o endulzar. -----

A excepción del Scotch Whisky de Malta Puro, que no se puede exportar a granel, el Scotch Whisky a veces se envía al exterior en contenedores inertes a granel para embotellarlo en otros países. -----

Los Scotch Whiskies de Malta Puros a veces se mezclan juntos (sin ningún Scotch Whisky de Grano) para crear el Scotch Whisky de Malta Mezclado. Una vez más, el alambiquero se propone mezclar Scotch Whiskies de Malta Puros de diferentes destilerías que se complementen para producir un complejo Scotch Whisky de Malta Mezclado. Un proceso similar se lleva a cabo ocasionalmente para producir Scotch Whiskies de Grano Mezclados que son mezclas de Scotch Whiskies de Grano Puros provenientes de diferentes destilerías. -----

Por ley, cuando una botella de Scotch Whisky lleva marcada la edad en la etiqueta, se trata de la edad del whisky más joven de la mezcla. En otras palabras, el whisky de la botella debe tener, por lo menos, la edad que se indica; no es la edad promedio. No se permite hacer referencia en la etiqueta a la edad de ningún componente que no sea el más joven. En otras palabras, si un Scotch Whisky contiene whiskies de 12 años y de 60, solo se podrá vender como whisky de 12 años y no se podrá hacer ninguna referencia en las etiquetas o en ninguna promoción a la edad o edades de los whiskies más añejos que contenga la botella. -----

La relación con el origen geográfico y el entorno -----

El área geográfica donde se origina el Scotch Whisky se ha descrito más arriba en el apartado "Área geográfica de aplicación". Tal como lo exige el Artículo 15(1) del Reglamento (CE) N°110/2008, la indicación geográfica del Scotch Whisky identifica la bebida como procedente de ciertas áreas donde la calidad, la reputación y demás características del Scotch Whisky son atribuibles, esencialmente, a su origen geográfico. Los siguientes factores muestran la relación entre el Scotch Whisky y el área geográfica. -----

Factores naturales en el área geográfica-----

1. **La geología y la geografía de Escocia** - Escocia comprende el tercio norte de la isla de Gran Bretaña e incluye más de 790 islas y archipiélagos. Está dividida por la falla de Highlands, en Highlands (Tierras Altas) y Lowlands (Tierras Bajas). Las

Highlands y las islas al norte y oeste de la falla conforman aproximadamente el 60% del territorio. Escocia tiene una geología variada pero única resultante de una gran actividad sísmica hace muchos años. El agua pura, que es una de las principales materias primas en la producción del Scotch Whisky, varía según las rocas de la zona y la campiña por la que fluye hacia diferentes destilerías. -----

VIA N. DOMI
ADUCTORA PU
IDIOMA INGE
PROF. 1° VII - F
INSCRIPCIÓN N

2. **El clima de Escocia** - El clima de Escocia tiene también un efecto importante en el carácter del Scotch Whisky. El viento que prevalece es del sudoeste atrayendo un aire húmedo y cálido del Atlántico. Aunque se encuentra muy al norte, Escocia tiene un clima fresco y templado. Las Highlands y las Islas Occidentales son una de las áreas más húmedas de Europa con precipitaciones anuales de hasta 4577mm. El este es más seco y adecuado para el cultivo de cebada y trigo. El clima húmedo y fresco proporciona grandes reservas de agua de buena calidad. --

3. **Agua** - El clima húmedo de Escocia garantiza que el país tenga agua en abundancia limpia y fresca. Las destilerías del Scotch Whisky siempre se han construido cerca de una fuente confiable de agua, de calidad específica y, frecuentemente, las destilerías son propietarias de las fuentes para asegurarse el suministro continuo y que la fuente se mantenga pura y sin contaminación. El agua es una de las tres materias primas naturales del Scotch Whisky. -----

4. **Turba** - Se ha usado históricamente como combustible para encender los alambiques y para secar la cebada en el proceso de malteado. Escocia tiene un gran suministro de turba. La turba todavía juega un papel importante en la producción del Scotch Whisky y su sabor. -----

5. **Factores que influyen en la fermentación** - En el fresco clima de Escocia, la fermentación puede empezar a bajas temperaturas e ir aumentando de manera natural hasta un máximo de aproximadamente 33° C. -----

6. **Influencia del clima en la maduración** - Escocia tiene un clima marítimo en el que influye mucho la Corriente del Golfo. Durante su maduración, la bebida impregna la barrica de roble, y el alcohol y el agua pueden evaporarse. En climas más cálidos y secos se evapora más agua que alcohol, lo que resulta en una mayor graduación alcohólica en la barrica. Esto afecta a las diferentes interacciones que se producen. En el clima fresco y húmedo de Escocia existe un nivel de evaporación inferior al promedio, pero proporcionalmente se evapora más alcohol lo que resulta en una reducción de la graduación alcohólica. -----

Factores humanos y de proceso en el área geográfica -----

Las habilidades y los procesos desarrollados en Escocia y que se han legado durante siglos también tienen un efecto significativo sobre la calidad y el carácter del Scotch Whisky: -----

1. **Materias primas** - El Scotch Whisky se produce con cebada malteada, con o sin otros cereales, levadura y agua. En Escocia, en algunos casos, la cebada malteada se seca en una turba. En Escocia los cereales se trituran con agua caliente y el almidón del cereal se descompone por las enzimas amilasa de la cebada malteada. En el proceso escocés no se permiten las enzimas añadidas. -----

2. **Los alambiques** - Todo el proceso de producción del Scotch Whisky se ha refinado con el paso de los años para optimizar la calidad y crear un carácter especial. Cada destilería de whisky de malta tiene sus propios alambiques de cobre únicos. Se ha comprobado científicamente que las diferentes formas de los alambiques llevan a diferencias en el sabor de los Scotch Whiskies producidos. -----

3. **El alambiquero** - El alambiquero es el responsable de garantizar que solo la bebida de mejor calidad entre en las barricas para su maduración y producir el Scotch Whisky. El etanol y otras sustancias volátiles se separan del mosto fermentado mediante la destilación, durante la cual algunas de las sustancias volátiles pueden interactuar para formar nuevos compuestos. Existe poca rectificación durante la destilación en vaso que se usa en el proceso del whisky de malta. Se produce alguna rectificación en la destilación de columna, pero la graduación de destilación máxima permitida garantiza que el destilado de whisky de grano tenga un sabor y aroma procedentes de las materias primas y que no sea neutro. -----

4. **El cobre** - El tipo y la calidad de las barricas usadas para madurar el Scotch Whisky tiene un efecto muy importante en la calidad y el carácter del producto final. Aunque la gran mayoría de las barricas empleadas para madurar Scotch Whisky se hayan usado previamente para contener otras bebidas espirituosas y vinos, las barricas deben reacondicionarse y repararse, reensamblarse, "tostarse" con calor, "descarbonizarse" y "carbonizarse". Esto implica destreza en trabajar con la madera y el calor para producir una barrica de buena calidad, que no tenga fugas. -----

5. **El mezclador** - Existen cerca de 100 destilerías de Scotch Whisky y muchas empresas comercian con sus whiskies entre ellas para aumentar la variedad de whiskies disponibles para mezclar. Los buenos mezcladores son los que desarrollan las recetas de las marcas y los guardianes del continuo mantenimiento en

DOMINGUEZ
PUELICA
ES
97 BS.AS.
1139

términos de calidad y consistencia. Un Scotch Whisky Mezclado puede contener más de 50 whiskies puros diferentes y éstos pueden haber sido madurados en barricas de diferente tamaño, hechas con diferentes tipos de roble y con un potencial de maduración diferente. Las habilidades del mezclador y su know how permiten combinar todas las variedades para dar como resultado un producto que tiene una calidad superior a la suma de cada componente. El mezclador combinará cientos de barricas de diferentes whiskies y diferentes añadas de distintas destilerías para producir exactamente la misma calidad y estilo de mezcla para cada lote de su marca. Ya que cada barrica de Scotch Whisky es diferente, esto supone una gran habilidad dependiendo en gran medida del sentido del olfato para evaluar la calidad y las características de cada barrica. -----

