Publié au BO AGRI du 03 juin 2021

Cahier des charges de l'indication géographique
« Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton »
homologué par l'arrêté du 19 mai 2021 modifiant le cahier des charges de l'indication géographique « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton » homologué par l'arrêté du 30 décembre 2014 publié au JORF du 23 mai 2021

CAHIER DES CHARGES DE L'APPELLATION D'ORIGINE CONTRÔLÉE

« Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton »

Partie I Fiche technique

1. Nom et catégorie de la boisson spiritueuse portant l'indication géographique

L'indication géographique « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton » est enregistrée au registre des Indications Géographiques défini à l'article 33 du Règlement (UE) 2019/787 du Parlement européen et du Conseil dans la catégorie de boissons spiritueuses « whisky ou whiskey » définie en Annexe I, point 2 du règlement susvisé.

2. Description de la boisson spiritueuse

2.1 Principales caractéristiques physiques, chimiques et organoleptiques

Le « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton » se caractérise par une robe limpide, d'une couleur jaune pâle à ambrée ou acajou. Il présente au nez des notes fruitées, florales, de céréales. Assez rond en bouche, il développe des goûts fruités et légèrement boisés avec fréquemment des notes, tourbée, vineuse, de vanille, de réglisse, de caramel salé, avec une finale aromatique d'une grande finesse.

Au moment de la vente au consommateur, le « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton » présente une teneur minimale en substances volatiles autres que les alcools éthylique et méthylique de 150 grammes par hectolitre d'alcool pur.
Le titre alcoométrique volumique est au minimum de 40 % vol.

2.2 Caractéristiques spécifiques (par rapport aux autres boissons spiritueuses appartenant à la même catégorie)

Les « Whisky de Bretagne » sont élaborés à partir de grains broyés ou concassés à la distillerie. Cette étape permet au distillateur de préparer sa mouture de façon à ce que la fermentation se réalise dans des conditions optimales. Du fait du climat doux de l'aire, en comparaison à d'autres régions productrices de whisky dont les températures sont plus froides, le moût est fermenté durant au plus 12 jours sans addition de produits chimiques pour accélérer ou retarder la fermentation. La réalisation de la fermentation dans ces conditions permet de disposer d'un moût au potentiel aromatique fruité souhaité et d'éviter la présence de mauvais goûts liés à des altérations fermentaires. La fermentation est également influencée par les caractéristiques de l'eau utilisée pour le brassage : pH faiblement acide à neutre, faible teneur en éléments minéraux (calcium, magnésium) et conductivité faible à moyenne. Cette eau tire ses caractéristiques du massif armoricain granitique sur lequel est assise l'aire géographique. Le moût fermenté est ensuite distillé selon les principes de la distillation continue multi-étagée avec reflux ou discontinue. Ces modes de distillation conservent l'essentiel des arômes fruités du moût tout en écartant certaines fractions comportant des notes inappropriées. De plus, les propriétés du cuivre permettent d'éliminer certains composés indésirables.
Les « Whisky de Bretagne » sont vieillis au moins trois ans en fûts de chêne. Ce vieillissement dans les conditions climatiques de la Bretagne apporte au whisky sa couleur et des arômes boisés avec fréquemment

des notes tourbée, vineuse, de vanille, de réglisse et de caramel salé qui se complexifient proportionnellement à la durée du séjour sous bois. Le passage sous bois apporte également de la rondeur à l'eau-de-vie.
Les opérations de réduction, le cas échéant, sont réalisées avec de l'eau puisée dans l'aire pour ramener le titre alcoométrique entre 40 et 65%, niveau permettant de mieux mettre en valeur les arômes. Les caractéristiques de l'eau de Bretagne et les savoir-faire des distillateurs et des éleveurs pour abaisser le titre alcoométrique de l'eau-de-vie au niveau souhaité permettent la mise à la consommation de whiskies correspondant aux critères organoleptiques recherchés. L'utilisation d'une eau dont les caractéristiques seraient différentes pourrait entraîner une évolution des caractéristiques physico-chimiques du produit et de ce fait une perte du potentiel aromatique du « Whisky de Bretagne ».

3. **Définition de l'aire géographique**

Le broyage ou concassage des grains de céréales, le brassage de la mouture, la fermentation du moût, la distillation du moût fermenté et le vieillissement des eaux de vie sont réalisées dans l'aire géographique.

