



GUIDE → PRATIQUE

CRÉER UNE ACTIVITÉ DE TRANSFORMATION LAITIÈRE EN CIRCUITS-COURTS



**AGRICULTURES
& TERRITOIRES**
CHAMBRES D'AGRICULTURE
BRETAGNE



ÉDITO

Conçu pour aider à réfléchir avec méthode tout projet de création d'un atelier de transformation laitière à la ferme, ce guide s'adresse aussi bien aux éleveurs qu'aux futurs installés. Il aide à sécuriser la préparation de votre projet et la concrétisation de celui-ci quand vous serez prêt.

Complémentaire des approches « terrain » privilégiées par les stages ou les formations, ce guide vous invite à aborder la transformation laitière fermière dans toutes ses dimensions. Il identifie pour chacune d'entre-elles (technique, commerciale, économique, réglementaire et humaine) les éléments qui doivent structurer la réflexion. Il apporte les premières réponses et indique aussi des ressources pour aller plus loin.

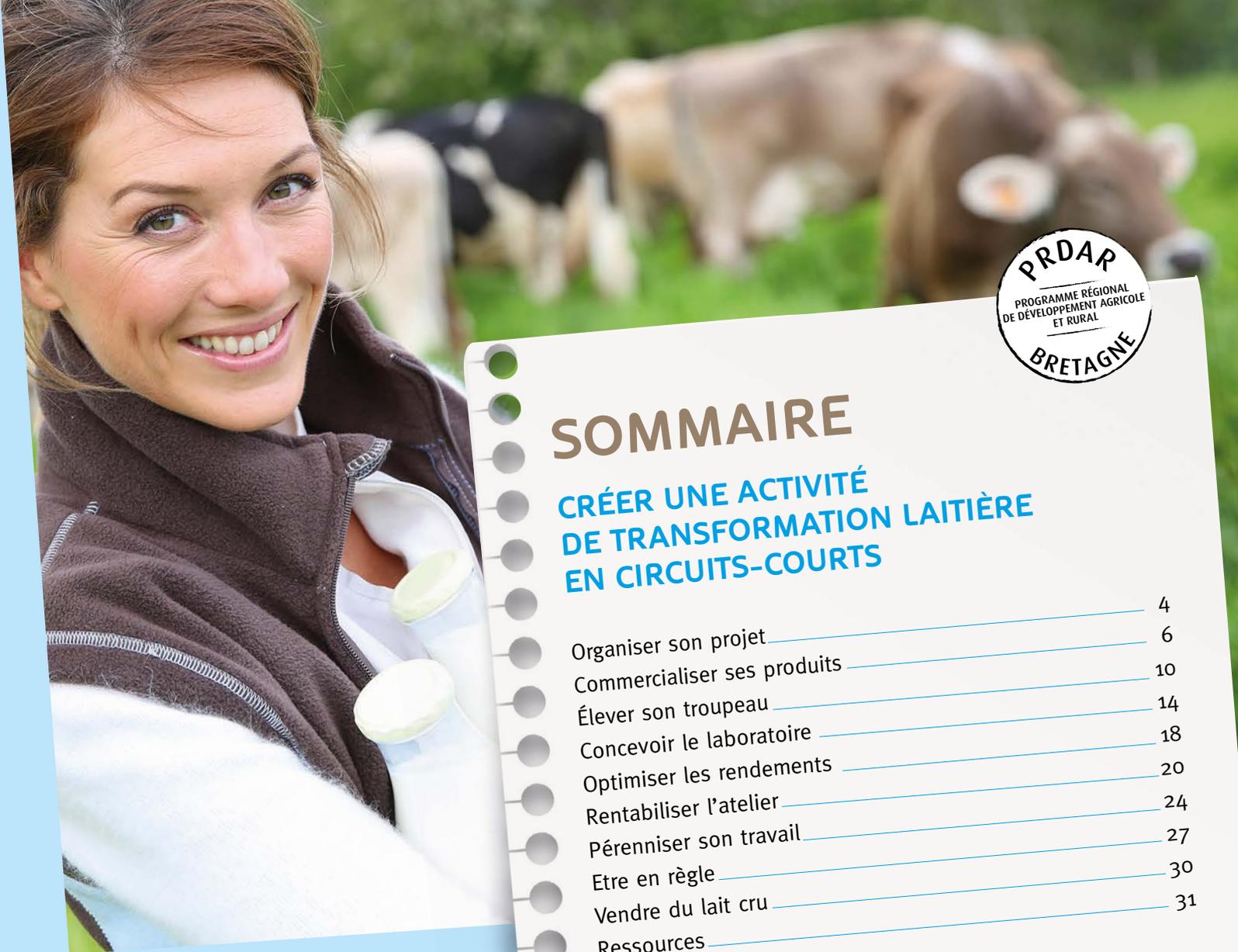
Outils d'aide à la réflexion, les différents chapitres de ce guide peuvent être abordés et lus indépendamment les uns des autres. Chaque porteur de projet trouvera selon ses problématiques l'ordre préférentiel de lecture à suivre afin de conduire au mieux sa réflexion. Démarrer la lecture par le chapitre « Organiser son projet » présenté en pages 4 et 5 du guide, permet d'avoir une vue d'ensemble et de poser le cadre méthodologique nécessaire à la réussite de tout projet.

Équipe Circuits-Courts des Chambres d'agriculture de Bretagne

Association des Producteurs Laitiers Fermiers de Bretagne

L'association des Producteurs Laitiers Fermiers de Bretagne a été initialement fondée pour accompagner les éleveurs transformateurs en cas de crise sanitaire. Elle compte aujourd'hui 170 adhérents et a complété son offre de services par la signature de contrats avantageux pour ses adhérents sur les analyses microbiologiques, une veille de la réglementation sanitaire et commerciale, et la mise en place d'échanges entre adhérents (voyage d'étude, petites annonces). Elle met également en place des projets initiés par les adhérents. L'association a signé en 2015 avec le GDS Bretagne et les Chambres d'agriculture de Bretagne, une convention tripartite définissant leur partenariat et le rôle respectif de chaque structure pour accompagner efficacement la transformation laitière fermière en Bretagne.





SOMMAIRE

CRÉER UNE ACTIVITÉ DE TRANSFORMATION LAITIÈRE EN CIRCUITS-COURTS

Organiser son projet	4
Commercialiser ses produits	6
Élever son troupeau	10
Concevoir le laboratoire	14
Optimiser les rendements	18
Rentabiliser l'atelier	20
Pérenniser son travail	24
Etre en règle	27
Vendre du lait cru	30
Ressources	31



PAI S'installer en agriculture

6 étapes pour réussir mon projet d'installation agricole

UN DISPOSITIF À LA CARTE, OUVERT À TOUS, EN FONCTION DE VOS BESOINS...

1

S'informer au PAI

3

Se former

5

S'installer

2

Trouver une exploitation

4

Bâtir un projet solide

6

Faire vivre son projet

Pour contacter les conseillers du Point Accueil Installation
Un numéro unique pour la Bretagne !

0 820 22 29 35 (0,09 € la mn)

ORGANISER SON PROJET



Pour créer une activité de transformation laitière fermière dans de bonnes conditions, il faut penser à organiser son projet, et aussi à tenir compte des facteurs de succès.

1 ORGANISER SON PROJET DE LA RÉFLEXION À LA RÉALISATION

Réfléchir à son projet puis le mettre en œuvre demande du temps. Pressé.e ou non, vous devez veiller à :

- **Rencontrer des éleveurs-transformateurs** pour découvrir leur métier
- **Bien connaître les délais des différentes étapes** pour concrétiser votre projet

 Si vous n'êtes pas encore installé.e en agriculture, pensez à identifier les informations qu'il vous manque pour avancer efficacement.

Contact :

Point Accueil Installation Bretagne - 0820 22 29 35

- **Identifier les contacts utiles** au sein des organisations et instances professionnelles selon vos besoins : installation en agriculture ou développement d'un atelier de transformation sur votre ferme...

Contacts :

- Conseillers installation
- Conseillers circuits-courts
- Conseillers élevage
- Conseillers transformation

Organismes professionnels :

- Chambres d'agriculture de Bretagne
- GDS Bretagne
- Centre de formation
- Banque
- Centre de gestion

2 TENIR COMPTE DES FACTEURS DE SUCCÈS

Quel que soit le projet de transformation laitière fermière, tenir compte des facteurs de succès suivants est un postulat important qui se vérifie avec l'expérience.

Maîtriser l'élevage

Veiller à la qualité du cheptel et du foncier, ainsi qu'à avoir de solides compétences en alimentation, soins aux animaux et reproduction, est essentiel pour développer sereinement un atelier de transformation.



Si vous vous lancez en agriculture et que vous n'êtes pas sûr.e de bien maîtriser l'élevage, prévoyez des sessions de formation et des stages.

Etre formé à la transformation et à l'hygiène

L'acquisition des compétences techniques de base de la transformation, indispensable si vous n'avez pas de diplôme ou d'expérience en transformation laitière, permet à la fois de vérifier votre goût pour la transformation, et de cerner les investissements indispensables.



Conditionnement au poids de produits laitiers fermiers.

 Suivre des modules courts de formation complétés si possible par une expérience de terrain est efficace.

Etudier les débouchés et la concurrence

Réaliser une étude de marché précise le potentiel local de vente sur les familles de produits et la place que vous pouvez espérer prendre. Cela permet aussi de connaître les prix de vente déjà pratiqués localement avant de fixer les vôtres, paramètre majeur de la rentabilité de votre futur atelier.



Un rayon bien achalandé en Région Rhône-Alpes.

Prévoir une organisation du travail bien rodée

En transformation laitière fermière, tenir compte de la charge de travail globale est primordial.

Le temps de travail se partage en 3 grandes activités : **Elevage + Transformation + Commercialisation**

Pour que votre activité perdure, identifiez précisément les tâches régulières et les pics d'activités selon les jours et les saisons pour avoir une vision calendaire la plus réaliste possible.



Pour vendre à la ferme sereinement, il est utile de définir des horaires d'ouverture.

Si vous travaillez seul.e, vous devez réfléchir à une organisation encore plus rodée pour diminuer le risque de surcharge épisodique de travail quotidien. Exemple : « Que devient le lait de la traite du matin lorsque vous partez au marché ? »

Identifier les réglementations qui vous concernent et vos obligations en la matière :

De nombreuses réglementations s'appliquent à un éleveur transformateur à propos de ses 3 grands métiers :

Elevage + Transformation + Commercialisation

Celles concernant l'élevage ne sont pas abordées ici.

Les principales règles concernant la transformation et la commercialisation sont détaillées pages 27 à 29 de ce guide.



La réglementation sanitaire impose la traçabilité des opérations en transformation et vente.

En bref

Toutes ces connaissances et savoir-faire vont alimenter votre réflexion et vous permettre de faire des choix. En effet, chaque activité de transformation laitière est différente. De multiples combinaisons sont possibles (races, volumes, types de produits, types de débouchés...).

Il vous appartient de définir le bon projet, c'est-à-dire celui qui vous permettra de concilier à la fois « vos objectifs + vos capacités + vos préférences », et ainsi de vivre durablement de votre activité.

LA TRANSFORMATION LAITIÈRE FERMIÈRE EN BRETAGNE

- En Bretagne, plus de 300 fermes laitières vendent leur lait en circuits courts ou transforment au moins une partie de leur lait en produits laitiers fermiers vendus en circuits courts. Collectif Chambres d'agriculture de Bretagne - Chiffres 2020
- Les ateliers de transformation laitière sont très variés. Les volumes transformés oscillent de 10 000 litres à plus de 300 000 litres. La part du lait transformé valorisée en circuits-courts est également très variable : cela peut aller d'une part très faible (lorsque le lait est essentiellement collecté par une laiterie) à la totalité du lait des traites.
- Si les élevages bovins sont majoritaires, les élevages caprins sont en augmentation tandis que le nombre d'élevages de brebis reste faible. Chambres d'agriculture de Bretagne - Chiffres 2020
- En 10 ans, l'accompagnement des projets a beaucoup évolué en Bretagne. Les pionniers de la transformation laitière fermière se sont lancés très progressivement, ajustant leurs projets par l'expérience ou par l'acquisition de compétences et de références souvent d'autres régions. Il est aujourd'hui possible d'accéder facilement en Bretagne à du conseil et de la formation adaptés au contexte fermier. cf. page 31 : Ressources

COMMERCIALISER SES PRODUITS



1 DÉMARRER LA VENTE DES PRODUITS

Choisir ses débouchés

Créer et développer ses débouchés prend du temps. Cela comprend le temps de **se faire connaître** auprès des consommateurs, de **prospector**, de **convaincre** des clients professionnels. Construire ses réseaux commerciaux demande en général 3 à 5 ans.



