

CAHIER DES CHARGES LABEL ROUGE
Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées
HOMOLOGATION LA n°28-99

Caractéristiques Certifiées Communicantes

- Intensité aromatique
- Croûte fine

ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION:



Groupement pour le Développement et la
Promotion des Produits Agricoles et
Alimentaires de Qualité
6 rue Lincoln- CS 278-008 - 75364 PARIS Cedex 08
Tél : 01.53.23.04.10
Fax : 01.49.52.01.22
E-mail : paq@paq-groupeement.com

Le Président du Conseil d'Administration

Avertissement : Ce cahier des charges ne saurait préjuger de la rédaction finale qui sera retenue après instruction par le comité national compétent de l'INAO sur la base notamment des résultats de la procédure nationale d'opposition.

SOMMAIRE

1 – NOM DU DEMANDEUR	3
2 – NOM DU LABEL ROUGE	3
3 – LA DESCRIPTION DES PRODUITS	3
3.1 PRESENTATION DU PRODUIT LABEL ROUGE	3
3.1.1 DESCRIPTION PHYSICO-CHIMIQUES	4
3.1.2 DESCRIPTION ORGANOLEPTIQUE	4
3.1.3 CHAMP DE CERTIFICATION	5
3.2 COMPARAISON AVEC LE PRODUIT COURANT DE COMPARAISON	5
3.2.1 LA PRESENTATION DU PRODUIT COURANT DE COMPARAISON	5
3.2.2 TABLEAU DE COMPARAISON ENTRE LES BRIES AU LAIT THERMISE, CREME ET PROTEINES DE LAIT PASTEURISEES ET LES BRIES COURANTS	6
3.3 ÉLÉMENTS JUSTIFICATIFS DE LA QUALITE SUPERIEURE	7
3.4. CARACTERISTIQUES CERTIFIEES COMMUNICANTES	8
4 – TRACABILITE	9
5 – METHODE D'OBTENTION	10
5.1 SCHEMA DE VIE DU PRODUIT – SCHEMA GENERAL	10
5.2 CARACTERISTIQUES ET POINTS DE MAITRISE	11
6 – ETIQUETAGE	14
7 – TABLEAU DES PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER	15
ANNEXE 1 : DEFINITIONS	17
ANNEXE 2 : CALCUL DU DEGRÉ D’AFFINAGE	18

1 – NOM DU DEMANDEUR

PAQ (Groupement pour le développement
des Produits agricoles et alimentaires de qualité)

6 rue Lincoln

CS 278-08

75364 PARIS Cedex 08

☎ : 01 53 23 04 10

☎ : 01 49 52 01 22

paq@paq-groupement.com

2 – NOM DU LABEL ROUGE

Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées

3 – LA DESCRIPTION DES PRODUITS

3.1 Présentation du produit label rouge

Le Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées est un fromage à pâte molle et à croûte fleurie. L'ensemencement du lait se fait avec des ferments lactiques homofermentaires et/ou hétérofermentaires, mésophiles et/ou thermophiles et/ou aromatisants.

Cette flore exprime tout son potentiel aromatique et gustatif grâce à la maîtrise de paramètres optimisés portant sur la composition de la matière première et sur la conduite du procédé de fabrication.

Le Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées est commercialisé sur le marché des Grandes et Moyennes Surfaces, à la coupe ou au rayon libre service (portions "préemballées").

Il est salé au sel sec, affiné entre 14 et 28 jours avant son expédition.

✓ Tableau des différentes présentations du Brie au lait Thermisé label rouge:

Présentation	DLUO	DLC	Durée d'affinage minimum
Tarte entière	55 jours	Non concerné	Fromages 1/4 affinés (degré d'affinage de 0,25) : 14 jours
Demi-tarte			Fromages 1/2 affinés (degré d'affinage de 0,5) : 19 jours
Portions préemballées			Fromages 3/4 affinés (degré d'affinage de 0,75) : 28 jours
Portions préemballées réalisées dans un atelier de découpe indépendant		18 jours*	<u>Calcul du degré d'affinage : Voir annexe 1</u>

* Les portions pré-emballées, réalisées dans un atelier de découpe habilité indépendant du fabricant, doivent faire mention d'une D.L.C., fixée au maximum 18 jours après la date d'emballage sur le site de découpe. Dans tous les cas cette D.L.C. ne doit pas prolonger la D.L.U.O. des fromages entiers utilisés pour cette opération.