L'eau utilisée pour le brassage de la mouture, la fermentation du moût et la réduction du titre alcoométrique volumique du whisky est puisée au sein de l'aire géographique.

L'aire géographique est constituée par le territoire des communes des départements suivants :
Côtes-d'Armor, toutes les communes ;
Finistère, toutes les communes ;
Ille-et-Vilaine, toutes les communes ;
Morbihan, toutes les communes.

Loire-Atlantique en partie :
Communes en totalité située au nord de la Loire :
Abbaretz, Ancenis, Anetz, Assérac, Avessac, Batz-sur-Mer, Baule-Escoublac (La), Belligné, Besné, Blain, Bonnœuvre, Bouée, Bouvron, Campbon, Carquefou, Casson, Cellier (Le), Chapelle-des-Marais (La), Chapelle, Glain (La), Chapelle-Launay (La), Chapelle-Saint-Sauveur (La), Chapelle-sur-Erdre (La), Châteaubriant, Chevallerais (La), Conquereuil, Cordemais, Couëron, Couffé, Croisic (Le), Crossac, Derval, Donges, Drefféac
Erbray, Fay-de-Bretagne, Fégréac, Fercé, Fresne-sur-Loire (Le), Gâvre (Le), Grand-Auverné, Grandchamps-des-Fontaines, Grigonnais (La), Guémené-Penfao, Guenrouet, Guérande, Herbignac, Héric, Issé, Jans, Joué-sur-Erdre, Juigné-des-Moutiers, Lavau-sur-Loire, Ligné, Louisfert, Lusanger, Malville, Marsac-sur-Don, Massérac, Maumusson, Mauves-sur-Loire, Meilleraye-de-Bretagne (La), Mésanger, Mesquer, Missillac, Moisdon-la-Rivière, Montoir-de-Bretagne, Montrelais, Mouais, Mouzeil, Nort-sur-Erdre, Notre-Dame-des-Landes, Noyal-sur-Brutz, Nozay, Orvault, Oudon, Pannecé, Petit-Auverné, Petit-Mars, Pierric, Pin (Le), Piriac-sur-Mer, Plessé, Pontchâteau, Pornichet, Pouillé-les-Côteaux, Pouliguen (Le), Prinquiau, Puceul, Quilly, Riaillé, Roche-Blanche (La), Rougé, Rouxière (La), Ruffigné, Saffré, Saint-André-des-Eaux, Saint-Aubin-des-Châteaux, Saint-Étienne-de-Montluc, Saint-Géréon, Saint-Gildas-des-Bois, Saint-Herblain, Saint-Herblon, Saint-Joachim, Saint-Julien-de-Vouvantes, Saint-Lyphard, Saint-Malo-de-Guersac, Saint-Mars-du-Désert, Saint-Mars-la-Jaille, Saint-Molf, Saint-Nazaire, Saint-Nicolas-de-Redon, Saint-Sulpice-des-Landes, Saint-Vincent-des-Landes, Sainte-Anne-sur-Brivet, Sainte-Luce-sur-Loire, Sainte-Reine-de-Bretagne, Sautron, Savenay, Sévérac, Sion-les-Mines, Soudan, Soulvache, Sucé-sur-Erdre, Teillé, Temple-de-Bretagne (Le), Thouaré-sur-Loire, Touches (Les), Trans-sur-Erdre, Treffieux, Treillières, Trignac, Turballe (La), Varades, Vay, Vigneux-de-Bretagne, Villepot, Vritz

Communes en partie située au nord de la Loire :
Indre, Nantes.

4. Description de la méthode d'obtention

4.1 Céréales

Le whisky est élaboré à partir de grains entiers de céréales maltées auxquels peuvent être ajoutés les grains entiers d'autres céréales.

Les céréales utilisées sont l'orge, le blé, le blé noir (ou sarrasin), le triticale, le seigle, l'épeautre, le maïs ou l'avoine.

Les variétés transgéniques sont interdites.

4.2 Broyage et brassage

Les grains sont concassés ou broyés à la distillerie pour obtenir une mouture.

La mouture, additionnée à de l'eau chaude à une température supérieure ou égale à 50°C, va subir une saccharification sous l'action de la diastase du malt avec ou sans autres enzymes naturelles. Cette opération vise à convertir l'amidon contenu dans le grain en sucre fermentescible et à obtenir le moût.

Tout ajout ou toute concentration visant à augmenter la teneur naturelle en sucre des moûts mis en œuvre est interdit.