La vente à la ferme est pratiquée par la majorité des producteurs.

Même en cas de reprise, il est prudent de prévoir une bonne dynamique commerciale pour maintenir les débouchés en place ou les faire évoluer.

- **Débouchés en bovin lait** : l'étude Références en Circuits-courts parue en 2012, montre que les ateliers transformant des **volumes importants**, plus de 100 000 litres de lait par an, réalisent globalement **une part plus importante du chiffre d'affaire en circuits-courts indirects** : restaurants, commerces... que les ateliers transformant des volumes plus faibles.
- **Débouchés en caprin lait** : les différentes études montrent que **privilégier plusieurs circuits de commercialisation** rend les élevages économiquement moins vulnérables. Ce choix prudent est celui de la plupart des élevages.
- **Débouchés en ovin lait** : la Bretagne compte peu d'élevages de brebis pratiquant une activité de transformation laitière avec valorisation en circuits-courts. Les débouchés sont majoritairement directs.

Certains modes de vente sont **réglementés** du point de vue commercial ou sanitaire.

Fixer ses prix de vente

La fixation des prix de vente constitue un point majeur de la commercialisation. Il faut étudier à la fois le prix de marché et les coûts de revient.



Fixer ses prix ne signifie pas s'aligner sur la concurrence.

PRIX DE VENTE

=

Coût complet de production

+

Coût complet de commercialisation

+

Revenu

+

Marge de sécurité

EN SAVOIR PLUS

- Guide «Choisir ses modes de vente en circuits-courts» - Chambres d'agriculture de Bretagne - 2016
- Guide «De la mise en place d'un atelier à la commercialisation des fromages de chèvres fermiers en Région Centre-Val de Loire» - Collectif - 2019

VOTRE LOGO ET VOTRE MARQUE

- › Soigner tout particulièrement l'apparence de votre logo et l'identité de votre marque est indispensable si vous vendez à des magasins.
- › Le dépôt de votre marque à l'INPI n'est pas obligatoire. Par contre, il est important de vérifier en amont que le nom que vous comptez utiliser, est libre.

2 ÉTUDIER LA CONSOMMATION DES PRODUITS LAITIERS

En France, bien que la consommation de produits laitiers reste élevée dans les foyers, elle a désormais tendance à stagner ou à diminuer. Seules quelques catégories de produits, notamment celle du bio, font exception avec des taux intéressants de progression des achats.

La grande majorité des foyers français achète des produits laitiers. Le budget dédié par les Français (hors beurre) pèse 15 % des dépenses alimentaires, ce qui le positionne à la 2^{ème} place du budget alimentaire. Les habitudes de consommation sont très différentes tant en qualité qu'en type de produits, et sont très liées au profil du foyer (âge, présence d'enfants ou d'adolescents, région d'habitation, niveau de revenu).

Le lait

- **Le lait de vache UHT** reste le produit le plus largement acheté. Malgré son taux de pénétration toujours très élevé de 97% (= % de foyers acheteurs), la tendance d'une baisse lente et pérenne est désormais observable (Repli de 1,5 % en 2019/2018). Cette baisse des volumes est liée à une diminution de la fréquence d'achat et à la baisse des quantités achetées par achat.
- **Le lait frais** ne pèse que 2,5% de l'ensemble de la consommation des foyers.



Étiquetage de la DLC sur du lait frais.

- **Le lait certifié bio** augmente. Majoritairement acheté par les familles aisées, sans distinction liée à la région ou la composition de la famille, le lait biologique représente actuellement 9% du lait consommé dans les foyers.
- Les achats de **lait de chèvre** augmentent sensiblement mais le marché reste très faible : 0,5% des volumes de lait consommés dans les foyers.

Avec une consommation encore plus rare et majoritairement localisée dans le sud-ouest de la France, **le lait de brebis** n'est pas chiffré par les données de France Agrimer.

La crème

- En France, 95% des foyers achètent de la crème jusqu'ici vendue à parts égales, soit en « **crème fraîche** », soit en « **crème longue conservation UHT** ». 13% des foyers français achètent de la crème bio.



Crème fermière vendue au poids.

Le beurre

- 92% des foyers français achètent du **beurre**. La Région et la composition du foyer influencent les habitudes de consommation. La présence d'enfants de moins de 10 ans augmente de 7% la consommation moyenne des ménages.



La Bretagne consomme 10% de beurre de plus que la moyenne française.

- 17% des foyers achètent du **beurre biologique**, une part en nette augmentation (10% en 2014).

VOTRE ÉTUDE DE MARCHÉ

L'étude de marché est une **étape indispensable** pour vous permettre de vérifier localement :

- › la **demande réelle** des clients, qu'ils soient particuliers ou professionnels,
- › le **pouvoir d'achat**,
- › les **pratiques de consommation** sur la zone de chalandise,
- › les **modes de vente** envisageables,
- › les **prix de vente pratiqués...**

Avec l'étude de marché, vous parvenez à :

- › **Définir et sécuriser le potentiel de vente** sur votre territoire, surtout en cas de forte concurrence,
- › **Caractériser et savoir mettre en avant vos arguments** pour faire la différence.

Les produits laitiers frais

- La famille des produits laitiers frais est large et diversifiée. Elle regroupe notamment :
 - les **yaourts** : nature, aux fruits, allégé, à boire...
 - les **fromages blancs et petits suisses**,
 - les **desserts lactés** qui ont un taux de matière grasse inférieur à 10% (crème, entremet, mousse, flan, liégeois),



Le marché des desserts lactés gourmands reste dynamique.

- les **produits spéciaux** (santé, allégé, super-consistant...).
- Le **taux de pénétration** des produits est très élevé : 99% des foyers français achètent régulièrement ou occasionnellement des produits laitiers frais.
- Le **signe de qualité de l'Agriculture Biologique** tire, comme pour les autres familles de produits, son épingle du jeu grâce, là aussi, à une nette prédominance de consommation des foyers au revenu situé dans la moyenne supérieure ou aisée.
- Les **produits laitiers frais « alternatifs »** (brebis, chèvre) augmentent significativement depuis quelques années. **Cas des yaourts au lait de chèvre** : + 12% en volume entre 2018 et 2019 grâce à l'augmentation de la fréquence d'achat et du volume par achat.

Fromages

- Le fromage représente à lui seul **la moitié du budget** des produits laitiers. Si 99% des ménages français en achètent, chaque ménage ne consomme pas forcément de tout. Seulement 44% l'achètent à la coupe, et ce taux est en baisse.



Les ventes de fromages sont en croissance.

- Trois types de fromages, tous au lait de vache, représentent à eux seuls plus des **deux tiers des volumes** de fromages achetés par les ménages français, quel que soit le circuit de distribution :
 - Les **fromages à pâtes pressées cuites** (type comté, emmental, gruyère...) : 30 % des quantités totales de fromages achetées par les ménages,

- les **pâtes molles** (type camembert, brie, munster...) : 23 %
- les **fromages à pâtes pressées non cuites** (type saint nectaire, tommes, cheddar...) : 17 %
- En 2019, les achats de fromages au lait de vache ont progressé de 2 % en volume et de 4,5 % en valeur par rapport à 2018.
- Les ménages s'approvisionnent essentiellement auprès de la grande distribution (grandes surfaces et épiceries de proximité).
- La part des fromages biologiques représente moins de 1% des achats de fromage en volume (1,1% à fin 2019)
- La hausse des volumes achetés par les ménages a été plus importante sur les fromages de chèvre (+ 3,3 %) et de brebis (+ 3,5 %), mais ces deux catégories ne représentent que 7,4 % et 3,9 % du total des fromages achetés. Le poids des circuits spécialisés (fromageries, marchés, vente directe) est plus important que pour les fromages à base de lait de vache.

Glaces

- La progression générale observée du marché des glaces en France est de 2 à 3% par an en valeur avec bien sûr des variations liées aux conditions climatiques annuelles.



La diversité de la gamme déclenche souvent l'acte d'achat.

- Les chiffres de la consommation des glaces avoisineraient les 6 litres de glace consommés par foyer et par an pour un budget glace estimé indépendamment à environ 40€ par foyer et par an. Source : Kantar Panel.
- Avec un taux de pénétration des produits de 85%, le chiffre d'affaires des glaces individuelles (bâtonnet, cône...) représente en moyenne 55% du chiffre d'affaires total des marques.

EN SAVOIR PLUS

- CNIEL : www.filiere-laitiere.fr/ chiffres-clés
- France Agrimer : La consommation de produits laitiers en 2019 - Etude détaillée pour retrouver des indicateurs précis (clientèle-type par produit, quantités achetées, part d'achat biologique, saisonnalité, circuits de distribution...)

3 OBJECTIVER LA TENDANCE « ZÉRO-DÉCHET »

La majorité des Français se déclare sensible à la démarche « zéro-déchet » (50 à 75 % selon les enquêtes). Pour la mettre en œuvre, deux solutions se développent : apporter ses propres contenants, et privilégier les contenants réutilisables.

Contenants apportés par les consommateurs

Le vote de la loi relative à la lutte contre le gaspillage et à l'économie circulaire le 10 février 2020, a rendu possible en toute légalité, de servir un consommateur directement dans le contenant que celui-ci a apporté (bouteille, pot, boîte...) à la seule condition de remplir les conditions suivantes :

- **Affichage obligatoire** informant le consommateur final des règles de nettoyage et d'aptitude des contenants réutilisables,
- **Propreté** du contenant apporté **et adaptation suffisantes** au produit vendu.



Se faire servir dans son propre contenant est légal depuis août 2020.

En 2020, selon les enquêtes, 30 à 50% des Français ont déclaré avoir acheté des produits en vrac au cours des 12 derniers mois, en dehors des fruits et légumes frais.

Cette clientèle du vrac, bien que son profil en tant qu'acheteur soit très large (notamment pour l'âge, le lieu de vie et le revenu), a en général, une plus grande sensibilité à l'environnement. La part du bio et des produits équitables et locaux dans ses achats, est aussi en général supérieure à la moyenne.

Réemploi des contenants

A cause des contraintes de praticité, seule une minorité de Français met réellement en œuvre d'elle-même une démarche « zéro-déchet ». De nombreux consommateurs attendent plutôt des solutions proposées par les fabricants, utilisant moins de plastique et produisant moins de déchets.



Pots de yaourts propres, prêts à être rapportés au producteur.

Le réemploi des contenants en verre par le fabricant, avec ou sans consigne, est autorisé. C'est une bonne idée quand on sait que les bouteilles neuves ne sont issues qu'à 60 % du recyclage du verre usagé, et que le traitement est coûteux en énergie. La pratique est déjà installée avec les cafés-hôtels-restaurants. Avec les consommateurs, les producteurs estiment des taux de retour de 20 à 50%, même sans incitation financière.

A la ferme, optez pour la mise en place du retour des contenants uniquement si l'organisation pratique qui va de pair est possible !

Cela demande en effet de :

- stocker et laver les contenants,
- décoller les étiquettes,
- prêter une attention soutenue aux conditions d'hygiène.



Retours de pots en verre chez le producteur.