3.1.1 Description physico-chimiques

Les Bries au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées doivent répondre aux critères physico-chimiques suivants :

	Petit brie	Brie
Diamètre	140 à 210 mm	320 à 340 mm
Epaisseur	30 à 40 mm	30 à 40 mm
Poids net	0,4 à 1,150 kg	2,250 à 2,750 kg
Extrait sec*	46,5 à 50,5%	46,8% à 50,8%
Matière grasse*	24 à 28%	24 à 28%

* Valeur moyenne du lot au conditionnement

3.1.2 Description organoleptique

- **Produit ayant une fleur d'une épaisseur assez fine**
- **Produit présentant une intensité aromatique**
- **Produit ayant une croûte pas trop perceptible en bouche**

3.1.3 Champ de certification

Le champ de certification du Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées concerne la filière, **de la réception du lait au conditionnement des produits finis. Il englobe donc :**

- ☞ Les fabricants de Brie
- ☞ Les ateliers de découpe **

Pour leur mise en marché, les bries sont vendus entiers ou peuvent faire l'objet d'une découpe et d'un emballage selon la technique dite du «préemballé» réalisée par le fabricant du Brie. Ils peuvent également faire l'objet d'une découpe par un atelier spécifique, dit atelier de découpe. Le Brie est alors prétranché en barquettes individuelles et sous film extensible. Ces produits sont généralement situés à proximité des rayons fromages à la coupe mais la découpe de ces produits n'est pas réalisée en GMS.

**** Les ateliers de découpe sont les entreprises spécialisées dans la découpe de fromages ou les ateliers dédiés des entreprises de transformation de fromages (hors G.M.S).**

3.2 Comparaison avec le produit courant de comparaison

3.2.1 La présentation du produit courant de comparaison

Le produit courant de comparaison répond à la définition du brie du décret fromage en vigueur.

Le produit courant de comparaison est un brie au lait pasteurisé, cœur de marché. Il est fréquemment rencontré sur le marché national. Il répond au même marché cible que le produit label rouge et est vendu sur des circuits de distribution similaires.

Le produit courant de comparaison ne peut bénéficier d'un signe d'identification de la qualité et de l'origine.

Enfin, le produit courant de comparaison a la même présentation que le produit label rouge.

3.2.2 Tableau de comparaison entre les Bries au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées et les Bries courants

	Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées Label Rouge	Brie courant de comparaison
Collecte du lait	<i>Tout transbordement du lait proscrit entre le début de la collecte et l'arrivée usine.</i> <i>Collecte du lait : toutes les 4 traites</i>	<i>Transbordement possible, lors de la collecte</i> <i>Pas de délai exigé (tout venant)</i>
Réception du lait	<i>Durée réduite entre le début de la collecte et début de thermisation (durée \leq 15 heures)</i> <i>Lait issu de fermes respectant la Charte de bonnes pratiques d'élevage</i>	<i>Pas de délai maximum fixé entre la collecte et la pasteurisation</i>
Traitement thermique et standardisation du lait	<i>Phosphatase positive</i> <i>Composition du lait standardisé suivant les critères suivants :</i> <i>Teneurs en matière grasse (MG) et matière protéique (MP) :</i> <i>- MG : 39,5 à 45,5 g/L</i> <i>- MP : 33 à 39 g/L</i>	<i>Phosphatase négative</i> <i>Composition du lait standardisé suivant les critères suivants :</i> <i>Teneurs en matières grasses (MG) et matières protéiques (MP) :</i> <i>- MG : 75 g/L</i> <i>- MP : 45 g/L</i>
Recette	<i>Sans colorant</i>	<i>Utilisation de rocou possible</i>
Maturation froide et maturation chaude	<i>Maturation après ensemencements en ferments lactiques homofermentaires et/ou hétérofermentaires, mésophiles et/ou thermophiles et/ou aromatisants, à raison de 0,3 à 0,7% (volume/volume), ou à taux équivalent dans le cas de l'ensemencement direct.</i> <i>pH du lait lors de la maturation froide : 6,4 et 6,6</i> <i>pH du lait en fin de maturation chaude entre 6,1 et 6,4</i>	<i>Flore d'ensemencement fait généralement intervenir que des bactéries lactiques et des moisissures</i> <i>pH du lait en fin de maturation \approx 6,7</i>
Coagulation, tranchage, démoulage	<i>Température de coagulation : 34 à 38°C</i> <i>Temps de coagulation : 35 à 55 min</i> <i>Taille des grains 18 à 32 mm</i> <i>pH de démoulage : entre 4,75 et 4,95</i>	<i>Température de coagulation : 38°C \pm 2°C.</i> <i>Temps de coagulation : 20 à 35 min.</i> <i>Taille des grains < 20mm</i> <i>pH de démoulage > 4,95</i>
Produit fini	<i>Caractéristiques physico-chimiques :</i> <i>ES = 46,5 à 50,5% ou 46,8 à 50,8% selon format</i> <i>MG = 24 à 28% dans le produit fini</i>	<i>Critères physico-chimiques :</i> <i>ES moyen: 53% à 54%</i> <i>MG : 32% dans le produit fini</i>
Stockage puis expédition	<i>Affinage avec gestion du degré d'affinage en fonction des attentes des clients</i>	<i>La seule exigence pour le produit courant se limite au caractère « affiné » du fromage.</i>