Relación entre la reputación y el área geográfica -----

1. **Orígenes históricos** - El Scotch Whisky se viene produciendo en Escocia por más de 500 años y ha sido exportado desde Escocia durante aproximadamente 200 años. El término "whisky" deriva originariamente de las palabras en gaélico "Uisge Beatha" o "Usquebaugh". El gaélico es la lengua tradicional hablada en las Highlands de Escocia y en Irlanda. La descripción del gaélico evolucionó hacia la palabra "Uiskie" y después a "Whisky". En 1908 se creó la Comisión Real en el Reino Unido para decidir qué restricciones debían aplicarse a la producción del Scotch Whisky. El informe se publicó en 1909. La Ley de Restricción de Bebidas Espirituosas Inmaduras de 1915 exigía que el Scotch Whisky se añejara en barricas al menos dos años, lo que se extendió a tres años en 1916. Posteriormente, el Scotch Whisky se definió por ley en el Reino Unido en 1933, y quedó definido en la legislación del Reino Unido desde ese momento. -----

2. **Ventas a nivel mundial** - Alrededor de mil millones de botellas de Scotch Whisky se exportaron desde el Reino Unido a unos 200 países en 2011, por un valor de cerca de 4.230 millones de libras esterlinas. Las ventas a la Unión Europea (excepto el Reino Unido) in 2011 fueron valuadas en aproximadamente 1.450 millones de libras esterlinas. -----

3. Reconocimiento internacional -----

(a) Según el Reglamento (CE) N° 110/2008, y el anterior Reglamento (CEE) N° 1576/89, el Scotch Whisky ha sido reconocido como indicación geográfica en la UE desde 1989. Antes de 1989, el Scotch Whisky estaba protegido por las leyes de varios Estados Miembros de la UE. Por ejemplo, está protegido como producto con denominación de origen en Francia desde 1975, según un acuerdo bilateral entre Francia y el Reino Unido. -----

(b) Fuera de la UE, otros países han definido el Scotch Whisky en sus legislaciones como whisky producido únicamente en Escocia. Por ejemplo, la definición legal de los EEUU del Scotch Whisky es: -----

"whisky es un producto característico de Escocia, elaborado en Escocia, según las leyes del Reino Unido que regulan la producción del Scotch Whisky para su consumo en el Reino Unido".-----

(c) El Scotch Whisky se ha registrado también como indicación geográfica en numerosos países como: Canadá, China, India, Malasia, Panamá, Tailandia, Turquía, la República Turca del Norte de Chipre, Vietnam, Macao, Perú, y la República Dominicana.-----

(d) Incluso en aquellos países donde no hay una definición legal del Scotch Whisky, se ha protegido con las leyes nacionales de usurpación de la denominación (*passing-off*) o competencia desleal. The Scotch Whisky Association lleva presentadas múltiples acciones legales, a nivel mundial, desde hace más de 50 años, para garantizar que la descripción de "Scotch Whisky" solo se emplee para el whisky producido en Escocia, de acuerdo con las leyes del Reino Unido.-----

Características específicas de la bebida espirituosa atribuibles al área geográfica-----

Composición del destilado de Scotch Whisky-----

1. **Agua** - Tanto si es agua "turbosa" que se filtra por páramos escoceses, como agua "blanda" que fluye por las rocas de granito o agua "dura" que ha fluido a través de la arenisca, la naturaleza del agua empleada para la trituration y fermentación juega un papel importante en el carácter y la calidad del destilado del Scotch Whisky.-----

2. **Enzimas endógenas** - Los requisitos escoceses de usar solo enzimas endógenas de cebada resultan en un sustrato más complejo, que a cambio requiere cepas de levadura específicas para llevar a cabo la fermentación.-----

3. **Fermentación** - La fermentación a la que se ha hecho referencia más arriba, que solo es posible gracias al clima escocés, afecta al carácter del destilado final.-----

4. **Composición del destilado** - Otros numerosos factores geográficos influyen en la composición del destilado, incluidos los niveles de compuestos producidos durante la fermentación; el diseño del alambique, el ritmo de destilación, el contacto con el cobre y las partes recogidas. Todos estos factores están determinados por las prácticas que se han desarrollado en el área geográfica a lo largo del tiempo. El destilador utiliza su

know how para controlar el proceso de destilación completo y obtener las características deseadas en el destilado. -----

Características organolépticas del Scotch Whisky -----

1. **Madurez** - El clima fresco y húmedo de Escocia proporciona las condiciones ideales durante la maduración para producir una bebida espirituosa muy diferente a la que se produciría por maduración en otras condiciones climáticas. Por esta razón se exige que toda la maduración del Scotch Whisky debe realizarse en Escocia; esto es, que no se puede madurar en ningún otro país, durante ningún período de tiempo. -----

2. **Aroma a turba** - La turba, un combustible natural que consiste en pasto de las campiñas de Escocia, se usa para variar los grados de los hornos en el proceso de secado de la cebada malteada, junto con combustibles modernos. El humo se eleva por una malla de alambre del suelo para secar la cebada, y ofrece un aroma especial conocido como "peat reek". Estos aromas a turba pasan por el proceso hasta obtener el producto destilado y contribuyen al carácter de la bebida espirituosa final. Las empresas comerciales de malteado también suministran a las destilerías cebada malteada "turbosa". El alambiquero decide el grado de "turba" que desea en su Scotch Whisky de malta, que va desde nada a altamente turboso. -----

3. **El arte del mezclado** - Los mezcladores se esfuerzan por mantener la consistencia de sus marcas de Scotch Whisky. El mezclador de cada empresa preparará a su sucesor y de esta manera se transmite el conocimiento de una generación a otra, con el fin de garantizar que el típico sabor del Scotch Whisky se replique generación tras generación. Mientras que destilar Scotch Whisky es una ciencia que se ha desarrollado a través de los años, el mezclado del Scotch Whisky es un arte. -----

Resumen -----

Por lo tanto, a través del proceso del Scotch Whisky, hay numerosos factores que influyen en el carácter final del Scotch Whisky. Cada empresa tiene sus propias habilidades y experiencia que complementan los factores naturales, como el clima y el agua. Es la combinación de los factores humanos y naturales la que contribuye a mantener la reputación, el carácter y la calidad del Scotch Whisky. -----

Disposiciones de la Unión Europea o nacionales/regionales - Disposiciones comunitarias -----

La elaboración y presentación del whisky en la UE se rigen por el Reglamento (CE) N° 110/2008. -----

Disposiciones nacionales -----

IGUEZ
BLICA
SS
97 BS.AS.
1139

Reglamento de Bebidas Espirituosas 2008-----

Este Reglamento es una ley del Reino Unido y, entre otras disposiciones, prevé la aplicación del Reglamento (CE) N° 110/2008 y designa a la Agencia de Administración Tributaria y Aduanera del Reino Unido (HMRC, sus siglas en inglés) como la autoridad de verificación, a efectos del Artículo 22 del Reglamento (CE) N° 110/2008. La versión actualizada de este Reglamento, y sus enmiendas, se pueden encontrar en www.legislation.gov.uk.-----

Reglamento del Scotch Whisky 2009-----

Este Reglamento es una ley del Reino Unido que impone una serie de requisitos nacionales adicionales en relación al Scotch Whisky, además de los requisitos aplicables al Scotch Whisky, en virtud del Reglamento (CE) N° 110/2008. La versión actualizada de este Reglamento, así como sus enmiendas, se pueden encontrar en www.legislation.gov.uk.-----

