

dpei

CAHIER DES CHARGES

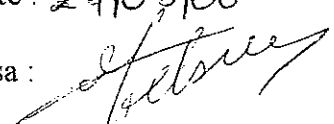
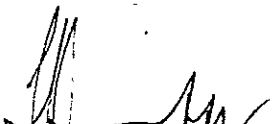
FARINE DE BLE LABEL ROUGE

N° d'homologation : LA/09/05

Réf.: CdCFarineLR - révision 3 - Le 1^{er} juin 2005

Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure :

- Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.
- Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.
- Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs.

Le Président de l'association « blé, farine, pain de qualité »	Le Président du Comité de Certification d'OCACIA
Nom : Monsieur DELSUC	Nom : Monsieur HOSSENLOPP
Date : 24/03/06	Date : 27/03/06
Visa : 	Visa : 

Le fournisseur :

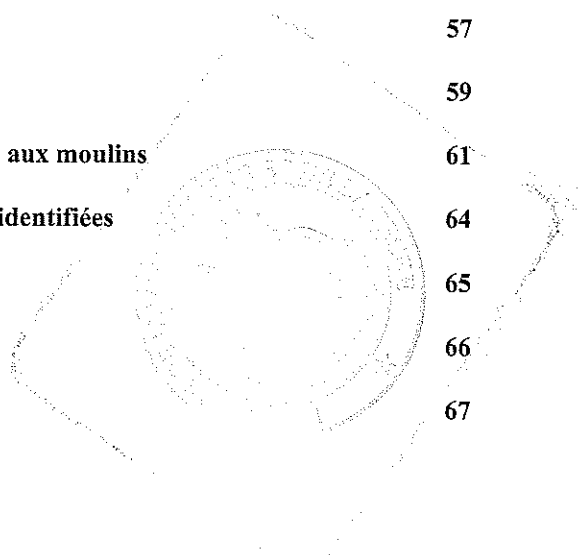
Association « blé, farine, pain de qualité »
BP 13
63360 GERZAT
Tél. 04 73 23 11 23
Fax 04 73 23 37 25
Email : info@grainepain.com

L'organisme certificateur :

OCACIA
118, rue de la Croix Nivert
75015 PARIS
Tél. 01 56 56 60 50
Fax 01 56 56 60 51
Email : ocacia@wanadoo.fr

SOMMAIRE

1. <u>PREAMBULE</u>	4
1.1. PRESENTATION DU DEMANDEUR ET DE LA FILIERE	4
1.2. CONTEXTE ET JUSTIFICATION DE LA DEMANDE	5
1.3. PRINCIPALES CARACTERISTIQUES DE LA FARINE LABEL ROUGE	9
1.4. PRESENTATION DU MARCHE	10
1.5. ELEMENTS JUSTIFIANT LA QUALITE SUPERIEURE DE LA FARINE	11
1.6. TABLEAU COMPARATIF ENTRE LA FARINE LABEL ROUGE ET LES AUTRES	12
2. <u>TEXTES REGLEMENTAIRES ET TERMINOLOGIE PROPRE A LA FILIERE</u>	19
2.1. TEXTES REGLEMENTAIRES	19
2.2. TERMINOLOGIE PROPRE A LA FILIERE	23
3. <u>SCHEMAS DE VIE DE LA FARINE LABEL ROUGE</u>	27
4. <u>CARACTERISTIQUES DE LA FARINE LABEL ROUGE</u>	39
4.1. ETAPE 1 : Préparation de la campagne : Choix des variétés - Qualification et formation des agriculteurs	39
4.2. ETAPE 2 : La culture du blé	41
4.3. ETAPE 3 : Réception et stockage des blés	46
4.4. ETAPE 4 : Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	53
4.5. ETAPE 5 : Stockage du mélange de blés	56
4.6. ETAPE 6 : Mise au point du complément spécifique	57
4.7. ETAPE 7 : Renouvellement du mélange de blés	59
4.8. ETAPE 8 : Acheminement et livraison du mélange de blés aux moulins	61
4.9. ETAPE 9 : Stockage du mélange de blés dans des cellules identifiées	64
4.10. ETAPE 10 : Préparation de la mouture	65
4.11. ETAPE 11 : Réalisation de la mouture	66
4.12. ETAPE 12 : Stockage de la farine en chambre	67



4.13. ETAPE 13 : Labellisation de la farine

4.14. ETAPE 14 : Conditionnement et stockage de la farine

71

4.15. ETAPE 15 : Commercialisation de la farine

73

5. LES MESURES DE MAITRISE DE LA FARINE LABEL ROUGE

75

6. SCHEMAS DE TRACABILITE

112

6.1. SCHEMA DE TRACABILITE DESCENDANTE

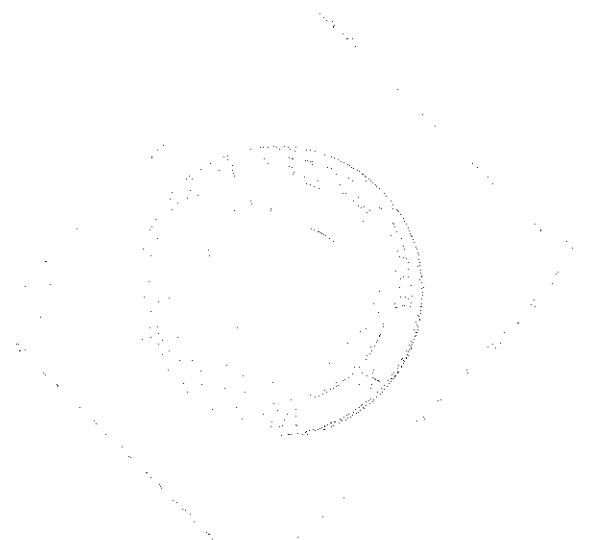
112

6.2. SCHEMA DE TRACABILITE ASCENDANTE

115

7. ETIQUETAGE ET COMMUNICATION

117



1. PREAMBULE

1.1. PRESENTATION DU DEMANDEUR ET DE LA FILIERE

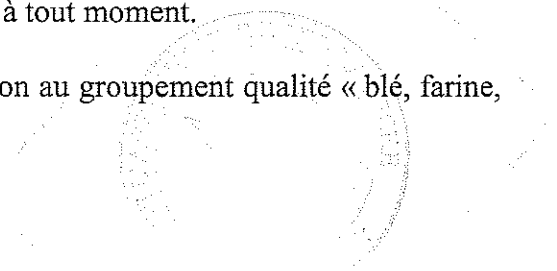
Le présent cahier des charges a été élaboré par les partenaires d'une filière blé/farine/pain réunis au sein d'un groupement qualité : **l'association « blé, farine, pain de qualité »**

Association « blé, farine, pain de qualité »
BP 13
63360 GERZAT
Tél. 04 73 23 11 23 – Fax 04 73 23 37 25

Cette filière comprend début 2005 :

- 115 agriculteurs,
- Une coopérative céréalière : DOMAGRI, située à Cournon dans le Puy de Dôme et effectuant 60 % de la collecte des blés de Limagne.
- 3 moulins :
 - * Les Moulins d'Antoine (branche meunerie de la société Jambon et Fils) situés à Murat dans le Cantal.
Effectif : 23 personnes pour la meunerie (sur un total de 84 salariés)
Tonnage en farine panifiable : 10 000 Tonnes / an, dont 8 500 tonnes environ pour l'artisanat.
 - * La Société Meunière du Centre (S.A., filiale du groupe DOMAGRI), située à Gerzat, Puy de Dôme.
Effectif : 27 personnes
Tonnage en farine panifiable : 29 000 Tonnes / an, dont 4 800 tonnes pour l'artisanat.
 - * La minoterie ROCHE, située à Tréban dans l'Allier.
Effectif : 7 personnes
Tonnage en farine panifiable : 2 700 Tonnes / an, vendues exclusivement en artisanat.
- Environ 90 artisans boulangers préalablement qualifiés par les partenaires de la filière (dont 3 Meilleurs Ouvriers de France), répartis en France dans 9 régions (Auvergne, Bourgogne, Centre Languedoc-Roussillon, Limousin, Midi-Pyrénées, Paris et Ile de France, Poitou-Charentes et Rhône-Alpes), ce chiffre étant bien sûr susceptible d'évoluer à tout moment.

Tous les partenaires de la filière sont adhérents par convention au groupement qualité « blé, farine, pain de qualité ».



1.2. CONTEXTE ET JUSTIFICATION DE LA DEMANDE

En 1998, nous avons obtenu, pour la première fois en France, une double certification de conformité : sur une farine de blé (avec deux déclinaisons possibles : farine avec acide ascorbique pour pains courants et farine sans acide ascorbique pour pains de tradition française) ainsi que sur une gamme de pains artisanaux issus de cette farine.

Aujourd'hui, la démarche a 5 ans : le groupement qualité et ses partenaires ont acquis une réelle expérience dans la filière blé/farine/pain et une grande maîtrise des différentes étapes d'élaboration de la farine comme du pain.

Soucieux d'aller encore plus loin dans la qualité, le groupement qualité souhaite, par l'intermédiaire du présent cahier des charges, transformer sa farine certifiée sans acide ascorbique en une farine Label Rouge.

Pour cela, les principes essentiels du cahier des charges de la certification de conformité ont été conservés, mais de nombreuses améliorations lui ont été apportées dans l'optique de justifier la qualité supérieure du produit :

1.2.1. Les principes essentiels de la démarche :

L'idée majeure est qu'il est nécessaire, pour obtenir une farine de qualité supérieure et constante, et ne comportant qu'une complémentation minimum, (et ce en accord avec le décret du 13 septembre 1993 relatif au pain de tradition française), de partir d'un mélange optimum de variétés de blés sélectionnées et d'assurer une maîtrise complète de la démarche par l'ensemble d'une filière organisée (allant des agriculteurs jusqu'aux utilisateurs).

Ceci suppose :

- Tout d'abord, de disposer d'un terroir propice à la culture du blé.
- De choisir, par concertation mutuelle entre les opérateurs, un nombre minimum de variétés de blé pour éviter qu'une variété avec un défaut trop prononcé n'entame la qualité du mélange, ainsi qu'une variété améliorante pour prévoir un éventuel problème, d'ordre climatique par exemple, qui affecterait les autres blés.
- De veiller à ce que la culture, dans le cadre de contrats passés avec les agriculteurs qualifiés, soit assurée au mieux, dans le respect de pratiques dites respectueuses de l'environnement, où les produits phytosanitaires sont sélectionnés selon une liste positive, où la fertilisation azotée, phospho-potassique et l'irrigation sont raisonnées.
- Ensuite, de réceptionner et de stocker les blés, par variété, chez l'organisme stockeur où l'on s'assure, par prélèvement d'échantillons et par analyses, de l'homogénéité et de la régularité au niveau de chaque cellule de stockage, puis dans un deuxième temps, au niveau de chaque variété de blé dans son ensemble.

A ce stade, l'essentiel est bien de vérifier les qualités spécifiques à chaque variété, mais aussi leur aptitude à la panification. Chaque variété est ensuite homogénéisée.

- De réaliser le mélange optimum des blés : pour cela, des maquettes de mélanges de blés sont confectionnées et analysées en panification afin de choisir le mélange optimum qui deviendra le mélange de référence pour la campagne. Une fiche technique, qui caractérise ce mélange, fixe pour chaque critère analysé (humidité, poids spécifique, protéines, temps de chute de Hagberg, W, P/L et note de panification), des valeurs minimum et maximum, qui devront être respectées lors des renouvellements du mélange en cours de campagne.
- De réceptionner le mélange de blés au niveau des moulins et de réaliser la mouture. Là encore, une analyse est réalisée à réception, la traçabilité de chaque lot est vérifiée (chaque lot est accompagné de différents documents). La mouture est préparée en respectant un temps de repos minimum – tout en matière alimentaire est question de temps – de 20 heures. La mouture est réalisée avec adjonction possible, mais dans des quantités limitées, d'un complément spécifique et naturel composé uniquement de gluten, de malt et d'amylases fongiques. Une fois la farine réalisée, une nouvelle analyse (temps de chute de Hagberg, taux de protéines, volume du pain et note de panification) permettra ou non sa labellisation. Tout est ensuite fait, bien entendu, pour que la farine, lors de son stockage et de son conditionnement, ne perde pas ses qualités essentielles et que sa traçabilité ne soit pas rompue.