3.3 Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Étapes	Caractéristiques spécifiques	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
COLLECTE DU LAIT	Absence de transbordement	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>garantit la préservation de la qualité initiale du lait (réduction des risques de protéolyse, lipolyse et risques microbiologiques),</i> ➤ <i>facilite la traçabilité</i> ➤ <i>permet le respect des délais avant mise œuvre</i>
RÉCEPTION DU LAIT	Durée limitée de collecte et de mise en œuvre	<p><i>La mise en œuvre d'un lait « frais » :</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>limite le phénomène de protéolyse et de lipolyse du lait.</i> ➤ <i>assurance de la qualité du lait mis en œuvre assurant la qualité organoleptique du Brie label rouge</i>
THERMISATION DU LAIT	<ul style="list-style-type: none"> - <i>Au moins 15 secondes à une température comprise entre 57 et 68°C ou tout couple temps/température équivalent.</i> - <i>Réaction positive à la phosphatase</i> 	<p><i>Ce traitement thermique n'étant pas trop intense, il permet d'une part d'assurer une qualité microbiologique de la matière première (par le procédé thermique) et d'autre part de conserver une intensité aromatique dans le produit fini.</i></p>
STANDARDISATION DU LAIT	<p>Standardisation du lait :</p> <ul style="list-style-type: none"> - <i>MG : 39,5 à 45,5 g/L</i> - <i>MP : 33 à 39 g/L</i> 	<p><i>La standardisation du lait permet d'obtenir une régularité du Brie label rouge</i></p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>Le lait moins gras :</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>réduit le risque de développement de mauvais goûts par une altération de la matière grasse (rance).</i> ➤ <i>Le lait ayant un MP plus faible :</i> <ul style="list-style-type: none"> - <i>est moins tamponné (moins de chlorure de calcium).</i> <p><i>Le lait s'acidifie plus vite et remonte en pH plus facilement le produit fini sera moins acide.</i></p>
RECETTE DU BRIE	Recette sans colorant	<ul style="list-style-type: none"> ➤ <i>La couleur crème de la pâte du brie label rouge est obtenue sans ajout de colorant.</i>

<i>Étapes</i>	<i>Caractéristiques spécifiques</i>	<i>Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit</i>
MATURATION FROIDE ET CHAUDE DU LAIT	Maturation froide du lait maîtrisée via des ferments lactiques sélectionnés.	<p>➤ La maturation froide prépare à la formation d'un caillé conforme aux exigences du présent cahier des charges (taille des grains)</p> <p>➤ Les ferments sont sélectionnés pour obtenir les critères aromatiques et gustatifs du produit fini</p> <p>=> Ils vont permettre d'obtenir un produit avec une intensité aromatique, un goût prononcé et présentant une croûte fine et typée.</p> <p>Le pH du lait en fin de maturation chaude est plus faible. Ceci contribue à l'expression de la flore lactique, contribuant à l'intensité aromatique du Brie au lait thermisé label rouge.</p>
COAGULATION, TRANCHAGE, DÉMOULAGE	Température de coagulation : 34 à 38°C Temps de coagulation : 35 à 55min Taille des grains : 18 à 32 mm pH de démoulage : entre 4,75 et 4,95	<p>➤ Cinétique d'acidification et d'égouttage permet d'obtenir un produit moins égoutté et plus déminéralisé, ce qui contribue à obtenir une texture souple.</p> <p>➤ Par la suite, le pH remonte plus facilement pour contribuer à une meilleure expression des flores lactiques contribuant à l'intensité aromatique du produit fini.</p>
PRODUIT FINI	Caractéristiques physico-chimiques : ES = 46,5 à 50,5% ou 46,8 à 50,8% selon format MG = 24 à 28% dans le produit fini Affinage avec gestion du degré d'affinage en fonction des attentes des clients	<p>➤ Le fait de limiter le taux de matière grasse réduit le risque de développement de mauvais goûts.</p> <p>➤ Le contrôle hebdomadaire du degré d'affinage de chaque production en stock, permet de livrer au client un produit correspondant au degré d'affinage demandé. Voir annexe 1</p>