EN SAVOIR PLUS

- Ademe : Etudes et enquêtes sur la réduction des déchets et le réemploi des emballages www.ademe.fr/expertises/dechets/passer-a-l'action/eviter-production-dechets/reemploi-reutilisation
Etude approfondie de dispositifs de consigne (2018), description des dispositifs et analyse de leur performance via une Analyse de Cycle de Vie
Etude auprès des consommateurs (2018) réemploi des emballages



ÉLEVER SON TROUPEAU



Le troupeau breton élevé pour la transformation laitière fermière est majoritairement constitué de vaches laitières. Les chèvres laitières quant à elles, sont assez nombreuses comparées aux brebis laitières proportionnellement peu représentées.

En transformation laitière, **deux cas de figure** caractérisent les ateliers :

- soit la totalité du lait produit sur la ferme est transformée dans l'atelier,
- soit seule une partie du volume de lait produit sur la ferme est transformée sur-place (l'autre partie étant vendue en laiterie).

Dans ce deuxième cas, il est important de s'assurer qu'une laiterie s'engage à collecter le lait et à établir un contrat qui précise les conditions de collecte (qualité attendue, possibilité de variation du volume livré...) en tenant compte de la race envisagée, la localisation de la ferme et le signe de qualité.

1 L'ÉLEVAGE DE VACHES LAIITIÈRES

Le troupeau bovin

Sur les 10400 exploitations laitières bretonnes qui ont en général un troupeau de moins de 100 vaches (soit un cheptel breton de 776 000 vaches laitières), plus de 200 transforment au moins une partie du lait produit.

 *La Bretagne élève 20% du cheptel laitier bio national (chiffres 2019).*

Source : *Chambres d'agriculture de Bretagne - ABC Agriculture et agroalimentaire de Bretagne en clair - Édition 2020.*



Constituer son troupeau passe par le choix de la race puis par celui des effectifs.

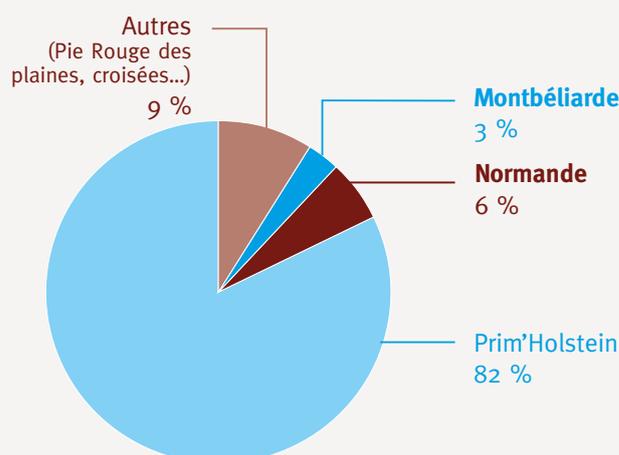
Critères de choix de la race :

Le choix de la race dépend principalement de critères liés à l'élevage et à la transformation :

- Aptitudes de production laitière : volume de lait produit par vache, qualité spécifique du lait pour la transformation (richesses en matières grasses ou en protéines respectivement exprimées par le taux butyreux TB et le taux protéique TP)
- Aptitudes maternelles, docilité, conformation de la mamelle, facilité de reproduction,
- Rusticité, valeur patrimoniale, valorisation des fourrages grossiers, race mixte...

Principales races de vaches laitières en Bretagne :

Répartition 2019 des principales races au sein du troupeau laitier breton (lait transformé + lait collecté en laiterie)



Certains transformateurs privilégient la mixité et la polyvalence des races Normande et Montbéliarde.

L'alternative des races locales :

D'autres races laitières moins répandues, en particulier des races locales, sont choisies par certains éleveurs-transformateurs en cheptel pur ou en complément d'une race plus classique.

Trois races de petit gabarit séduisent par la richesse de leur lait ainsi que par la typicité forte des produits obtenus après transformation.

• **La Bretonne Pie Noir :**

- Symbole de la production laitière bretonne, cette race permet de produire une crème et des fromages de qualité grâce à des taux TB et TP élevés.
- Le produit transformé typique de la race s'appelle le Gwell; il s'agit d'un lait fermenté breton.

• **La Froment du Léon :**

- Son lait particulièrement gras permet de produire du fromage blanc, de la crème et du beurre très appréciés.

• **La Jersiaise :**

- Plus productive que les deux précédentes, cette race a un lait si riche qu'il impose une étape d'écémage lors de la fabrication de produits frais.



La Jersiaise, une vache typée, au lait riche.

🔍 *Se renseigner auprès de la Fédération des races de Bretagne basée à Rennes - www.races-de-bretagne.fr*

Productivité des vaches :

Le niveau de production peut être très variable d'un troupeau à l'autre : de 3000 à 7000 litres de lait produits par vache et par an. Il est étroitement lié à la race, la conduite de l'élevage (période de vêlage, mono-traite éventuelle...), et aux choix d'alimentation (durée du pâturage, nature des fourrages conservés, recours à la complémentation...).

Durée et période de lactation des vaches

- Compter 10 mois de production de lait pour les races classiques : Prim'Holstein, Normande, Montbéliarde, Pie Rouge des Plaines
- Bien s'informer pour les petites races locales : Bretonne Pie Noir, Froment du Léon, Jersiaise, Armoricaïne, Brune...
- Absence de saisonnalité des races laitières bovines : il est donc possible toute l'année de transformer le lait de la traite du jour.



Mettre en place deux périodes de vêlage dans l'année permet d'optimiser la régularité de la production laitière journalière. Exemple : le premier lot vêle en janvier tandis que le second lot vêlera en août.

Le foncier en élevage bovin-lait

Le besoin en surfaces est très lié à la conduite de l'élevage (chargement, race, niveau de production). Il varie de 15 à 70 ha et permet de produire 30 000 à 350 000 litres de lait par an.



Pour les systèmes basés sur la conduite à l'herbe, un parcellaire groupé facilite le travail de l'éleveur.

2 L'ÉLEVAGE DE CHÈVRES LAITIÈRES

Le troupeau caprin

Le troupeau caprin laitier breton compte 22715 chèvres avec en général 40 à 80 mères par élevage.

Source : Agreste - Statistique Agricole Annuelle 2019.



Bien choisir la race et l'effectif est essentiel pour constituer un troupeau en adéquation avec son projet.

Critères de choix de la race :

Il faut trouver le compromis entre production et rusticité :

- Aptitudes de production laitière : volume de lait produit par chèvre, qualité du lait à la transformation
- Aptitudes maternelles, docilité, conformation de la mamelle, facilité de reproduction,
- Rusticité, valeur patrimoniale, valorisation des fourrages grossiers.

Races laitières caprines classiques :

- Alpine aussi appelée Alpine chamoisée
- Saanen

Races locales aux bonnes qualités fromagères :

- Poitevine
- Chèvre des fossés



La chèvre des fossés est une race locale rustique.

Productivité des chèvres (nombre de litres de lait produits par an et par animal) :

La productivité dépend des conditions d'élevage (mono ou bi-traite) et de l'alimentation. Le système d'élevage peut être plus ou moins extensif.

- **Alpine** : 500 à 700 litres
- **Saanen** : 500 à 700 litres
- **Poitevine** : 400 à 500 litres
- **Chèvre des fossés** : 200 à 300 litres

Durée et période de lactation des chèvres

La mise-bas de la chèvre est naturellement saisonnée en février et sa lactation dure 10 mois.

- Le système naturel des « lactations longues » chez la chèvre permet d'avoir du lait même en hiver (en moyenne : 650 jours consécutifs par animal).
- Dessaisonner le troupeau caprin pour obtenir des mises-bas en septembre est possible mais cette pratique est interdite en agriculture biologique.



Prolonger la production de lait toute l'année est possible grâce aux « lactations longues ».

L'absence de production entre décembre et février peut pousser à privilégier la fabrication de produits de conservation commercialisables tout au long de l'année (fromages affinés).

Le foncier en élevage caprin



Une surface suffisante assure une autonomie alimentaire et limite les coûts liés aux fourrages et concentrés.

Si les élevages caprins laitiers bretons présentent un chargement de 8 à 10 animaux/ha, les fermes laitières qui transforment ont pour leur part un chargement moins élevé (5 à 8 chèvres/ha) et possèdent en général 10 à 20 ha.

3 L'ÉLEVAGE DE BREBIS LAITIÈRES

Le troupeau ovin

Le troupeau laitier breton compte 2249 brebis pour 35 exploitations avec en général 100 têtes par élevage. Si 85% du lait produit est livré en laiterie, 70% des éleveurs transforment et vendent une partie du lait produit.

Sources :

Agreste : *Statistique Agricole Annuelle - 2019*

Inn'ovin : « *S'installer en élevage ovin laitier* » - 2019



Le choix de la race et de l'effectif du troupeau permet de constituer un cheptel cohérent par rapport au projet.

Critères de choix de la race :

Il faut s'assurer de choisir le bon compromis entre production et rusticité en prenant en compte les indicateurs zootechniques ci-dessous :

- Aptitudes de production laitière : volume de lait produit par animal, qualité du lait à la transformation
- Aptitudes maternelles de la race, docilité, conformation de la mamelle, facilité de reproduction,
- Rusticité, valeur patrimoniale.

Principales races de brebis laitières :

Races laitières largement répandues ou élevées plus localement : Lacaune, Basco-béarnaise, Corse, Manech, Causse du Lot, Belle-Île

Productivité des brebis laitières (nombre de litres de lait produits par an et par animal) :

- **Lacaune** : de 200 litres en système de mono-traite en production certifiée bio à 350 litres en système bi-traite associé à une très bonne qualité des fourrages.
- **Manech tête rousse** : 246 litres
- **Basco-béarnaise** : 218 litres
- **Manech tête noire** : 175 litres
- **Corse** : 147 litres
- **Autres races** : 150 litres

Source :

Institut de l'élevage : Résultats de Contrôle Laitier - Espèce Ovine, France - 2019

Les valeurs fournies proviennent des bassins de production des races. Pour conforter les chiffres de son projet, il est indispensable de comparer ses conditions d'élevage à celles des bassins de production.

Durée et période de lactation des brebis

Quelle que soit la race, la lactation dure 8 mois. Par contre, selon la race, les brebis sont plus ou moins saisonnées. Les mises-bas ont lieu de mars à août.



Le choix de la période de traite est un élément majeur de la conduite du troupeau.

L'absence de production certains mois de l'année pousse certains transformateurs à privilégier la fabrication de produits de conservation tels que les fromages affinés puisqu'ils sont commercialisables tout au long de l'année.

Le foncier en élevage ovin

Comme il est difficile de présenter des statistiques bretonnes pertinentes à partir des 35 élevages bretons, il est plus prudent de se référer aux données de régions à tradition d'élevage de brebis laitières.

Source : www.lnn-ovin.fr



Une surface suffisante permet à l'éleveur une meilleure autonomie alimentaire en limitant les achats de fourrages et de concentrés.

4 L'ALIMENTATION CHEZ LES BOVINS, OVINS, CAPRINS

Quels que soient les process (yaourt, fromage blanc, crème, beurre, fromage), il est établi que l'alimentation du cheptel laitier basée sur l'herbe joue un rôle dans les bonnes aptitudes à la transformation du lait, et les qualités organoleptiques des produits finis.

Pour certains produits, le rôle de l'alimentation est prépondérant. Pour d'autres, la maîtrise technologique a un impact plus important.



La faisabilité de la mise en place d'un système herbager dépend souvent du parcellaire.

En transformation au lait cru, la présence d'ensilage ou d'enrubannage d'herbe ou de maïs dans la ration, peut présenter des risques Listeria.

5 LES BÂTIMENTS ET LE MATÉRIEL

Pour assurer la production laitière, il est nécessaire de prévoir des bâtiments (traite, stockage des fourrages...) et du matériel (affouragement, cultures...). Ces investissements peuvent être variables en fonction de l'état de l'existant, de la conduite de l'élevage et des améliorations à prévoir pour avoir de bonnes conditions de travail.



Vérifier les règles d'urbanisme auxquelles la ferme peut être soumise.

Penser aux règles de conception de l'atelier de transformation. cf. pages 14 à 17 du guide.

