

AUTRES ACTES

COMMISSION EUROPÉENNE

Publication d'une demande en application de l'article 50, paragraphe 2, point a), du règlement (UE) n° 1151/2012 du Parlement européen et du Conseil relatif aux systèmes de qualité applicables aux produits agricoles et aux denrées alimentaires

(2013/C 170/11)

La présente publication confère un droit d'opposition conformément à l'article 51 du règlement (UE) n° 1151/2012 du Parlement européen et du Conseil ⁽¹⁾.

DOCUMENT UNIQUE

RÈGLEMENT (CE) N° 510/2006 DU CONSEIL**relatif à la protection des indications géographiques et des appellations d'origine des produits agricoles et des denrées alimentaires ⁽²⁾**

«LILIPUTAS»

N° CE: LT-PGI-0005-0868-14.03.2011

IGP (X) AOP ()

1. Dénomination

«Liliputas»

2. État membre ou pays tiers

Lituanie

3. Description du produit agricole ou de la denrée alimentaire**3.1. Type de produit**

Classe 1.3. Fromages

3.2. Description du produit portant la dénomination visée au point 1

«Liliputas» est un fromage fait main, à haute teneur en matière grasse (50 % sur matière sèche), à pâte demi-dure, ayant la forme d'un cylindre aux arêtes arrondies. Sa hauteur est comprise entre 7,5 cm et 13 cm, son diamètre entre 7 cm et 8,5 cm et son poids entre 0,4 kg et 0,7 kg. Le fromage est produit dans le village de Belvederis à partir de lait de vache pasteurisé standardisé que l'on travaille après l'avoir coagulé. La masse de fromage est ensuite emballée dans des serviettes en vison de coton et pressée dans les moules cylindriques traditionnels. Le fromage s'affine pendant au moins un mois sous l'action d'une microflore interne et d'une microflore de surface, à savoir la micromoisissure *Penicillium pallidum* Smith, qui se développe naturellement dans les caves de l'aire géographique délimitée au point 4.

Le fromage est dénommé «Liliputas» en raison de sa taille et tire ses propriétés organoleptiques de son affinage en petites boules, en présence de la micromoisissure *Penicillium pallidum* Smith.

⁽¹⁾ JO L 343 du 14.12.2012, p. 1.

⁽²⁾ JO L 93 du 31.3.2006, p. 12. Remplacé par le règlement (UE) n° 1151/2012.

Tableau 1

Indicateurs organoleptiques du fromage «Liliputas»

Indicateur	Description
Aspect	La croûte est lisse, sans couche épaisse en dessous, et recouverte d'un mélange paraffine/polymère ou autre couverture composite. Elle peut porter les empreintes de la serviette et du moule.
Goût et arôme	Goût et arôme frais de l'acide lactique, caractéristiques de ce fromage fermenté. Le goût peut être légèrement âcre et salé.
Consistance	Homogène, assez ferme, élastique, résistant à la mastication.
Coupe transversale	La section fait parfois apparaître des petits trous répartis de manière irrégulière, de forme ovale, angulaire ou légèrement aplatie.
Couleur	De jaunâtre à jaune, uniforme dans toute la masse.

Tableau 2

Propriétés physico-chimiques du fromage «Liliputas»

Indicateur	Teneur (%)
Teneur en matières grasses sur matière sèche	50,0 ± 1,6
Teneur minimale en matière sèche	56,0
Teneur en sel commun	2,0-3,0

Tableau 3

Valeur nutritionnelle moyenne de 100 g de fromage «Liliputas»

Lipides (g)	Protéines (g)	Glucides (g)	Valeur énergétique	
			Kcal	KJ
30,0	23,5	—	364	1 510

3.3. *Matières premières (uniquement pour les produits transformés)*

- lait de vache,
- acide lactique et cultures de bactéries aromatiques,
- enzymes de coagulation du lait,
- sel commun.

3.4. *Aliments pour animaux (uniquement pour les produits d'origine animale)*

Il n'existe aucune exigence de qualité ni restriction particulière en ce qui concerne le lieu d'origine.

3.5. *Étapes spécifiques de la production qui doivent avoir lieu dans l'aire géographique délimitée*

- Préparation et coagulation enzymatique du lait. Le lait destiné à la production du fromage est pasteurisé et standardisé de sorte que la teneur en matière grasse sur matière sèche du fromage affiné respecte les exigences du point 3.2. Le lait est coagulé par l'ajout d'enzymes, de ferments et de chlorure de calcium.