3.4. Caractéristiques certifiées communicantes

Les caractéristiques certifiées communicantes qui seront mentionnées sur les étiquetages du Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées sont les suivantes :

- Intensité aromatique
- Croûte fine

4 – TRACABILITE

Les entreprises qui fabriquent du Brie au lait thermisé label rouge, mettent en place des enregistrements permettant une identification et une traçabilité des laits puis des fromages, de la collecte à la première mise en marché.

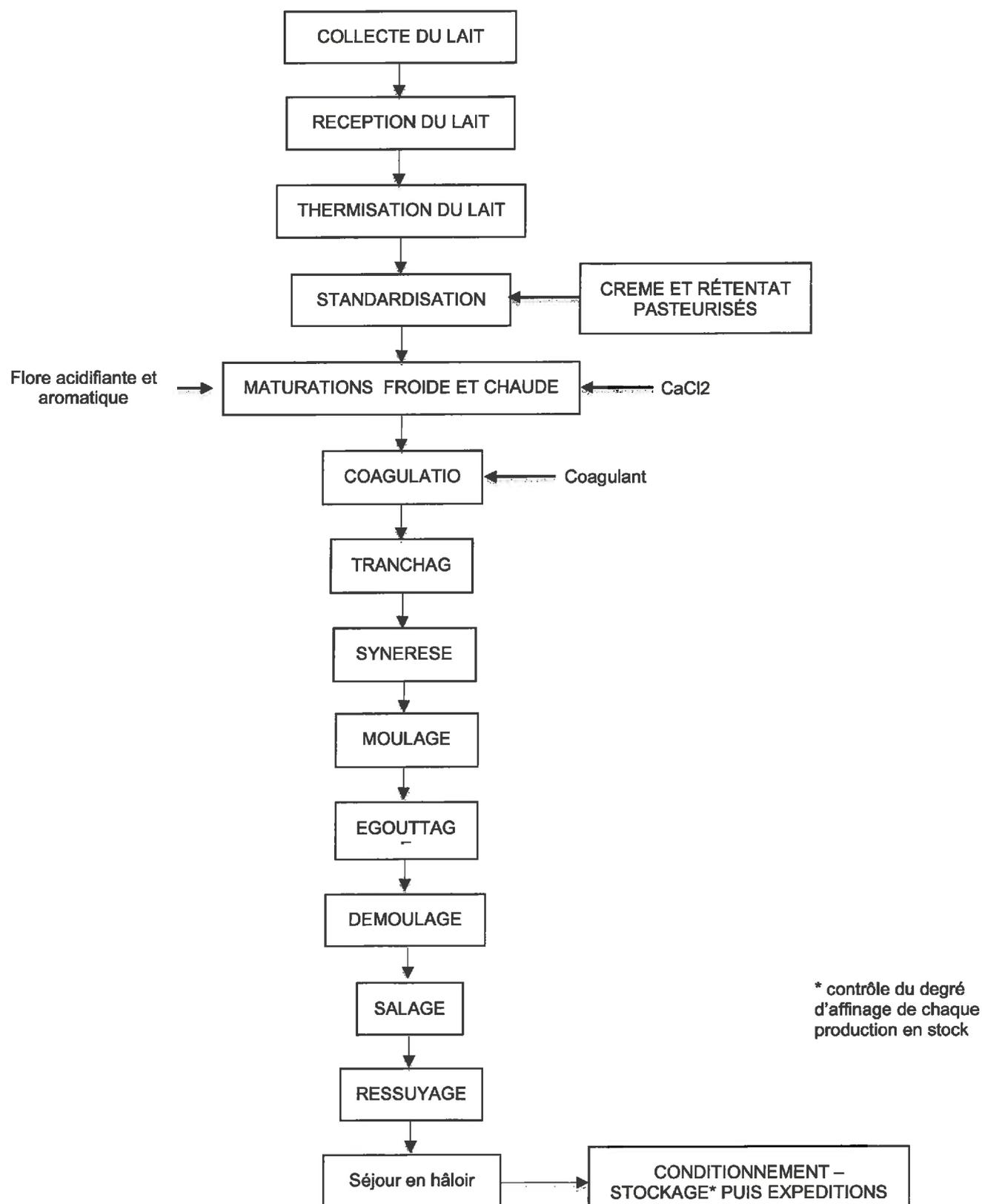
Les tableaux suivants présentent les éléments mis en place dans les entreprises pour assurer cette traçabilité.

