JORF du 2 avril 2025
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de la Souveraineté alimentaire n°2025-14

CAHIER DES CHARGES DU LABEL ROUGE
n° LA 28/99 « Brie au lait thermisé, crème et protéines de lait pasteurisées »

Caractéristiques Certifiées Communicantes

- Intensité aromatique
- Croûte fine

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 ÉLEMENTS JUSTIFICATIFS DE LA QUALITE SUPERIEURE 7
3.4. CARACTERISTIQUES CERTIFIEES COMMUNICANTES 9

4 – TRACABILITE 9

5 – METHODE D'OBTENTION 11

5.1 SCHEMA DE VIE DU PRODUIT – SCHEMA GENERAL 11
5.2 CARACTERISTIQUES ET POINTS DE MAITRISE 12

6 – ETIQUETAGE 15

7 – TABLEAU DES PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER 17

ANNEXE 1 : DEFINITIONS 18

ANNEXE 2 : CALCUL DU DEGRÉ D'AFFINAGE 19

1 – NOM DU DEMANDEUR

PAQ (Groupement pour le développement
des Produits agricoles et alimentaires de qualité)
4, rue Chauveau Lagarde
CS 278-08
75364 PARIS Cedex 08
☎ : *01 53 23 04 10*
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 :

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

* 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.DM. 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
Épaisseur	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'épaisseur fine
- Produit présentant une intensité aromatique
- Produit ayant une croûte peu 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	Tout transbordement du lait proscrit entre le début de la collecte et l'arrivée usine. Collecte du lait : toutes les 4 traites	Transbordement possible, lors de la collecte Pas de délai exigé (tout venant)
Réception du lait	Durée réduite entre le début de la collecte et début de thermisation (durée ≤ 15 heures) Lait issu de fermes respectant la Charte de bonnes pratiques d'élevage	Pas de délai maximum fixé entre la collecte et la pasteurisation
Traitement thermique et standardisation du lait	Phosphatase positive Composition du lait standardisé suivant les critères suivants : Teneurs en matière grasse (MG) et matière protéique (MP) : - MG : 39,5 à 47,5 g/L - MP : 32 à 39 g/L	Phosphatase négative Composition du lait standardisé suivant les critères suivants : Teneurs en matières grasses (MG) et matières protéiques (MP) : - MG : 75 g/L - MP : 45 g/L
Recette	Sans colorant	Utilisation de bixine de rocou et/ou de norbixine de rocou possible
Maturation froide et maturation chaude	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. - pH du lait lors de la maturation froide : entre 6,4 et 6,6 - pH du lait en fin de maturation chaude entre 6,1 et 6,4	Flore d'ensemencement fait généralement intervenir que des bactéries lactiques et des moisissures pH du lait en fin de maturation ≈ 6,7
Coagulation, tranchage, démoulage	- Température de coagulation : 34 à 38°C - Temps de coagulation : 35 à 55 min - Taille des grains 18 à 32 mm - pH de démoulage : entre 4,75 et 4,95	- Température de coagulation : 38°C +/-2°C. - Temps de coagulation : 20 à 35 min. - Taille des grains < 20mm - pH de démoulage > 4,95
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	Critères physico-chimiques : - ES moyen : 53% à 54% - MG : 32% dans le produit fini
Stockage puis expédition	Affinage avec gestion du degré d'affinage en fonction des attentes des clients	La seule exigence pour le produit courant se limite au caractère « affiné » du fromage.

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	➢ garantit la préservation de la qualité initiale du lait (réduction des risques de protéolyse, lipolyse et risques microbiologiques), ➢ facilite la traçabilité ➢ permet le respect des délais avant mise œuvre
RÉCEPTION DU LAIT	Durée limitée de collecte et de mise en œuvre	La mise en œuvre d'un lait « frais » : ➢ limite le phénomène de protéolyse et de lipolyse du lait. ➢ assurance de la qualité du lait mis en œuvre assurant la qualité organoleptique du Brie label rouge
THERMISATION DU LAIT	- Au moins 15 secondes à une température comprise entre 57 et 68°C ou tout couple temps/température équivalent. - Réaction positive à la phosphatase	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.
STANDARDISATION DU LAIT	Standardisation du lait : - MG : 39,5 à 47,5 g/L - MP : 32 à 39 g/L	La standardisation du lait permet d'obtenir une régularité du Brie label rouge ➢ Le lait moins gras : - réduit le risque de développement de mauvais goûts par une altération de la matière grasse (rance). ➢ Le lait ayant un MP plus faible : - est moins tamponné (moins de chlorure de calcium). Le lait s'acidifie plus vite et remonte en pH plus facilement le produit fini sera moins acide.
RECETTE DU BRIE	Recette sans colorant	➢ La couleur crème de la pâte du brie label rouge est obtenue sans ajout de colorant.