- Transformation du lait coagulé et des grains de caillé. Le lait coagulé est traité mécaniquement jusqu'à ce que les grains aient atteint la taille requise. Il est ensuite mélangé. Pendant la formation des grains de caillé, un tiers du petit-lait est drainé, après quoi les grains de caillé sont chauffés. Ensuite, les grains de caillé sont mélangés jusqu'à ce qu'ils atteignent une taille de 4 à 5 mm, qu'ils ne soient plus collants et qu'ils soient secs et solides. Le taux d'humidité du fromage ne peut dépasser 44 %.
- Moulage et pressage du fromage. Le fromage est moulé à partir de la couche de caillé. Le processus prend de 20 à 25 minutes, après quoi la couche de caillé est coupée en morceaux, qui sont placés à la main dans les moules cylindriques où ils sont comprimés sous leur propre poids. Pendant le pressage, les fromages sont retournés deux ou trois fois dans les moules. Cet «auto-pressage» dure de 20 à 25 minutes.

Après l'auto-pressage, les fromages sont retirés des moules, emballés dans des serviettes humides afin de permettre la formation d'une croûte, et replacés dans les moules qui sont ensuite refermés à l'aide de couvercles. Les moules contenant les fromages sont placés dans des presses et pressés pendant une heure et demie à deux heures. Après le pressage, les fromages sont retirés des moules, les serviettes sont enlevées et les croûtes qui se sont éventuellement formées entre le moule et le couvercle sont ébarbées.
- Salage du fromage. Les fromages sont pesés et placés en saumure. Après 48 heures, les fromages sont retirés de la saumure, placés sur des claies, séchés pendant 24 heures puis placés sur des claies d'affinage dans la cave, qui est maintenue à une température comprise entre 10 et 14 °C pour un taux d'humidité de 93 % ou 94 %, conditions dans lesquelles la moisissure *Penicillium pallidum* Smith se développe naturellement.
- Affinage du fromage. Les fromages sur les claies sont retournés tous les cinq jours, comme décrit par les premiers producteurs du fromage, afin qu'ils ne reposent pas sur leurs côtés et qu'ils conservent leur forme. Après quelques jours, la surface des fromages se couvre d'une couche de micromoisissures, qui est lavée après 15 jours. Le fromage est séché et replacé sur les claies pour poursuivre son affinage. Après 30 jours, lorsque le fromage a terminé son affinage, la nouvelle couche de micromoisissures qui a recouvert la surface du fromage comme un cocon est lavée, et le fromage est séché et couvert d'une couche de cire.

3.6. Règles spécifiques applicables au tranchage, au râpage, au conditionnement, etc.

Les fromages sont emballés dans des boîtes en carton. Pour préserver les propriétés uniques du fromage, pour l'empêcher de sécher si la couche de protection en paraffine est endommagée, et en raison de sa petite taille (de 0,4 à 0,7 kg), il est uniquement vendu en bloc.

3.7. Règles spécifiques d'étiquetage

L'étiquette doit clairement indiquer le nom du produit, à savoir «Liliputas», le nom du fabricant, les termes «indication géographique protégée» et/ou le symbole de l'UE.

4. Description succincte de la délimitation de l'aire géographique

Le fromage «Liliputas» est produit dans le village de Belvederis, petit village lituanien de la municipalité du district de Jurbarkas, situé dans le parc régional de Panemunė, sur la rive droite du Niėmen, 1 km à l'ouest de Seredžius.

5. Lien avec l'aire géographique

5.1. Spécificité de l'aire géographique

Belvederis est le berceau historique des spécialités laitières de Lituanie. En 1921, une école d'agronomie y a été fondée dans le manoir. La production laitière figurait parmi les matières enseignées. Après quelques années, cet établissement a été réorganisé et reconnu comme école supérieure d'industrie laitière et, en 1944, comme technicum (faculté technique) d'industrie laitière. Pendant de nombreuses années, il a maintenu les traditions lituaniennes d'enseignement dans le domaine laitier. Au cours de ses 34 années d'existence, l'école supérieure/technicum a formé plus de 800 spécialistes des produits laitiers, dont la plupart ont forgé leur expérience dans la plus ancienne fromagerie de Lituanie, fondée en 1928, qui produit le «Liliputas». Le lait utilisé pour produire les fromages était chauffé dans une baignoire à l'aide d'un feu de bois. L'écrèmeuse était manuelle et les moules étaient en bois. Les fromages étaient lavés à la main à l'aide de brosses, dans la cave en hiver et à l'extérieur en été. La fromagerie était située près d'une glacière utilisée pour entreposer des blocs de glace ramenés du Niėmen. La glace était utilisée pour refroidir les caves d'affinage. Initialement, la fromagerie de

Belvederis produisait des fromages ronds à pâte demi-dure plus grands (2,5-3 kg) mais, dès 1958, lorsque la fromagerie a été agrandie, elle a commencé à produire de petits fromages de 0,4 à 0,7 kg, dont le nom, «Liliputas», est devenu immédiatement populaire. Le maître fromager Jonas Jarušaitis fut le premier à maîtriser la production de ce fromage. Durant sa première année de production, à peine 8 tonnes de fromage ont été affinées mais, 40 ans plus tard, la production est passée à 130 tonnes. Les anciens moules en bois ont été conservés pour la postérité à la fromagerie de Belvederis, ainsi que des boîtes souvenirs en carton et une carte postale du milieu du 20^e siècle représentant le lavage des fromages dans un baril et comportant une invitation à un banquet royal pour y déguster des fromages de Belvederis faits main et d'autres spécialités.

