



Note « AOC Camembert de Normandie »

Le CADRE

Le Camembert de Normandie est le fromage le plus réputé de Normandie. Pendant la révolution, il a été mis au point par une fermière de la ville de Camembert, Marie HAREL, sur les conseils d'un prêtre réfractaire.

Comme tout fromage bénéficiant d'une Appellation d'Origine Contrôlée, le Camembert de Normandie est défini par un décret en date du 29 décembre 1986 qui a remplacé celui du 31 août 1983. Dans ce décret, sont déterminés :

- la zone d'appellation
- la définition du produit
- les conditions de fabrication
- les moyens de contrôle de la qualité

De plus, depuis juin 1996, le Camembert de Normandie bénéficie de l'Appellation d'Origine Protégée (AOP), signe officiel européen de qualité.

Depuis 1997, le Syndicat interprofessionnel procède, avec le concours de l'INAO, à la révision du décret Camembert AOC de Normandie :

- ↳ Révision des conditions de production :
 - Recours plus important à la race Normande 20 % minimum de vaches laitières Normandes par exploitation dans un délai de 10 a
 - Révision des conditions d'alimentation (part plus importante faite à l'herbe)
 - Révision des conditions de transformation
- ↳ Révision de l'aire géographique : réduction significative de la zone

Les grandes lignes du CAHIER DES CHARGES

Mode de production :

Le lait produit dans la région dispose de spécificités conférées par une grande autonomie fourragère des exploitations, le recours important au pâturage et l'utilisation croissante de la race Normande

Mode d'élaboration :

- ↳ Préparation du lait : il faut environ 2,2 litres de lait pour élaborer un camembert. Une partie du lait mis en œuvre est écrémée et ajoutée au reste du lait entier afin d'obtenir un taux de matière grasse d'environ 28 g par litre de lait afin d'atteindre le minimum requis de 45 % de matière grasse dans l'extrait sec de fromage. Le lait mature ensuite plusieurs heures autour de 12°C après avoir reçu des ferments lactiques qui favorisent son acidification et du chlorure de calcium qui va aider à la coagulation du caillé. Il est ensuite réchauffé à environ 34 °C puis coagulé (présure).

- ↳ Moulage du caillé : après environ 1 heure, le caillé est tranché verticalement et moulé. Le moulage est réalisé soit à la louche, soit manuellement (cas de 8 ateliers) soit de façon automatisée (cas de 3 fromageries). Dans tous les cas, les blocs de caillé sont prélevés dans la bassine puis déposés, sans être brisés, dans le moule en 5 dépôts successifs, espacés chacun de 45 mn. L'égouttage se déroule de façon spontanée à une température qui décroît jusqu'à 23-24°C. Après plusieurs heures, les moules sont retournés, les fromages sont rabattus et reçoivent éventuellement une plaque sur la surface supérieure afin d'exercer une légère pression.
- ↳ Fabrication des fromages : le lendemain, les camemberts sont démoulés. On y pulvérise du *Penicillium candidum*. Ils sont salés à sec. Ils sont ensuite ressuyés, autour de 17 °C à 85 % d'humidité relative. Le troisième jour, ils sont conduits au hâloir, autour de 14 °C à 95 % d'humidité relative. Ils y resteront 2 semaines et sont retournés au bout de 6 jours, ce qui favorise la « pousse » du *Penicillium*. Après un tri, suivi de l'emballage, ils doivent rester au minimum 16 jours dans la zone de production avant d'être commercialisés.

LA FILIERE

La production au 01/01/2007:

Il y a 10 fromageries, réparties en Normandie, qui produisent du Camembert de Normandie et qui :

- transforment le lait produit par 1 200 producteurs
- produisent 13 000 tonnes de Camembert de Normandie par an (soit environ 10 % des ventes totale de Camembert)
- emploient 500 personnes dans des zones essentiellement rurales
- représentent 7 % de l'ensemble des Fromages d'AOC de France

Sur ces 10 fromageries, il y a 1 producteur fermier et 9 fabricants industriels privés et coopératives :

<i>Transformateur</i>	<i>Groupe</i>	<i>Adresse</i>	<i>Marques Camembert de Normandie sous AOC</i>
Sté Fromagère d'Orbec	Lactalis	14 Orbec en Auge	Languetot
Sté Fromagère de St Maclou	Lactalis	14 Mesnil Mauger	LePetit
Laiterie de Bernières Jort	Lactalis	14 St Pierre/Dives	Jort, Vallée
Laiterie du Moulin de Carel	Lactalis	14 St Pierre/Dives	Moulin de Carel
Coop Isigny Ste Mère	Isigny	14 Isigny / Mer	
Laiterie St Hilaire de Briouze	Gillot SA	61 Briouze	Gillot, Marie Harel, Etendard Normand, St Hilaire, Petit Normand
Fromagerie du Val d'Ay – Ets Réaux	Réaux	50 Lessay	Réo
Domaine de St Loup (Graindorge)		14 Cambremer	
Fromagerie du Val de Sienne		50 Gavray	
Ferme de la Héronnière (M. Durand)	Fermier	61 Camembert	Véritable Camembert au lait cru

Il est important de noter que le Camembert AOC de Normandie se maintient en tonnage (+2 % en 10 ans) alors que le camembert fabriqué en Normandie enregistre une chute de 25 % sur cette même période.