ZOOM EXPÉRIENCE

« Je me suis installé avec un troupeau de 70 chèvres sur 12 ha. Les conditions séchantes de certaines années m'ont obligé à acheter des fourrages et des concentrés : cela a entraîné des charges alimentaires supplémentaires... Une opportunité d'agrandissement de 8 ha me permet aujourd'hui d'être autonome en alimentation et en plus, j'ai pu passer en agriculture biologique ! ».

CONCEVOIR LE LABORATOIRE



Même à petite échelle, la transformation laitière doit être réalisée dans des locaux adaptés.

Bien les concevoir nécessite de :

- maîtriser les obligations réglementaires,
- connaître les contraintes technologiques,
- repérer les pratiques conseillées,
- faire des choix.

Pour préparer son projet de laboratoire, il est vivement conseillé de préalablement se former à la transformation, visiter des ateliers et suivre une formation courte à la conception d'un laboratoire.

Vous éviterez ainsi un certain nombre d'erreurs regrettables et orienterez au mieux votre investissement.

 - Suivre les conseils des fabricants et vendeurs de matériel n'est jamais suffisant.

- Les éleveurs qui transforment depuis plusieurs années et envisagent de construire un nouveau laboratoire (ou de rénover l'existant) prennent plus de temps de réflexion.

Le plan de l'atelier pourra être présenté à la Direction Départementale de la Cohésion Sociale et de la Protection des Populations (DD(CS)PP) pour avis, mais il ne s'agit ni d'une validation (sauf en cas d'agrément sanitaire européen), ni d'un avis complet sur le projet. La DD(CS)PP ne se prononce que sur le volet sanitaire du projet.



Le conditionnement manuel est facilité par une bonne organisation matérielle.

1 L'IMPLANTATION DU PROJET

Emplacement et orientation du laboratoire

L'atelier de transformation peut être installé dans un bâtiment de la ferme ou dans des locaux neufs. Les contraintes techniques sont plus fortes dans un bâtiment à rénover et à aménager, notamment en termes d'évacuation des eaux usées et de circulation d'air.

Il est préférable de situer l'atelier à proximité de la laiterie pour récupérer le lait facilement, grâce à un lactoduc court.

L'orientation de l'atelier est également un point important à prendre en compte notamment vis-à-vis de :

- l'orientation nord-sud,
- les vents dominants,
- la poussière liée aux passages de tracteurs,
- l'accès à la lumière naturelle,
- l'accès des visiteurs au magasin...

Dimensionnement du laboratoire

La taille de l'atelier se raisonne principalement en fonction des paramètres ci-dessous :

- litrage transformé annuellement, mais surtout à chaque fabrication,
- fréquence de fabrication,
- types de produits fabriqués,
- nombre de personnes qui y travaillent.

Les dimensions totales du laboratoire s'appréhendent en cumulant les dimensions de chaque salle, y compris les pièces annexes à la transformation.



Petite fabrication de yaourts en démarrage d'activité.

2 LES SPÉCIFICITÉS DES PIÈCES

Espaces à prévoir

En général, l'atelier de transformation laitière dispose des espaces suivants :

- **Sas d'entrée** : obligatoire,
- **Toilettes** : obligatoirement sans accès direct à la salle de fabrication,
- **Local de fabrication** : un ou plusieurs selon les gammes et les volumes,
- **Laverie**,
- **Local de stockage** des ingrédients et emballages : suffisamment vaste pour les produits laitiers frais,
- **Chambre(s) froide(s)**,

et si besoin :

- Salle chaude,
- Local de séchage,
- Salle d'affinage pour les fromages,



Fromages lactiques sur claie.

- Bureau,



Transformer, c'est aussi gérer les relations avec les clients, les fournisseurs et les administrations.

- Vestiaires séparés.

Le nombre d'espaces dépendra au final du degré de spécialisation de l'atelier : transformation en produits laitiers frais, en fromages ou les deux (laboratoire polyvalent).

Dans certains cas, il est possible de différencier le nombre de fonctions du nombre de pièces. Ainsi, le local de lavage (moules, toiles...) n'est pas forcément une salle fermée à part. Par contre, s'il est implanté dans la salle de fabrication, le lavage ne pourra pas être réalisé en même temps qu'une étape de fabrication.

Caractéristiques spécifiques

Dans tous les cas, il est important de veiller aux éléments suivants :

- **Maîtrise de la circulation de l'air**,
- **Qualité de l'isolation thermique** : choix des matériaux et technique de pose,
- **Usage de matériaux adaptés** : sol et mur doivent être revêtus de matériaux étanches, non absorbants, lavables, non toxiques, imputrescibles, résistants à l'acidité (pH<4),
- **Précision du réglage de la température des salles** : chaudes, froides, tempérées pour l'affinage.



L'affichage permanent de la température permet un contrôle rapide.

Ergonomie

En transformation, la répétition des gestes et le poids des produits déplacés dans l'atelier peuvent provoquer des troubles musculo-squelettiques TMS (douleurs dorsales, tendinites...).

A titre préventif pour éviter ces soucis de santé, il est essentiel de réfléchir à l'ergonomie.

Il est judicieux de limiter dès que possible, les causes de TMS grâce à **une organisation du travail et du matériel bien pensés** : cuve basculante, remplissage par le bas, table à la bonne hauteur (réglable en hauteur si on travaille à plusieurs), chariot sur roulettes, table d'égouttage à récupération du lactosérum...



Moulage par gravité directement sur les tables grâce à une cuve fromagère de 650 litres placée en hauteur.

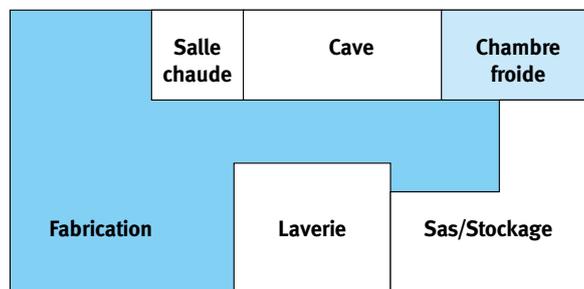
Penser en amont à l'ergonomie de l'atelier permet également de limiter le temps de travail. Par exemple : un carrelage bien posé facilite le nettoyage de l'atelier.

3 EXEMPLES DE PLANS D'AMÉNAGEMENT INTÉRIEUR

Les exemples de plan présentés ci-dessous ne sont pas des plans type à appliquer directement pour son atelier, les portes n'y sont d'ailleurs pas indiquées. Ils aident à la réflexion et montrent notamment l'importance des pièces annexes à la transformation.

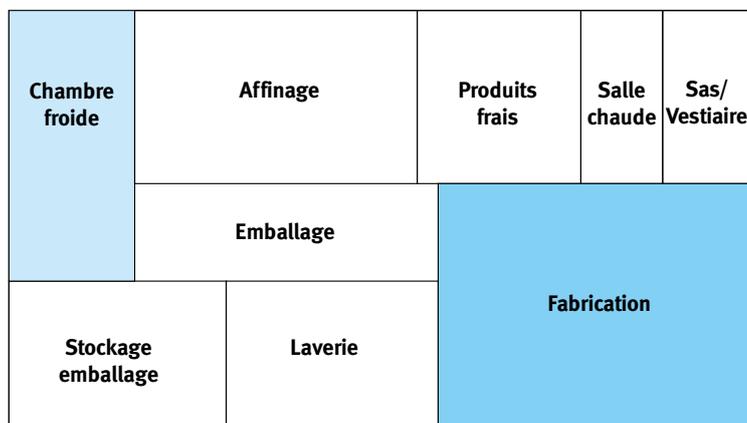
Atelier de fabrication de tomme et de fromage frais

Volume de lait transformé : 100 à 200 litres/jour



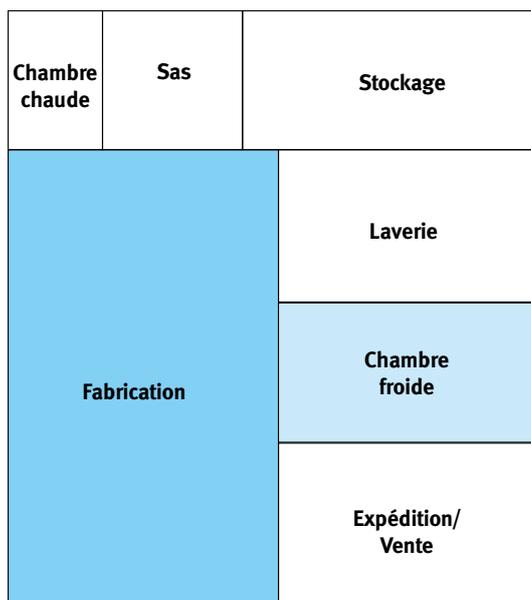
Atelier de fabrication de fromage affiné et de produit frais

Volume de lait transformé : 300 à 600 litres/jour



Atelier de fabrication de yaourt

Volume de lait transformé : 100 à 200 litres/jour



Source : GDS Bretagne - Jean-Charles Ray - Conseiller spécialisé Transformation laitière

FAIRE VISITER LE LABORATOIRE

› Lorsque l'on souhaite faire régulièrement visiter le local de transformation à des visiteurs, il est judicieux, pour des raisons de sécurité et d'hygiène, de privilégier de larges fenêtres ou un couloir de visite vitrée afin de montrer l'atelier en évitant la présence des visiteurs dans le local lui-même.

 La vente et l'accueil de public à la ferme exigent tous les deux, des locaux aux normes ERP (établissement recevant du public).



Une visite directement dans le local impose des tenues adaptées et un nettoyage du local après la visite.

4 FLUIDES ET EFFLUENTS

Consommation maîtrisée des fluides

Etablir des références de consommation en eau et en énergie reste difficile de par la diversité des ateliers à la ferme. Par contre, maîtriser ces consommations est important à long terme pour le projet.

Eau

Il existe quelques indications pour la consommation en eau : 2-3 litres d'eau par litre de lait transformé (traite comprise) dont 30 à 50% d'eau chaude.



L'eau est un poste de consommation important en volume.

Energie

L'énergie nécessaire au fonctionnement de l'atelier sert pour le matériel de transformation, le groupe froid, le chauffage des pièces et la production d'eau chaude.

Diminuer la consommation d'énergie est possible par plusieurs moyens :

- bonnes pratiques en fabrication,
- isolation thermique du bâtiment,
- production d'eau chaude solaire thermique,
- panneaux photovoltaïques,
- récupération de la chaleur du tank à lait,
- récupération de la chaleur des groupes froids,
- production d'énergie par un méthaniseur.

Certains équipements sont rapidement rentables, d'autres doivent être étudiés avec soin.

Effluents de transformation

Les effluents de la transformation ne doivent pas être rejetés directement dans le milieu naturel.

Plusieurs solutions sont à étudier selon les volumes et votre situation :

- le traitement par la station d'épuration de la commune,
- le stockage-épandage,
- le traitement à la ferme : les systèmes d'épuration se raisonnent en fonction de la présence ou non d'effluents chargés (lactosérum, eaux brunes) dans les effluents. Les techniques les plus simples (par exemple : les filtres de roseaux) sont autorisées pour les eaux blanches, ainsi que pour les eaux vertes de quai de traite et de fond de fosse de traite, mais sont insuffisantes pour le lactosérum. Quelle que soit la technique utilisée, il existe des normes techniques à respecter pour l'implantation et l'entretien. Les caractéristiques du sol (pente et type de sol) doivent être prises en compte.

5 INVESTISSEMENTS À PRÉVOIR

Le montant global

Le coût du laboratoire se monte à **1200 voire 1500 €/m²** (murs, électricité, eaux usées...) hors dépenses liées au gros matériel spécifique. On peut descendre à 1000€ voir 500€/m² en auto-construction en veillant à maintenir une bonne qualité de construction : électricité aux normes, joints époxy du carrelage, limitation des ponts thermiques...



En rénovation aussi, bien tenir compte de tous les coûts.

La variabilité des coûts

Le montant des investissements en matériel varie selon les produits transformés et la diversité de la gamme.