Controles sobre la producción-----

La verificación del cumplimiento de lo dispuesto en el presente expediente técnico será llevada a cabo por la Agencia de Administración Tributaria y Aduanera del Reino Unido (HMRC, sus siglas en inglés), según lo dispuesto por el Artículo 5(1) del Reglamento 2008 sobre Bebidas Espirituosas. Se guarda un registro detallado de cada fase del proceso de producción, desde la entrega de los cereales hasta el llenado del alcohol en cada barrica de roble. También se realiza un seguimiento de la vida de cada barrica durante el proceso de maduración hasta su embotellado para su posterior venta al público o exportación. Tanto los procesos, como las barricas y los registros se pueden inspeccionar o auditar, tanto a efectos de verificación como de cumplimiento. A petición, HMRC puede expedir certificados de verificación del Scotch Whisky.-----

Traslado de Escocia a otro país-----

1) Las siguientes categorías de Scotch Whisky no pueden trasladarse desde Escocia en barricas de madera u otros contenedores de madera:-----

- (a) Scotch Whisky de Grano Puro-----
- (b) Scotch Whisky de Malta Mezclado-----
- (c) Scotch Whisky de Grano Mezclado-----
- (d) Scotch Whisky Mezclado-----

2) El Scotch Whisky de Malta Puro no puede trasladarse desde Escocia a otro país, salvo en una botella fabricada con algún material inerte de 2 litros o menos y que esté etiquetada para su venta minorista. El Scotch Whisky de Malta Puro no se puede embotellar, o volver a embotellar, fuera de Escocia.-----

3) El Scotch Whisky de Grano Puro, el Scotch Whisky de Malta Mezclado, el Scotch Whisky de Grano Mezclado o el Scotch Whisky Mezclado no pueden trasladarse desde Escocia salvo: -----

(a) En una botella (fabricada con cualquier material inerte) que esté etiquetada para su venta minorista, o-----

(b) A un importador, embotelladora o destilería que haya asumido compromisos con HMRC, según lo fijado por HMRC en un plan de verificación, que se actualizará o reemplazará ocasionalmente. -

4) A los efectos de este expediente técnico, se considera que una persona ha trasladado Scotch Whisky de Escocia a otro país si: -----

(a) traslada físicamente el whisky desde Escocia a otro país; u

(b) organiza (ya sea directamente o a través de un tercero) para que otra persona traslade físicamente el whisky desde Escocia a otro país. -----

5) "Venta minorista" significa cualquier venta, salvo una venta para utilización o reventa en el transcurso de un acuerdo comercial o negocio. -----

Registro de Indicaciones Geográficas / Denominaciones de Origen / Marcas Colectivas / Marcas de Certificación-----

La indicación geográfica "Scotch Whisky", las denominaciones de categorías de Scotch Whisky y las indicaciones geográficas regionales y de localidad se pueden proteger en terceros países mediante su registro como Indicaciones Geográficas/Denominaciones de Origen/Marcas Colectivas/Marcas de Certificación, según el caso. -----

The Scotch Whisky Association-----

The Scotch Whisky Association está reconocida por el gobierno británico como la asociación comercial que representa a más del 90% de la producción de Scotch Whisky, y se le ha otorgado específicamente, según la Norma 40 del Reglamento de Scotch Whisky de 2009, el derecho de solicitar que una resolución judicial detenga la venta de productos que no cumplan con las disposiciones legales establecidas en dicho Reglamento. -----

The Scotch Whisky Association se establece para proteger al Scotch Whisky en todo el mundo, incluido el registro de Scotch Whisky como Indicación Geográfica/Marca Colectiva/Marca de Certificación/Denominación de Origen en terceros países. The Scotch Whisky Association toma medidas legales para evitar que se venda alguna bebida espirituosa como si fuera Scotch Whisky, si no cumple con los requisitos que establece el Reglamento de Scotch Whisky de 2009. Con el objeto de comprobar su cumplimiento, todos los años The Scotch Whisky Association recoge muestras de productos que dicen ser Scotch Whisky, en

cualquier parte del mundo y las somete a análisis químicos a fin de comprobar si el contenido es, efectivamente, auténtico Scotch Whisky, y controlar reclamos de añejamiento. El análisis de autenticidad es llevado a cabo por el Instituto de Investigación de Scotch Whisky (SWRI, sus siglas en inglés), un laboratorio especializado en la investigación y el análisis de autenticidad, creado por la industria de Scotch Whisky. Este Instituto está acreditado por el Servicio de Acreditación del Reino Unido (UKAS, sus siglas en inglés) y es, por lo tanto, un laboratorio reconocido por la Cooperación Internacional de Acreditación de Laboratorios (ILAC, sus siglas en inglés).-----

Solicitante -----

Departamento de Medioambiente, Alimentación y Agricultura -----
Area 7E Millbank -----
c/o of Nobel House -----
17 Smith Square -----
Londres -----
SW1P 3JR -----
REINO UNIDO -----
Tel: +44 (0) 207 238 6569 -----

Suplemento a la indicación geográfica -----

Normas de etiquetado específicas: -----

Descripciones de venta obligatorias -----

1. La categoría que le corresponde al Scotch Whisky se debe indicar en: -----

- (a) La parte frontal del contenedor de Scotch Whisky; y -----
- (b) Cualquier embalaje individual que se utilice para el transporte del contenedor, o se emplee con fines de exhibición durante la comercialización del whisky, salvo, en ambos casos, que la parte frontal del contenedor se pueda ver con claridad a través de dicho embalaje. -----

2. Las categorías son: -----

- (a) Scotch Whisky de Malta Puro -----
- (b) Scotch Whisky de Grano Puro -----
- (c) Scotch Whisky de Malta Mezclado -----
- (d) Scotch Whisky de Grano Mezclado y -----
- (e) Scotch Whisky Mezclado -----

3. El nombre de la categoría debe: -----

- (a) estar impreso en un lugar destacado de forma que se pueda ver y leer con facilidad a simple vista y sea indeleble de forma que quede claro que se trata de la descripción de venta del whisky; -----

(b) estar impreso de forma que todas las palabras que conforman el nombre de la categoría tengan la misma prominencia; y -----

(c) tener la misma prominencia que cualquier otra descripción del whisky que figure en el contenedor o el embalaje, salvo: ---

(i) cualquier utilización por separado de la descripción "Scotch Whisky"; -----

(ii) cualquier declaración relacionada con el año en el que se destiló el whisky, el año en el que se embotelló, el período durante el cual maduró y la edad del whisky y-----

(iii) cualquier término o términos descriptivos que formen parte del nombre de la marca. -----

4. El nombre de la categoría no debe:-----

(a) estar superpuesto ni cortado por ningún otro elemento pictórico o textual; ni -----

(b) utilizarse junto con ninguna otra palabra.-----

5. No obstante, el apartado 4(b) no impide que el nombre de una localidad o región escocesa se anexe al nombre de la categoría del whisky para indicar el lugar de destilación del Scotch Whisky si: -----

(a) aparece inmediatamente antes del nombre de la categoría; ---

(b) el whisky se destiló en la localidad o la región indicada; y

(c) la utilización de ese nombre no contraviene de ningún otro modo las normas sobre indicaciones geográficas regionales y locales abajo indicadas. -----

6. No se puede etiquetar, envasar o vender ningún Scotch Whisky si no cumple con lo dispuesto en los párrafos (1), (3) ó (4). --

7. No se puede etiquetar, envasar, vender, publicitar ni promocionar ningún Scotch Whisky incluido dentro de una categoría si no pertenece a ella. -----

Nombres de destilerías y destiladores-----

1. No se debe utilizar el nombre de una destilería mencionada en el ANEXO 1 como nombre de marca ni como parte del nombre de marca de un Scotch Whisky, ni utilizar de manera similar en términos de posición o prominencia, salvo que el whisky se haya destilado íntegramente en dicha destilería.-----

2. Cualquier nombre adoptado para una destilería de Scotch Whisky con posterioridad a la presentación ante la Comisión del presente Expediente Técnico, incluido el nombre de una destilería nueva o reabierta de Scotch Whisky, no debe ser utilizado por el propietario de esa destilería como nombre de marca, o formando parte del nombre de una marca, para un Scotch Whisky, ni ser utilizado de manera similar en términos de su posición o prominencia, salvo que el Scotch Whisky se haya destilado íntegramente en dicha destilería.-----