Étapes	Caractéristiques spécifiques	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
MATURATIONS FROIDE ET CHAUDE DU LAIT	Maturation froide du lait maîtrisée via des ferments lactiques sélectionnés.	➢ La maturation froide prépare à la formation d'un caillé conforme aux exigences du présent cahier des charges (taille des grains) ➢ Les ferments sont sélectionnés pour obtenir les critères aromatiques et gustatifs du produit fini => Ils vont permettre d'obtenir un produit avec une intensité aromatique, un goût prononcé et présentant une croûte fine et typée. 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.
COAGULATION, TRANCHAGE, DÉMOULAGE	- Température de coagulation : 34 à 38°C - Temps de coagulation : 35 à 55 min Taille des grains : 18 à 32 mm - pH de démoulage : entre 4,75 et 4,95	➢ Cinétique d'acidification et d'égouttage permet d'obtenir un produit moins égoutté et plus déminéralisé, ce qui contribue à obtenir une texture souple. ➢ 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.
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	➢ Le fait de limiter le taux de matière grasse réduit le risque de développement de mauvais goûts.
	Affinage avec gestion du degré d'affinage en fonction des attentes des clients	➢ 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

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
PM10 : Flore d'ensemencement complexe
PM11 : Ferments aromatiques sélectionnés

- Croûte fine
PM10 : Flore d'ensemencement complexe

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.