Un investissement matériel progressif est raisonnable pour éviter des annuités trop importantes au démarrage de la transformation, en veillant à faire les bons choix :

- L'écart de prix entre une cuve inox de 100 L et une cuve inox de 200 L est faible. Il est donc intéressant d'investir dans un volume suffisant dès le départ.
- Une étuve à yaourts pourra être remplacée par une salle chaude avec le développement des volumes, à condition que le bâtiment soit agrandissable.
- Le lave-batterie qui coûte de 3 à 6 000€ pourra également être acheté plus tard si sa place est prévue dans le bâtiment.
- De même, l'acquisition d'une coûteuse conditionneuse automatique à yaourts, pourra être réalisée dans un second temps.



Le matériel d'occasion, bien que non subventionnable, est une solution pour limiter les investissements.

OPTER POUR UN LABO « CLÉS EN MAIN »

- › Certains fabricants proposent des ateliers « clés en main » à poser sous un hangar. Cette solution fait gagner du temps et vous évite de coordonner un chantier, mais elle n'est, par contre, pas forcément moins chère qu'une construction en dur, ni aussi durable.

 Il est impératif de vérifier la qualité de la prestation en termes d'isolation thermique et de stabilité de la structure. Le caillage par exemple, ne supporte pas les vibrations.

OPTIMISER LES RENDEMENTS



1 FAMILLES TECHNOLOGIQUES DES PRODUITS LAITIERS

La fabrication regroupe les produits laitiers par **familles technologiques** qui ne correspondent pas forcément aux dénominations couramment utilisées pour la commercialisation.

Ainsi, bien qu'un camembert et qu'un brie soient deux produits différents pour le consommateur, ils appartiennent à la même classe technologique des fromages dits à « **pâtes molles à croûte fleurie** » puisque leur principe de fabrication est similaire. La classe des fromages « **à pâte lactique** » regroupe quant à elle une très grande diversité de produits tels que le petit suisse ou le fromage d'Epoisses. Parmi la grande famille technologique **des yaourts**, le produit peut être « ferme », « brassé » ou « à boire », mais aussi « nature », « sucré », « aromatisé », « aux fruits » ou « sur lit de fruits » !



Plateau de fromages lactiques variés (affinage, assaisonnement).

Il est important d'identifier les familles technologiques des produits proposés dans la gamme. Pour une bonne maîtrise technique lors de la fabrication, il faut ensuite associer à chaque famille technologique de produits :

- un type d'itinéraire technique,
- des points-clés de contrôle du bon déroulement de la procédure de fabrication,
- un **rendement de fabrication**.

 Les formations à la transformation des produits laitiers sont ainsi proposées par famille de produits.



Vérification de la température du produit en cours de fabrication.

2 RENDEMENTS TECHNOLOGIQUES

Les rendements technologiques sont influencés par :

- la **qualité du lait** (TB, TP, cellules, germes...) elle-même liée au troupeau et aux pratiques d'élevage,
- le bon **réglage du matériel** (écrémeuse, baratte...),
- le **respect des procédés de fabrication** (température, pH, utilisation de ferments...).

Rendements technologiques indicatifs des produits issus de lait de vache



Produits issus de lait de vache	Litres de lait/kg	Rendement moyen	A noter
Fromage lactique frais = avant affinage	5	20%	Variabilité du rendement : 16% à 24%
Pâte molle Camembert ou Coulommiers	4 à 6	15 à 20%	Variable selon le type de pâtes molles
Pâte pressée non cuite en frais	7 à 10	12%	L'affinage fait perdre au moins 20% du poids
Yaourt	1	100%	Valeur pour un yaourt nature
Fromage blanc	2 à 3	40%	Variable selon la recette
Crème	11	9%	Rendement pour un lait à 38 g de MG/litre
Beurre	20 à 22	5%	On obtient également : • 18-20 l de lait écrémé • 1 l de babeurre

Sources :

Idele : Claude Dunand - 2003

Institut de l'élevage : La vente directe de produits laitiers 2003

 Il est important de ne pas surévaluer les rendements dans l'étude économique, surtout sur les premières années de fabrication au cours desquelles il y aura des pertes en fabrication et/ou à la vente. Seuls les rendements technologiques issus de son propre atelier confortent à long terme la fiabilité de l'étude économique.

Rendements technologiques indicatifs des produits issus de lait de chèvre



Produits issus de lait de vache	Litres de lait/kg	Rendement moyen	A noter
Fromage lactique frais = avant affinage	4,3 à 5,5	13% à 20%	Forte variabilité
Pâte molle type Camembert	5,9 à 8,3	12% à 17%	
Pâte pressée non cuite en frais	8,3 à 12,5	8% à 12%	L'affinage fait perdre au moins 20% du poids
Yaourt	1	100%	Valeur pour un yaourt nature

Sources :

Idele : Claude Dunand -2003

Centre fromager de Bourgogne : Le rendement fromager, comprendre et améliorer - 2005

Rendements technologiques indicatifs des produits issus de lait de brebis



Fromages de chèvres en cours d'affinage.

Produits issus de lait de vache	Litres de lait/kg	Rendement moyen	A noter
Fromage lactique à 5 jours	3,2	32%	Variabilité : 30% à 40%
Pâte molle à 5 jours	4,1	25%	Variabilité : 18% à 35%
Pâte pressée non cuite PPNC à 30 jours	5,9	17 à 23%	Variabilité : 16% à 26%
Yaourt	1	100%	Valeur pour un yaourt nature

Sources :

Association Brebis Lait Provence : références et enquêtes 2007

Association « Auvergne Rhône Alpes Elevage » : enquête 2018

Glaces et crèmes glacées : le rendement dépend de la recette, c'est-à-dire des proportions de lait ou de crème dans la préparation. Le rendement au litre dépend également du foisonnement. Les crèmes glacées fermières ont un rendement plus faible que les produits industriels du fait de la forte proportion de crème incorporée et d'une quantité d'air modérée. Le raisonnement des rendements en glace est identique pour les 3 espèces.

3 MATÉRIEL DE TRANSFORMATION ET DE CONDITIONNEMENT

Produits	Types de matériel
Lait	Pasteurisateur si nécessaire - Embouteilleuse - Ensacheuse
Crème	Ecrémeuse centrifugeuse - Cuve de pasteurisation si nécessaire - Embouteilleuse - Conditionneuse remplisseuse-remboteuse
Beurre	Ecrémeuse centrifugeuse - Cuve de pasteurisation si nécessaire - Baratte - Malaxeur - Mouleur ou pousoir
Yaourt	Cuve de pasteurisation - Yaourtière (étuve ou chambre chaude) - Machine de conditionnement (manuelle ou automatique)
Fromage blanc	Ecrémeuse centrifugeuse si nécessaire - Cuve de pasteurisation - Matériel et table de moulage et d'égouttage - Répartiteur - Lisseuse - Sac de pré-égouttage selon la recette - Machine de conditionnement (manuelle ou automatique)
Glace	Machine combinée ou cuve de pasteurisation - Turbine - Refroidisseur-maturateur - Cellule de surgélation - Armoire de stockage des produits finis
Fromage	Cuve de fabrication - Tranche caillé - Presse - Tables d'égouttage - Tables de moulage - Moules à fromage - Claies d'affinage

Le dimensionnement du matériel dépend du volume transformé à chaque fabrication :

- Choisir sa cuve de pasteurisation selon le volume prévisionnel fabriqué en régime de croisière
- Veiller à pouvoir s'en servir dès les premières fabrications, c'est-à-dire cuve remplie au moins au tiers de sa capacité.

En complément du gros matériel, prévoir : balances de précision pour la pesée des ingrédients et des produits finis, thermomètre professionnel, pH-mètre, petit matériel de mesure de l'acidité Dornic, et une étiqueteuse manuelle pour préciser la Date Limite de Consommation (DLC) si la machine de conditionnement n'imprime pas cette information.

TRANSFORMER DU LAIT CRU OU DU LAIT PASTEURISÉ ?

- Transformer du lait cru ou du lait pasteurisé est avant tout un choix personnel.
- Les principes de transformation restent identiques mais avec des points de vigilance différents. Les contraintes sanitaires sont spécifiques :
 - en lait cru, l'attention est portée sur le maintien de la bonne flore intrinsèque du lait,
 - en lait pasteurisé, la vigilance est de mise pour éviter de contaminer le produit en fabrication.

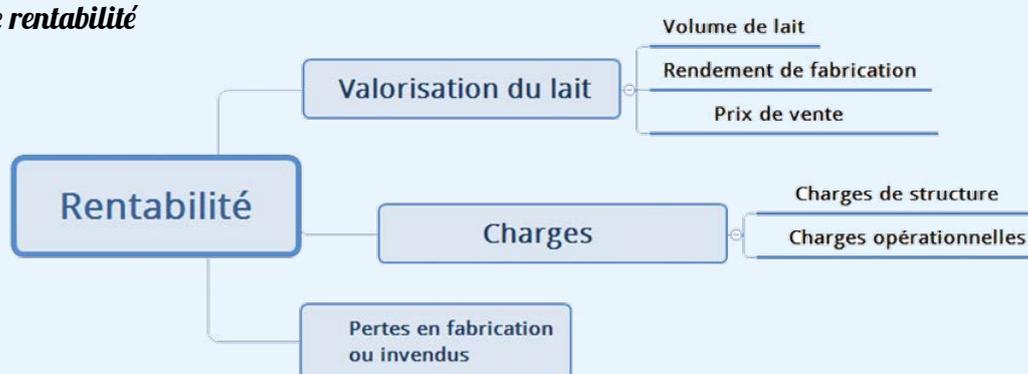
Il faut toujours pasteuriser le lait servant à la fabrication des yaourts et des glaces.

RENTABILISER L'ATELIER



Si les performances économiques des ateliers de transformation laitière à la ferme varient fortement d'un atelier à un autre, les facteurs de la performance économique sont eux toujours identiques.

Facteurs de rentabilité



1 VALORISATION DU LAIT

La valorisation du litre de lait, c'est-à-dire le chiffre d'affaires par litre de lait transformé, dépend de deux facteurs majeurs : les rendements de transformation et les prix de vente.



Le volume de lait transformé n'est qu'un des facteurs de la rentabilité.

Les rendements de transformation :

Ils impactent directement le chiffre d'affaires par litre de lait transformé. Quelques grammes perdus par fromage ne semblent pas grand-chose, mais le cumul sur l'année peut impacter le revenu. L'éleveur transformateur ne s'en rend pas forcément compte, surtout s'il ne pèse pas ses fromages pour une vente à l'unité.

Dans certains cas, le rendement peut même être mauvais et impacter directement la pérennité de l'atelier.

Les prix de vente :

Ils impactent également directement le chiffre d'affaires. Une grande diversité des prix de vente pratiqués s'observe sur l'ensemble du territoire. La fixation des prix de vente dépend d'abord de :

- la zone de chalandise,
- le type de clients (consommateurs ou intermédiaires)
- la qualité des produits

Elle nécessite aussi le calcul du coût de revient pour assurer une cohérence entre le prix de vente et les charges.



Un prix trop bas impacte directement la marge.



Valorisation selon la taille de l'atelier

D'après les Références Circuits Courts en bovin lait (cf. pages 24 à 26 sur le travail dans ce guide), la valorisation du lait est généralement meilleure dans les petits ateliers (< 50 000 litres/an) pour 2 raisons :

- principalement parce que les prix de vente sont plus élevés que dans les gros ateliers, du fait de la vente directe aux consommateurs,
- parce que leur gamme est généralement plus diversifiée.



La vente directe aux consommateurs peut contribuer à une bonne valorisation des produits.

Valorisation selon la famille de produits

Selon la famille de produits, la valorisation est très variable.