3. No obstante, el apartado (2) no es aplicable en las circunstancias que se especifican en el ANEXO 2. -----
4. El Scotch Whisky no se debe etiquetar, envasar, publicitar ni promocionar de ningún otro modo que, con relación a la presentación del producto en su conjunto, dé lugar a que el público pueda pensar que fue destilado en cualquier destilería o lugar distinto de la destilería o lugar donde se destiló en realidad. -----
5. El Scotch Whisky de Malta Puro y el Scotch Whisky de Grano Puro no se deben etiquetar, envasar, publicitar ni promocionar de ningún modo que, con relación a la presentación del producto en su conjunto, dé lugar a que el público pueda pensar que el whisky fue destilado por cualquier persona distinta de la que lo destiló o del propietario u operador de la destilería en que se destiló, ya sea mediante una indicación de que dicha persona es el destilador, el propietario o el operador de la destilería, o de cualquier otro modo. -----
6. No se debe etiquetar, envasar, publicitar o promocionar ningún Scotch Whisky de modo que contravenga los requisitos de los apartados (1), (2), (4) ó (5) ni vender ningún Scotch Whisky que se haya etiquetado o envasado de ese modo. -----
- Indicaciones geográficas de la localidad y región -----**
1. Un whisky o bebida basada en whisky no se debe etiquetar, envasar, publicitar ni promocionar de modo que incluya el nombre de una localidad protegida o una región protegida salvo: -----
- (a) en el caso de whisky, que el whisky sea Scotch Whisky que se ha destilado en dicha localidad o región o; -----
- (b) en el caso de una bebida basada en whisky, que el único whisky que contiene la bebida sea Scotch Whisky que se ha destilado en esa localidad o región. -----
2. No obstante, el apartado (1) no se aplica en las circunstancias que se especifican en el ANEXO 3. -----
3. Un whisky o una bebida basada en whisky no se debe etiquetar, envasar, publicitar ni promocionar de modo que incluya mención alguna a un nombre que sea similar al nombre de una localidad o región protegidas si, con relación a la presentación del producto en su conjunto, la mención puede dar lugar a confusión por parte del público sobre dónde se destiló el whisky o la bebida basada en whisky. -----
4. No se debe etiquetar, envasar, publicitar ni promocionar ningún whisky ni bebida basada en whisky de forma que contravenga los apartados (1) ó (3) ni vender ningún whisky o bebida basada en whisky que se haya etiquetado o envasado de este modo. -----

5. Las localidades y regiones protegidas aparecen en el apartado "Área geográfica de aplicación".-----

Utilización de los términos "pura" y "malta" y derivados -----

No se debe etiquetar, envasar, vender, publicitar o promocionar ningún Scotch Whisky de modo que incluya:-----

(a) la expresión "malta pura" o cualquier derivado de esta expresión; o -----

(b) los términos "pura" y "malta", o cualquier derivado de dichos términos de modo que, aunque los términos aparezcan separados (mediante texto o de otro modo), el término "pura" (o cualquier derivado) se utilice a modo de adjetivo del término "malta" (o cualquier derivado).-----

Declaraciones de maduración, añejamiento y destilación -----

1. Sin perjuicio de la obligación de cumplir con los requisitos directamente aplicables del Artículo 12(3) del Reglamento (CE) Nº 110/2008 (que requiere, entre otras cosas, que cualquier período de maduración o añejamiento solo se pueda especificar en la descripción, presentación o etiquetado de una bebida espirituosa cuando hace referencia al componente alcohólico más joven de la bebida), no se debe etiquetar, envasar, vender, publicitar ni promocionar ningún Scotch Whisky de modo que incluya una mención de su período de maduración o añejamiento, salvo que el período de maduración o añejamiento se exprese en años. -----

2. No se debe etiquetar, envasar, vender, publicitar ni promocionar ningún Scotch Whisky de modo que incluya una mención relativa a cuándo fue destilado, salvo que:-----

(a) la mención esté relacionada con un único año calendario; ---

(b) todo el whisky de la bebida se haya destilado en ese año; --

(c) la presentación del whisky también incluya una mención a: --

(i) el año de embotellado del whisky;-----

(ii) el período de maduración del whisky; o-----

(iii) la edad del whisky; y-----

(d) la mención del año de embotellado, el período de maduración o la edad del whisky aparezcan en el mismo campo de visión que la mención del año de destilación.-----

3. No se debe etiquetar, envasar, vender, publicitar ni promocionar ningún Scotch Whisky de modo que incluya una mención de cualquier número (expresado como fuere) si la mención de dicho número puede dar lugar a confusión por parte del público con relación a si el número está relacionado con el período de maduración del whisky, su añejamiento o cuándo se destiló. -----

Etiquetado suplementario relativo al Artículo 9.6 del Reglamento (CE) Nº 110/2008. -----

El etiquetado, envasado, presentación y publicidad del Scotch Whisky puede llevar palabras o términos adicionales como: -----

1. Indicaciones geográficas adicionales relativas a la región o localidad, incluidas sin límite alguno, aquéllas que aparecen en el Reglamento 2009 del Scotch Whisky, o indicaciones sobre su procedencia, siempre y cuando no supongan un riesgo de confusión para el consumidor. -----

2. Términos descriptivos o de elogio, siempre y cuando no induzcan a error al consumidor. -----

3. Referencias al proceso de producción o parte del mismo, incluida la mención al tipo de barrica empleada en la maduración o maduración parcial ("acabado") del Scotch Whisky. -----

4. Los términos "Uisgebeatha Albannach" o "Uisge Beatha Albannach" equivalentes en la lengua gaélica escocesa a Indicación Geográfica "Scotch Whisky". -----

5. Transcripciones en lengua gaélica escocesa de la totalidad o parte del texto en lengua inglesa en las etiquetas o presentación del Scotch Whisky. -----

6. En casos excepcionales, cuando la legislación de un país importador así lo requiera, el nombre de la categoría de Scotch Whisky que la Norma 8 del Reglamento 2009 de Scotch Whisky exige colocarlo en la parte frontal del contenedor del Scotch Whisky y en el envase individual que se emplee para transportar el contenedor o con fines de exhibición, puede quedar superpuesto por timbres fiscales u otras etiquetas estipuladas por el país importador. -----

7. Los licores que se hacen empleando 100% Scotch Whisky se los conoce tradicionalmente como Licores de Scotch Whisky. -----

ANEXO 1

Aberfeldy	Glen Ord
Aberlour	Glenrothes
Abhainn Dearg (también conocida como Red River)	Glen Scotia
Ailsa Bay	Glen Spey
Allt a' Bhainne	Glentauchers
Annandale	Glenturret
Ardbeg	Highland Park
Ardmore	Inchgower
Auchentoshan	Invergordon
Auchroisk	Isle of Arran
Aultmore	Isle of Jura
Balblair	Kilchoman
Balmenach	Kilkerran
Balvenie	Kininvie
Ben Nevis	Knockando
Benriach	Knockdhu
Benrinnes	Lagavulin
Benromach	Laphroaig
Bladnoch	Linkwood
Blair Atholl	Loch Ewe
Bowmore	Loch Lomond
Braeval	Longmorn
Bruichladdich	Macallan
Bunnahabhain	Macduff
Cameronbridge	Mannochmore
Caol Ila	Miltonduff
Caperdonich	Mortlach
Cardhu	North British
Clynelish	Oban
Cragganmore	Port Dundas
Craigellachie	Pulteney
Daftmill	Roseisle
Dailuaine	Royal Brackla
Dalmore	Royal Lochnagar
Dalwhinnie	Scapa
Deanston	Speyburn
Dufftown (también conocida como Dufftown-Glenlivet)	Speyside
Edradour	Springbank
Fettercairn	Starlaw
Girvan	Strathclyde
Glenallachie	Strathearn
Glenburgie	Strathisla
Glencadam	Strathmill
Glendronach	Talisker
Glendullan	Tamdhu
Glen Elgin	Tammavulin
Glenfarclas	Teaninich
Glenfiddich	The Glenlivet
Glen Garioch	Tobermory
Glenglassaugh	Tomatin
Glengoyne	Tomintoul
Glen Grant	Tormore
Glen Keith	Tullibardine
Glenkinchie	Wolfburn
Glenlossie	
Glenmorangie	
Glen Moray (también conocida como Glen Moray-Glenlivet)	