4.3 Fermentation

Le moût obtenu est fermenté à la distillerie sous l'action de levures qui sont ajoutées le cas échéant. L'addition de produits chimiques destinés à accélérer ou à retarder la fermentation est interdite.

La durée de fermentation entre le brassage et la distillation est au minimum 36 heures et au maximum 12 jours.

4.4 Distillation

La distillation est réalisée selon les principes de la distillation discontinue multi-étagée avec reflux, de la distillation continue multi-étagée avec reflux, ou de la distillation discontinue simple avec ou sans reflux externe.

4.4.1 Distillation discontinue simple avec ou sans reflux externe

- Description des matériels de distillation :

La distillation est réalisée au moyen d'alambics composés d'une chaudière à chargements successifs, d'un chapiteau, d'un col de cygne et d'un condenseur pour réfrigérant. Tous ces éléments sont en cuivre, à l'exception des bouilleurs, des serpentins ou de la double enveloppe extérieure des chaudières.

La capacité totale de charge de la chaudière ne doit pas dépasser 60 hectolitres.

- Mode de chauffage :

L'injection directe de vapeur dans le produit à distiller est interdite.

- Description du procédé :

Les vapeurs issues du moût fermenté s'élèvent et gagnent le chapiteau où elles se condensent partiellement. Une partie d'entre elles refluent vers la chaudière après condensation tandis qu'une autre partie des vapeurs empruntent le col de cygne et se dirigent vers le réfrigérant à la sortie duquel va couler le distillat.

Le titre alcoométrique du distillat diminue au cours de la distillation et les fractions de début et de fin de distillation peuvent être séparées en fonction de leur titre alcoométrique volumique.

Cette méthode comprend plusieurs distillations successives :
- la première consiste en la distillation du moût fermenté et permet d'obtenir le brouillis ;
- le brouillis est distillé à nouveau le cas échéant plusieurs fois pour obtenir l'eau-de-vie.

Lors de la dernière distillation, les fractions de début et de fin de distillation sont séparées et peuvent être ajoutées au moût fermenté ou au brouillis d'une des distillations suivantes.

- Titre alcoométrique volumique maximal :

Le titre alcoométrique volumique à la température de 20°C du whisky obtenu dans le collecteur journalier est inférieur ou égal à 88 %.

4.4.2 Distillation discontinue multi-étagée avec reflux

- Description des matériels de distillation :

La distillation est réalisée au moyen d'alambics constitués d'une chaudière surmontée d'une colonne contenant des plateaux ou des éléments de garnissage. La colonne est reliée à un condenseur-réfrigérant par un col de cygne.
Dans le cas d'une colonne à plateaux, lorsque les plateaux sont débrayés, la distillation multi-étagée se transforme en une distillation simple.

Toutes les parties en contact avec les vapeurs sont obligatoirement en cuivre.

La capacité totale de charge de la chaudière ne doit pas dépasser 60 hectolitres.

- Mode de chauffage :

L'injection directe de vapeur dans le produit à distiller est interdite.

- Description du procédé :

Les vapeurs issues du moût fermenté s'élèvent et gagnent les plateaux ou les éléments de garnissage où elles se condensent partiellement. Les vapeurs progressent ensuite vers le col de cygne, une partie d'entre elles peuvent refluer dans la colonne tandis qu'une autre partie des vapeurs se dirige vers le réfrigérant à la sortie duquel va couler le distillat.

Au cours de la distillation, le titre alcoométrique du distillat diminue. Les fractions de début et de fin de distillation peuvent être séparées de l'eau de vie. Les fractions de début de distillation peuvent être éliminées tandis que les fractions de fin de distillation peuvent être réintroduites avec le moût fermenté lors de l'une des distillations suivantes.

Cette méthode consiste en une ou plusieurs distillations successives.

- Titre alcoométrique volumique maximal :

Le titre alcoométrique volumique à la température de 20°C du whisky obtenu dans le collecteur journalier est inférieur à 94,8 %.

4.4.3 Distillation continue multi-étagée avec reflux

- Description des matériels de distillation :

La distillation est réalisée au moyen de colonnes qui contiennent des plateaux horizontaux assurant, grâce à des éléments de barbotage, en forme de tunnels ou de calottes, le contact entre les flux liquides et les flux gazeux qui les traversent à contre-courant. La colonne surmonte la chaudière qui produit la vapeur. Les colonnes comprennent une zone d'épuisement au sein de laquelle le liquide à distiller va s'appauvrir en alcool qui va passer en phase vapeur et une zone de concentration au sein de laquelle les vapeurs vont s'enrichir en alcool.