• Lait de vache



Produits	Chiffres d'affaire / 1000 litres de lait de vache	Prix de vente (TVA 5,5%) observés
Lait cru	700 à 1400 €	0,70 à 1,40 €/litre
Yaourt	2760 à 5200 €	0,35 à 0,85 €/pot
Fromage blanc	1 200 à 2 000 €	3 à 5 €/kg
Beurre	530 à 880 € hors coproduits	12 à 20 €/kg
Crème	650 à 1 100 €	1,80 à 3 €/25 cl
Fromage	900 € à 4 000 € selon le fromage	10 à 25 €/kg selon le fromage et l'affinage
Glace	variable selon la part de lait et de crème	6 à 13 €/litre en bac



• Lait de chèvre

Le chiffre d'affaires moyen observé en lait de chèvre est de 1736 €/1000 litres de lait (1254 € à 2079 €) sur un échantillon d'étude composé de 11 éleveurs fabriquant majoritairement des fromages en zone AOP.

Source : Insosys - réseau d'élevage caprin 2019 sur la zone d'étude du Centre - Val de Loire



Le lait de chèvre est souvent transformé en fromages lactiques.

• Lait de brebis

La valorisation du litre de lait de brebis est meilleure que celle du lait de vache car le rendement fromager ainsi que les prix de vente des produits sont plus élevés.



Le rendement fromager compense en partie le volume plus faible.

2 LES CHARGES DE STRUCTURE

Les charges de structure sont une des deux grandes familles des coûts de production avec les charges opérationnelles.



L'atelier de transformation génère des charges de structure, avant même de fabriquer.

Les charges de structure d'une entreprise sont indépendantes de son niveau d'activité : elles représentent donc un coût même si l'entreprise ne génère pas de chiffre d'affaires. Elles se répartissent généralement selon la typologie suivante :

- **Main-d'œuvre**
- **Eau, électricité** (ou fluides)
- **Assurances** dont l'assurance « Responsabilité civile » indispensable pour la vente en circuits-courts
- **Frais d'expéditions**
- **Communication** : site internet, flyers...
- **Investissement dans les locaux et le matériel** (transformation et commercialisation)

Main-d'œuvre

La productivité apparente de la main-d'œuvre de l'atelier est le volume de lait transformé par unité de main-d'œuvre en circuits courts. Elle est moins bonne dans les petits ateliers (< 50 000 litres transformés par an) du fait de la diversité de la gamme et de l'équipement souvent plus limité.

Eau

La consommation d'eau nécessaire pour la fabrication fermière et le nettoyage du laboratoire est importante, généralement entre 2 et 3 litres d'eau par litre de lait transformé (traite incluse). Une bonne partie de l'eau est chauffée.



La cuve de fabrication nécessite un nettoyage soigneux.

Electricité

Les besoins en électricité sont multiples et concernent les postes «Fabrication» et «Nettoyage» :

- Énergies des machines,
- Production d'eau chaude,
- Chauffage de certaines salles de fabrication,
- Froid en chambre frigorifique,
- Atmosphère contrôlée en chambre d'affinage.

La plupart des ateliers paient des factures annuelles d'électricité de plusieurs milliers d'euros. Des données en lait de chèvre indiquent 40 €/1000 litres de lait. D'où l'intérêt de réfléchir à l'isolation ainsi qu'aux matériels et pratiques économes dès la conception de l'atelier (cf. pages 14 à 17 Concevoir le laboratoire).

Charges d'investissement

L'amortissement des locaux et des équipements pèse de façon non négligeable sur les ateliers récents, notamment au démarrage d'un atelier (5 premières années).



Une bonne cave d'affinage est un investissement important.

L'amortissement augmente d'autant plus que la gamme est large. En effet, une importante variété de produits peut nécessiter plus de diversité de technologies de fabrication et donc d'investir dans un atelier plus grand et un équipement plus complet.

Les investissements comprennent également le matériel de commercialisation.



Le camion réfrigéré, un équipement indispensable pour certaines livraisons.

3 LES CHARGES OPÉRATIONNELLES

Les charges opérationnelles aussi appelées charges directes sont la deuxième grande famille des coûts de production.



La fabrication des produits génère des charges opérationnelles.

Toutes directement liées à l'atelier de transformation et donc au chiffre d'affaire généré, les charges directes de l'atelier sont très variées. Il est important de bien les recenser et de les quantifier au plus près de la réalité au moment de l'étude économique.

Elles se répartissent selon la typologie suivante :

- **Valeur du lait** à déterminer selon le choix approprié pour l'entreprise
- **Ingrédients** : sucre, ferments, fruits...
- **Contenants et emballages** : pot, bouteille et seau, capsule, opercule et couvercle, étiquette, assembleur ou panier à yaourt, papier d'emballage, carton...
- **Produits d'entretien et d'hygiène** : détergents...
- **Petit matériel** à remplacer régulièrement : toiles à fromage, charlottes pour les cheveux, essuie-tout à usage unique, brosses, lavettes...
- **Analyses biochimiques et microbiologiques**
- **Contrôles métrologiques des balances**
- **Contrats de maintenance du matériel**
- **Frais d'expédition** : affranchissement, transporteurs
- **Location d'emplacements sur les marchés et communication** parfois comptabilisées en charges de structure

Valeur du lait

La valeur du lait doit être prise en compte pour bien caractériser le coût initial du lait avant transformation, c'est-à-dire en tant qu'ingrédient principal de l'atelier de transformation.



La valeur du lait, un choix stratégique.

La valeur du lait se définit **de deux manières différentes** :

- soit en comptabilisant toutes les charges de l'élevage : ce choix privilégie l'approche économique globale de l'exploitation en tenant compte de l'ensemble des charges de l'exploitation (élevage + cultures) avant transformation.

- soit en définissant une valeur de cession du lait à l'entrée de l'atelier de transformation : ce choix de comptabiliser le lait comme une charge directe de l'atelier permet de tenir une comptabilité distincte par atelier et donc de comparer la rentabilité de chacun d'eux. Ce calcul peut, notamment sur les exploitations à plusieurs associés, aider à prendre de manière concertée, des décisions stratégiques nécessaires pour la pérennité de l'entreprise.

Ingrédients

Les ingrédients (hors lait) sont particulièrement coûteux sur les ateliers fabricant des glaces puisqu'ils constituent une part importante des matières premières : sucre, fruits, cacao...



Le lait n'est pas toujours l'ingrédient principal des glaces.

Contenants et emballages

Les coûts d'emballage sont particulièrement élevés pour les glaces et les produits frais en pots. Ces coûts d'emballage s'élèvent jusqu'à 0,10€/pot selon la matière (plastique, carton, verre) hors impression personnalisée.



Conditionnement de faisselles par 4 en boîtes plastiques.

4 PERTES EN FABRICATION ET INVENDUS

Une estimation réaliste de la rentabilité de l'atelier prend en compte les pertes de produits, en fabrication ou à la vente.

Les pertes en fabrication sont dues à des accidents lors de la production ou de l'affinage, en général plus importants en début d'activité. Elles peuvent être limitées par la formation.

Les invendus sont également plus importants en début d'activité, surtout dans les ateliers qui transforment tout leur lait, le temps de développer les débouchés.



Accident d'affinage d'un fromage lactique.

PILOTER SA TRÉSORERIE

› En démarrage d'activité, la livraison en laiterie assure une rentrée d'argent régulière complémentaire à la vente en circuits courts. Se priver de ce débouché peut engendrer des pertes importantes, ou des stocks coûteux.

› Les produits à rotation rapide tels que les produits frais et les fromages lactiques facilitent la gestion de la trésorerie, mais nécessitent des ventes régulières sans possibilité de stockage.



Petite conditionneuse de produits laitiers frais.

› Les ateliers caprin et ovin devront anticiper la période de « soudure » en hiver : soit en vendant du fromage affiné fabriqué préalablement, soit en puisant dans une réserve financière.

PÉRENNISER SON TRAVAIL



Le temps de travail relatif à une ferme en transformation laitière fermière se partage entre trois grandes activités :

- **Conduite de l'élevage et des cultures**
- **Transformation** : fabrication (du tank à lait à la salle d'emballage) et nettoyage
- **Commercialisation** : préparation, vente et gestion des ventes



S'organiser pour transformer sereinement.

Pour qu'un projet mis en place soit pérenne, protégeant à la fois la santé et la vie privée des producteurs-transformateurs, il est impératif de bien veiller au temps total de travail et à la compatibilité du cumul des trois activités dans les agendas de travail, au quotidien comme à l'année.

L'enquête sur l'organisation du travail en circuits courts menée en 2014 dans le Finistère montre qu'une majorité des exploitant.e.s (66%) se déclare plutôt satisfaite voire très satisfaite de l'équilibre entre vie professionnelle et vie personnelle. L'enquête précise par contre que le temps de travail est la principale contrainte citée : 60% des exploitant.e.s enquêté.e.s estiment avoir **besoin d'une meilleure organisation du travail** pour au moins une des 3 activités (production, transformation ou commercialisation).

EN SAVOIR PLUS

- Guide Organisation du travail en circuits courts : des solutions à partager - Chambre départementale d'agriculture du Finistère - 2015

1 PÉRENNISER, C'EST ANTICIPER

Le développement d'une activité en circuits-courts demande une bonne capacité à s'adapter, à réagir aux imprévus. Tout ne pourra pas être appréhendé dès le départ. Toutefois, l'anticipation d'un certain nombre de difficultés rencontrées par une majorité des transformateurs donne un cadre sécurisant à l'activité. Une organisation du travail efficace passe à la fois par une planification des tâches et une réflexion sur les conditions de travail.

Planifier son travail

En ce qui concerne spécifiquement l'atelier de transformation laitière, les tâches principales suivantes sont identifiées :

- la gestion des ventes (prise de commande, préparation des commandes, édition des bons de livraison...),



La gestion des ventes comprend une part non négligeable de tâches administratives.

- la gestion des achats (ingrédients, contenants, produits d'entretien...)
- la fabrication des produits,
- le nettoyage et la désinfection de l'atelier,
- et la vente elle-même, y compris la livraison.



La livraison aux clients professionnels s'organise de préférence par tournée.

Le premier outil à mettre en place est un tableau donnant une vision des tâches quotidiennes, en dehors des tâches exceptionnelles. Organisé sur la semaine, le travail comprend les **temps de fabrication** et les **temps de commercialisation**.

Exemple de planning hebdomadaire en transformation avec vente d'une gamme variée de produits laitiers frais :

	Lundi	Mardi	Mercredi	Jeudi	Vendredi	Samedi	Dimanche
Matin	Prise des commandes auprès des supérettes	Fabrication de fromage frais (lait tiède)	Fabrication de yaourts	Traite du matin	Embouteillage du lait cru	Embouteillage du lait cru	Repos et vie privée
				Emballage-étiquetage du beurre			
Après-midi		Fabrication de crème fraîche	Fabrication du beurre Début de fabrication	Préparation des commandes à livrer	Vente au marché du soir	Vente à la ferme	
				Livraison des supérettes			
				Emballage-étiquetage			
			Fin de la fabrication	Dépôt dans les AMAP (associations de consommateurs)			
Traite de fin d'après-midi							

Ce planning de travail doit s'imbriquer avec les activités agricoles (élevage et cultures) et la gestion de l'entreprise. L'ensemble doit être compatible non seulement chaque semaine mais aussi toute l'année, c'est-à-dire en toute saison et en périodes de forte activité (mise-bas, récolte des fourrages, vente estivale, bilan comptable...).

 Il est important de prévoir un moyen de prendre des congés.

Appréhender les choix stratégiques en tenant compte du travail

Le mot « travail » recouvre trois grandes facettes :

- Le temps de travail
- Le niveau de qualité du travail à atteindre
- Les conditions de travail



De nombreux paramètres à assembler comme un puzzle.