ANEXO 2 -----

1. Cuando una destilería ha cambiado su nombre y su nuevo nombre se utiliza como marca, o como parte de una marca (o se utiliza de manera similar en términos de su posición o prominencia) para un Scotch Whisky destilado en esa destilería, antes de que se haya adoptado el nuevo nombre. -----

ANEXO 3 -----

1. Cuando el nombre de una localidad protegida o región protegida forma parte de una marca o denominación social registradas antes del 1 de septiembre de 2009 y el nombre de la localidad protegida o región protegida solo se incluye en el etiquetado o envasado del Scotch Whisky, o una bebida basada en Scotch Whisky, como parte de esa marca o denominación social. --

2. Cuando el nombre de una localidad protegida o región protegida se menciona solo como parte de la dirección de la destilería, el productor, el embotellador, el propietario de la marca o el vendedor de la bebida. -----

3. Con relación a Scotch Whisky de Malta Mezclado, a Scotch Whisky de Grano Mezclado o Scotch Whisky Mezclado, en donde: ---

(a) Solo se menciona la localidad protegida o región protegida mediante una referencia a los whiskies individuales que se han mezclado juntos para producir el whisky; y-----

(b) los whiskies individuales que se han mezclado juntos para producir el whisky no fueron destilados en ningún otro sitio más que en las localidades o regiones específicas.-----

4. Cuando el propietario de una marca se refiere en el etiquetado, envasado o publicidad de una de sus marcas de Scotch Whisky a otra marca de Scotch Whisky de su propiedad y la referencia a la otra marca incluye una referencia a una localidad protegida o región protegida en la que esa otra marca es destilada. -----

Descripción de Scotch Whisky-----

Características físicas, químicas y/u organolépticas -----

Aspecto -----

El Scotch Whisky es un líquido transparente cuyas tonalidades van del amarillo pálido al ámbar oscuro. Puede aparecer una bruma en el producto cuando se almacena a bajas temperaturas, como bajo 0°C, aunque también puede aparecer en algunos Scotch Whiskies al mezclarlos con agua y/o hielo.-----

Material colorante permitido-----

El color del Scotch Whisky deriva, en primer lugar, de la maduración en barrica. El color se puede ajustar añadiendo colorante caramelo natural (E150a), pero el color resultante no

debe exceder la variedad natural que derivaría de la maduración en barrica. -----

Agua -----

Los ajustes de graduación alcohólica previos a la maduración y al embotellado se hacen añadiendo agua potable que se pueda purificar mediante destilación, desmineralización u ósmosis inversa. La graduación alcohólica del Scotch Whisky de "graduación en barrica" no debe ajustarse después de la maduración. -----

Aroma y sabor -----

El aroma y el sabor derivan de la destilación del sustrato fermentado hecho de cebada malteada con o sin otros cereales, seguida de la maduración en barricas de roble. Las características de whiskies puros dependen, entre otras cosas, de los procesos de destilación específicos empleados y la posterior maduración. Los Scotch Whiskies de Grano tienen normalmente un aroma y un sabor más suaves que los Scotch Whiskies de Malta. Los Scotch Whiskies Mezclados obtienen sus características de la interacción de sus whiskies puros componentes, que se han elegido para complementarse entre sí. --

Hay una amplia variedad de aromas y sabores en los Scotch Whiskies puros, por ejemplo, desde las características suaves, granuladas y ligeramente penetrantes del relativamente joven Scotch Whisky de Grano a las ricas, afrutadas y suaves notas de un Scotch Whisky de Malta bien madurado. Algunos Scotch Whiskies de Malta que se han hecho usando cebada malteada secada en una turba, pueden desprender un particular aroma turboso. -----

Características específicas del Scotch Whisky en comparación con otros whiskies -----

El elemento común de todos los whiskies es la destilación de cereales de manera que se pueda retener el aroma y el sabor que se extrae de la materia prima desarrollando una elaboración más compleja durante los años de maduración en barricas de madera. Sin embargo, los whiskies producidos en otros países tienen características diferentes. -----

Aunque solo hay unas 130 destilerías de Scotch Whisky en Escocia, hay miles de diferentes marcas de Scotch Whisky cada cual con su carácter propio. Muchas de éstas son el resultado de mezclar Scotch Whiskies de Malta y de Grano Puros. Todas estas marcas comparten cualidades particulares del Scotch Whisky, que las distinguen de los whiskies destilados en otros países. Los tres factores que distinguen el Scotch Whisky de otros son: ---

(a) las diferencias en el proceso de producción, incluidas las diferencias reflejadas en las definiciones legales; -----

- (b) la geografía, la geología y el clima de Escocia; -----
y -----
(c) las habilidades y el know how de los alambiqueros y los
mezcladores. -----

Método de producción de Scotch Whisky-----

El Reglamento 3(1) de la Normativa del Scotch Whisky de 2009
define el método básico de producción como sigue: -----

Definición de "Scotch Whisky"-----

"Scotch Whisky" significa whisky producido en Escocia -----

(a) que se ha destilado en una destilería en Escocia a partir de
agua y cebada malteada (a lo que solo se pueden añadir los
granos enteros de otros cereales) que han sido, todos ellos: ---

(i) procesados en esa destilería en malta remojada; -----
(ii) convertidos en esa destilería en sustrato fermentado
únicamente por sistemas de enzimas endógenas; y-----

(iii) fermentados en esa destilería añadiendo solo levadura. ---
(b) que se ha destilado a una graduación de alcohol por volumen
de menos del 94,8% para que la destilación tenga el aroma y el
sabor de las materias primas empleadas y de su método de
producción; -----

(c) que ha sido madurado solo en barricas de roble de una
capacidad de no más de 700 litros;-----

(d) que ha sido madurado solo en Escocia;-----

(e) que ha sido madurado por un período no inferior a tres años;

(f) que se ha madurado solo en un depósito fiscal o en un lugar
permitido; -----

(g) que conserva el color, aroma y sabor derivados de las
materias primas empleadas y de su método de producción y
maduración; -----

(h) al que no se le ha añadido ninguna sustancia o al que no se
le ha añadido ninguna sustancia más que:-----

(i) agua; -----

(ii) colorante caramelo natural; o-----

(iii) agua y colorante caramelo natural-----

(i) que tiene una graduación mínima de alcohol por volumen de
40%. -----

Definición de las cinco categorías permitidas de Scotch Whisky

"Scotch Whisky de Malta Puro" es un Scotch Whisky que se ha
destilado en uno o más lotes -----

(a) en una única destilería,-----

(b) de agua y cebada malteada sin añadir otros cereales; y -----

(c) en alambiques de vaso. -----

NGUEZ
ELICA
ES
° 97 BS.AS.
N° 1139

"Scotch Whisky de Grano Puro" es un Scotch Whisky que se ha destilado en una destilería individual y no es Scotch Whisky de Malta Puro o Scotch Whisky Mezclado. -----

"Scotch Whisky de Malta Mezclado" es la mezcla de dos o más Scotch Whiskies de Malta Puros destilados en más de una destilería. -----

"Scotch Whisky de Grano Mezclado" es la mezcla de dos o más Scotch Whiskies de Grano Puros destilados en más de una destilería. -----

"Scotch Whisky Mezclado" es una mezcla de uno o más Scotch Whiskies de Malta Puros con uno o más Scotch Whiskies de Grano Puros. -----