En résumé, au sein de la présente démarche, les différentes opérations ainsi pratiquées permettent de s'assurer, à partir du blé, semé et récolté :

- * d'une diversité suffisante des variétés de blé choisies pour en assurer la richesse, condition première de la qualité de la farine,
- * d'une homogénéité et régularité de ces variétés, vérifiées par diverses analyses, et nécessaires pour que le mélange de blés et son optimisation aient une signification réelle,
- * d'un mélange optimum des blés, là encore testé par des analyses et essais de panification, pour assurer la meilleure réponse aux exigences de goût, de volume et de qualité du pain,
- * d'une farine régulière et de haute qualité, liée au choix du mélange optimum des variétés homogènes de blé, et ne nécessitant qu'une très faible complémentation (malt, gluten et enzymes). Une farine dont il convient seulement de vérifier que rien, dans le processus de mouture, n'a altéré sa qualité naturelle.

1.2.2. Les améliorations apportées dans le cadre du Label Rouge par rapport à la précédente démarche de certification :

- **Au niveau de la culture des blés**, les agriculteurs doivent maintenant respecter la charte de production de blé tendre de l'IRTAC-ITCF, et certains critères ont été renforcés (variétés de blé à choisir dans la liste recommandée par la meunerie, les agriculteurs doivent fournir une analyse chimique de sol tous les 5 ans minimum, doivent participer au recyclage des emballages vides des produits phytosanitaires).
- **Les contrôles à réception des blés chez l'O.S.** ont été étoffés (contrôle visuel et olfactif : absence d'insectes, de grains traités, de caries, de moisissures ou de grains germés)
- **Au niveau du stockage des blés**, l'organisme stockeur doit respecter le guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT (lorsque celui-ci sera validé), les silos doivent être hermétiques aux oiseaux (chez les agriculteurs stockeurs et chez l'O.S.) et un délai de 7 jours est imposé après désinsectisation des cellules chez l'O.S.
- **Au niveau de l'analyse des variétés de blés**, les cellules de blé (une variété par cellule) ne sont plus présélectionnées selon certains critères, mais caractérisées en fonction des résultats d'analyse obtenus (humidité, protéines, poids spécifique, temps de chute de Hagberg). En effet, l'expérience des 5 années de certification a démontré qu'une cellule non présélectionnée au départ, et donc retirée du circuit, pouvait une fois mélangée à d'autres cellules de même variété, être tout à fait intéressante pour la démarche. De plus, l'analyse des échantillons représentatifs des variétés de blés a été renforcée en doublant systématiquement toutes les analyses (protéines, humidité, PS, Hagberg, P/L, W, note de panification) en interne par le laboratoire du fournisseur et en externe par un autre laboratoire. Ceci a été fait afin de recueillir le plus de données possibles pour établir les fiches techniques par variété qui servent ensuite lors des renouvellements de mélange de blés.

L'objectif recherché est l'homogénéité des variétés tout au long de la campagne.

- **Au niveau de la détermination du mélange de blé optimum**, les maquettes de mélange de blés sont testées, en début de campagne, en double (en interne par le laboratoire du fournisseur et en externe par un autre laboratoire) et le choix du mélange de la campagne est arrêté au cours d'une réunion où sont présents les différents intervenants de la filière. Les critères d'acceptabilité du mélange ont été renforcés par rapport à ceux de la certification de conformité, notamment au niveau du taux de protéines et de la note totale de panification. Enfin, la fiche technique annuelle du mélange est rédigée au cours d'une réunion où les différents intervenants sont rassemblés et chaque critère est défini par une valeur minimum et une valeur maximum.
- **Au niveau du renouvellement du mélange de blés en cours de campagne**, les analyses des échantillons représentatifs des variétés de blés sont faites en double (en interne par le laboratoire du fournisseur et en externe par un autre laboratoire) et en cas d'une analyse non conforme par rapport à la fiche technique de la variété, ce sont les échantillons représentatifs de toutes les cellules de la variété qui sont analysés en double par les mêmes laboratoires. Les cellules non conformes par rapport à la fiche technique sont déclassées.

L'objectif recherché est la régularité et la qualité du mélange tout au long de la campagne.

- **Au niveau du transport du mélange de blés comme de la farine**, les transporteurs font l'objet d'une qualification par le groupement qualité sur proposition de l'O.S. et des moulins.
- **Au niveau de la fabrication de la farine**, l'humidité des blés sortie mouillage a été précisée et fixée entre 15.5 et 18 % (au lieu d'environ 17,5 % comme cela était stipulé dans le cahier des charges de la certification). L'eau utilisée est potable et analysée. Les chambres à farine sont nettoyées au moins une fois par an. Les moulins mettent en place un plan de nettoyage du moulin et des machines, une procédure de désinsectisation (avec des clauses particulières en ce qui concerne la farine Label Rouge) et un plan de dératisation.
- **Au niveau du complément**, un complément spécifique à la farine Label Rouge peut être incorporé par les moulins. Ce complément, mis au point par une société habilitée pour la présente démarche, ne peut être incorporé à la farine qu'à hauteur de 2% maximum. Il ne comporte que trois ingrédients (gluten de blé, malt de blé et amylases fongiques produites par les micro-organismes : *aspergillus niger* et *aspergillus oryzae*). Tout additif, et notamment l'acide ascorbique, y est formellement interdit, conformément au décret du 13 septembre 1993 relatif au pain de tradition française.
- **Au niveau de la labellisation de la farine**, une contre analyse par un troisième laboratoire est faite en cas de résultats non conformes et ce sont les résultats de la contre analyse qui font foi. Un délai maximum de deux mois avant commercialisation de la farine (sauf pour les conditionnements < 10 kilos) est imposé aux moulins et une DLUO de 4 mois maximum est fixée.
Des tests hédoniques et des profils sensoriels sont réalisés chaque année par un laboratoire d'analyse sensorielle accrédité sur un produit : une baguette de pain de tradition française. L'objectif recherché est de démontrer que cette baguette, fabriquée à partir de farine Label Rouge, se situe dans l'univers des produits de qualité supérieure et qu'elle maintient ses caractéristiques sensorielles principales dans le temps.

Enfin, des mesures de surveillance ont été mises en place aussi bien au niveau du mélange de blés initial, de chaque mélange de blés de renouvellement qu'au niveau des moutures de farine (recherche de résidus et de contaminants type métaux lourds, pesticides, mycotoxines et recherche d'additifs interdits dans la farine Label Rouge).

Ces mesures sont faites afin de confirmer la bonne maîtrise du cahier des charges. En cas d'analyses non-conformes, l'objectif est de pouvoir mettre en place des actions correctives au niveau du présent cahier des charges, et non de déclasser systématiquement le produit concerné.

1.3. PRINCIPALES CARACTERISTIQUES DE LA FARINE LABEL ROUGE

Le produit concerné par le cahier des charges est une farine de blé de type 65, vendue soit en sac, soit en vrac.

Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

Les variétés de blé sont sélectionnées pour leurs caractéristiques techniques et leur comportement en panification.

Les agriculteurs sont qualifiés et adhérents au groupement qualité par le biais de leur coopérative : DOMAGRI.

Les blés sont cultivés selon les principes d'une agriculture respectueuse de son environnement (raisonnement de la fertilisation, des traitements phytosanitaires, de l'irrigation et enregistrement des pratiques culturales).

Un appui technique personnalisé auprès des agriculteurs leur permet d'exprimer au mieux les qualités boulangères de chaque variété de blé en fonction des conditions agro-climatiques de l'année.

Les blés sont refroidis par ventilation et conservés isolément, par variété, sans insecticide de stockage.

Un mélange de blés optimum est mis au point grâce à l'assemblage des différentes variétés, permettant l'obtention d'une farine dont la régularité est assurée tout au long de la campagne.

La farine Label Rouge destinée aux artisans boulangers est complétée grâce à l'incorporation par les meuniers d'un complément spécifique (à hauteur de 2% maximum du poids de farine) adapté à la qualité du mélange de blé. Celui-ci est composé uniquement de 3 ingrédients (gluten de blé, malt de blé et amylases fongiques) et ne contient pas d'additif, conformément au décret du 13 septembre 1993 relatif au pain de tradition française.

Les caractéristiques techniques de la farine sont les suivantes :

Taux de protéines $\geq 11\%$
Temps de chute de Hagberg ≥ 250
Volume du pain $\geq 1550 \text{ cm}^3$
Note de pâte ≥ 80
Note de pain ≥ 50
Note de mie ≥ 90
Note de panification ≥ 230
Acide ascorbique : absence.

La farine peut être commercialisée soit directement par les moulins, soit par le biais de dépôts qualifiés (dans le cas où les boulangers sont trop éloignés des moulins), après respect d'un temps de plancher de 3 jours minimum après sa fabrication. Le délai de commercialisation ne doit pas excéder 2 mois après la fabrication de la farine.

La DLUO de la farine Label Rouge est de 4 mois maximum.

1.4. PRESENTATION DU MARCHÉ

Environ 5 millions de tonnes de farine sont produites chaque année en France par le secteur de la meunerie.

25 % des volumes partent à l'exportation, 25 % sont utilisés hors panification (biscuits, sachets farine 1 Kg, biscottes, produits de régime, pâtisserie, amidonnerie, ...) et plus de 50 % (soit 2,8 millions de tonnes) sont transformées par le secteur de la panification (chiffres 2000).

Le secteur de la panification est lui-même scindé en différents marchés :

- la boulangerie artisanale, qui utilise plus de 71 % des farines panifiables
- la fabrication industrielle, en frais ou en surgelé (21 % des farines panifiables)
- les ateliers de fabrication en grandes et moyennes surfaces (8% des farines panifiables).

Les farines sous signe officiel de qualité sont encore peu développées en France : un seul cahier des charges en farine Label Rouge existe, mais demeure en cours de réécriture.

Suite aux différentes crises alimentaires que nous venons de subir, les farines sous signe officiel de qualité sont de plus en plus recherchées, et ce aussi bien par les artisans boulangers que par les industriels et les grandes surfaces.

La farine Label Rouge intéresse ces différentes cibles :

Les artisans boulangers sont à la recherche d'une farine à haute valeur technologique, qui ait un bon comportement en panification, mais qui leur apporte également des garanties en terme de sécurité alimentaire. Ils désirent également des pains sous signe officiel de qualité issus de ce type de farine.

Les industriels et les grandes surfaces sont également à la recherche de farine sous signe officiel de qualité : en utilisant une telle farine pour la panification, ils souhaitent sécuriser leurs clients en leur apportant des garanties de traçabilité et de sécurité alimentaire au niveau des matières premières.

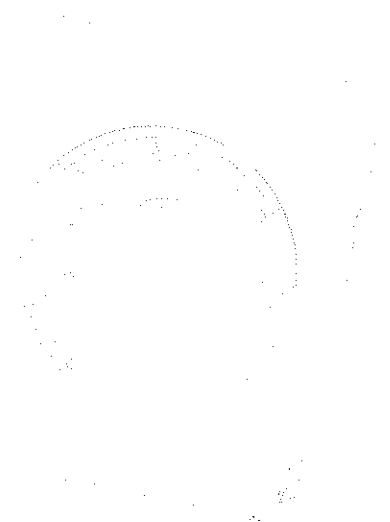
Avec la farine Label Rouge, l'objectif de l'association « blé, farine, pain de qualité » est d'accroître son nombre d'adhérents boulangers artisanaux, avec comme perspective de passer rapidement de 70 artisans boulangers à 150, et de trouver de nouveaux débouchés pour la farine Label Rouge au niveau des industriels et/ou des grandes surfaces.



1.5. ELEMENTS JUSTIFIANT LA QUALITE SUPERIEURE DE LA FARINE

Les éléments qui justifient la qualité supérieure de la farine Label Rouge sont de 4 ordres :

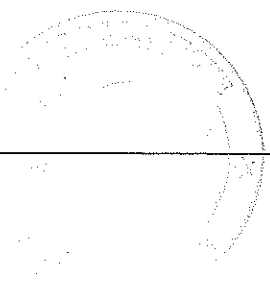
- La maîtrise du cahier des charges par l'ensemble d'une filière organisée et complète qui va des agriculteurs jusqu'aux utilisateurs de la farine,
- la méthode d'obtention de la farine à partir d'un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées,
- les améliorations apportées au cahier des charges de certification de conformité qui permettent de définir des différences importantes entre la CCP et le Label Rouge (voir tableau pages suivantes),
- les analyses sensorielles, effectuées chaque année, par un laboratoire accrédité sur un produit sélectionné fabriqué à partir de farine Label Rouge : une baguette de pain de tradition française.