La condensation est réalisée par un ou plusieurs chauffe-vins ou condenseurs à eau. Les condensats issus de ces échangeurs thermiques sont dirigés soit vers le coulage du distillat, soit rétrogradés en haut de la zone de concentration.

- Mode de chauffage :

L'injection directe de vapeur dans le produit à distiller est interdite.

- Présence de cuivre :

La chaudière, la colonne, les plateaux, les condenseurs et chauffe-vin sont obligatoirement en cuivre.

- Capacité maximale :

La capacité de distillation de chacun de ces appareils ne peut dépasser 200 hl de moûts fermentés par période de 24 heures.

- Dimensionnement :

La colonne est composée :
- d'une zone d'épuisement ;
- d'une zone de concentration.

- Séparation des composés indésirables :

Les procédés d'extraction sur la phase liquide en cours de distillation permettant de modifier la concentration partielle du distillat en certains composés (rectification) sont interdits.

Les composés jugés indésirables sont éliminés dans les résidus ou dans l'atmosphère par des trompettes de dégazage.

L'extraction des composés les moins volatils est réalisée sur le liquide résiduel circulant en bas de la colonne de concentration. Les fractions de la distillation présentant une forte teneur dans ces composés peuvent être réintégrées au moût fermenté mis en œuvre lors d'une distillation suivante.

- Titre alcoométrique volumique maximal :

Le titre alcoométrique volumique, à la température de 20°C, du whisky obtenu dans le collecteur journalier est inférieur à 94,8 %.

4.5 Vieillissement

Le whisky est vieilli dans des chais de vieillissement dont l'hygrométrie et la température sont régulées naturellement sans installation autre que l'isolation et la ventilation des locaux, reflétant ainsi la typicité du climat océanique Breton.

Le whisky est vieilli, en récipient de bois de chêne d'une capacité inférieure ou égale à 700 litres, durant une période minimale de 3 ans à compter de la date de mise sous bois.

Une réduction du titre alcoométrique volumique peut être réalisée avec de l'eau de l'aire géographique.

4.6 Finition

Conformément à la réglementation européenne, le whisky ne doit pas être édulcoré ou aromatisé ni contenir aucun additif autre que le caramel ordinaire utilisé pour la coloration.

Les méthodes de finition sont autorisées de telle sorte que leur effet sur le whisky soit inférieur à 2 % vol d'obscuration. L'obscuration, exprimée en % vol est obtenue par la différence entre le titre alcoométrique volumique réel et le titre alcoométrique volumique brut.

5. Éléments corroborant le lien avec le milieu géographique

5.1 Les facteurs physiques du lien

L'aire géographique s'étend sur 1409 communes et repose en totalité sur le massif Armoricain. Elle comprend des parties dominées par des limons profonds et d'autres par des formations plus superficielles sur grès et granit.
Le climat est océanique avec des températures douces, et des précipitations régulières mais non excessives. Les variations de température et d'humidité relative entre les saisons sont faibles, en raison notamment de l'influence du Gulf Stream.

Enfin la Bretagne dispose, dans des failles du sous-sol, principalement granitique, des réserves d'eau souterraine aux caractéristiques particulières : sa turbidité est faible, son pH est faiblement acide à neutre, elle est pauvre en éléments minéraux (calcium, magnésium), et présente une conductivité faible à moyenne.

5.2 Les facteurs humains du lien

Grâce à la production de céréales, plusieurs dizaines de brasseries familiales se sont installées en Bretagne dès le début du XVIIème siècle, ce qui a permis également de mettre en place des savoir-faire brassicoles, des matériels de distillation de petite dimension, notamment l'alambic à repasse qui après un simple changement du col de cygne peut à la fois distiller du moût fermenté de céréales ou du cidre. Du fait de la production d'eaux-de-vie cidricoles, les eaux-de-vie étaient placées dans des chais de vieillissement non climatisés et abritaient une futaille de petite dimension.

La distillation en Bretagne est donc une tradition ancienne. L'eau-de-vie de cidre est distillée depuis le XIXème siècle de façon importante, elle était notamment consommée par les marins et les populations ouvrières des villes. Au début du siècle dernier, la distillation de céréales pour produire de l'alcool d'État était déjà très importante en Bretagne. C'est l'une de ces entreprises qui commença à produire du Whisky de Bretagne en 1958 à la suite d'un renforcement des taxes à l'importation sur les alcools, le gouvernement de l'époque ayant proposé aux distilleries de se lancer dans la production de whisky.