Scotch Whisky de Malta -----

El Scotch Whisky de Malta se elabora a partir de tres materias primas naturales, cebada malteada, agua y levadura. El malteado de la cebada es la primera etapa de producción. Histórica y tradicionalmente, la cebada se dejaba en remojo en tanques de agua de dos a tres días, antes de ser esparcida por el suelo de la "malting house" para que germine. Para detener la germinación, se secaba la cebada malteada en un horno de secado, identificable por sus chimeneas en forma de pagoda, que son típicas en muchas destilerías de Scotch Whisky de Malta. Este proceso aún se emplea en algunas destilerías, aunque muchas ahora obtienen la cebada malteada de empresas que se dedican a este proceso y que pueden producir cebada malteada tradicional, a gran escala. -----

La cebada malteada luego se tritura en una tosca molienda ("grist") y se mezcla con agua caliente en un recipiente llamado "mash tun". Este proceso convierte el almidón de la cebada en un azúcar líquido llamado "mosto". El mosto se separa de la mezcla y se pasa a una cuba para su fermentación, o "tinazas", donde se añade la levadura y el proceso de fermentación convierte el mosto azucarado en alcohol, similar en aroma y sabor a la cerveza ale (sin lúpulo). A este proceso se le llama "fermentado". -----

El fermentado es luego destilado en alambiques de cobre, donde la destilación separa el alcohol de otras sustancias del fermentado. El Scotch Whisky de Malta se destila normalmente dos veces, la primera destilación se hace en un "alambique de fermentado" más grande, y la segunda se hace en un alambique más pequeño para bebidas espirituosas o bebidas de baja graduación. La destilación aumenta la temperatura en el alambique de fermentado y el líquido fermentado se calienta gradualmente hasta que el alcohol se evapora. Los vapores atraviesan el

cuello y la cabeza del alambique antes de ser guiados hacia los condensadores en los que se convierten en líquido ("low-wines" o flemas). -----

Este líquido se recoge en un receptor antes de que pase al segundo alambique de bebidas espirituosas o "low-wines" donde se repite el proceso. El alambiquero ejerce mucho más control en la segunda destilación, ya que solo el corazón o el corte medio del flujo de la bebida será recogido para la maduración. -----

La primera parte del líquido que sale del alambique ("foreshots") y la parte final ("feints") se devuelven para ser destilados de nuevo en el siguiente lote del "low-wines". El alambiquero recoge el corte medio solamente cuando él considera que ha adquirido la calidad exigida. -----

Scotch Whisky de Grano -----

El Scotch Whisky de Grano también debe hacerse con cebada malteada, pero la mezcla puede también incluir, y normalmente incluye, otros cereales. Los cereales que se emplean comúnmente son el trigo y el maíz. Los cereales sin maltear se mezclan con agua caliente y se calientan para licuar el almidón del cereal para facilitar que se rompan los azúcares fermentables. Después se enfría a unos 65°C y se mezcla con cebada malteada que suele molerse. En algunos casos se usa la cebada malteada "verde" (sin hornear). Las enzimas de la cebada malteada convierten el almidón en azúcares más fermentables. -----

El mosto sin sólidos se puede separar de la mezcla, pero la mayoría de los alambiqueros no separan los sólidos antes de la fermentación. El mosto se enfría a entre 15° - 23°C y la levadura se añade para que comience la etapa de la fermentación, que dura unos dos o tres días. La levadura produce alcohol etílico y una variedad de compuestos volátiles. El mosto fermentado, conocido como "wash", se destila para extraer el alcohol y otros componentes volátiles del mismo. La destilación se suele hacer en un alambique de columna y debe tener menos de 94,8% alc vol. El diseño tradicional del alambique de columna es el Coffey o el alambique de patente o sistema continuo. -----

El Scotch Whisky de Grano también se puede hacer mediante la destilación continua del mosto hecho con cebada malteada solamente, o mediante la destilación en un alambique de vaso de un mosto de cebada malteada y otros cereales. -----

Maduración -----

Antes de verterse en diferentes barricas para su maduración, 'la nueva bebida espirituosa' de malta o grano normalmente se diluye con agua hasta una graduación que oscila entre el 60 y el 70% de contenido de alcohol. -----

La calidad de las barricas es importante porque la nueva bebida adoptará el carácter y el color de la madera en la que madura. La mayoría de las barricas se habrán empleado anteriormente para la maduración de otras bebidas alcohólicas. Algunas, por ejemplo, habrán contenido Sherry, y otras, Bourbon americano. Las barricas deben ser vaciadas de las bebidas que contenían antes de ser llenadas con Scotch Whisky o con la bebida que vaya a convertirse en Scotch Whisky. El tipo de barrica empleado para la maduración será escogido por el Maestro alambiquero, quien busca el carácter particular del whisky resultante. -----

La maduración afecta a la bebida de tres maneras diferentes: elimina algunos de los atributos más penetrantes; añade atributos adicionales provenientes de la madera; y cambia la composición química de la bebida. Durante la maduración, el destilado adquiere gradualmente color y se vuelve más meloso y suave. -----

Solo después de pasados los tres años mínimos de maduración, la bebida se convertirá en Scotch Whisky. En la práctica, muchos Scotch Whiskies se maduran durante más tiempo, de cinco a doce o dieciocho años, y a veces incluso más tiempo. Durante este proceso el aire penetra por los poros del roble de la barrica y añade otro carácter al whisky. -----

Cada año se evapora una proporción de la bebida espirituosa (promedio un 2%) en cada barrica. -----

Algunas empresas eligen la "doble maduración" de sus Scotch Whiskies, sobre todo el de malta puro, para añadir complejidad a la bebida. Esto se puede hacer con la maduración en una barrica diferente. Un ejemplo de "doble maduración" es cuando un Scotch Whisky de Malta Puro que fue madurado durante 12 años en barriles previamente usados para madurar Bourbon Whiskey, adquirirían un carácter diferente si se hiciera la "doble maduración" durante un periodo de tiempo adicional en una barrica que previamente haya contenido Sherry o vinos de Oporto. La decisión de la "doble maduración" o no de un Scotch Whisky depende del carácter que el alambiquero de la empresa quiera conseguir en la bebida. -----

Categorías de Scotch Whisky -----

El producto de destilerías individuales se suele mezclar y se emplea para la producción de "Scotch Whisky Mezclado", "Scotch Whisky de Malta Mezclado" o "Scotch Whisky de Grano Mezclado". Sin embargo, si el producto de una destilería individual de Scotch Whisky de Malta o de Scotch Whisky de Grano no se mezcla con otro Scotch Whisky, se debe comercializar como "Scotch Whisky de Malta Puro" o "Scotch Whisky de Grano Puro", según el

caso. Los Scotch Whiskies de Malta Puros en particular son muy conocidos entre los entendidos del Scotch Whisky como altamente individuales, teniendo cada uno un sabor y un aroma reconocibles, en función de la destilería donde se haya destilado y la región de Escocia donde se ubique la destilería.- La mayor cantidad de Scotch Whisky que se consume es el Scotch Whisky Mezclado. La increíble tarea de crear la unión perfecta entre los Scotch Whiskies de Malta Puros y de Grano Puros individuales para obtener el Scotch Whisky Mezclado es responsabilidad del maestro alambiquero de cada empresa. -----

Mezcla -----

La habilidad de mezclar se basa en la capacidad de elegir whiskies individuales que se complementen y produzcan una sutil y compleja mezcla. Cada mezcla tiene su propia receta que es un secreto muy bien guardado. La receta se controla constantemente, ya que cada barrica de Scotch Whisky es diferente y, por lo tanto, el alambiquero no puede usar simplemente las mismas cantidades de whiskies específicos para cada lote mezclado. ----

Un Scotch Whisky Mezclado puede combinar cincuenta o más Scotch Whiskies de Malta o de Grano Puros de distintas añadas. La mezcla se une en la 'nariz' en la cata de whiskies individuales, por ejemplo, por el aroma. El alambiquero tiene que identificar qué whiskies combinarán bien con otros y controlará el progreso de la maduración de los whiskies que se pretende mezclar. -----