Points stratégiques	Exemples de choix stratégiques	Incidences
Conception et qualité de la construction du laboratoire (cf. pages 14 à 17)	Lactoduc court entre le tank à lait et l'atelier	Moins de risques sanitaires Pas de transvasement du lait
	Pentes de sol bien réalisées et évacuations bien placées	Facilité de nettoyage : moins de temps et plus de qualité sanitaire
Equipement des postes pour transformer et/ou commercialiser	Embouteilleuse	Diminution du temps de travail
	Remorque de marché	Confort de travail
Choix de la gamme de produits	Spécialisation de l'atelier	Baisse du temps de travail aux 1000 litres de lait transformés
	Fabrication de tome	Pénibilité de manipulation des tommes
Planification saisonnière des activités	Tomme fabriquée au printemps pour une vente estivale aux touristes	Disponibilité des exploitants pour la vente estivale Stock de tommes suffisant pour la vente estivale
Maîtrise des procédés de fabrication	Choix de la durée de maturation du lait en fromages lactiques	Souplesse organisationnelle (maturation longue la nuit par exemple)
Lieu d'implantation de l'activité	A proximité des consommateurs	Potentiel intéressant de vente à la ferme
	En bordure de voie rapide	Facilité de livraison
Choix des débouchés	Vente au marché	Temps d'astreinte relativement long
	Vente aux professionnels	Prospection commerciale
Conditions d'installation	Travail à plusieurs	Complémentarité des compétences Partage des astreintes

Sources :

Collectif: Programme national Liproco - 2010

Observations et recueil d'expériences menés par les Chambres d'agriculture de Bretagne et le GDS Bretagne

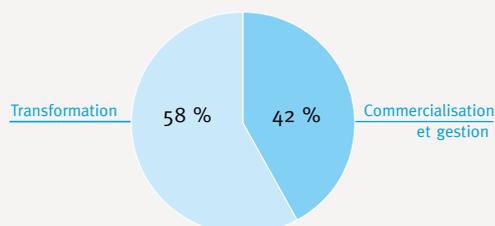
2 RÉFÉRENCES SUR LE TEMPS DE TRAVAIL PAR ESPÈCE



Atelier bovin lait

	Incidence du profil de l'atelier sur le temps de travail (h/1000 litres) Ateliers transformant moins de 100 000 l de lait	Incidence du volume transformé sur le temps de travail (h/1000 litres) Pour une gamme diversifiée
TRANSFORMATION	Atelier avec gamme diversifiée : 52 heures Atelier spécialisé en « yaourts et fromage blanc » : 49 heures Atelier spécialisé « Fromages affinés » : 25 heures Atelier spécialisé « Beurre - Crème » : 16 heures	Atelier transformant moins de 50 000 litres : 44 heures Atelier transformant entre 50 et 200 000 litres : 31 heures Atelier transformant plus de 200 000 litres : 24 heures
	La transformation en atelier diversifié et en atelier spécialisé en yaourts-fromage blanc est plus exigeante en temps de travail.	Le temps de transformation pour 1000 litres de lait peut être divisé par deux lorsque le volume transformé augmente. Ceci grâce à des économies d'échelle, et aussi grâce aux atouts d'ateliers plus anciens.
COMMERCIALISATION ET GESTION	Incidence du volume transformé sur le temps de travail (h/1000 litres) Pour une gamme diversifiée	
	Atelier transformant moins de 50 000 litres : 30 heures Atelier transformant entre 50 et 100 000 litres : 10 heures Atelier transformant entre 100 et 200 000 litres : 7 heures Atelier transformant plus de 200 000 litres : 5 heures	Le temps de commercialisation pour 1000 litres de lait baisse fortement lorsque le volume commercialisé augmente. Ceci est à relier à une part plus importante des débouchés indirects (vente aux intermédiaires).

Répartition des temps passés sur l'atelier



EN SAVOIR PLUS

- Institut de l'élevage : Références circuits-courts, Produire et vendre des produits bovins laitiers en circuits-courts - 2013



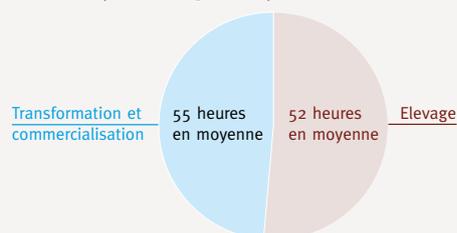
Atelier caprin lait



	Incidence du volume transformé sur le temps de travail d'astreinte (h/1000 litres)	
TRANSFORMATION ET COMMERCIALISATION	Atelier transformant moins de 50 000 litres : 63 heures Atelier transformant entre 50 et 100 000 litres : 32 heures Atelier transformant plus de 100 000 litres : 37 heures	
ÉLEVAGE	Temps d'astreinte par chèvre Selon la taille du troupeau	Temps d'astreinte pour 1000 litres de lait Selon le volume de lait transformé
	34 heures quelle que soit la taille du troupeau 52 heures pour un élevage de moins de 50 chèvres 35 heures entre 50 et 100 chèvres 21 heures pour plus de 100 chèvres	67 heures pour moins de 50 000 litres 41 heures entre 50 et 100 000 litres 26 heures pour plus de 100 000 litres

Répartition des temps d'astreinte passés pour 1000 litres

pour une gamme peu diversifiée



EN SAVOIR PLUS

- Référence Inosys-Réseaux d'élevage, fromages fermiers en région Centre-Val de Loire, Idelle 2019

Le nombre d'heures d'astreinte par Unité de Main d'Œuvre ne doit pas dépasser 1700-2000 heures/an.



ÊTRE EN RÉGLE



Les points traités concernent la réglementation applicable à la fabrication et à la vente des produits laitiers. Ces informations ne se substituent pas aux textes réglementaires en vigueur et ne prétendent pas être exhaustives. Elles ne concernent que les produits alimentaires et ne s'appliquent pas aux produits cosmétiques.

1 RÉGLEMENTATION SANITAIRE EN TRANSFORMATION LAITIÈRE

La responsabilité du fabricant

Depuis le 1^{er} janvier 2006, l'application de l'ensemble des règlements européens, désigné par le terme « paquet hygiène », oblige tout fabricant de produits alimentaires à être responsable des produits qu'il met sur le marché vis-à-vis des dangers physiques, chimiques, microbiologiques et des allergènes.



Ensemble de règlements européens applicable à la filière agroalimentaire.

Ainsi, chaque producteur-transformateur doit respecter les règles suivantes :

- mettre sur le marché des produits sains pour les consommateurs, et pouvoir en apporter la preuve,
- coopérer avec les services officiels, notamment en cas de retrait ou de rappel de produits.

En pratique, le producteur doit :

- **déclarer son atelier** de production **ou demander une autorisation** de production selon le statut sanitaire choisi,
- mettre en place un **système de maîtrise** des risques.

Déclaration ou autorisation ?

Il est important de déterminer s'il faut se déclarer ou demander une autorisation pour pouvoir vendre. Le choix du statut sanitaire dépend du type de clients de l'entreprise. Le porteur de projet doit choisir, entre 3 possibilités : remise directe, dérogation à l'obligation d'agrément, obligation d'agrément européen.

Possibilités de statut sanitaire	Remise directe	Dérogation à l'obligation d'agrément sanitaire (DOAS)	Obligation d'agrément européen
Types de clients de l'entreprise	Consommateurs à 100%	Consommateurs + commerces de détail locaux	Consommateurs + tous types d'intermédiaires et de commerces
Modes de remise	Remise directe (= vente uniquement aux consommateurs)	Remise directe + Remise indirecte en quantité limitée à des commerces de détails locaux	Remise indirecte sans limite de distance + éventuellement remise directe
Modes et conditions de vente	Je vends l'ensemble de ma production directement au consommateur final du produit. Pas de restriction géographique	Je vends aux consommateurs en direct, et aussi une quantité limitée de ma production aux commerces de détail sur un territoire limité (< 80 km de la ferme) ou je vends l'ensemble de ma production qui est de faible quantité aux commerces de détail sur un territoire limité (< 80 km de la ferme)	Je vends à des intermédiaires sans restriction de quantité ni de limite géographique. et je peux aussi vendre en direct aux consommateurs.
Démarches	Déclaration d'activité auprès de la DDPP (cerfa n°13984) : Donne lieu à l'attribution d'un numéro d'identification unique	Demande de dérogation (cerfa n°13982) en complément de la déclaration d'activité (cerfa n°13984) : Donne lieu à l'attribution d'un numéro de dérogation à l'agrément sanitaire (DOAS).	Demande d'agrément (régime d'autorisation avec visite de la DDPP avant accord) : Donne lieu à l'attribution d'un numéro d'agrément (estampille sanitaire ovale)

Limites quantitatives imposées aux ateliers sous statut dérogatoire : voir la notice du Cerfa n° 13982

Plan de maîtrise sanitaire

Le plan de maîtrise sanitaire aussi appelé PMS est un ensemble de documents à rédiger où le fabricant décrit les mesures prises pour assurer la sécurité sanitaire de ses produits. La mise en œuvre du PMS est obligatoire, même si l'atelier n'est pas en agrément sanitaire européen.

Le PMS s'appuie sur :

- la mise en place des **bonnes pratiques d'hygiène**,
- l'analyse spécifique des **dangers** physiques, chimiques, microbiologiques et allergènes
- un système de **traçabilité**.



Les bonnes pratiques d'hygiène sont le socle du PMS.

Avant de le rédiger, une formation à l'hygiène et à la mise en place du PMS est fortement recommandée.

En cas de demande d'agrément sanitaire européen, le PMS suit les exigences de cette demande. Le producteur fermier a en général besoin d'être accompagné pour maîtriser la méthode d'analyse des risques et bien rédiger le dossier.

Sans agrément sanitaire européen, le PMS de l'atelier s'appuie sur le **Guide européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en transformation laitière fermière et artisanale (2017)**. Il aborde notamment :

- Les diagrammes de fabrication
- La détermination des Dates Limites de Consommation
- La conception et la maintenance des locaux
- L'hygiène du personnel avec l'obligation d'une formation à l'hygiène pour l'ensemble du personnel
- L'approvisionnement en eau potable
- Le plan de nettoyage et de désinfection
- Les autocontrôles
- Les contrôles à réception et à l'expédition
- Le plan de lutte contre les nuisibles
- La gestion des déchets

 *La maîtrise de la chaîne du froid y compris au cours des transports, fait partie du PMS.*

CRISE SANITAIRE

- › En cas de risque avéré pour le consommateur, notamment dans le cas d'une analyse microbiologique non-conforme sur un critère de sécurité, le producteur doit savoir gérer la situation de façon pertinente, et se faire accompagner si nécessaire. On parle de « Gestion de crise sanitaire ».

 *Association des Producteurs Laitiers Fermiers de Bretagne : asso.plfb@gmail.com*

2 RÉGLEMENTATION LIÉE À LA VENTE

La vente des produits doit respecter le Code de la consommation et les différentes **dispositions réglementaires sur l'information et la protection des consommateurs**, notamment sur :

- l'affichage des prix
- la dénomination des produits
- l'étiquetage
- l'utilisation du terme fermier
- la signalisation publicitaire
- le local de vente
- le contrôle métrologique des balances

VENTE AUX PROFESSIONNELS

- › Lorsque le producteur vend à un autre producteur, à un magasin, un restaurateur ou une cantine, il s'agit d'une vente entre professionnels. Celle-ci est régie par des règles spécifiques, par exemple en ce qui concerne les délais de paiement ou le contenu de la facture.

EN SAVOIR PLUS

- www.economie.gouv.fr/dgccrf
Vadecum-Destination-des-professionnels

Affichage des prix

Les prix des produits disponibles à la vente doivent être visibles et lisibles, exprimés en euros et toutes taxes comprises. Le consommateur doit être en mesure de connaître le prix qu'il aura à payer sans être obligé de le demander.



Le prix affiché doit être lisible quel que soit le lieu où sont exposés les produits.

Le prix peut être indiqué sur le produit lui-même au moyen d'une étiquette ou sur un écriteau placé à proximité directe du ou des produits de façon à ce qu'il n'existe aucune incertitude quant à celui auquel il se rapporte.

Dénomination des produits

Le nom de certains produits est réglementé. Ainsi, le mot « yaourt » qualifie uniquement un lait fermenté par le développement de bactéries lactiques spécifiques, qui doivent êtreensemencées simultanément et se trouver vivantes dans le produit fini.

Etiquetage

Une étiquette individuelle sur chaque produit est obligatoire pour les produits dits « pré-emballés ». Il s'agit de produits déjà emballés au moment où ils sont présentés au client.