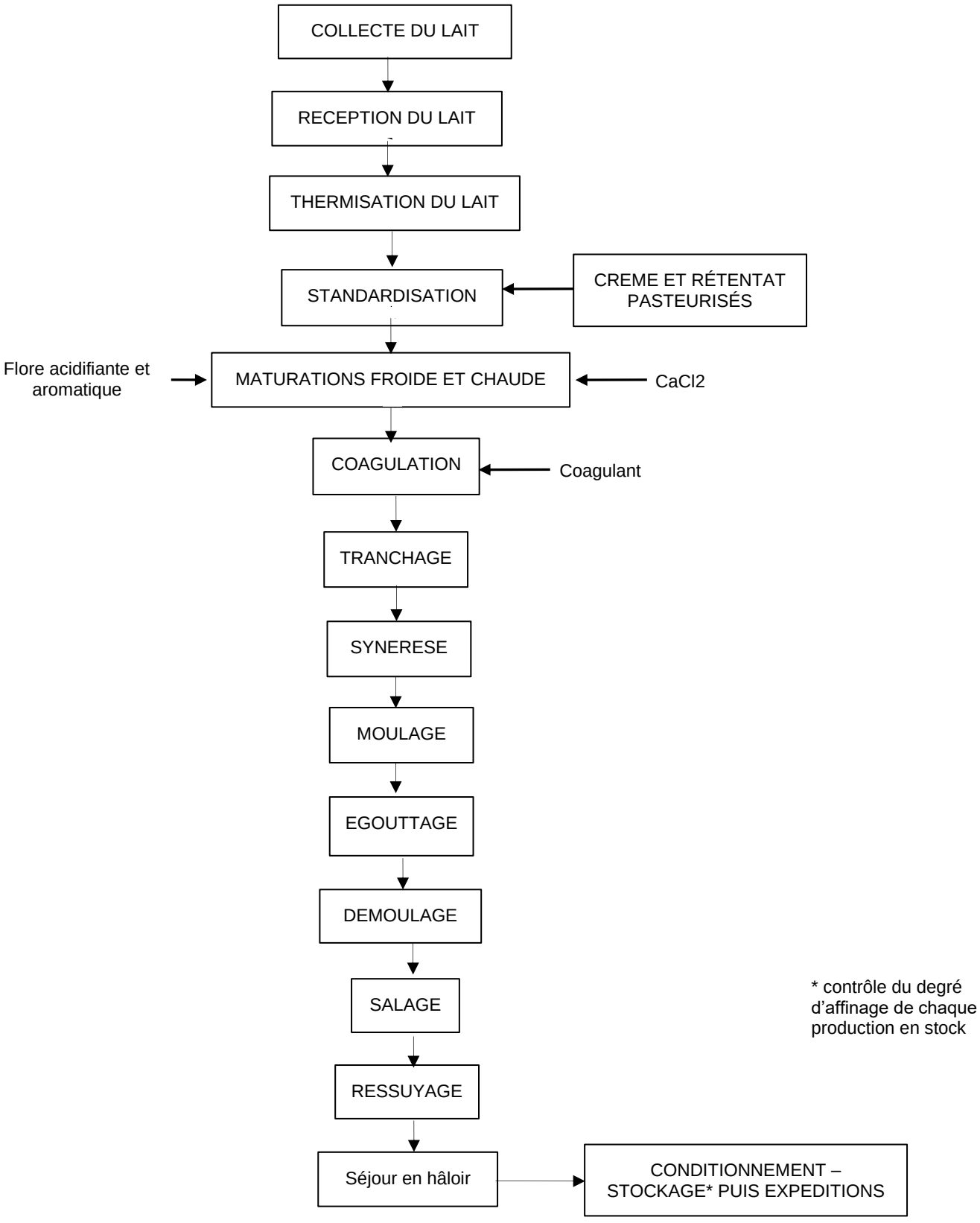
Étape	*Éléments de traçabilité*	*Documents*
Collecte du lait	*- Date et heure du début de collecte* *- Identification de la tournée* *- Identification de la citerne*	*Feuille de route* *Liste de producteurs*
Réception – Thermisation du lait	*- Date et heure de réception* *- Identification tournée et/ou citerne* *- N° tank de réception* *- Date et heure de début de thermisation*	*Fiche de préparation des laits*
Standardisation – Maturation du lait	*- 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*	*Fiches de fabrication*
Emprésurage - Coagulation	*- Date et heure d'ajout du coagulant* *- N° tanks de provenance*	*Fiches de fabrication*
Tranchage – Synérèse - Moulage – Égouttage – Démoulage - Salage	*-Dates et heures de tranchage et du début de moulage* *- Dates et heures d'égouttage* *- Numéro de lot de fromages fabriqués*	*Fiches de fabrication*
Ressuyage - Séjour en hâloir - Ressuyage - Conditionnement	*- 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 DDM/DLC*	*Fiches de fabrication*

		- Identification de l'atelier de découpe (si externe)		
Stockage - Mise en marché		*- Numéro de lot et étiquetage*		*Étiquetage* *Enregistrement de la T°C de stockage*

Le lot correspond à un code conditionnement + DDM 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
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.
PM2	DÉLAI DE COLLECTE		Collecte au plus tard toutes les 4 traites
PM3	DELAI ENTRE LE DÉBUT DE LA COLLECTE ET LE DÉBUT DE LA THERMISATION		≤ 15 heures
PM4a	RÉCEPTION DU LAIT - Engagement des fermes fournissant le lait	Assurance de la qualité de la matière première laitière	Lait issu de fermes respectant la Charte de bonnes pratiques d'élevage.
PM4b	RÉCEPTION DU LAIT – acidité du lait		Acidité du lait à réception 14-18°D ou pH 6,55-6,85
PM5a	THERMISATION DU LAIT – Temps/température	Thermisation	Au moins 15 secondes à une température comprise entre 57 et 68°C ou tout couple temps/température équivalent.
PM5b	THERMISATION DU LAIT – Test phosphatase		Réaction positive à la phosphatase
PM6	TYPE DE CREME ET PROTEINES	Assurer la régularité du produit fini	- Crème et protéines utilisées pour la standardisation sont pasteurisées. - Protéines incorporées sous forme d'un retentât obtenu après ultrafiltration-
PM7	FRACTION MAXIMALE INCORPOREE		Fraction limitée à 8% maximum du lait standardisé
PM8a	STANDARDISATION DU LAIT		- Moyens limités à la centrifugation, l'ultrafiltration, le mélange et l'homogénéisation. - Standardisation avant transfert en tank de maturation
PM8b	COMPOSITION DU LAIT STANDARDISÉ -MG		Matières grasses : 39,5 à 47,5 g/L
PM8c	COMPOSITION DU LAIT STANDARDISÉ -MP		Matières protéiques : 32 à 39 g/L
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 bixine de rocou et/ou de norbixine de rocou
PM10	MATURATION FROIDE - flore	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