1.6. TABLEAU COMPARATIF ENTRE LA FARINE LABEL ROUGE ET LES AUTRES FARINES

	Farine de tradition française	Farine certifiée	Farine Label Rouge
Culture du blé	Pas de dispositions particulières	<p>Semences certifiées SOC</p> <p>Variétés panifiables</p> <p>Agriculture respectueuse de l'environnement :</p> <p>Liste positive de produits phytosanitaires autorisés</p> <p>Contrôle du pulvérisateur tous les 2 ans</p> <p>Raisonnement de la fertilisation</p> <p>Boues de station d'épuration interdites</p> <p>Parcelles identifiées</p>	<p><i>Respect de la Charte de production du blé tendre de l'IRTAC - ITCF*</i></p> <p>Semences certifiées SOC produites par l'O.S.</p> <p><i>Variétés recommandées par la meunerie</i></p> <p>Agriculture respectueuse de l'environnement :</p> <p>Liste restrictive de produits phytosanitaires autorisés</p> <p>Contrôle du pulvérisateur tous les 2 ans</p> <p>Raisonnement de la fertilisation,</p> <p>Parcelles identifiées,</p> <p><i>une analyse chimique de sol tous les 5 ans</i></p> <p><i>Recyclage des emballages vides des produits phytosanitaires</i></p>
	Farine de tradition	Farine certifiée	Farine Label Rouge

* Les différences par rapport à la certification sont inscrites en italique et en gras.

française		
Livraison des blés		
Contrôles à réception	Prise d'échantillon sur chaque livraison avec : Contrôle visuel (présence d'insectes) et analyses : humidité, PS, protéines	Propreté des unités de livraison Prise d'échantillon sur chaque livraison avec : Contrôle visuel et <i>olfactif (absence d'insectes, de grains traités, de caries, de moisissures ou de grains germés)</i> et analyses : humidité, PS, protéines
Stockage des blés	Par variété ou non Traitement insecticide peu être autorisé	Respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT (lorsque celui-ci sera validé) Par variété Pas d'insecticide de stockage Ventilation des cellules Silos hermétiques aux oiseaux Plan de dératisation Délai minimum de 7 jours après désinsectisation des cellules (avant remplissage à nouveau)
Analyses des variétés de blé	Absence 	Réalisation d'échantillons représentatifs de chaque cellule et présélection des cellules selon les critères : Humidité < 14%, PS > 77.5 Kg/hl, Hagberg > 230 s protéines (pour blés améliorants) Si une caractéristique non conforme, étude du W, P/L et note de panification. En fonction des résultats, les cellules sont retenues ou écartées. Réalisation d'échantillons représentatifs de chaque variété et analyses par un laboratoire extérieur sur : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification
	Agrément des cellules par variété et élaboration d'une fiche technique annuelle par variété.	Réalisation d'échantillons représentatifs de chaque variété et double analyses par le laboratoire du fournisseur + un laboratoire externe sur : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification Elaboration d'une fiche technique annuelle par variété (formalisée au cours d'une réunion).

	Farine certifiée	Farine Label Rouge
--	-------------------------	---------------------------

<p>Détermination d'un mélange de blés optimum</p>	<p>française</p> <p>Pas de détermination précise d'un mélange</p> <p>Pas de régularité tout au long de la campagne</p>	<p>Réalisation d'un mélange optimum régulier toute l'année : Test de différentes maquettes du mélange par un laboratoire extérieur, Choix du mélange en fonction des résultats d'analyse et des quantités de blé disponibles Test du mélange en grandeur nature à partir d'un mélange fait en taille industrielle</p> <p>Validation du mélange si les résultats sont conformes aux tolérances du cahier des charges : Humidité < 14% - PS > 77.5 - Hagberg > 230 - protéines > 11 - W > 180 - 0.7 < P/L < 1 - Note de panification > 207 ou > 215 si un critère non conforme</p> <p>Elaboration d'une fiche technique annuelle du mélange</p>	<p>Réalisation d'un mélange optimum régulier toute l'année : Test de différentes maquettes du mélange en double : par le laboratoire du fournisseur et par un laboratoire extérieur, Choix du mélange en fonction des résultats d'analyse et des quantités de blé disponibles (formalisé au cours d'une réunion) Test du mélange en grandeur nature à partir d'un mélange fait en taille industrielle (20 T minimum)</p> <p>Validation du mélange si les résultats sont conformes aux tolérances du cahier des charges : Humidité ≤ 14% - PS ≥ 77.5 - Hagberg ≥ 230 - protéines ≥ 11,8 % - W ≥ 200 Note de panification > 215 ou > 220 si un critère non conforme</p> <p>Elaboration d'une fiche technique annuelle du mélange (formalisé au cours d'une réunion) comportant des fourchettes qui respectent au minimum les tolérances du cahier des charges rappelées ci-dessus.</p> <p>+ <u>Mesures de surveillance :</u> <u>Analyses par un laboratoire accrédité :</u> <u>* sur le mélange de blé initial :</u> Métaux lourds (cadmium et plomb), Pesticides (organochlorés, organophosphorés, pyréthrinoides, Mycotoxines (vomitoxine et zéaralénone)</p> <p>* + une fois/an : Dosage des Aflatoxines</p>
---	---	--	--

--	--	--	--

Renouvellement du mélange de blés optimum	Pas de détermination précise d'un mélange, donc pas de renouvellement précis	Constitution d'échantillons représentatifs de chaque cellule et vérification de la conformité par rapport à la fiche technique annuelle par variété Test du mélange soit à partir d'une maquette, soit à partir d'un mélange fait en taille industrielle avec analyses par un laboratoire extérieur sur : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification. Validation du mélange si les résultats sont conformes à la fiche technique annuelle du mélange.	Constitution d'échantillons représentatifs de chaque variété et analyses en double par le laboratoire du fournisseur et par un laboratoire extérieur sur : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification. Vérification de la conformité des variétés par rapport à la fiche technique annuelle par variété Si un résultat non conforme, analyses des échantillons représentatifs de chaque cellule en double par le laboratoire du fournisseur et par un laboratoire extérieur sur : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification. Et retrait des cellules non conformes. Test du mélange en grandeur nature à partir d'un mélange fait en taille industrielle (20 tonnes minimum) avec analyses en double par le laboratoire du fournisseur et par un laboratoire extérieur sur : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification. Validation du mélange si les résultats sont conformes à la fiche technique annuelle du mélange. + Analyses par un laboratoire accrédité, sur chaque renouvellement de mélange : Métaux lourds (cadmium et plomb), Pesticides (organochlorés, organophosphorés, pyréthrinoides), Mycotoxines (ochratoxine A, vomitoxine, zéaralénone)
---	--	--	---

Farine de tradition

Farine certifiée


Farine Label Rouge

Transport des blés	française		Transporteurs qualifiés par le groupement qualité sur proposition de l'O.S. ou des moulins Nettoyage des unités de livraison
Farine	Souvent type 65	Type 65	Type 65
		<p>Temps de repos : 20 heures minimum</p> <p>Humidité des blés sortie mouillage : environ 17.5%</p> <p>Réglage des machines, entretien et surveillance du produit fini</p> <p>Réglage du broyeur N°1 une fois par mois minimum</p> <p>Pékar sec effectué à chaque mouture</p> <p>Chambres à farine nettoyées régulièrement</p>	<p>Temps de repos : 20 heures minimum <i>(et ne devra jamais dépasser les 72 heures maximum)</i></p> <p>Humidité des blés sortie mouillage <i>entre 15.5 et 18%</i></p> <p>Réglage des machines, entretien et surveillance du produit fini</p> <p>Potabilité de l'eau des moulins</p> <p>Réglage du broyeur N°1 une fois par mois minimum</p> <p>Pékar sec effectué à chaque mouture</p> <p>Chambres à farine nettoyées au minimum une fois par an (période de 12 mois)</p> <p>Plan de nettoyage avec enregistrements.</p> <p>Procédure de désinsectisation du moulin, pas de blé ni de farine destinés au Label Rouge dans les locaux. <i>Après désinsectisation, pas de préparation ni d'écrasement de mouture pendant 36 heures mini et un délai de 12 heures mini d'écrasement d'autres farines est exigé avant écrasement de la 1^{ère} farine destinée au Label Rouge.</i></p> <p>Plan de dératisation avec enregistrements.</p>

Farine de tradition

Farine certifiée

Farine Label Rouge

Farine (suite)	française	<p>Recherche de lécithine et d'acide ascorbique sur la CERTIFINE TRADITION 1 fois/an et par moulin par un laboratoire externe selon un programme d'analyses accrédité.</p> 	<p>Recherche de lécithine sur la farine Label Rouge complémentée 1 fois/an et par moulin par un laboratoire externe selon un programme d'analyses accrédité.</p> <p>+ <u>Mesures de surveillance</u> :</p> <p><u>Analyses par un laboratoire accrédité sur la farine (2 fois par an et par moulin) :</u></p> <p><u>Métaux lourds (cadmium et plomb), Pesticides (organochlorés, organophosphorés, pyréthrinoides), Mycotoxines (ochratoxine A, vomitoxine, zéaralénone)</u></p> <p><u>Dosage des Aflatoxines sur la farine (1 fois/an et par moulin)</u></p> <p><u>Analyses microbiologiques sur la farine (2 fois par an et par moulin)</u></p> <p><u>Certificat de garantie au contact alimentaire exigé pour les sacs à farine.</u></p>
Complément ajouté à la farine	Farine de tradition française peut être complétée Additifs interdits	<p>2 compléments spécifiques :</p> <p>Farine CERTIFINE complétée systématiquement avec malt de blé, gluten de blé, amylases fongiques + 1 seul additif autorisé : E 300 (vitamine C)</p> <p>Farine CERTIFINE TRADITION complétée systématiquement avec malt de blé, gluten de blé, amylases fongiques –</p> <p>Additifs interdits</p>	<p>Farine Label Rouge complétée avec 3 ingrédients : malt de blé (0.3% maxi), gluten de blé et amylases fongiques –</p> <p>Additifs interdits</p>

	Farine de tradition	Farine certifiée	Farine Label Rouge
--	---------------------	------------------	--------------------

Commercialisation de la farine	française	<p>Mise en quarantaine de la farine jusqu'au retour des analyses du laboratoire extérieur conformes à :</p> <p><u>Pour la farine complétementée :</u> Hagberg > 250 Protéines > 11% Volume du pain > 1700 cm3 Note de panif. > 230 (pour certifine tradition) Note de panif. > 250 (pour certifine classique)</p> <p>Temps de plancher : 3 jours minimum</p> <p>DLUO : 9 mois maximum</p>	<p>Mise en quarantaine de la farine jusqu'au retour des analyses du laboratoire extérieur conformes à :</p> <p><u>Pour la farine complétementée :</u> Hagberg ≥ 250 Protéines ≥ 11% Volume du pain ≥ 1550 cm3 <i>Note de panif. ≥ 230</i> <i>(selon protocole spécifique au présent cahier des charges)</i> <i>Recherche d'acide ascorbique : absence</i></p> <p><i>En cas d'analyse non conforme, contre analyse effectuée par un troisième laboratoire et ce sont les résultats du laboratoire accrédités qui font foi.</i></p> <p>Temps de plancher : 3 jours minimum</p> <p><i>Délai maximum avant commercialisation : 2 mois sauf pour conditionnements < 10 kilos.</i></p> <p><i>DLUO : 4 mois maximum</i></p> <p><i>Test hédonique et profil sensoriel réalisés une fois par an par un laboratoire extérieur sur une baguette de tradition française faite à partir de farine Label Rouge.</i></p> <p><i>Transporteurs qualifiés par le groupement qualitéur proposition des moulins</i> Ascendante et descendante</p> <p>Internes et externes (organisme certificateur)</p>
Analyses organoleptiques	Aucune	<p>Pas d'analyse sur la farine, mais tests sur le pain certifié.</p>	
Transport de la farine			
Traçabilité	Réglementation (CE 178/2002)	Ascendante et descendante	
Contrôles	Internes	Internes et externes (organisme certificateur)	

2. TEXTES REGLEMENTAIRES ET TERMINOLOGIE PROPRE A LA FILIERE

2.1. TEXTES REGLEMENTAIRES

Textes relatifs à la production et au transport du blé :

Arrêté du 25 février 1975 (J.O. du 7 mars 1975) modifié le 5 juillet 1985 (J.O. du 12 juillet 1985) qui fixe les conditions générales relatives à l'application des produits antiparasitaires à usage agricole ainsi que les dispositions particulières concernant la protection des abeilles et autres insectes pollinisateurs.

Règlement CEE N° 1955/81 du 13 juillet 1981 qui fixe les exigences minimales du blé tendre requises pour la panification.

Arrêté du 10 février 1989 (J.O. du 25 février 1989) modifié (par arrêtés du 10 décembre 1990, du 6 août 1992, du 16 juin 1994, du 8 novembre 1996, du 2 juillet 1998, du 10 septembre 1998, du 25 juillet 2000, du 9 février 2001, 2 avril 2002, 18 septembre 2002 et du 27 septembre 2002) concernant les teneurs maximales en résidus de pesticides tolérées dans et sur les céréales destinées à la consommation humaine.

Arrêtés préfectoraux spécifiques à chaque département français concernant la protection des eaux contre la pollution par les nitrates à partir des sources agricoles.