<i>Etape</i>	<i>Eléments de traçabilité</i>	<i>Documents</i>
Collecte du lait	<ul style="list-style-type: none"> - Date et heure du début de collecte - Identification de la tournée - Identification de la citerne 	<ul style="list-style-type: none"> Feuille de route Liste de producteurs
Réception – Thermisation du lait	<ul style="list-style-type: none"> - Date et heure de réception - Identification tournée et/ou citerne - N° tank de réception - Date et heure de début de thermisation 	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de préparation des laits
Standardisation – Maturation du lait	<ul style="list-style-type: none"> - N° tanks de réception - Identification séparée crème et protéines - N° de tank d'envoi - Identification flores d'ensemencement - Identification des ingrédients - Date et heure de maturation 	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de fabrication
Emprésurage - Coagulation	<ul style="list-style-type: none"> - Date et heure d'ajout du coagulant - N° tanks de provenance 	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de fabrication
Tranchage – Synérèse - Moulage – Égouttage – Démoulage - Salage	<ul style="list-style-type: none"> - Dates et heures de tranchage et du début de moulage - Dates et heures d'égouttage - Numéro de lot de fromages fabriqués 	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de fabrication
Ressuyage - Séjour en hâloir -Ressuyage - Conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> - Dates et heures de ressuyage - Dates et heures d'affinage - Numéro de lot de fromage - Identification des lots de fromages labellisés conditionnés et/ou découpés et DLUO/DLC - Identification de l'atelier de découpe (si externe) 	<ul style="list-style-type: none"> Fiches de suivi hâloir Fiche de suivi conditionnement
Stockage - Mise en marché	<ul style="list-style-type: none"> - Numéro de lot et étiquetage 	<ul style="list-style-type: none"> Suivi des stocks produits

Le lot correspond à un code conditionnement + DLUO et est égal au maximum à une journée de fabrication.

5 – METHODE D'OBTENTION

5.1 Schéma de vie du produit – Schéma général



5.2 Caractéristiques et points de maîtrise

	PM	POINT À MAITRISER	CARACTERISTIQUE QUALITÉ	VALEUR CIBLE
E1	PM1	MOYENS UTILISÉS POUR LA COLLECTE	Préservation de la qualité initiale du lait	Interdiction de tout transbordement de lait au travers d'un centre de collecte intermédiaire, entre le début de la collecte et la réception à l'usine.
E2	PM2	DÉLAI DE COLLECTE		Collecte au plus tard toutes les 4 traites
E2	PM3	DELAI ENTRE LE DÉBUT DE LA COLLECTE ET LE DÉBUT DE LA THERMISATION		≤ 15 heures
E3	PM4	RÉCEPTION DU LAIT	Assurance de la qualité de la matière première laitière	Lait issu de fermes respectant la Charte de bonnes pratiques d'élevage ou démarche équivalente. Acidité du lait à réception 14-18°D ou pH 6,6-6,8
E4	PM5	THERMISATION DU LAIT	Thermisation	- Au moins 15 secondes à une température comprise entre 57 et 68°C ou tout couple temps/température équivalent. - Réaction positive à la phosphatase
E5	PM6	STANDARDISATION DU LAIT	Assurer la régularité du produit fini	- Crème et protéines utilisées pour la standardisation sont pasteurisées. - Protéines incorporées sous forme d'un rétentat obtenu après ultrafiltration - Fraction limitée : 4% à 8% du lait standardisé.
E6	PM7			- Moyens limités à la centrifugation, l'ultrafiltration, le mélange et l'homogénéisation. - Standardisation avant transfert en tank de maturation
E6	PM8	COMPOSITION DU LAIT STANDARDISÉ		Matières grasses : 39,5 à 45,5 g/L Matières protéiques : 33 à 39 g/L
E7	PM9	RESPECT DE LA RECETTE LABEL ROUGE	Recette label rouge sans colorant	- Composé de lait thermisé, sel sec, flore complexe, coagulant, chlorure de calcium. - Absence de rocou
E8	PM10	MATURATION FROIDE	Flore d'ensemencement complexe	Utilisation de ferments lactiques homofermentaires et/ou hétérofermentaires, mésophiles et/ou thermophiles et/ou aromatisants, à raison de 0,3 et 0,7% (volume/volume) ou à taux équivalent dans le cas d'ensemencement direct
E8	PM11		Ferments aromatiques sélectionnés	- Ferments aromatiques sélectionnés par l'entreprise. - Utilisation de ferments du commerce et/ou ferments aromatiques cultivés par l'entreprise. - Fiche de fabrication des ferments aromatiques en interne. - Qualité des ferments utilisés (types, dose et tolérance) est mentionnée dans une fiche de fabrication mise à disposition des opérateurs.