PM	POINT À MAITRISER	CARACTERISTIQUE QUALITÉ	VALEUR CIBLE
			0,7% (volume/volume) ou à taux équivalent dans le cas d'ensemencement direct
PM11	MATURATION FROIDE - ferments	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.
PM12a	MATURATION FROIDE - coagulum	Contrôle des conditions de la maturation froide	Emploi de chlorure de calcium pour augmenter la fermeté du coagulum
PM12b	MATURATION FROIDE - température		Maturation froide entre 10 et 15°C
PM12c	MATURATION FROIDE - durée		Durée ≥ 10 heures
PM12d	MATURATION FROIDE - tanks		Tanks de maturation équipés de système de refroidissement permettant une maîtrise de son acidification pendant la maturation.
PM12e	MATURATION FROIDE - pH		pH du lait en fin de maturation compris entre 6,4 et 6,6
PM13a	MATURATION CHAUDE - température	Contrôle des conditions de la maturation chaude	Température entre 34 et 38°C
PM13b	MATURATION CHAUDE - durée		Durée de 7 à 50 minutes, en fonction de la maturité du lait
PM13c	MATURATION CHAUDE - pH		pH compris entre 6,1 et 6,4 en fin de maturation chaude
PM14a	COAGULATION - température	Maîtrise de la régularité du produit fini	Température entre 34 et 38°C
PM14b	COAGULATION - pH		Absence de correction chimique du pH
PM14c	COAGULATION – temps de prise		Utilisation de coagulant fongique (hors chymosine de fermentation) ou de présure animale pour assurer un temps de prise entre 4 et 8 minutes
PM14d	COAGULATION - durée		Durée de coagulation de 35 à 55 minutes
PM15	TRANCHAGE		- Grains de caillés formés de cubes de 18 à 32mm de côté
PM16a	SYNÉRÈSE– durée		Synérèse (séparation coagulum et lactosérum) de 40 à 60 minutes
PM16b	Evacuation du lactosérum		Évacuation d'au moins 25% de lactosérum pour limiter l'acidification.

PM	POINT À MAITRISER	CARACTERISTIQUE QUALITÉ	VALEUR CIBLE
PM16c	MOULAGE		Caillé mis en moule
PM17a	EGOUTTAGE - température	Contrôle des conditions de fabrication	Égouttage à une température comprise entre 24 et 28°C progressivement abaissée entre 15 et 22°C
PM17b	EGOUTTAGE - durée		Durée ≥ 20 heures
PM17c	EGOUTTAGE - retournement		Retournement des fromages 2 à 3 fois facilitant l'élimination de lactosérum et la régularité de forme des produits.
PM18a	DÉMOULAGE - délai	Maîtrise de la régularité du produit fini	Démoulage le lendemain de l'emprésurage
PM18b	DÉMOULAGE - pH		pH à cœur au démoulage compris entre 4,75 et 4,95
PM18c	SALAGE		Salage à sec au sel fin
PM19a	RESSUYAGE - humidité	Contrôle des conditions de fabrication	Hygrométrie entre 85 et 97%
PM19b	RESSUYAGE - température		Température ambiante comprise entre 13°C et 16°C
PM19c	RESSUYAGE - durée		Durée ≤ 30 heures
PM20a	AFFINAGE - température	Contrôle de l'affinage	- 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
PM20b	AFFINAGE - hygrométrie		Hygrométrie entre 90 et 100%
PM20c	AFFINAGE - durée		Durée ≥ 8 jours
PM20d	AFFINAGE - retournement		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.
PM21a	RESSUYAGE AVANT CONDITIONNEMENT - durée	Maîtrise de conditions de conditionnement	Séjour ≥ 4 heures en salle de pré-emballage
PM21b	RESSUYAGE AVANT CONDITIONNEMENT - température		Température en salle de pré-emballage comprise entre 8 °C et 12°C
PM21c	RESSUYAGE AVANT CONDITIONNEMENT - hygrométrie		Hygrométrie relative entre 85% et 95%