Les EVENEMENTS

Des cas de contamination par la Listeria ou E. Coli ont pu être observés depuis quelques années : citons l'affaire Lepetit en 1999, l'affaire Réaux en 2005....
Ces épisodes ont soulevé la question de l'utilisation du lait cru dans les fromages.

En février 2007, 2 fabricants (Isigny-Sainte-Mère et Lactalis) remettent en cause l'obligation du lait cru dans le Camembert AOC de Normandie, du fait du risque de présence de souches virulentes d'E. Coli. Ils demandent la révision du cahier des charges Camembert de Normandie à cet égard et souhaitent que celui ci puisse être élaboré avec du lait thermisé ou microfiltré.

Le 1 avril 2007, les marques Isigny, Lanquetot et LePetit sortent de l'AOC.

En juin 2007, annonce de la création d'un nouveau Syndicat interprofessionnel (regroupant fromagers et éleveurs) : Graindorge, Gillot, Val de Siennes, Réaux et Durand.

LES prochaines ETAPES

Organisme de Défense et de Gestion (ODG)

Le 4 juillet 2007, la commission permanente de l'INAO s'est prononcée à l'unanimité pour émettre un avis favorable à la reconnaissance de l'association de défense et de gestion de l'appellation d'origine Camembert de Normandie en qualité d'ODG de la dite appellation. Cette nouvelle association doit tenir une assemblée générale constitutive afin de tenir la preuve des statuts avant la fin juillet 2007.

La présidence de cette association sera assurée, pendant une période de 18 mois, par une personne neutre issue de la fonction publique et connaissant bien l'économie laitière. Sa désignation sera effectuée prochainement.

Commission d'enquête

Il appartiendra à cet ODG de demander la nomination d'une commission d'enquête, laquelle devra donner son avis sur le sujet en débat : l'autorisation ou non de la thermisation et de la microfiltration dans l'élaboration du Camembert AOC de Normandie.

ANNEXE 1 : Quelques rappels de PROCEDURE

La procédure de révision d'un décret suit exactement la procédure de demande de reconnaissance en AOC. Ainsi, pour demander la révision d'un décret, il faut que:

- L'ODG rédige un projet de cahier des charges et le présente à l'INAO, lequel nomme une commission d'enquête, qui accompagne l'ODG dans sa réflexion.
- La Commission présente le rapport final au comité national de l'INAO. Il y a alors mise en consultation publique

Les commissions d'enquête sont chargées d'effectuer un examen approfondi des demandes et d'en faire un rapport au Comité National qui a le pouvoir de les nommer. Elles se composent de membres professionnels du Comité n'ayant pas d'intérêts dans la région concernée.

La commission d'enquête se rend sur le terrain, rencontre les demandeurs ainsi que tous les intervenants de la production. Elle étudie le produit, son aire géographique et sa filière, ses conditions de production, au regard de l'environnement économique, juridique, sociologique et technique. Elle peut faire appel à des expertises scientifiques extérieures. Elle vérifie ainsi les éléments mis en avant dans le dossier de demande déposé par l'organisme de défense et de gestion.

Le Comité National se prononce au regard des conclusions présentées par la commission d'enquête.

Commissions d'enquête appellations : ces commissions ne seront activées qu'à réception du cahier des charges par la commission permanente du CNAOP. C'est le cas du Camembert de Normandie (mais également du Pré Salé du Mont St Michel).

ANNEXE 2 : QUELQUES DEFINITIONS

Thermisation : " chauffage du lait cru pendant au moins 15 secondes à une température comprise entre 55 et 68 °C.

Pasteurisation : " traitement mettant en œuvre une température élevée pendant un court laps de temps (au moins 71,7°C pendant 15 secondes ou toute combinaison équivalente).

Microfiltration : technique d'assainissement du lait par passage à travers une membrane poreuse céramique, permettant une rétention des cellules somatiques et éliminant 99,9 % de la flore microbienne native.

Elle s'opère entre 37° et 50°C et, du fait que les globules gras peuvent obturer la membrane, nécessite une étape préliminaire d'écémage, et par conséquent, une étape ultérieure de réincorporation de matière grasse.

La phase grasse réincorporée peut être apportée soit par de la crème ou du lait entier pasteurisé, on parle alors de microfiltration « chaude », soit par de la crème ou du lait entier crus, on parle de microfiltration « froide ».

Dans le cas de la microfiltration dite « chaude », le mélange comporte une phase débactérisée par microfiltration et une phase débactérisée par pasteurisation. Dans le cas de la microfiltration dite « froide », le mélange comporte une phase débactérisée par microfiltration et une phase crue.

La microfiltration dite « froide » permet de préserver la flore microbienne présente dans la phase crue ajoutée.

Parallèlement, la sûreté hygiénique de la phase crue incorporée demeure un facteur limitant.

La microfiltration dite « chaude » aboutit, à l'inverse, à ce que la flore vivante native du lait ne soit pas conservée.