	PM	POINT À MAITRISER	CARACTERISTIQUE QUALITÉ	VALEUR CIBLE
E8	PM12		Contrôle des conditions de la maturation froide	<ul style="list-style-type: none"> - Emploi de chlorure de calcium pour augmenter la fermeté du coagulum - Maturation froide entre 10 et 15°C - Durée ≥ 10 heures - Tanks de maturation équipés de système de refroidissement permettant une maîtrise de son acidification pendant la maturation. - pH du lait en fin de maturation compris entre 6,4 et 6,6
E9	PM13	MATURATION CHAUDE	Contrôle des conditions de la maturation chaude	<ul style="list-style-type: none"> - Température entre 34 et 38°C - Durée de 7 à 50 minutes, en fonction de la maturité du lait - pH compris entre 6,1 et 6,4 en fin de maturation chaude
E10	PM14	COAGULATION	Maîtrise de la régularité du produit fini	<ul style="list-style-type: none"> - Température entre 34 et 38°C - Absence de correction chimique du pH - Utilisation de coagulant fongique (hors chymosine de fermentation) ou de présure animale pour assurer un temps de prise entre 4 et 8 minutes. - Durée de coagulation de 35 à 55 minutes
E11	PM15	TRANCHAGE		<ul style="list-style-type: none"> - Grains de caillés formés de cubes de 18 à 32mm de côté
E12	PM16	SYNÉRÈSE - MOULAGE		<ul style="list-style-type: none"> - Synérèse (séparation coagulum et lactosérum) dure de 40 à 60 minutes - Evacuation d'au moins 25% de lactosérum pour limiter l'acidification. - Caillé mis en moule
E13	PM17	EGOUTTAGE	Contrôle des conditions de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> - Egouttage à une température comprise entre 24 et 28°C progressivement abaissée entre 16 et 22°C - Durée ≥ 20 heures - Après 5 heures, pH compris entre 4,80 et 5,00 - Retournement des fromages 2 à 3 fois facilitant l'élimination de lactosérum et la régularité de forme des produits.
E14	PM18	DÉMOULAGE - SALAGE	Maîtrise de la régularité du produit fini	<ul style="list-style-type: none"> - Démoulage le lendemain de l'emprésurage. - pH au démoulage compris entre 4,75 et 4,95 - Salage à sec au sel fin
E15	PM19	RESSUYAGE	Contrôle des conditions de fabrication	<ul style="list-style-type: none"> - Opération qui suit immédiatement le salage - Etape permettant d'ajuster l'humidité du produit et la diffusion du sel au sein des fromages. - Température ambiante comprise entre 13°C et 16°C et hygrométrie entre 85 et 97% - Durée ≤ 30 heures.