PM	POINT À MAITRISER	CARACTERISTIQUE QUALITÉ	VALEUR CIBLE
PM22a	CONDITIONNEMENT - température		Température de la salle de conditionnement ≤ 18°C
PM22b	CONDITIONNEMENT – format du fromage conditionné		Fromages conditionnés en tarte, demi-tarte, pour une vente à la coupe ou en portions pré-emballées pour une vente en libre-service
PM23	MARQUAGE D'UNE DDM SUR PRODUIT FINI	DDM réduite	DDM de 55 jours maximum après emballage
PM24	STOCKAGE	Maîtrise des conditions de stockage	Stockage/affinage en chambre froide en température ambiante ≤ 6°C
PM25	DEGRÉ D'AFFINAGE	Répondre aux attentes des clients	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 : 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
PM26	DÉCOUPE ÉVENTUELLE (dans les ateliers de découpe habilités) - DLC	DLC réduite	DLC de 18 jours maximum après la date de découpe, pour les portions préemballées par un atelier indépendant du fabricant de Brie. La DLC ne doit pas dépasser la DDM des fromages entiers utilisés pour cette opération
PM27a	CRITÈRES PHYSICO-CHIMIQUES DU PRODUIT FINI – caractéristiques physiques du Petit brie		Dimensions, diamètre, épaisseur, poids net : **Petit brie** **Diamètre** 140 à 210 mm **Épaisseur** 30 à 40 mm **Poids net** 0,4 à 1,150 kg
PM27b	CRITÈRES PHYSICO-CHIMIQUES DU PRODUIT FINI – caractéristiques physiques du Brie		Dimensions, diamètre, épaisseur, poids net : **Brie** **Diamètre** 320 à 340 mm **Épaisseur** 30 à 40 mm **Poids net** 2,250 à 2,750 kg
PM27c	CRITÈRES PHYSICO-CHIMIQUES DU PRODUIT FINI - ES		ES moyen du lot : - 46,5 à 50,5% pour le petit brie - 46,8 à 50,8% pour le brie
PM27d	CRITÈRES PHYSICO-CHIMIQUES DU PRODUIT FINI – matière grasse		MG moyenne du lot : 24 à 28% dans le produit fini

6 – ETIQUETAGE

PM28	ETIQUETAGE		Sans préjudice de la règlementation 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 N° LA 28/99 ; ▷ Les caractéristiques certifiées communicantes : ○ Intensité aromatique ○ Croûte fine ▷ Le nom et l'adresse de l'ODG PAQ -– 4 rue Chauveau Lagarde – 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 La validation de ces mentions est effectuée par l'ODG

7 – TABLEAU DES PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER

PRINCIPAUX POINTS À CONTROLER		***VALEUR CIBLE***	***METHODE D'EVALUATION***
RÉCEPTION DU LAIT	PM3 : DELAI ENTRE LE DÉBUT DE LA COLLECTE ET LE DÉBUT DE LA THERMISATION	≤ 15 heures	DOCUMENTAIRE
RECETTE DU BRIE	PM9 : RESPECT DE LA RECETTE LABEL ROUGE	- Composé de lait thermisé, sel sec, flore complexe, coagulant, chlorure de calcium. - Absence de bixine de rocou et/ou de norbixine de rocou	VISUELLE DOCUMENTAIRE
MATURATIONS DU LAIT	PM10 : FLORE D'ENSEMENCEMENT	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
MATURATIONS DU LAIT	PM11 : FERMENTS AROMATIQUES SELECTIONNES	- 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.	VISUELLE DOCUMENTAIRE
DÉMOULAGE	PM18b : pH AU DEMOULAGE	pH de 4,75 à 4,95	DOCUMENTAIRE
STOCKAGE	PM25 : CALCUL DU DEGRÉ D'AFFINAGE POUR SATISFAIRE LES EXIGENCES DES CLIENTS	Affinage : 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	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 termes 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 DDM/ 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.