Proceso previo al embotellado -----

Todo el Scotch Whisky es filtrado antes de su embotellado para eliminar cualquier partícula de madera que pueda haberse acumulado en la bebida durante su proceso de maduración. Es normal, aunque no se da siempre, que el Scotch Whisky sea enfriado y filtrado antes de embotellarlo. El propósito de la filtración en frío es eliminar el llamado "haze floc". Cuando se somete a bajas temperaturas, algunos ésteres de la larga cadena que hay en el Scotch Whisky pueden aparecer en la solución y formar una neblina o sedimento en la botella. Dado que la mayoría de los consumidores esperan que el Scotch Whisky tenga color claro y "brillante", muchos Scotch Whiskies se filtran a temperaturas concretas para eliminar la neblina ("haze floc"), y garantizar que el producto final permanezca claro, incluso a diferentes temperaturas. La filtración debe emplearse únicamente con la finalidad de evitar el "haze floc". No debe emplearse para eliminar el color, sabor o aroma, que está prohibido en la definición del Scotch Whisky. -----

Una vez más, si se desea, y antes del envasado, el alambiquero podrá usar el único aditivo permitido por el Scotch Whisky,

concretamente colorante caramelo natural (E150a). El Scotch Whisky adquiere su color a través de la maduración en barricas de roble. Sin embargo, cada barrica de Scotch Whisky tendrá un color diferente. Como parte del proceso del mezclado, el alambiquero tratará de producir una mezcla final, cuyo color se acerque al de remesas anteriores de la marca que se haya producido durante años. Sin embargo, para producir exactamente el mismo color será necesario el uso de pequeñas cantidades de colorante caramelo natural para ajustar su color. El uso del colorante caramelo natural para ajustar el color ha sido tradicional desde el siglo XIX. El caramelo natural (E150a) es un colorante y no sirve para dar sabor o endulzar. -----

A excepción del Scotch Whisky de Malta Puro, que no se puede exportar a granel, el Scotch Whisky a veces se envía al exterior en contenedores inertes a granel para embotellarlo en otros países. -----

Los Scotch Whiskies de Malta Puros a veces se mezclan juntos (sin ningún Scotch Whisky de Grano) para crear el Scotch Whisky de Malta Mezclado. Una vez más, el alambiquero se propone mezclar Scotch Whiskies de Malta Puros de diferentes destilerías que se complementen para producir un complejo Scotch Whisky de Malta Mezclado. Un proceso similar se lleva a cabo ocasionalmente para producir Scotch Whiskies de Grano Mezclados que son mezclas de Scotch Whiskies de Grano Puros provenientes de diferentes destilerías. -----

Por ley, cuando una botella de Scotch Whisky lleva marcada la edad en la etiqueta, se trata de la edad del whisky más joven de la mezcla. En otras palabras, el whisky de la botella debe tener, por lo menos, la edad que se indica; no es la edad promedio. No se permite hacer referencia en la etiqueta a la edad de ningún componente que no sea el más joven. En otras palabras, si un Scotch Whisky contiene whiskies de 12 años y de 60, solo se podrá vender como whisky de 12 años y no se podrá hacer ninguna referencia en las etiquetas o en ninguna promoción a la edad o edades de los whiskies más añejos que contenga la botella. -----

Relación con el Territorio de Escocia-----

Los siguientes factores demuestran la relación entre el Scotch Whisky y el área geográfica. -----

Historia -----

El Scotch Whisky se viene produciendo en Escocia por más de 500 años y ha sido exportado desde Escocia por aproximadamente 200 años. El término "whisky" deriva originariamente de las palabras

en gaélico "Uisge Beatha" o "Usquebaugh". El gaélico es la lengua tradicional hablada en las Highlands de Escocia y en Irlanda. La descripción del gaélico evolucionó hacia la palabra "Uiskie" y después a "Whisky". En 1908 se creó la Comisión Real en el Reino Unido para decidir qué restricciones debían aplicarse a la producción del Scotch Whisky. El informe se publicó en 1909. La Ley de Restricción de Bebidas Espirituosas Inmaduras de 1915 exigía que el Scotch Whisky se añejara en barricas al menos dos años, lo que se extendió a tres años en 1916. Posteriormente, el Scotch Whisky se definió por ley en el Reino Unido en 1933, y quedó definido en la legislación del Reino Unido desde ese momento. -----

Factores naturales -----

1. **La geología y la geografía de Escocia** - Escocia comprende el tercio norte de la isla de Gran Bretaña e incluye más de 790 islas y archipiélagos. Está dividida por la falla de Highlands, en Highlands (Tierras Altas) y Lowlands (Tierras Bajas). Las Highlands y las islas al norte y oeste de la falla conforman aproximadamente el 60% del territorio. Escocia tiene una geología variada pero única resultante de una gran actividad sísmica hace muchos años. El agua pura, que es una de las principales materias primas en la producción del Scotch Whisky, varía según las rocas de la zona y la campiña por la que fluye hacia diferentes destilerías. -----

2. **El clima de Escocia** - El clima de Escocia tiene también un efecto importante en el carácter del Scotch Whisky. El viento que prevalece es del sudoeste atrayendo un aire húmedo y cálido del Atlántico. Aunque se encuentra muy al norte, Escocia tiene un clima fresco y templado. Las Highlands y las Islas Occidentales son una de las áreas más húmedas de Europa con precipitaciones anuales de hasta 4577mm. El este es más seco y adecuado para el cultivo de cebada y trigo. El clima húmedo y fresco proporciona grandes reservas de agua de buena calidad. --

3. **Agua** - El clima húmedo de Escocia garantiza que el país tenga agua en abundancia limpia y fresca. Las destilerías del Scotch Whisky siempre se han construido cerca de una fuente confiable de agua, de calidad específica y, frecuentemente, las destilerías son propietarias de las fuentes para asegurarse el suministro continuo y que la fuente se mantenga pura y sin contaminación. El agua es una de las tres materias primas naturales del Scotch Whisky. -----

4. **Turba** - Se ha usado históricamente como combustible para encender los alambiques y para secar la cebada en el proceso de malteado. Escocia tiene un gran suministro de turba. La turba

todavía juega un papel importante en la producción del Scotch Whisky y su sabor. -----

5. **Factores que influyen en la fermentación** - En el fresco clima de Escocia, la fermentación puede empezar a bajas temperaturas e ir aumentando de manera natural hasta un máximo de aproximadamente 33° C. -----

6. **Influencia del clima en la maduración** - Escocia tiene un clima marítimo en el que influye mucho la Corriente del Golfo. Durante su maduración, la bebida impregna la barrica de roble, y el alcohol y el agua pueden evaporarse. En climas más cálidos y secos se evapora más agua que alcohol, lo que resulta en una mayor graduación alcohólica en la barrica. Esto afecta a las diferentes interacciones que se producen. En el clima fresco y húmedo de Escocia existe un nivel de evaporación inferior al promedio pero proporcionalmente se evapora más alcohol lo que resulta en una reducción de la graduación alcohólica. -----

Factores humanos y de proceso -----

Las habilidades y los procesos desarrollados en Escocia y que se han legado durante siglos también tienen un efecto significativo sobre la calidad y el carácter del Scotch Whisky: -----

1. **Materias primas** - El Scotch Whisky se produce con cebada malteada, con o sin otros cereales, levadura y agua. En Escocia, en algunos casos, la cebada malteada se seca en una turba. En Escocia los cereales se trituran con agua caliente y el almidón del cereal se descompone por las enzimas amilasa de la cebada malteada. En el proceso escocés no se permiten las enzimas añadidas. -----

2. **Los alambiques** - Todo el proceso de producción del Scotch Whisky se ha refinado con el paso de los años para optimizar la calidad y crear un carácter especial. Cada destilería de whisky de malta tiene sus propios alambiques de cobre únicos. Se ha comprobado científicamente que las diferentes formas de los alambiques llevan a diferencias en el sabor de los Scotch Whiskies producidos. -----