Arrêté du 22 novembre 1993 (J.O. du 5 janvier 1994) relatif au Code des bonnes pratiques agricoles.

Article 376 du Code Rural relatif aux précautions à prendre pour la protection des gibiers et des pigeons domestiques.

Addendum technique N° 2 du Syndicat de Paris du Commerce et des Industries des grains, produits du sol et dérivés, relatif à la vente des blés tendres de meunerie, applicable au 1^{er} mars 2000.

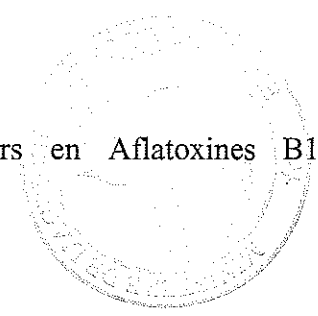
Formules INCOGRAIN du Syndicat de Paris du Commerce et des Industries des grains, produits du sol et dérivés :

- Formule INCOGRAIN N° 19, départ voie routière
- Formule ICOGRAIN N°20, rendu voie routière

Règlement (CE) de la Commission du 31 janvier 1997 (teneurs en Aflatoxines B1, B1+B2+G1+G2).

Charte de production du blé tendre – ITCF – IRTAC – Septembre 2000.

Règlement (CE) N° 466/2001 de la Commission du 8 mars 2001 (J.O.C.E. du 13 mars 2001) portant fixation de teneurs maximales pour certains contaminants (notamment plomb et cadmium) dans les denrées alimentaires.



Règlement (CE) N° 472/2002 de la Commission du 12 mars 2002 (J.O.C.E. du 16 mars 2002) portant fixation de teneurs maximales pour certains contaminants (notamment en ochratoxine A) dans les denrées alimentaires.

Textes relatifs à la farine :

Décret du 5 avril 1935 relatif au régime des farines panifiables. L'article 4 de ce décret définit la farine de blé comme provenant de la mouture exclusive de blé sain, loyal et marchand.

Décret du 26 avril 1945 modifié concernant l'addition de « succédanés » aux farines panifiables mises en oeuvre.

Arrêté du 13 juillet 1963 relatif à l'homologation des types de farines de blé panifiables et à la composition des farines de blé, de seigle et de méteil.

Circulaire du 31 juillet 1963 relative à la composition des farines panifiables.

Norme NF V 03 – 050 – septembre 1970 – Produits agricoles alimentaires – Directives générales pour le dosage de l'azote avec minéralisation selon la méthode de Kjeldahl.

Norme NF V 03-703 – Céréales – Détermination de l'indice de chute.

Règlement CEE N° 2062/81 du 22 juillet 1981 qui fixe la méthode de détermination de la qualité panifiable minimale et notamment en son annexe le protocole d'essai de panification.

Norme NF V 03-702 – décembre 1981 – céréales – Détermination de la masse des 1000 grains.

Norme NF V 03-718 - juin 1988 - farines de blé tendre et semoules de blé dur – Détermination des impuretés d'origine animale (Filtch Test).

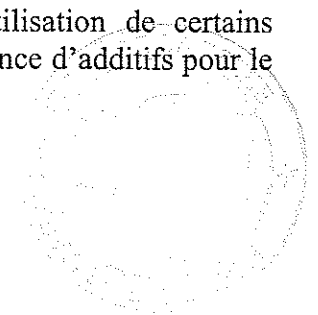
Norme NF V 03-710 – août 1988 – Farines de blé tendre – Caractéristiques physiques des pâtes – Détermination des caractéristiques rhéologiques au moyen de l'alvéographe.

Décret N° 89-3 du 3 janvier 1989 relatif aux eaux destinées à la consommation humaine à l'exclusion des eaux minérales naturelles.

Norme NF ISO 712 - juin 1989 – Céréales et produits céréaliers – Détermination de la teneur en eau (méthode de référence pratique) – Indice de classement : V 03-707.

Décret N°93-1074 du 13 septembre 1993 pris pour l'application de la loi du 1er août 1905 en ce qui concerne certaines catégories de pains, modifié par décret du 1^{er} octobre 1997, complété par un courrier de la DGCCRF du 19 novembre 1993.

Décision C.E. N° 292-97 du Parlement Européen et du Conseil du 19 décembre 1996 relative au maintien de législations nationales concernant l'interdiction frappant l'utilisation de certains additifs dans la production de certaines denrées alimentaires spécifiques (absence d'additifs pour le pain de tradition française).



Règlement (CE) N° 466/2001 de la Commission du 8 mars 2001 (J.O.C.E. du 13 mars 2001) portant fixation de teneurs maximales pour certains contaminants (notamment plomb et cadmium) dans les denrées alimentaires.

Règlement (CE) N° 472/2002 de la Commission du 12 mars 2002 (J.O.C.E. du 16 mars 2002) portant fixation de teneurs maximales pour certains contaminants (notamment en ochratoxine A) dans les denrées alimentaires.

Textes relatifs à l'hygiène :

Décret N°91-409 du 26 avril 1991 (J.O.C.E. du 4 mai 1991) modifié relatif aux règles hygiéniques concernant les denrées, produits ou boissons destinés à l'alimentation humaine, à l'exclusion de ceux mentionnés aux articles 258, 259 et 262 du code rural, des eaux destinées à la consommation humaine et des eaux minérales naturelles.

Directive 93/43/CEE du Conseil du 14 juin 1993 (J.O.C.E. du 19 juillet 1993) relative à l'hygiène des denrées alimentaires.

Arrêté faisant suite à la Directive CE/93/43 réglementant les conditions d'hygiène des locaux, du personnel et des denrées alimentaires lors de leur remise aux consommateurs.

Arrêté du 09 mai 1995 (J.O.R.F. du 16 mai 1995) réglementant l'hygiène des aliments remis directement au consommateur.

Arrêté du 28 mai 1997, modifié (par arrêté du 30 juillet 1999) relatif aux règles d'hygiène applicables à certains aliments et préparations alimentaires destinées à la consommation humaine.

Arrêté du 6 juillet 1998 (J.O.R.F. du 28 juillet 1998) relatif aux règles d'hygiène applicables aux établissements d'entreposage de certaines denrées alimentaires.

Arrêté du 20 juillet 1998 (J.O. du 6 août 1998) fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments.

Guide des bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – Edition 2001

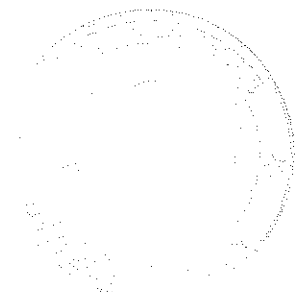
Guide des bonnes pratiques d'hygiène – Collecte/Stockage des céréales, oléagineux et protéagineux – FFCAT (en cours de validation)

Textes relatifs à l'étiquetage, à la publicité et aux prix :

Ordonnance du 1^{er} décembre 1986 qui dispose que les prix des produits, biens et services sont librement déterminés par le jeu de la concurrence.

Fiche réglementaire de l'A.N.M.F. N°3972 concernant l'étiquetage des farines.

Décret N° 96-193 du 12 mars 1996 relatif à l'étiquetage des produits certifiés.



Textes relatifs au Label Rouge :

Loi N° 93-949 du 26 juillet 1993 relative au code de la consommation (partie législative).

Loi N° 94-2 du 3 janvier 1994 relative à la reconnaissance de qualité des produits agricoles et alimentaires.

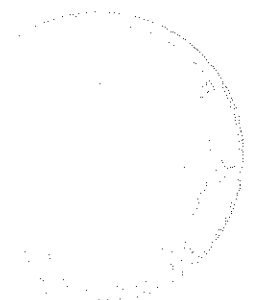
Loi N° 95-95 du 1^{er} février 1995 de modernisation de l'agriculture.

Décret N° 96-193 du 12 mars 1996 relatif à la certification des denrées alimentaires et des produits agricoles non alimentaires et non transformés.

Loi N° 99-574 du 9 juillet 1999 d'orientation agricole.

Décret N° 2000-951 du 22 septembre 2000 modifiant le décret N° 96-193 du 12 mars 1996 relatif à la certification des denrées alimentaires et des produits agricoles non alimentaires et non transformés (modifications relatives à l'agrément des organismes certificateurs).

Décret N° 2001-514 du 13 juin 2001 remplaçant le titre III du décret N° 96-193 du 12 mars 1996 relatif à la certification des denrées alimentaires et des produits agricoles non alimentaires et non transformés (modifications relatives à la CNLC).



2.2. TERMINOLOGIE PROPRE A LA FILIERE

2.2.1. LEXIQUE

Additifs : toutes substances habituellement non consommées comme aliments en soi et habituellement non utilisées comme ingrédients caractéristiques dans l'alimentation, possédant ou non une valeur nutritionnelle, et dont l'adjonction intentionnelle aux denrées alimentaires, dans un but technologique au stade de leur fabrication, transformation, préparation, traitement, conditionnement, transport ou entreposage, a pour effet, ou peut raisonnablement être estimé avoir pour effet, qu'elles deviennent elles-mêmes ou que leurs dérivés deviennent, directement ou indirectement un composé de ces denrées alimentaires. (Définition du décret français n°89-674 du 18 septembre 1989 et de la directive européenne n°89-107/CEE du 21 décembre 1989).

Adjuvant : produit que l'on rajoute, généralement en faible quantité, à une matière première pour en améliorer certaines caractéristiques.

Alvéographe de Chopin : appareil permettant l'étude du comportement d'un échantillon de pâte (farine + eau salée) soumis à une déformation sous l'effet d'un déplacement d'air à débit constant. Dans un premier temps, le disque de pâte résiste à la pression et ne se déforme pas, puis il gonfle sous forme de bulle plus ou moins volumineuse selon l'extensibilité de la pâte et éclate.

4 paramètres principaux définissent ce test :

- **P** : correspond à la pression maximale (en mm) enregistrée avant que le disque ne commence à gonfler. P représente la ténacité de la pâte et la qualité que possède la farine à absorber beaucoup d'eau.
- **L** (en mm) : allongement maximum de la bulle. L représente l'extensibilité de la pâte.
- Le gonflement **G** de la pâte se calcule à partir de L : $G=2,22 \sqrt{L}$.
- P/L est une indication de l'équilibre entre ténacité et extensibilité de la pâte.
- **W** : surface de l'alvéogramme : W représente le travail de déformation de la pâte jusqu'à la rupture. Il exprime la force de la farine (en 10^{-4} Joule / g de pâte)

Auxiliaires technologiques : toutes substances non consommées comme ingrédients alimentaires en soi et volontairement utilisées dans la transformation des matières premières, des denrées alimentaires ou de leurs ingrédients, pour répondre à un certain objectif technologique pendant le traitement ou la transformation et pouvant avoir pour résultat la non présence intentionnelle de résidus techniquement inévitables de ces substances ou de leurs dérivés dans le produit fini et à condition que ces résidus ne présentent pas de risques sanitaires et n'aient pas d'effets technologiques sur le produit fini. (Définition de la directive n°89-674).

Blé tendre : graine cultivée appelée également froment. Le blé tendre est principalement utilisé en meunerie pour produire de la farine (LAROUSSE AGRICOLE).

Cellule : cuve de stockage.

Chambre à farine : Cellule de stockage destinée à recevoir exclusivement de la farine.



Compléments : ce sont des mélanges alimentaires dont l'incorporation dans un autre ingrédient ou dans un mélange d'ingrédients alimentaires permet de faciliter le procès de fabrication ou d'améliorer les qualités d'un produit destiné à la consommation humaine.

Force boulangère : on peut en donner une estimation par le W associé au P/L (Cf. Définition de l'alvéographe de Chopin). Le W d'une farine représente la somme des qualités plastiques d'une farine, à savoir l'élasticité, la ténacité et le gonflement (extensibilité).

Fournisseur : « partie ayant la responsabilité d'assurer que les produits répondent et, s'il y a lieu, continuent de répondre aux exigences sur lesquelles la certification est fondée » - norme EN 45011 (nouvelle rédaction – paragraphe 3-11).

Habilitation : reconnaissance externe, après évaluation par l'organisme certificateur, de l'aptitude d'un opérateur à satisfaire aux exigences du cahier des charges le concernant et de l'engagement de cet opérateur à appliquer le cahier des charges.

Plot : ensemble de parcelles cadastrales contiguës entières ou partielles portant une même culture.

Mouture : réduction du blé en farine et en issues (remoulage blanc et bis, sons fins et gros, farine basse et déchets de nettoyage) à l'aide de cylindres, plansichters, détacheurs et brosses.