5.3 Caractéristiques du Whisky

Le « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton » se caractérise par une robe limpide, d'une couleur jaune pâle à ambrée ou acajou. Il présente au nez des notes fruitées, florales, et de céréales Assez rond en bouche, il développe des goûts fruités et légèrement boisés avec fréquemment des notes tourbée, vineuse, de vanille, de réglisse, de caramel salé, avec une finale aromatique d'une grande finesse.

Aspect historique
Le « Whisky de Bretagne » est produit en Bretagne depuis 1958, par une distillerie d'Ille-et-Vilaine. La reconnaissance officielle de ce whisky a eu lieu lorsqu'il fut servi à l'Elysée le 14 juillet 1983. La même année une seconde entreprise lança un projet de distillerie avec deux alambics à repasse. Le premier Whisky Breton Single Malt fut commercialisé en 1998.
Depuis, trois nouvelles distilleries se sont établies et ont lancé leur propre marque de whisky breton.

La réputation du whisky de Bretagne
Les distilleries bretonnes produisent aujourd'hui des whiskies reconnus de très haute qualité, en témoignent les nombreux prix, distinctions et mentions dans la presse tant nationale qu'internationale. La Bretagne est aujourd'hui reconnue dans le monde du whisky pour être à l'origine de la distillation de whisky en France. Les distinctions obtenues sont en particulier les suivantes :

- Best European Single Malt Whisky aux World Whiskies Awards 2013 et une médaille d'argent en 2014;
- Best European Blended Whisky aux World Whiskies Awards 2013 et 2014 ;
- 2 médailles d'argent et 2 médailles de bronze aux Malt Maniacs Awards 2014 ;
- médaille d'or et médaille d'argent au Concours Général Agricole de Paris 2014 ;
- plusieurs Liquid Gold Awards dans la Whisky Bible de Jim Murray 2011, 2012, 2013 et 2014 ;
- Double Gold et Gold au San Francisco World Spirits Competition 2014.

5.4 Lien causal entre l'aire géographique et la qualité ou les caractéristiques du produit

La production de bière à partir de différentes céréales fermentées, activité très ancienne en Bretagne, a permis de construire des savoir-faire pour le maltage des céréales et l'élaboration des moûts. Il était naturel que ces savoir-faire rencontrent ceux des distillateurs d'eau-de-vie de cidre pour aboutir à la production d'eau-de-vie de céréales, et de ces savoir-faire aboutir à la production de whisky au milieu du XXème siècle.
L'activité brassicole a bénéficié de la présence importante des eaux souterraines dans le sous sol principalement granitique de la Bretagne. Cette eau aux caractéristiques particulières est utilisée comme ingrédient indispensable à l'élaboration du moût de céréales maltées. Pour le whisky elle permet en plus la réduction de l'eau-de-vie durant son vieillissement et lors de sa commercialisation.

La distillation de moûts de céréales fermentées s'est appuyée sur les connaissances et les savoirs faire acquis par les distillateurs pour la distillation des cidres. Les appareils de distillation d'abord employés pour les cidres ont été des appareils discontinus mais qui permettaient la distillation en plusieurs étapes successives pour atteindre le titre alcoométrique voulu pour les eaux-de-vie de céréales.

Les distillateurs ont développé un vieillissement sous bois, en petit volume, dans des chais soumis à l'ambiance océanique, douce et humide tout au long de l'année. Ces conditions de vieillissement permettent au « whisky de Bretagne » de se colorer, du jaune pâle à ambré, voire acajou, et de développer des arômes fruités, floraux et de céréales, accompagnés en bouche par un léger boisé associé fréquemment à des notes tourbées, de vanille, de réglisse, de caramel salé, caractérisés en finale par une grande finesse.

6. **Exigences éventuelles à respecter en vertu de dispositions communautaire et/ou nationales**

7. **Nom et adresse du demandeur**

Syndicat de Défense du Whisky Breton
Mairie de Ploubezre
Place des Anciens Combattants
22300 Ploubezre

8. **Règles d'étiquetage complémentaires**

Mentions complémentaires :
L'indication géographique « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton » peut être complétée de la mention « single malt » lorsqu'il s'agit de whisky :

- élaboré dans une seule distillerie ;
- exclusivement à partir d'orge maltée ;
- par distillation discontinue simple avec ou sans reflux externe ;
- distillé à un titre alcoométrique volumique à la température de 20°C du whisky, obtenu dans le collecteur journalier, inférieur ou égal à 88 %.