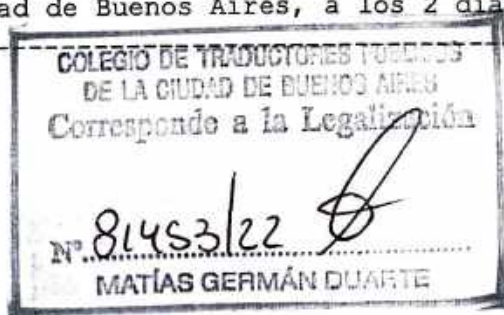
3. **El alambiquero** - El alambiquero es el responsable de garantizar que solo la bebida de mejor calidad entre en las barricas para su maduración y producir el Scotch Whisky. El etanol y otras sustancias volátiles se separan del mosto fermentado mediante la destilación, durante la cual algunas de las sustancias volátiles pueden interactuar para formar nuevos compuestos. Existe poca rectificación durante la destilación en vaso que se usa en el proceso del whisky de malta. Se produce alguna rectificación en la destilación de columna, pero la graduación de destilación máxima permitida garantiza que el

destilado de whisky de grano tenga un sabor y aroma procedentes de las materias primas y que no sea neutro.-----

4. **El cobre** - El tipo y la calidad de las barricas usadas para madurar el Scotch Whisky tiene un efecto muy importante en la calidad y el carácter del producto final. Aunque la gran mayoría de las barricas empleadas para madurar Scotch Whisky se hayan usado previamente para contener otras bebidas espirituosas y vinos, las barricas deben reacondicionarse y repararse, reensamblarse, "tostarse" con calor, "descarbonizarse" y "carbonizarse". Esto implica destreza en trabajar con la madera y el calor para producir una barrica de buena calidad, que no tenga fugas.-----

5. **El mezclador** - Existen cerca de 100 destilerías de Scotch Whisky y muchas empresas comercian con sus whiskies entre ellas para aumentar la variedad de whiskies disponibles para mezclar. Los buenos mezcladores son los que desarrollan las recetas de las marcas y los guardianes del continuo mantenimiento en términos de calidad y consistencia. Un Scotch Whisky Mezclado puede contener más de 50 whiskies puros diferentes y éstos pueden haber sido madurados en barricas de diferente tamaño, hechas con diferentes tipos de roble y con un potencial de maduración diferente. Las habilidades del mezclador y su know how permiten combinar todas las variedades para dar como resultado un producto que tiene una calidad superior a la suma de cada componente. El mezclador combinará cientos de barricas de diferentes whiskies y diferentes añadas de distintas destilerías para producir exactamente la misma calidad y estilo de mezcla para cada lote de su marca. Ya que cada barrica de Scotch Whisky es diferente, esto supone una gran habilidad dependiendo en gran medida del sentido del olfato para evaluar la calidad y las características de cada barrica. -----

Es traducción fiel al español del documento original en idioma inglés de su referencia que tuve a la vista y al que me remito en la ciudad de Buenos Aires, a los 2 días del mes de septiembre de 2022.-----



Silvia N. Domínguez
SILVIA N. DOMINGUEZ
TRADUCTORA PUBLICA
IDIOMA INGLES
MAT. PROF. Tº VII - Fº 97 BS.AS.
INSCRIPCION Nº 1139

CTPCBA Control Interno



5 6 7 8 9 4 8 1 4 5 3

06/09/2022 1871094





COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES

República Argentina
Ley 20305

LEGALIZACIÓN

Por la presente, el COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES, en virtud de la facultad que le confiere el artículo 10 inc. d) de la ley 20305, certifica únicamente que la firma y el sello que aparecen en la traducción adjunta concuerdan con los correspondientes al/a la Traductor/a Público/a **DOMÍNGUEZ, SILVIA NOEMÍ** que obran en los registros de esta institución, en el folio **97** del Tomo **7** en el idioma **INGLÉS**

Legalización número: **81453**

Buenos Aires, **06/09/2022**

SERGIO A. IERVASI
Jefe de Legalizaciones
Colegio de Traductores Públicos
de la Ciudad de Buenos Aires

ESTA LEGALIZACIÓN NO SE CONSIDERARÁ VÁLIDA SIN EL CORRESPONDIENTE
TIMBRADO DE CONTROL EN LA ÚLTIMA HOJA DE LA TRADUCCIÓN ADJUNTA
56789481453

Control interno:



By virtue of the authority vested in the COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES (Buenos Aires Sworn Translators Association) by Argentine law No. 20 305 section 10(d), I hereby CERTIFY that the seal and signature affixed on the attached translation are consistent with the seal and signature on file in our records.

The Colegio de Traductores Públicos de la Ciudad de Buenos Aires only certifies that the signature and seal on the translation are genuine; it will not attest to the contents of the document.

THIS CERTIFICATION WILL BE VALID ONLY IF IT BEARS THE PERTINENT CHECK STAMP ON THE LAST PAGE OF THE ATTACHED TRANSLATION.

Vu par le COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES (Ordre des Traducteurs Officiels de la ville de Buenos Aires), en vertu des attributions qui lui ont été accordées par l'article 10, alinéa d) de la Loi n° 20.305, pour la seule légalisation matérielle de la signature et du sceau du Traductor Público (Traducteur Officiel) apposés sur la traduction du document ci-joint, qui sont conformes à ceux déposés aux archives de cette Institution.

LE TIMBRE APPOSÉ SUR LA DERNIÈRE PAGE DE LA TRADUCTION FERA PREUVE DE LA VALIDITÉ DE LA LÉGALISATION.

Il COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES (Ordine dei Traduttori abilitati della Città di Buenos Aires) CERTIFICA ai sensi dell'articolo 10, lettera d) della legge 20.305 che la firma e il timbro apposti sulla qui unita traduzione sono conformi alla firma e al timbro del Traduttore abilitato depositati presso questo Ente. Non certifica il contenuto della traduzione sulla quale la certificazione è apposta.

LA VALIDITÀ DELLA PRESENTE CERTIFICAZIONE È SUBORDINATA ALL'APPOSIZIONE DEL TIMBRO DI CONTROLLO DEL CTPCBA SULL'ULTIMA PAGINA DELL'ALLEGATA TRADUZIONE.

Por meio desta legalização, o COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES (Colégio dos Tradutores Públicos da Cidade de Buenos Aires), no uso de suas atribuições e em conformidade com o artigo 10, alínea "d", da Lei 20.305, somente reconhece a assinatura e o carimbo do Tradutor Público que subscreve a tradução em anexo por semelhança com a assinatura e o carimbo arquivados nos registros desta instituição.

A PRESENTE LEGALIZAÇÃO SÓ TERÁ VALIDADE COM A CORRESPONDENTE CHANCELA MECÂNICA APOSTA NA ÚLTIMA FOLHA DA TRADUÇÃO.

COLEGIO DE TRADUCTORES PÚBLICOS DE LA CIUDAD DE BUENOS AIRES (Kammer der vereidigten Übersetzer der Stadt Buenos Aires). Kraft der Befugnisse, die ihr nach Art. 10 Abs. d) von Gesetz 20.305 zustehen, bescheinigt die Kammer hiermit lediglich die Übereinstimmung der Unterschrift und des Siegelabdruckes auf der beigelegten Übersetzung mit der entsprechenden Unterschrift und dem Siegelabdruck des vereidigten Übersetzers (Traductor Público) in unseren Registern.

DIE VORLIEGENDE ÜBERSETZUNG IST OHNE DEN ENTSPRECHENDEN GEBÜHRENSTEMPEL AUF DEM LETZTEN BLATT DER BEIGELEGTE ÜBERSETZUNG NICHT GÜLTIG.



República Argentina - Poder Ejecutivo Nacional
AÑO DE LA RECONSTRUCCIÓN DE LA NACIÓN ARGENTINA

Hoja Adicional de Firmas
Informe gráfico

Número:

Referencia: RESUMEN DEL EXPEDIENTE TECNICO EN REINO UNIDO

El documento fue importado por el sistema GEDO con un total de 83 pagina/s.