Note de panification : c'est le résultat chiffré (note sur 300) d'un test de panification qui tient compte des caractéristiques suivantes :

* **Pâte** : pétrissage (rapidité de lissage, collant de la pâte, consistance, extensibilité, élasticité, relâchement), pointage (détente - relâchement), façonnage (extensibilité, élasticité, collant de la pâte), apprêt (activité fermentaire, déchirement), mise au four (collant de la pâte, tenue de la pâte). (Note sur 100)

* **Mie** : couleur, texture (souplesse, élasticité, collant), alvéolage (régularité, épaisseur), flaveur. (Note sur 100)

* **Pain** : aspect du pain [section, couleur, épaisseur, croustillant, coup de lame (développement, régularité, déchirement)], volume du pain. (Note sur 100)

Organisme Stockeur (O.S.) : organisme qui achète les céréales aux agriculteurs, les stocke et les revend aux moulins.

Pain de Tradition Française : pains, quelque soit sa forme, n'ayant subi aucun traitement de surgélation au cours de son élaboration, ne contenant aucun additif et résultant de la cuisson d'une pâte qui présente les caractéristiques suivantes :

1. Etre composée exclusivement d'un mélange de farines panifiables de blé, d'eau potable et de sel de cuisine,
2. Etre fermentée à l'aide de levure de panification (*Saccharomyces cerevisiae*) et de levain, au sens de l'article 4 du présent décret, ou de l'un seulement de ces agents de fermentation alcoolique panaire,
3. Eventuellement contenir, par rapport au poids total de farine mise en œuvre, une proportion maximale de :
 - 2% de farine de fèves
 - 0,5% de farine de soja
 - 0,3% de farine de malt de blé (définition issue du décret N° 93-1074 du 13 septembre 1993).

Planchister : appareil constitué par la superposition de tamis plans en toile métallique, soie ou nylon, enfermés dans des cadres en bois ou en métal. Ils sont animés de mouvements de rotation excentrique, permettant le classement granulométrique en continu de tous les produits de mouture.

Qualification : reconnaissance interne par une personne du groupement qualité (fournisseur) ou d'une structure habilitée par l'organisme certificateur, selon une procédure définie par ce dernier, de l'aptitude d'un opérateur à satisfaire aux exigences du cahier des charges le concernant et de son engagement à l'appliquer.

Sélectivité d'un produit phytosanitaire : non agressivité du produit vis-à-vis de la culture en place.

Temps de chute de Hagberg : l'indice de chute de Hagberg mesure indirectement l'activité des amylases (enzymes dégradant l'amidon) qui peut devenir excessive dans le cas de présence de grains germés ou en voie de germination.

Temps de plancher : Délai de plusieurs jours, compris entre la fabrication d'une farine et son utilisation, durant lequel la farine subit une maturation.

Temps de repos : Etape de stockage, d'une durée de plusieurs heures, suivant immédiatement l'étape de mouillage du blé et permettant à l'eau de se répartir dans l'amande jusqu'au cœur du grain.

Teneur en protéines : elle est déduite de la mesure chimique de la quantité d'azote, en la multipliant par un facteur de conversion. En France, ce facteur est de 5,7 dans le cadre de l'alimentation humaine, et de 6,25 pour l'orge de brasserie et les utilisations en alimentation animale. Pour bien interpréter ce résultat de teneur en protéines il faut donc connaître ce facteur de conversion ainsi que la teneur en eau à laquelle il est rapporté. En France, le résultat est en général ramené à la matière sèche, mais ce n'est pas le cas des autres pays (UK : ramené à 14% de teneur en eau, USA : ramené à 12% de teneur en eau).

Test BIPEA : test de panification standardisé permettant de juger de la valeur d'utilisation d'un blé ou d'une farine. Le BIPEA (Bureau Interprofessionnel d'Etudes Analytiques) groupe les associations professionnelles et les instituts techniques de producteurs, des stockeurs et des industriels, les fabricants de matériel et de produits de laboratoire ainsi que les organismes privés, coopératives, négociants, meuniers, biscuitiers, semouliers, possédant un laboratoire de contrôle des céréales. La principale activité du BIPEA concerne les circuits mensuels d'analyses.

Leur but est de contrôler l'application des méthodes et d'évaluer pour certains critères la « valeur vraie conventionnelle » (limite vers laquelle tend la moyenne des résultats obtenus par le plus grand nombre de laboratoires possible). Ils permettent de vérifier en permanence le fonctionnement des appareils et le travail du personnel de laboratoire.

Transfert : transport du grain d'un site vers un autre site du même organisme stockeur.

Transilage : passage du blé d'une cellule vers une autre cellule.

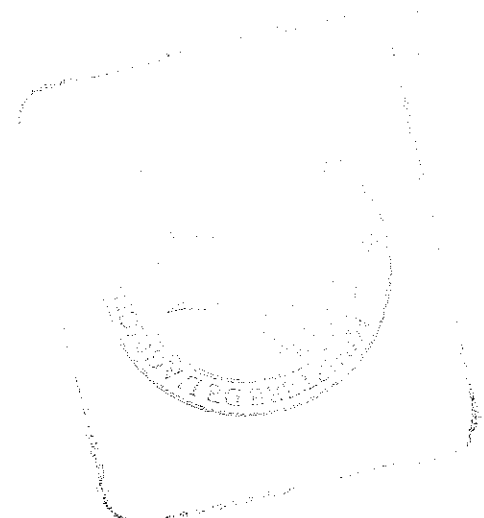
Unité de livraison : on désigne par ce terme tout véhicule utilisé pour le transport des blés chez l'organisme stockeur. Il peut s'agir d'une benne, d'une remorque, d'une semi-remorque ou de tout autre véhicule autorisé.

Valeur boulangère : la valeur boulangère d'un blé exprime son aptitude à fournir, à partir de sa farine convenablement extraite, un pain bien développé, d'un bel aspect, d'une odeur et d'une saveur agréables, dans de très bonnes conditions de travail et de rendement. L'essai de panification, conduit avec un matériel approprié, par un boulanger exercé et méthodique, permet d'apprécier cette valeur boulangère avec certitude. (Cf. note de panification)

Volume du pain : volume moyen pour 100g.

2.2.2. LISTE DES ABRÉVIATIONS

BIPEA :	Bureau Inter Professionnel d'Etudes Analytiques
C :	Contrôle
DLUO :	Date Limite d'Utilisation Optimale
JO :	Journal Officiel
OS :	Organisme Stockeur
OC :	Organisme Certificateur
LMA :	Les Moulins d'Antoine
M :	Maîtrise
PS :	Poids spécifique
S.A. :	Société Anonyme
SARL :	Société A Responsabilité Limitée
SAS :	Société par Actions Simplifiée
SMC :	Société Meunière du Centre
VUIR :	Variétés à Utilisation Industrielle Reconnue



3. SCHEMAS DE VIE DE LA FARINE LABEL ROUGE

Du choix des variétés de blé à la réalisation du mélange de blés

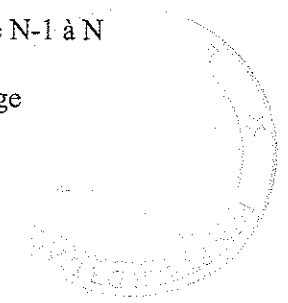
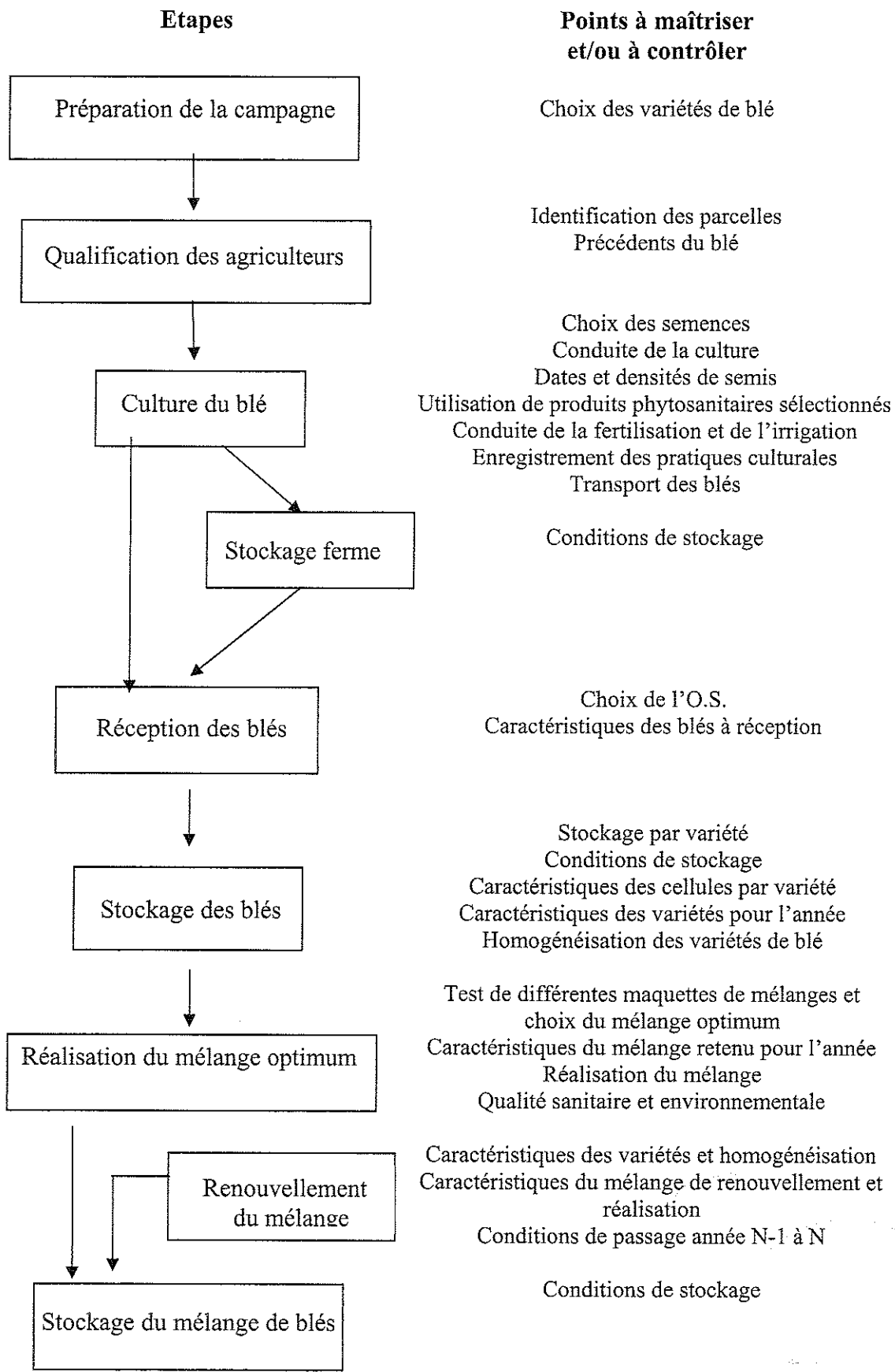
F
I
L
I
E
R
E