Aujourd'hui, le fromage «Liliputas» est toujours produit selon la technique unique et authentique de 1958. Les connaissances et le savoir-faire transmis de génération en génération par les employés de la fromagerie ont permis de préserver la taille, les propriétés organoleptiques et la qualité du produit.

5.2. Spécificité du produit

Le fromage «Liliputas» se caractérise par sa petite taille (de 0,4 à 0,7 kg) et par sa couche protectrice en cire. Le fromage «Liliputas» tire son goût et son arôme frais d'acide lactique de son affinage en boule dans une cave fraîche et humide, enveloppé des spores de la micromoisissure *Penicillium pallidum* Smith. Aucune trace de micromoisissure n'est visible sur les murs, les claies ou le plafond de la cave d'affinage mais, quelques jours après que les fromages «Liliputas» ont été salés et déposés sur les claies, ils commencent à ressembler à des cocons de vers à soie. Pour empêcher les micromoisissures de pénétrer dans le fromage pendant son affinage, celui-ci est protégé par la croûte qui s'est formée au cours du pressage. Pour former cette croûte, les fromages sont retirés des moules cylindriques après l'auto-pressage et sont emballés dans des serviettes en vison de coton. Ils sont ensuite replacés dans les moules cylindriques et comprimés à l'aide de presses.

Les fromages sont produits de manière traditionnelle, presque entièrement à la main: la couche de caillé est découpée et placée dans les moules et les fromages sont emballés dans des serviettes, retournés, lavés, essuyés et enduits de cire à la main. Au cours de ce processus, chaque fromage est manipulé plus de 50 fois.

5.3. Lien causal entre l'aire géographique et la qualité ou les caractéristiques du produit (pour les AOP), ou une qualité spécifique, la réputation ou d'autres caractéristiques du produit (pour les IGP)

La demande d'enregistrement de l'indication géographique protégée se fonde sur la tradition, la spécificité de la méthode de production et la renommée.

Dans l'inconscient collectif, Belvederis, creuset de l'industrie laitière en Lituanie, est automatiquement associé au fromage «Liliputas», sans équivalent et produit selon la même méthode depuis 1958. Actuellement, la fromagerie de Belvederis est le seul producteur de ce fromage unique fait main.

Le fromage «Liliputas» tire son goût et son arôme particuliers de son affinage en petites boules au moyen d'une microflore interne et des micromoisissures *Penicillium pallidum* Smith, qui se développent dans les caves de l'aire géographique délimitée au point 4 lorsqu'elles sont maintenues à une température comprise entre 10 et 14 °C pour un taux d'humidité de 93 % ou 94 %.

Le fromage «Liliputas» a participé à de nombreux salons, tant en Lituanie qu'à l'étranger. Il a rencontré un grand succès lors d'expositions organisées à Leipzig, Poznań, Zagreb, Londres, Paris, Copenhague, Vienne et ailleurs. «Liliputas» a remporté la médaille d'or à la foire «Agra-76» dans ce qui était alors la République démocratique d'Allemagne. En 1984, il a reçu un diplôme de première classe au concours-enquête de qualité des fromages d'Ouglitch (URSS) et a remporté la médaille d'or du concours du «Produit lituanien de l'année 2002» organisé par la confédération des industriels lituaniens. Lors du salon international de l'alimentation «World Food Moscow 2005», il a remporté la médaille de bronze et, au salon international de l'industrie agroalimentaire «Zolotaya osen 2008», également à Moscou, «Liliputas» rehaussait de sa présence le stand national lituanien mis en place par le ministère lituanien de l'agriculture. Lors d'«AgroBalt 2010», salon international de l'industrie agricole, alimentaire et du conditionnement, «Liliputas» a remporté un prix pour ses qualités naturelles et écologiques. La presse lituanienne s'est maintes fois intéressée à «Liliputas» et à ses producteurs dévoués (1999-2003).

Bien qu'il soit deux fois plus cher qu'un fromage produit dans une fromagerie automatisée, «Liliputas» peut compter sur des clients fidèles qui apprécient sa qualité, son caractère naturel et son mode de production manuel. Les volumes de production sont restés stables au cours des ans.

Référence à la publication du cahier des charges

[article 5, paragraphe 7, du règlement (CE) n° 510/2006 ⁽³⁾]

[http://www.zum.lt/l.php?tmpl_into\[0\]=index&tmpl_name\[0\]=m_site_index2&tmpl_into\[1\]=middle&tmpl_id\[1\]=2704](http://www.zum.lt/l.php?tmpl_into[0]=index&tmpl_name[0]=m_site_index2&tmpl_into[1]=middle&tmpl_id[1]=2704)

⁽³⁾ Cf. note 2.