Cette mention est située immédiatement en dessous de la dénomination de l'indication géographique « Whisky de Bretagne » ou « Whisky Breton », et de taille de caractères équivalente ou inférieure à celle de l'indication géographique.

Partie II Obligations déclaratives et Registres

1. Obligations déclaratives

a) Déclaration de revendication
Cette déclaration est transmise à l'Organisme de Défense et de Gestion au plus tard le 15 février. Elle comporte les quantités distillées en HAP au cours de l'année précédente.

b) Déclaration de stocks
Cette déclaration est transmise au plus tard le 15 février, à l'organisme de défense et de gestion qui informe l'organisme de contrôle agréé.

Elle comporte :

- le résultat de l'inventaire physique des stocks de whisky détenu au 31 décembre dans chacun de ses chais identifiés, par compte d'âge de vieillissement ;
- la capacité totale des logements en fûts d'une contenance inférieure ou égale à 700 l.

2. Tenue de registres

Les opérateurs tiennent à disposition en vue de la réalisation des opérations de contrôle, sous forme de registre papier ou de fichiers informatiques, les données suivantes :

a*) Registre sur l'approvisionnement en céréales*

- nature des céréales
- date de brassage
- origine de l'eau

b) Registre de distillation

- les références et les quantités de moût mises en œuvre
- la date et l'heure de distillation
- la quantité et le TAV de l'eau-de-vie obtenue
- la date de mise sous bois de l'eau de vie

c) Registre Vieillissement

- l'identification des logements du chai et le descriptif de leur capacité
- les dates de mises sous bois des eaux-de-vie
- les volumes et TAV d'eaux-de-vie mises sous bois par contenant
- les sorties de whisky par contenant et par compte de vieillissement

Les registres et déclarations prévus par la réglementation générale notamment la Déclaration Récapitulative Mensuelle en Douanes (DRM), l'inventaire annuel ou les cahiers de comptabilité matières peuvent être utilisés pour la présentation de ces données.

Partie III. Principaux points à contrôler

PRINCIPAUX POINTS A CONTRÔLER	METHODES D'EVALUATION
Règles structurelles	
Localisation des sites de production	Examen documentaire (déclaration d'identification) et visuel (contrôle externe sur site)
Caractéristiques du matériel de distillation	Examen documentaire (déclaration d'identification) et visuel (contrôle externe sur site)
Caractéristiques des logements	Examen documentaire (déclaration d'identification) et visuel (contrôle externe sur site)
Règles annuelles	
Céréales mises en œuvre	Examen documentaire (registre) et visuel (contrôle externe sur site pendant la période d'activité)
Titre alcoométrique maximum dans le collecteur journalier	Examen documentaire (registre) et visuel (contrôle externe sur site pendant la période d'activité)
Durée minimale de vieillissement du whisky	Examen documentaire (registre de vieillissement des eaux de vie)
Produits	
Caractéristiques physico-chimiques du produit fini	Analyse

REFERENCES CONCERNANT LES STRUCTURES DE CONTROLE

CERTIPAQ

Siège : 11 Villa Thoréton – 75015 – PARIS

Tél : 01.45.30.92.92 – Fax : 01.45.30.93.00

certipaq@certipaq.com

www.certipaq.com

Accréditation N° 5-0057

Institut National de l'Origine et de la Qualité (I.N.A.O)

TSA 30003

93555 – MONTREUIL Cedex

Tél : (33) (0)1.73.30.38.00

Fax : (33) (0)1.73.30.38.04

Courriel : info@inao.gouv.fr

Le contrôle du respect du présent cahier des charges est effectué par un organisme tiers offrant des garanties de compétence, d'impartialité et d'indépendance, pour le compte de l'INAO, sur la base d'un plan de contrôle approuvé.

Le plan de contrôle rappelle les autocontrôles réalisés par les opérateurs sur leur propre activité et les contrôles internes réalisés sous la responsabilité de l'organisme de défense et de gestion. Il indique les contrôles externes réalisés par l'organisme tiers ainsi que les examens analytique et organoleptique. L'ensemble des contrôles est réalisé par sondage.