O.
S.

A
G
R
I
C
U
L
T
E
U
R
S

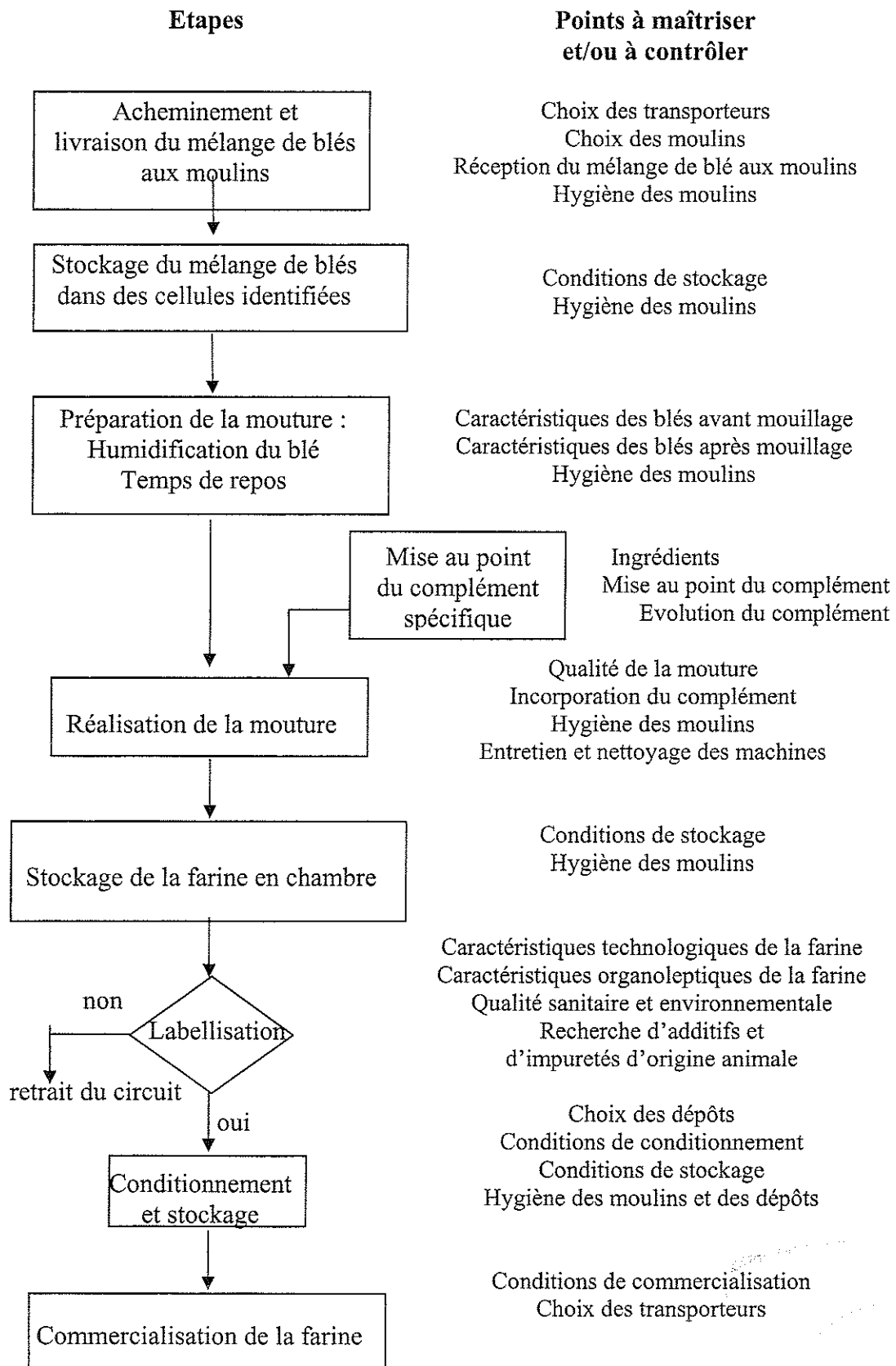
O
R
G
A
N
I
S
M
E

S
T
O
C
K
E
U
R



Du mélange de blés à la farine Label Rouge

M
O
U
L
I
N
S



M
D
O
E
U
P
L
O
I
T
I
N
S

En gras : points à maîtriser
En caractère normal : valeurs cibles

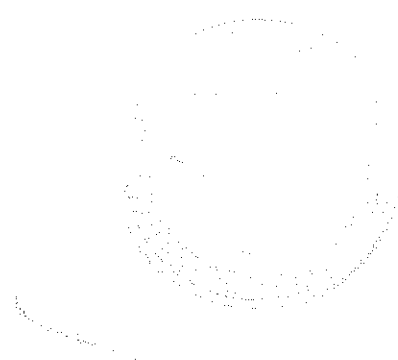
Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites			
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées	Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative	Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs
<p>ETAPE 1 Préparation de la campagne : Choix des variétés - Qualification et formation des agriculteurs</p>		<p>Respect de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF : * Variétés inscrites au catalogue français et euro-péen * Connaissance des précédents du blé sur les 2 dernières années</p>	<p>Choix des variétés de blé : Recommandées par la meunerie + liste VUIR (lorsqu'elle sera reconnue)</p> <p>Nombre de variétés au semis : 3 + une améliorante</p>	<p>Choix des variétés de blé : Recommandées par la meunerie + liste VUIR (lorsqu'elle sera reconnue)</p> <p>Nombre de variétés au semis : 3 + une améliorante</p>	<p>Sélection des agriculteurs : Aptitude à respecter le présent cahier des charges (qualification)</p>
<p>ETAPE 2 Culture du blé</p>	<p>Respect de la réglementation relative à l'utilisation de produits phytosanitaires, à la protection des abeilles, insectes pollinisateurs et des pigeons ainsi qu'au code de bonnes pratiques agricoles défini dans le cadre de la Directive Nitrates(Arrêté du 22/11/93)</p>	<p>Respect de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF : Conduites raisonnées de la protection des cultures, de la fertilisation et de l'irrigation</p>	<p>Choix des semences : Certifiées par le SOC</p>		

Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites			
Caractéristiques implicites		Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure			
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées	Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative	Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs
<p>ETAPE 3 Réception et stockage des blés</p>	<p>Humidité : Norme NF ISO 712 PS : Norme NF V 03-702 Protéines : Norme NF V 03-050 Temps de chute de Hagberg : Norme NF V 03-703 Alvéographe de Chopin : Norme NF V 03-710 Panification : Protocole spécifique au cahier des charges</p>	<p>Respect de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF : Conditions de stockage des blés chez les agriculteurs stockeurs. Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux (lorsque celui-ci sera validé).</p>	<p>Stockage des blés : Par variété dans des cellules spécifiques Caractéristiques des blés à réception chez l'O.S. : Contrôle des échantillons A de chaque unité de livraison (contrôles visuels et olfactifs, humidité, PS, protéines) Caractéristiques des cellules par variété : Contrôle des échantillons B de chaque cellule (humidité, PS, protéines, Hagberg) Caractéristiques des variétés pour l'année : Contrôle des échantillons C de chaque variété (humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W et note de panification).</p>	<p>Caractéristiques des variétés pour l'année : Contrôle des échantillons C de chaque variété (humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W et note de panification) Conditions de stockages des blés : Herméticité des silos à la pénétration des oiseaux et des rongeurs Lieux de stockages propres Ventilation à l'air naturel Insecticides de stockage interdits</p>	<p>Choix de l'organisme stockeur : Aptitude à respecter le présent cahier des charges (habilitation) Traçabilité : Depuis les parcelles de blé jusqu'à l'homogénéisation des variétés</p>

					Elaboration de la fiche technique par variété avec mini et maxi pour humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W et note de panification	
					Homogénéisation des cellules : Par variété	

Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites	
Caractéristiques implicites		Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure	
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées
ETAPE 4 Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	Humidité : Norme NF ISO 712 PS : Norme NF V 03-702 Protéines : Norme NF V 03-050 Temps de chute de Hagberg : Norme NF V 03-703 Alvéographe de Chopin : Norme NF V 03-710 Panification : Protocole spécifique au cahier des charges	Bonnes pratiques professionnelles	Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative Choix du mélange optimum : Respect des valeurs fixées dans le présent cahier des charges. Fiche technique annuelle du mélange avec mini et maxi pour humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W et note de panification, en conformité avec les critères du présent cahier des charges.
	Respect de la réglementation relative aux teneurs en métaux lourds, pesticides et mycotoxines : Plomb < 0.2 mg/kg Cadmium < 0.2 mg/kg Ochratoxine A < 5 µg/kg Aflatoxines B1 < 2 µg/kg B1+B2+G1+G2 < 4 µg/kg		Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs Traçabilité : Lors de l'élaboration du mélange de blés.

	Vomitoxine \leq 1000 $\mu\text{g}/\text{kg}$ Zéaralénone \leq 50 $\mu\text{g}/\text{kg}$			<p>valeurs du cahier des charges.</p> <p>Réalisation du mélange : Respect des proportions de chaque variété.</p> <p>Conditions de passage entre années N-1 et N : Information du changement de campagne communiquée aux utilisateurs.</p>		
--	---	--	--	---	--	--



Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites	
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées
Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure			
ETAPE 5 Stockage du mélange de blés			<p>Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative</p> <p>Conditions de stockage : Herméticité des silos à la pénétration des oiseaux et des rongeurs Lieux de stockages propres Ventilation à l'air naturel Insecticides de stockage interdits</p> <p>Tracabilité : Lors du stockage du mélange de blés.</p>
ETAPE 6 Mise au point du complément spécifique			<p>Mise au point du complément spécifique : Test de la farine complétement et vérification de la conformité avec les valeurs du présent cahier des charges.</p> <p>Evolution du complément : En cas d'évolution de la farine.</p> <p>Ingrédients autorisés : Gluten de blé Malt de blé (0.3% maxi) Amylases fongiques</p> <p>Mise au point du complément spécifique : Test de la farine complétement et vérification de la conformité avec les valeurs du présent cahier des charges.</p> <p>Pourcentage d'incorporation dans la farine : 2% maximum</p> <p>Choix du fabricant de compléments : Aptitude à respecter le présent cahier des charges (habilitation) ISO 9001 Démarche type HACCP</p> <p>Tracabilité : Lors de la fabrication et de l'utilisation du complément.</p>

Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites	
Caractéristiques implicites		Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure	
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées
<p>ETAPE 7 Renouvellement du mélange de blés</p> <p>Respect de la réglementation relative aux teneurs en métaux lourds, pesticides et mycotoxines : Plomb < 0.2 mg/kg Cadmium < 0.2 mg/kg Ochratoxine A < 5 µg/kg Aflatoxines B1 < 2 µg/kg B1+B2+G1+G2 < 4 µg/kg Vomitoxine ≤ 1000 µg/kg Zéaralénone ≤ 50 µg/kg</p>			<p>Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative</p> <p>Caractéristiques de variétés : En fonction des valeurs mini et maxi définies dans la fiche technique annuelle.</p> <p>Caractéristiques du mélange de renouvellement : En fonction des valeurs mini et maxi définies dans la fiche technique annuelle.</p> <p>Réalisation du mélange : Proportion de chaque variété de blé définie dans la fiche technique annuelle.</p> <p>Conditions de stockages des blés : Herméticité des silos à la pénétration des oiseaux et des rongeurs Lieux de stockages propres Ventilation à l'air naturel Insecticides de stockage interdits</p>
			<p>Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs</p> <p>Traçabilité : Lors du renouvellement du mélange de blés.</p>

Caractéristiques implicites			Caractéristiques explicites			
			Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure			
ETAPE 8 Acheminement et livraison du mélange de blés aux moulins	Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées	Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative	Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs
	Respect de l'Addendum technique N°2, des formules Incograin N°19 et 20 et de la réglementation relative au caractère loyal et marchand des blés.	Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Réception du mélange de blés aux moulins : Contrôle à réception (contrôle visuel et olfactif, humidité, PS, protéines, Hagberg).			Choix des transporteurs : Aptitude à transporter le blé dans de bonnes conditions (qualification) Choix des moulins : Aptitude à respecter le présent cahier des charges (habilitation) Plan qualité, engagement dans une démarche de type HACCP Traçabilité : Entre l'O.S et les moulins.

Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites		
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées	Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure
ETAPE 9 Stockage du mélange de blés dans des cellules identifiées		Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	<p>Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative</p> <p>Conditions de stockage : Propreté des lieux de stockage Insecticides de stockage interdits</p>	<p>Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs</p> <p>Traçabilité : Lors du stockage du mélange de blés.</p>
ETAPE 10 Préparation de la mouture		Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie		<p>Mouillage des blés : Eau potable 20 heures minimum et 72 heures maximum humidité sortie mouillage entre 15,5 et 18%</p> <p>Traçabilité : Lors de la préparation de la mouture</p>
ETAPE 11 Réalisation de mouture		Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie		<p>Qualité de la mouture : Réglage des broyeurs Pas de farine piquée</p> <p>Incorporation éventuelle du complément : Complément spécifique Dose fixée par campagne Incorporé à la mouture puis mélangé durant la fabrication.</p> <p>Traçabilité : Lors de la réalisation de la mouture</p>
ETAPE 12 Stockage de la farine en chambre		Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie		<p>Traçabilité : Lors du stockage de la farine.</p>

Caractéristiques implicites		Caractéristiques explicites	
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure
<p>ETAPE 13 Labellisation de la farine</p> <p>Respect de la réglementation relative à l'humidité de la farine : < 15,5%</p> <p>Respect de la réglementation relative aux teneurs en pesticides, mycotoxines et métaux lourds : Plomb < 0.2 mg/kg Cadmium < 0.1 mg/kg Ochratoxine A < 3 µg/kg Aflatoxines B1 < 2 µg/kg B1+B2+G1+G2 < 4 µg/kg Vomitoxine ≤ 750 µg/kg Zéaralénone ≤ 50 µg/kg</p>	<p>Humidité : Norme NF ISO 712 PS : Norme NF V 03-702 Protéines : Norme NF V 03-050 Temps de chute de Hagberg : Norme NF V 03-703 Alvéographe de Chopin : Norme NF V 03-710 Panification : Protocole spécifique au cahier des charges. Détermination des impuretés d'origine animale : norme NF V03-718 (Filtth Test)</p>	<p>Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie</p>	<p>Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées</p> <p>Caractéristiques technologiques de la farine : Farine de type 65 Conformité par rapport à des critères définis dans le cahier des charges (protéines, Hagberg, note de panification) et absence d'acide ascorbique.</p> <p>Caractéristiques organoleptiques de la farine : Aptitude de la farine à la réalisation de produits de qualité supérieure – Tests hédoniques et profils sensoriels sur des baguettes de pain de tradition française.</p> <p>Recherche d'additifs : Absence de lécithine.</p> <p>Recherche d'impuretés d'origine animale : Filtth Test</p>
		<p>Bonnes pratiques professionnelles</p>	<p>Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs</p> <p>Traçabilité : Au moment de la labellisation.</p>
			<p>Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative</p>
			<p>Caractéristiques technologiques de la farine : Farine de type 65 Conformité par rapport à des critères définis dans le cahier des charges (protéines, Hagberg, note de panification) et absence d'acide ascorbique.</p> <p>Caractéristiques organoleptiques de la farine : Aptitude de la farine à la réalisation de produits de qualité supérieure – Tests hédoniques et profils sensoriels sur des baguettes de pain de tradition française.</p> <p>Recherche d'additifs : Absence de lécithine.</p> <p>Recherche d'impuretés d'origine animale : Filtth Test</p>
			<p>Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure</p>
			<p>Caractéristiques explicites</p>

Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure			
Réglementation	Normes	Bonnes pratiques professionnelles	Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées
<p>ETAPE 14 Conditionnement et stockage de la farine</p> <p>Respect de la réglementation relative aux emballages, matériel de pesage et étiquetages des farines (fiche ANMF N° 9372).</p>		<p>Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie</p>	<p>Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative</p> <p>Conditionnement : En vrac ou emballée dans des sacs spécifiques. Propreté des camions citerne. Déclassement des 100 premiers kg de farine pour conditionnement en sacs. Respect du F.I.F.O.</p> <p>Stockage de la farine : Propreté des lieux de stockage (local pour sacs et chambres à farine). Cellules spécifiques dédiées à la farine Label Rouge. Sacs stockés sur palettes différenciées et identifiées, à 20 cm minimum des murs.</p>
<p>ETAPE 15 Commercialisation de la farine</p> <p>Respect de la réglementation relative au transport de la farine.</p>			<p>Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs</p> <p>Choix des dépôts : Aptitude à respecter le présent cahier des charges (qualification) Traçabilité : Lors du conditionnement et du stockage.</p> <p>Choix des transporteurs : Aptitude à transporter la farine Label Rouge (qualification). Traçabilité : Assurée par les moulins et/ou les dépôts lors de la commercialisation.</p>

4. CARACTERISTIQUES DE LA FARINE LABEL ROUGE

La qualité de la farine Label Rouge et sa régularité dépendent en grande partie de l'élaboration du mélange de blés. Celui-ci est déterminé en début de chaque campagne par les opérateurs de la filière, puis reste identique tout au long de l'année, ce qui permet l'obtention d'une farine haut de gamme et constante dans le temps.

4.1. ETAPE 1 : PREPARATION DE LA CAMPAGNE : CHOIX DES VARIETES - QUALIFICATION ET FORMATION DES AGRICULTEURS

A partir des prévisions des ventes établies, l'organisme stockeur et les moulins se concertent pour prévoir les variétés à semer et les quantités correspondantes.
Cette prévision est nécessaire pour préparer le mélange de blés de la campagne suivante.

4.1.1. Les caractéristiques implicites :

Les agriculteurs respectent la Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF.

4.1.2. Les caractéristiques explicites :

Choix des variétés

Seules les variétés classées en panifiables et inscrites aux catalogues officiels français et communautaires sont retenues.

** Au niveau de l'organisme stockeur*

L'organisme stockeur réalise des essais sur les variétés de blé. Cette veille variétale a un double objectif : pour chaque variété, il s'agit d'étudier leur adaptation au terroir (veille agronomique) et leurs caractéristiques en panification (veille technologique).

** Au niveau des moulins et de l'organisme stockeur*

Le choix des variétés est effectué après une concertation entre l'organisme stockeur et les moulins.

Les trois exigences suivantes doivent être remplies :

- Seules les Variétés Recommandées par la Meunerie et les variétés de la liste VUIR (lorsque celle-ci sera reconnue) sont utilisées pour la farine Label Rouge.
- Trois variétés au minimum sont imposées. Ceci permet d'assurer la richesse du mélange de blés, mais également de tester différentes maquettes préalables au choix de ce mélange.
- Un blé améliorant ou de force (BAF) est imposé au semis afin de palier à un éventuel problème, d'ordre climatique par exemple, qui affecterait les autres variétés de blés.

** Au niveau des agriculteurs*

L'organisme stockeur propose aux agriculteurs des contrats de production. Conformément à ces contrats de production, les agriculteurs sèment des variétés choisies parmi celles que proposent les moulins et l'organisme stockeur.

Qualification des agriculteurs

Les agriculteurs sont adhérents de l'organisme stockeur habilité pour le présent cahier des charges.

Deux types d'agriculteurs peuvent entrer dans la démarche :

- les agriculteurs qui livrent directement leurs blés dès la récolte chez l'organisme stockeur,
- les agriculteurs qui stockent une partie ou la totalité de leurs blés récoltés à la ferme.

Les agriculteurs sont qualifiés conformément à la procédure de qualification des agriculteurs appliquée par les techniciens de culture de l'organisme stockeur et sont signataires d'une convention avec l'organisme stockeur et le groupement qualifié (charte de production).

Cette qualification repose sur une visite des techniciens de culture qui s'assurent que :

- pour les parcelles de blé, les cultures précédentes sont connues au moins sur les deux dernières années et sont enregistrées,
- les parcelles utilisées sont repérées par des pancartes en cours de campagne,
- pour les agriculteurs stockeurs, les installations de stockage ferme sont conformes (plan de stockage avec affectation des cellules par variété, système de ventilation, existence d'une sonde de température, nettoyage et désinsectisation des cellules et herméticité aux oiseaux).

Les agriculteurs s'engagent sur les variétés choisies parmi celles qui ont été retenues par les moulins et l'organisme stockeur, mais également sur les surfaces semées par variété et par parcelle (documents intitulés « contrat partenariat qualité filière » et « annexe à la charte de production »)

L'organisme stockeur remet aux agriculteurs qualifiés, en début de chaque campagne, un classeur « filière graine au pain » dans lequel sont rassemblés tous les documents nécessaires pour le présent cahier des charges.

Formation des agriculteurs qualifiés

En cours de campagne, les agriculteurs qualifiés suivent une réunion d'information et de sensibilisation sur la démarche « filière ». Cette réunion est organisée par l'organisme stockeur avec présence obligatoire du groupement qualité (fournisseur).

Les thèmes suivants sont abordés au cours de la réunion :

- Informations sur la filière,
- Traçabilité,
- Notion d'assurance qualité,
- Hygiène, sécurité alimentaire et environnement (sensibilisation des agriculteurs à l'entretien et au nettoyage du matériel d'épandage, de pulvérisation, d'irrigation et de récolte),
- Informations sur les services et les techniques de raisonnement de la production des blés mis à la disposition des agriculteurs par l'organisme stockeur.

Plan de progression des pratiques agricoles

L'organisme stockeur s'engage à faire progresser les pratiques des agriculteurs dans le sens d'une agriculture performante, optimisée (techniquement et économiquement) et respectueuse de son environnement.

Pour cela, l'organisme stockeur devra surveiller la fiabilité des outils d'aide à la décision utilisés (logiciel de fertilisation, d'intervention phytosanitaire, réseaux de piégeage ...) en faisant référence à des essais nationaux, et effectuer une veille technologique pour les nouveaux outils en développement.

4.2. ETAPE 2 : LA CULTURE DU BLE :

4.2.1. Les caractéristiques implicites :

Les céréales semées et les conditions de culture mises en oeuvre par les agriculteurs respectent la réglementation relative à l'emploi des produits de traitements et aux résidus de pesticides tolérés dans et sur les céréales destinées à la consommation (Arrêté du 10/2/89 modifié).

La réglementation relative à la protection des abeilles, insectes pollinisateurs, gibiers et pigeons domestiques est respectée (Arrêté du 25 février 1975 (J.O. du 7 mars 1975) modifié le 5 juillet 1985 (J.O. du 12 juillet 1985) et article 376 du Code Rural).

Les agriculteurs respectent le Code de Bonnes Pratiques Agricoles relatif à la maîtrise de la fertilisation azotée et à la protection des eaux contre la pollution par les nitrates d'origine agricole (Arrêté du 22 novembre 1993 (J.O. du 5 janvier 1994)).

Les agriculteurs respectent la Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF :

Dates et densités de semis

Les agriculteurs choisissent les dates et les densités de semis suite aux préconisations faites par l'organisme stockeur à chaque campagne, en fonction des variétés. Les dates et les densités de semis sont enregistrées sur les fiches de suivi cultural.

La conduite de la fertilisation

La fertilisation (N, P, K) est calculée de façon à apporter le strict nécessaire pour les besoins de la culture et pour l'entretien de la parcelle.

Le raisonnement de la fertilisation se fait au niveau de chaque parcelle, ou bien par grand type de sol et système de culture présents sur l'exploitation (parcelles ayant la même rotation et la même stratégie de fertilisation).

* la fertilisation azotée :

La fertilisation azotée est raisonnée de façon à correspondre aux besoins de la culture et à minimiser les risques vis-à-vis de l'environnement. Elle devra permettre également d'obtenir la qualité recherchée (taux de protéines des blés).

Afin de bien valoriser l'azote apporté à la culture et d'obtenir des céréales de qualité, les apports d'azote sont fractionnés. Pour aider les agriculteurs à estimer la dose d'azote à apporter à leur culture, l'organisme stockeur propose des outils d'aide à la décision basés sur une analyse de sol et un calcul de la dose d'azote en fonction du potentiel des différentes parcelles.

* la fertilisation phospho-potassique :

La fertilisation phospho-potassique est raisonnée dans le cadre de la rotation en fonction des besoins de la culture.

L'agriculteur choisit le fertilisant le plus adapté selon l'état de fertilité de la parcelle (P, K), en fonction du pH et selon les besoins de la plante évalués grâce à des analyses de sol.

Le pilotage de l'irrigation

Occasionnellement et en cas d'extrême sécheresse printanière, les agriculteurs peuvent avoir recours à l'irrigation afin de préserver le potentiel de rendement et la qualité de leur production.

Dans le but de gérer les ressources en eau et d'éviter le lessivage de l'azote, l'irrigation est raisonnée en fonction de l'état hydrique du sol et du stade de la culture.

L'organisme stockeur utilise une méthode d'évaluation de l'état hydrique pour chaque grand type de sol (calcul du bilan hydrique ou mesures de la tension hydrique du sol à l'aide de sondes) et en informe les agriculteurs concernés par des avertissements locaux.

En fonction de ces recommandations, les agriculteurs déterminent les dates d'irrigation et les quantités d'eau à apporter à la culture.

La récolte

Le matériel de récolte (moissonneuse batteuse, unités de livraison) est nettoyé avant chaque récolte. Le blé est récolté à maturité et lorsque l'humidité du grain permet une conservation dans de bonnes conditions.

L'enregistrement des pratiques culturales

Les agriculteurs qualifiés sont tenus de remplir une fiche de suivi cultural (par îlot ou groupe d'îlots ayant le même itinéraire cultural) avec la date et les interventions effectuées : date de semis et densité, quantité d'intrants apportés, nature des produits utilisés, ainsi que la justification des traitements phytosanitaires.

4.2.2. Les caractéristiques explicites :

Le choix des semences

Les semences sont obligatoirement certifiées par le SOC (Service Officiel de Contrôle). Cela permet de garantir la pureté variétale et la pureté spécifique.

Dates et densités de semis

Chaque agriculteur qualifié reçoit, dans le classeur qui lui est remis en début de campagne, un cahier des charges agronomique par variété dans lequel sont listées les caractéristiques de la variété (précocité à l'épiaison, sensibilité au froid, résistance à la verse ...), ainsi que les conseils culturaux : date de semis et densité de semis.

Le suivi technique des agriculteurs qualifiés sous contrat

Au cours de la campagne, chaque agriculteur qualifié sous contrat reçoit, en plus de la visite de qualification, au minimum 3 visites de contrôle d'un technicien de culture préalablement qualifié.

Ce suivi technique a pour objet :

- l'identification des parcelles, lorsque le choix des surfaces semées par variété est définitivement arrêté. Des pancartes sont alors disposées sur les parcelles (avec identification de l'agriculteur, surface de la parcelle ou de l'îlot, N° îlot PAC, variété de blé),
- l'élaboration d'un itinéraire technique prévisionnel (conduite de la fertilisation, programme de protection des cultures),
- la vérification de la mise en œuvre des pratiques culturales (visites aux stades végétatifs importants au cours de la campagne).