Cette définition ne concerne pas les produits emballés sur le lieu de vente à la vue du client consommateur ou dans les moments qui précèdent immédiatement leur vente.

Pour les produits non pré-emballés (que le client soit un consommateur final ou un intermédiaire), l'étiquette individuelle n'est pas obligatoire. Un certain nombre de mentions le sont néanmoins mais peuvent être indiquées sur d'autres types de supports : écriteaux, bons de livraison...

La réglementation des produits laitiers pré-emballés prévoit les mentions suivantes :

- Dénomination de vente
- Espèce animale en dehors du lait de vache
- Traitement thermique : lait cru, lait pasteurisé
- Teneur en matière grasse du produit fini ou indication de la matière première : lait entier, lait demi-écrémé...
- Liste des ingrédients par ordre de quantité décroissante en signalant les allergènes
- Quantité nette (poids ou volume selon les produits)
- Prix au kilo ou au volume selon les produits, parfois à l'unité pour les fromages
- Date Limite de Consommation ou Date de Durabilité Minimale anciennement appelée DLUO
- Conditions de conservation
- Nom et adresse du producteur
- Numéro de lot
- Stampille CE pour les ateliers agréés
- Valeurs nutritionnelles le cas échéant.

Précisions :

- Le pourcentage des ingrédients cités dans la dénomination de vente doit être indiqué.
Exemple : Le pourcentage d'abricot doit être indiqué sur le pot d'un « yaourt à l'abricot ».
- Les allergènes peuvent être signalés en gras dans la liste des ingrédients.
- Il existe des spécificités complémentaires d'étiquetage par type de produits : fromage blanc, beurre, crème...
- L'étiquetage pour la vente de lait cru en l'état est différent. cf. page 28.



Selon les cas, l'étiquette peut également comporter les logos des labels et un code-barre.

Utilisation du terme fermier

Le terme « fermier » est employé uniquement pour qualifier des produits laitiers fabriqués sur la ferme et avec le lait de la ferme (article 13 – 7 du décret n° 2007-628 du 29 avril 2007).

Le terme « fermier » ne peut être apposé sur des produits fabriqués dans un atelier à statut artisanal. L'inverse est aussi vrai.



Un produit fermier ne peut être qualifié d'« artisanal ».

Pré-enseignes de signalisation

L'utilisation de pré-enseignes publicitaires est encadrée par la DDTM (implantation, nombre, taille...). Le producteur de « produits du terroir » a droit au maximum à deux panneaux de pré-enseigne en bord de route. Dans certains cas, aucun panneau n'est autorisé.



La signalétique d'approche permanente doit être implantée dans un rayon de moins de 5 km de l'exploitation.

Recevoir et vendre au public

La vente et l'accueil de public à la ferme exigent tous les deux, des locaux aux normes ERP (établissement recevant du public) du point de vue de :

- la sécurité des personnes en cas d'incendie,
- l'accessibilité aux personnes en situation de handicap.

Contrôle métrologique

Les balances utilisées pour la vente doivent être contrôlées par une entreprise agréée.



Le timbre fiscal attestant du contrôle doit être apposé sur la balance.

VENDRE DU LAIT CRU



La vente du lait cru de consommation en l'état (non transformé) dépend d'une réglementation française spécifique, à la différence du lait pasteurisé qui lui, dépend de la réglementation européenne applicable aux produits laitiers.

Le producteur doit adresser à la DD(CS)PP* une demande d'autorisation avant de mettre sur le marché du lait cru remis en l'état au consommateur final (Cerfa n°14788).

Le même formulaire convient aux vendeurs de lait cru par distributeur automatique.

réalisée sur l'exploitation dans les 2 heures qui suivent la fin de la traite.

- **Analyses régulières de microbiologie et bactériologie :** Les analyses de la laiterie (micro-organismes aérobies à 30°C, cellules somatiques) complétées par des analyses spécifiques (Listeria, Salmonella, Escherichia coli).
- **Cas du lait conditionné :** bouteilles ou poches propres, étiquetées et équipées d'un système de fermeture inviolable.



Le jaune est la code couleur du lait cru.

Faire une demande d'autorisation de vente

- Remplissez en ligne le Cerfa n°14788 sur : www.mesdemarches.agriculture.gouv
- ou
- Transmettez le formulaire papier rempli, accompagné des documents à la DD(CS)PP du département.

Critères obligatoires pour obtenir l'autorisation de vente

- **Troupeau qualifié**, indemne de la brucellose et de la tuberculose.
- **Eau potable** pour le lavage de la machine à traire.

 Pour l'eau issue d'un forage, il est obligatoire d'obtenir un arrêté préfectoral.

- **Mélange maximum de 2 traites successives** (ou 24h pour le robot) : il est donc parfois nécessaire de s'équiper d'un deuxième tank selon le rythme de collecte du lait par la laiterie.
- **Local de conditionnement adapté**
- **Respect des températures de refroidissement immédiat du lait cru entre 0 et 4°C** : le lait cru doit être refroidi au maximum dans les 2 heures après la traite (le plus rapidement possible dans le cas d'utilisation de robots de traite), et conservé à une température comprise entre 0 et 4°C, sauf si la mise en vente est

Cadre et étendue de l'autorisation

L'autorisation est délivrée sans limitation de durée, de quantité livrée au consommateur ni de distance de mise sur le marché par rapport à l'établissement producteur de lait cru. Elle peut être suspendue ou retirée par le préfet ou son représentant en cas de non-respect des exigences sanitaires prévues par la réglementation nationale.

 Pour vendre à un intermédiaire, cette autorisation n'est pas obligatoire, mais elle peut être utile pour rassurer les clients professionnels (artisans traiteurs ou boulangers, cantines...).

Mentions obligatoires de l'étiquetage

Les mentions obligatoires sont :

- **Lait cru, à conserver à +4°C maximum**
- **Date Limite de Consommation**
- **Le nom et l'adresse** de l'exploitation
- **Le numéro d'identification de l'établissement** délivré par le préfet ou le n° EDE ou n° SIRET

La mention «faire bouillir avant consommation pour les personnes sensibles (jeunes enfants, femmes enceintes et personnes dont le système immunitaire est affaibli)» est également recommandée.

* Direction Départementale de la Cohésion sociale et de la Protection des Populations

RESSOURCES

Commercialiser ses produits



La consommation de produits laitiers en 2019, France Agrimer, 2020, 110 pages
www.franceagrimer.fr/Eclairer/Etudes-thematiques/Consommation



Données de consommation, CNIEL, Chiffres-clés
www.filiere-laitiere.fr



Choisir ses modes de vente en circuits-courts, Chambres d'agriculture de Bretagne, 2016, 32 pages



Etude approfondie de dispositifs de consigne, Ademe, 2018, 293 pages
Etude auprès des consommateurs sur les pratiques de « consigne » d'emballage pour réemploi-réutilisation, Ademe, 2018, 121 pages

Élever son troupeau



ABC Agriculture et agroalimentaire de Bretagne en clair, Chambres d'agriculture de Bretagne, 2020, 52 pages



Statistique Agricole Annuelle chiffres 2019, Agreste, 2020, 64 pages



Fédération des races de Bretagne, Rennes,
www.races-de-bretagne.fr



Herbe pâturée, herbe récoltée, viser la qualité, 2019, 40 pages, 25 €
Produire du lait bio en hiver - Nouveaux essais et pratiques d'éleveurs, 2019, 44 pages, 25 €
La semaine du lait Bio, 2019
www.capbio-bretagne.com

Concevoir son laboratoire



La fromagerie à la ferme, concevoir, réaliser, équiper son atelier de transformation du lait à la ferme, Actilait, 2012, 210 pages



10 points de vigilance pour la construction, l'aménagement et l'équipement de son futur atelier de transformation de produits laitiers fermiers - Guide à destination des producteurs, Chambres d'agriculture de France et de l'Hérault, 2020, 8 pages



Effluents d'élevage caprin : choisir la solution technique adaptée, ANICAP, Idele, Chambre d'agriculture des Deux-Sèvres, 2019, 8 pages
N.B. Guide valable pour les autres espèces laitières (vache, brebis)

Optimiser ses rendements



Le rendement fromager : comprendre et améliorer son rendement fromager, Centre fromager de Bourgogne, 1^{ère} publication 2005, 6 pages

Rentabiliser l'atelier



Références Circuits Courts 2011-2013 : Produire et vendre des produits bovins laitiers, Institut de l'élevage, 2013, 28 pages
Analyser son coût de production en élevage caprin fromager fermier et repérer les marges de progrès en région PACA, Idele, 2020, 4 pages

Pérenniser son travail



Organisation du travail en circuits courts : des solutions à partager, Chambres d'agriculture de Bretagne, 2015, 48 pages



Références Circuits Courts 2011-2013 : Produire et vendre des produits bovins laitiers, Institut de l'élevage, 2013, 28 pages
www.chambre-agriculture-bretagne.fr



Le travail en exploitation caprine laitière et fromagère fermière, FNEC, 2005
www.f nec.fr/cdrom/Lancerlecdrom.html

Ressources générales



Formations continues proposées par les Chambres d'agriculture de Bretagne sur de nombreux thèmes liés à l'élevage, la commercialisation, la transformation, la réglementation...
www.formation-agriculteurs.com
www.chambre-agriculture-bretagne.fr, rubrique « Circuits-courts



De la mise en place d'un atelier à la commercialisation des fromages de chèvres fermiers en Région Centre-Val de Loire, Collectif, Inosys réseaux d'élevage, réactualisé en 2019, 56 pages



S'installer en élevage ovin laitier, Inn'ovin/Institut de l'élevage, 2019, 68 pages
www.inn-ovin.fr



→ FAÎTES-VOUS ACCOMPAGNER

La vente en circuits courts est une **activité valorisante** tant d'un point de vue humain qu'économique. Elle nécessite de nouvelles connaissances, de nouvelles compétences (transformation, communication...), des investissements parfois importants (laboratoire, matériels, véhicules...) et du temps pour mener son projet à bien.

Pour vous aider à limiter les risques, les Chambres d'agriculture de Bretagne vous proposent **plusieurs formules d'accompagnement**, du parcours à l'installation en agriculture jusqu'aux formations pointues sur des sujets précis.

Pour l'installation, contacter le Point Accueil Installation au 0820 22 29 35.
Pour les circuits-courts (hors installation), rapprochez-vous du conseiller de votre territoire (coordonnées ci-dessous) ou de l'assistante régionale au 02 96 79 22 25

→ ADHÉREZ À UN RÉSEAU

«Bienvenue à la ferme» est une marque des Chambres d'agriculture pour la promotion de l'offre concernant les produits fermiers à la ferme et l'accueil avec :

- > une **visibilité grand public** sur internet et les réseaux sociaux,
- > des **événements** valorisant les fermes : Printemps et Automne fermiers...
- > une offre de **supports de communication** et **outils publicitaires**,
- > une **organisation commerciale** avec des marchés de producteurs, drive fermiers...

En Bretagne, Bienvenue à la ferme est aussi à vos côtés pour échanger des idées et développer votre activité avec :

- un **réseau** d'agricultrices et d'agriculteurs bretons,
- une **équipe technique** pluridisciplinaire au sein des Chambres d'agriculture de Bretagne.

Pour en savoir plus : www.bretagnealaferme.com

Contacts :

Côtes d'Armor

Florence Travert

florence.travert@bretagne.chambagri.fr

Finistère Nord

Catherine Auffret-Laurent

catherine.auffret-laurent@bretagne.chambagri.fr

Finistère Sud

Sophie de Verdelhan

sophie.deverdelhan@bretagne.chambagri.fr

Ille-et-Vilaine

Véronique Blier

veronique.blier@bretagne.chambagri.fr

Valérie Cuvelier

valerie.cuvelier@bretagne.chambagri.fr

Morbihan

Nadine Leray

nadine.leray@bretagne.chambagri.fr

Secrétariat régional : 02 96 79 22 25

www.chambre-agriculture-bretagne.fr

Ce guide a été réalisé par l'équipe Circuits-courts - Agritourisme et l'équipe Communication des Chambres d'agriculture de Bretagne avec la participation financière de