	PM	POINT À MAITRISER	CARACTERISTIQUE QUALITÉ	VALEUR CIBLE
E16	PM20	AFFINAGE	Contrôle de l'affinage	<ul style="list-style-type: none"> - Séjour en hâloir en ambiance contrôlée de façon à assurer un bon développement de la croûte et opérer au début de l'affinage - Température ambiante de 10 à 16°C et hygrométrie entre 90 et 98% - Durée ≥ 8 jours - Retournement des fromages au minimum 1 fois, permettant une homogénéisation des deux faces et d'éviter les phénomènes d'adhérence aux claies sur lesquels ils reposent.
E17	PM21	RESSUYAGE AVANT CONDITIONNEMENT	Maîtrise de conditions de conditionnement	<ul style="list-style-type: none"> - Séjour ≥ 5 heures en salle de pré-emballage - Température en salle de pré-emballage comprise entre 6°C et 10°C et hygrométrie relative entre 85% et 95%
E17	PM22	CONDITIONNEMENT		<ul style="list-style-type: none"> - Température de la salle de conditionnement ≤ 18°C - Fromages conditionnés en tarte, demi-tarte, pour une vente à la coupe ou en portions pré-emballées pour une vente en libre-service
E16	PM23	MARQUAGE D'UNE DLUO SUR PRODUIT FINI	DLUO réduite	DLUO de 55 jours maximum après emballage
E17	PM24	STOCKAGE	Maîtrise des conditions de stockage	Stockage/affinage en chambre froide en température ambiante ≤ 6°C
E18	PM25	DEGRÉ D'AFFINAGE	Répondre aux attentes des clients	<p>A l'expédition, les fromages ont le degré d'affinage demandé par le client et une durée d'affinage totale à compter de la date de fabrication (emprésurage), au minimum de :</p> <ul style="list-style-type: none"> ¼ affiné (degré d'affinage de 0,25) = 14 jours minimum ½ affiné (degré d'affinage de 0,5) = 19 jours minimum ¾ affiné (degré d'affinage de 0,75) = 28 jours minimum
E16	PM26	DÉCOUPE ÉVENTUELLE (dans les ateliers de découpe habilités)	DLC réduite	<p>DLC de 18 jours maximum après la date de découpe, pour les portions préemballées par un atelier indépendant du fabricant de Brie.</p> <p>La DLC ne doit pas dépasser la DLUO des fromages entiers utilisés pour cette opération</p>
E19	PM27	ETIQUETAGE		Etiquetage conforme au chapitre « Etiquetage »
E20	PM28	CRITÈRES PHYSICO-CHIMIQUES DU PRODUIT FINI		<ul style="list-style-type: none"> - Dimensions, diamètre, épaisseur, poids net : voir tableau en partie description du produit (chapitre 3.1) - ES moyen du lot : 46,5 à 50,5% pour le petit brie ou 46,8 à 50,8% pour le brie - MG moyenne du lot : 24 à 28% dans le produit fini

6 – ETIQUETAGE

Sans préjudice de la réglementation en vigueur, l'étiquetage du produit sous label rouge « Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées » mentionne au minimum :

- ▷ Le logo Label Rouge, dans le respect de la charte graphique ;
- ▷ Le numéro d'homologation du Label Rouge LA n° 28 -99 ;
- ▷ Les caractéristiques certifiées communicantes :
 - Intensité aromatique
 - Croûte fine
- ▷ Le nom et l'adresse de l'ODG PAQ – 6 rue Lincoln – CS 278-08 – 75364 PARIS Cedex 08 – sous les deux formes suivantes :
 - Membre du PAQ + en toutes lettres « groupement qualité » ou « Organisme de Défense et de Gestion »
 - Service consommateur : PAQ + coordonnées

7 – TABLEAU DES PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER

PRINCIPAUX POINTS À CONTROLER		VALEUR CIBLE	METHODE D'EVALUATION
COLLECTE DU LAIT	PPC1 MOYENS UTILISÉS POUR LA COLLECTE (PM1)	Interdiction de tout transbordement de lait au travers d'un centre de collecte intermédiaire, entre le début de la collecte et la réception à l'usine.	VISUELLE DOCUMENTAIRE
RÉCEPTION DU LAIT	PPC2 DELAI ENTRE LE DÉBUT DE LA COLLECTE ET LE DÉBUT DE LA THERMISATION (PM3)	≤ 15 heures	DOCUMENTAIRE
THERMISATION DU LAIT	PPC3 THERMISATION DU LAIT (PM5)	- Au moins 15 secondes à une température comprise entre 57 et 68°C ou tout couple temps/température équivalent. - Réaction positive à la phosphatase	DOCUMENTAIRE MESURE
STANDARDISATION DU LAIT	PPC4 COMPOSITION DU LAIT STANDARDISÉ (PM8)	Matières grasses : 39,5 à 45,5 g/L Matières protéiques : 33 à 39 g/L	MESURE DOCUMENTAIRE
RECETTE DU BRIE	PPC5 RESPECT DE LA RECETTE LABEL ROUGE (PM9)	- Composé de lait thermisé, sel sec, flore complexe, coagulant, chlorure de calcium. - Absence de rocou	VISUELLE DOCUMENTAIRE
MATURATIONS DU LAIT	PPC6 FLORE D'ENSEMENCEMENT (PM10)	Utilisation de ferments lactiques homofermentaires et/ou hétérofermentaires, mésophiles et/ou thermophiles et/ou aromatisants, à raison de 0,3 à 0,7% (volume/volume) ou à taux équivalent dans le cas d'ensemencement direct	VISUELLE DOCUMENTAIRE
	PPC7 pH DU LAIT (PM12)	- pH du lait en fin de maturation chaude compris entre 6,1 et 6,4	MESURE DOCUMENTAIRE

COAGULATION	PPC8 TEMPS ET TEMPÉRATURE DE COAGULATION (PM15)	- 35 à 55 minutes de coagulation - 34 à 38°C	VISUELLE DOCUMENTAIRE
	PPC9 TAILLE DES GRAINS DE CAILLÉ (PM16)	Grains de caillés formés de cubes de 18 à 32mm de côté	VISUELLE DOCUMENTAIRE
DÉMOULAGE	PPC10 pH AU DEMOULAGE (PM18)	pH de 4,75 à 4,95	MESURE DOCUMENTAIRE
STOCKAGE	PPC11 CALCUL DU DEGRÉ D’AFFINAGE POUR SATISFAIRE LES EXIGENCES DES CLIENTS (PM25)	Affinage : ¼ affiné (degré d’affinage de 0,25) ½ affiné (degré d’affinage de 0,5) ¾ affiné (degré d’affinage de 0,75)	MESURE DOCUMENTAIRE

ANNEXE 1 : Définitions

Affinage : phase de fabrication en température et hygrométrie dirigées pendant laquelle le fromage mûrit et s'affine. La phase d'affinage, en terme de "process", s'étend de l'entrée en hâloir jusqu'au conditionnement. Les phénomènes biochimiques liés à l'affinage se poursuivent cependant pendant le stockage des produits après conditionnement.

Au lait thermisé - température inférieure à la pasteurisation : pour les produits préparés à partir de lait chauffé à une température supérieure à 40 °C et inférieure à 72 °C pendant au moins quinze secondes ; le lait thermisé présente une réaction positive au test de la phosphatase.

Coagulation: prise et durcissement du coagulum.

Coagulum : produit résultant de la coagulation des protéines du lait.

Collecte : ramassage du lait chez les producteurs. Le début de la collecte correspond au passage du camion chez le premier producteur collecté pour les tournées de collecte considérées.

Demi-tarte : terme qui désigne la moitié d'un fromage entier.

ES : Extrait Sec d'un fromage = pourcentage de matières sèches contenues dans le fromage

G.M.S : Grandes et Moyennes Surfaces

Lactosérum (ou petit lait) : liquide composé d'eau et d'éléments solubles du lait obtenu après coagulation des protéines lors de la fabrication des fromages.

Lot : unité physique permettant d'assurer la traçabilité du produit. Le lot correspond au maximum à une journée de fabrication. Le lot correspond à un code conditionnement associé à la DLUO/ DLC correspondante.

Maturation : phase d'acidification du lait précédant l'ajout de coagulant. Cette phase permet ultérieurement, un meilleur développement des arômes et caractéristiques organoleptiques spécifiques du produit.

O.D.G : Organisme de défense et de Gestion

Standardisation : modification de la teneur en matières grasses et/ou en matières protéiques du lait afin d'obtenir une composition adaptée à sa transformation et aux objectifs qualitatifs fixés pour le produit fini.

Synérèse : séparation du liquide d'un gel. Dans le cadre de ce référentiel, séparation naturelle, par gravité, du lactosérum et du coagulum.

ANNEXE 2 : CALCUL DU DEGRÉ D’AFFINAGE

Chaque lot de fromage en stock est observé chaque semaine afin de connaître son degré d'affinage. Ce degré est défini par le calcul suivant :

$$\text{Degré d'affinage} = 1 - \frac{\text{Épaisseur du cœur}}{\text{Épaisseur totale du produit}}$$

Les fromages sont ainsi classés en 1/4, 1/2 ou 3/4 affiné en fonction de la quantité de cœur par rapport à l'épaisseur totale du fromage. La commercialisation est fonction du degré d'affinage souhaité par le client au regard de la longueur des circuits logistiques et des habitudes de consommation régionales et/ou individuelles.