Les périodes de contrôle des techniciens de culture chez les agriculteurs sont déterminées dans une procédure interne de l'organisme stockeur. Le dernier contrôle des techniciens est réalisé juste avant la moisson afin de vérifier la conformité de la culture avec le présent cahier des charges (contrôle de la fiche suivi cultural).

Des contrôles supplémentaires sont effectués chez les agriculteurs stockeurs pour la qualification du stockage et pour le suivi des conditions de stockage.

La sélection des produits phytosanitaires

Les produits phytosanitaires utilisés pour la protection des blés sous contrat sont sélectionnés annuellement par l'organisme stockeur.

Pour cela, une réunion est organisée chaque année (au mois d'octobre ou de novembre) par l'organisme stockeur à laquelle est convié l'ensemble des personnes assurant le suivi des productions (techniciens de culture et encadrement).

↳ Caractéristiques générales du produit :

Parmi les produits homologués, le choix des produits autorisés est optimisé selon le critère suivant :

- la (ou les) matière(s) active(s) du produit ne figure(nt) pas sur la liste des substances actives phytosanitaires prioritaires pour la surveillance de la qualité des eaux (liste obtenue en croisant

les variables d'exposition du produit et les variables d'effets toxicologiques et écotoxicologiques).

↳ Observations des performances du produit en culture :

Un produit est sélectionné s'il présente un réel intérêt agronomique. Plusieurs critères sont étudiés (à partir des travaux de synthèse élaborés par INVIVO, des travaux des instituts techniques agricoles, mais aussi des expérimentations menées par l'organisme stockeur) :

- l'efficacité du produit
- la sélectivité du produit (voir définition)
- l'adaptation du produit à la zone géographique.

La liste des produits phytosanitaires autorisés figure dans le classeur qui est distribué aux agriculteurs qualifiés.

Les agriculteurs qualifiés participent au recyclage des emballages vides des produits phytosanitaires dans le cadre d'opérations de collecte spécifiques. En contrepartie, les agriculteurs reçoivent une attestation de remise d'emballages vides.

La protection des cultures

La protection des cultures repose sur la prise en compte de méthodes culturales de lutte et l'utilisation de produits phytosanitaires.

Les méthodes culturales de lutte (travail du sol, choix des successions de cultures, variétés) sont prises en compte par l'agriculteur avec l'aide du technicien au moment de l'implantation de la culture.

Pour une bonne utilisation des produits phytosanitaires (produits adaptés aux conditions climatiques, apportés à la bonne dose et au bon moment), l'organisme stockeur utilise des outils d'aide à la décision.

- Un système s'appuyant sur un ensemble de modèles de prévision et sur un réseau de stations météorologiques permet (grâce à des moyens informatiques) de suivre en temps réel l'évolution des principales maladies du blé (telles que la rouille brune, rouille jaune, oïdium, fusariose, septoriose).
- Un réseau de piégeage permet de prévenir les infestations des cultures par des insectes (pucerons ou cicadelles) porteurs de virus.
- L'organisme stockeur veille à la fiabilité des informations fournies par les outils d'aide à la décision (évaluation des performances des outils utilisés lors d'essais au niveau national).

Ces techniques permettent d'établir un diagnostic précis pour la culture. Tout risque d'infestation sur une variété est communiqué aux agriculteurs concernés par le biais de bulletins d'avertissement envoyés par l'Organisme Stockeur.

Le nombre d'interventions, la dose et la date des traitements phytosanitaires sont ainsi optimisés.

Le contrôle du pulvérisateur

Les agriculteurs qualifiés sous contrat font contrôler au moins tous les 2 ans leur pulvérisateur. Ce contrôle a pour but de prévenir tout risque de pollution et de gaspillage de produit phytosanitaire dû à un éventuel dysfonctionnement du matériel de traitement.

Ce contrôle est effectué par une personne extérieure à l'exploitation (technicien de culture, prestataire de service, concessionnaire ...).

A l'issue du contrôle, les agriculteurs doivent remédier à toute anomalie constatée.

La conduite de la fertilisation

La fertilisation azotée :

En règle générale, les agriculteurs doivent privilégier 3 apports (sauf si les conditions climatiques de l'année ou si la variété ne les justifient pas).

Pour aider les agriculteurs à estimer la dose d'azote à apporter, une méthode de raisonnement est proposée et utilisée par l'organisme stockeur (méthode des bilans à partir de reliquats azotés estimés, Hénès Digitès ...).

La fertilisation phospho-potassique :

L'agriculteur fournit une analyse de sol de moins de cinq ans par groupe de parcelles de même type de sol.

La récolte

L'organisme stockeur effectue une veille en suivant l'évolution des temps de chute de Hagberg pour les variétés sensibles à la germination. En fonction des résultats observés, l'organisme stockeur peut être amené à envoyer des bulletins d'avertissement aux agriculteurs afin de déclencher la récolte de telle ou telle variété de blé.

Le transport des blés

Les agriculteurs qualifiés s'assurent du bon nettoyage (balayage ou lavage) des unités de livraison avant le transport des blés chez l'organisme stockeur.

4.3. ETAPE 3 : RECEPTION ET STOCKAGE DES BLES

A la récolte, les blés sont :

- soit apportés directement chez l'organisme stockeur après la récolte.
- soit stockés à la ferme, puis apportés en cours de campagne chez l'organisme stockeur.

4.3.1. Les caractéristiques implicites :

La charte de production de blé tendre de l'IRTAC-ITCF doit être respectée en ce qui concerne le stockage des blés à la ferme.

L'organisme stockeur devra s'inspirer des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT lorsque celui-ci sera validé.

Caractéristiques des blés chez l'organisme stockeur

Un contrôle visuel et olfactif est systématiquement réalisé sur les blés livrés afin de s'assurer de l'absence d'insectes, de grains traités (semences), de caries, de moisissures ou de grains germés. Toutes les livraisons non conformes sont refusées pour la présente démarche.

4.3.2. Les caractéristiques explicites :

Choix de l'organisme stockeur

L'organisme stockeur est préalablement habilité pour la présente démarche, signataire d'une convention avec le groupement qualité et doit posséder un plan qualité.

Un ou plusieurs sites de réception des blés de l'organisme stockeur peuvent être concernés par la démarche Label Rouge. Pour cela, chaque site devra avoir été préalablement habilité par l'organisme certificateur.

Formation du personnel de l'organisme stockeur

Les techniciens de culture suivent une formation annuelle à chaque début de campagne organisée par l'organisme stockeur, formation au cours de laquelle leur sont rappelées les exigences du présent cahier des charges.

Les responsables de site suivent également une formation chaque année avant la moisson au cours de laquelle leur sont rappelées les exigences du présent cahier des charges.

Caractéristiques des blés chez l'organisme stockeur

Les blés proviennent des exploitations des agriculteurs qualifiés pour la présente démarche et sont acheminés par variété (une variété par unité de transport) sur les sites habilités de l'organisme stockeur.

A la réception des blés, un contrôle est réalisé afin de vérifier que les blés livrés proviennent bien des parcelles retenues pour la campagne (comparaison entre la liste des parcelles retenues et les bons d'identification des agriculteurs).

Un échantillon **A** est ensuite prélevé sur chaque unité de livraison et sa quantité est fixée au prorata de la quantité de blé livré :

Pour cela, un prélèvement en deux points minimum est réalisé par unité de livraison. L'échantillon **A**, d'un kilo minimum, résulte du mélange des différents prélèvements.

Ensuite, chaque livraison est analysée avant stockage sur les critères suivants :

- Humidité,
- Poids spécifique,
- Taux de protéines.

Enfin, une partie de chaque échantillon **A** est gardée dans une échantillothèque jusqu'aux résultats des analyses effectuées dans le cadre des mesures de surveillance (voir pages 53 et 59). Sur l'étiquette, on exigera au minimum d'avoir le numéro du bon d'apport (d'identification) de l'agriculteur.

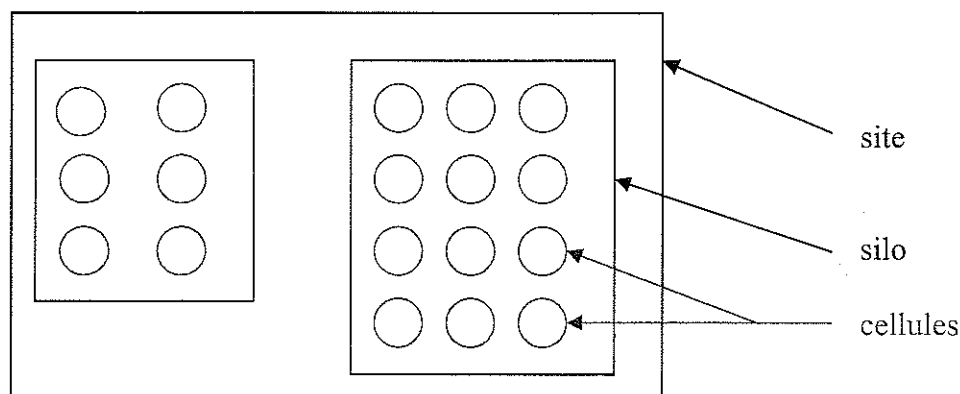
Nettoyage des blés

La fréquence de passages du blé au nettoyeur séparateur est définie dans des procédures propres à chaque site, selon la performance du matériel en place. L'objectif est d'obtenir des blés les plus propres possible (exempt de fragments végétaux ...)

Stockage des blés par variété dans des cellules identifiées

Le contenu de chaque unité de livraison est ensuite stocké par variété dans une cellule identifiée, au sein d'un silo spécifique (voir schéma ci-dessous) du site.

A une cellule correspond une variété éventuellement issue de plusieurs exploitations, mais il peut y avoir plusieurs cellules affectées à une même variété pour des raisons de volume.



Les sites habilités de l'organisme stockeur peuvent travailler soit en circuit dédié (identification des cellules et présence d'un plan de stockage), soit en circuit non dédié, mais à la condition que des mesures soient prises afin d'éviter tout mélange de blés (temps de vidange des circuits après chaque transilage).

Conditions de stockage chez l'organisme stockeur et chez les agriculteurs stockeurs

Herméticité des silos

Les silos sont hermétiques à la pénétration des oiseaux.

Propreté des lieux de stockage

Le blé est stocké dans des cellules où toutes les dispositions ont été prises pour assurer la propreté du lieu de stockage. Le nettoyage fait l'objet d'une instruction de travail de l'organisme stockeur.

Blés stockés sous ventilation

Les blés sont stockés sous ventilation à l'air naturel.

Le responsable du site, tout comme chaque agriculteur stockeur, doit agir sur la ventilation (donc sur la température et l'humidité) des cellules de façon à se situer dans la zone de bonne conservation des céréales telle que la définit le diagramme de conservation des céréales.

Désinsectisation et nettoyage des cellules et des circuits avant entreposage des blés

Les blés ne subissent aucune désinsectisation. Leur conservation est assurée par la maîtrise de la ventilation des cellules.

● Pour les cellules traditionnelles : désinsectisation et nettoyage des cellules et des circuits une fois par an avant remplissage dans le respect des règles d'hygiène et de sécurité alimentaire avec un produit imposé dans la liste des produits phytosanitaires déterminée annuellement par l'organisme stockeur (avec un délai minimum avant remplissage d'une semaine).

● Pour les cellules à paroi lisse, la désinsectisation n'est pas utile.

L'opération de désinsectisation fait l'objet de procédure interne propre à chaque site de l'organisme stockeur.

Dératisation (pour l'organisme stockeur)

L'organisme stockeur doit posséder, pour chaque site habilité, un plan de dératisation avec :

- le plan de localisation des appâts numérotés
- la nature des appâts (avec fiche de sécurité de produit)
- le suivi de la consommation des appâts et leur renouvellement.

Chaque intervention est enregistrée.

Analyse des cellules par variété et élaboration des fiches techniques annuelles par variété

A chaque nouvelle campagne, les caractéristiques de chaque variété de blé évoluent en fonction des conditions agro-climatiques. Il n'est donc pas possible de les décrire dans le présent cahier des charges.

L'objectif est de caractériser chaque variété en début de campagne grâce à une analyse systématique de chaque cellule de blé. Une fiche technique par variété est ensuite élaborée pour l'année et sert de référence pour l'acceptation de nouvelles cellules de blé lors des renouvellements du mélange en cours de campagne.

Pour cela, un échantillon **B** représentatif de chaque cellule de blé est prélevé sur chaque site de l'organisme stockeur.

Deux méthodes peuvent être appliquées :

- Manuelle : L'échantillon **B** peut être constitué de façon manuelle à partir des échantillons **A** mélangés.
- Automatique : L'échantillon **B** est constitué à partir d'un prélèvement automatique lors du remplissage de la cellule.

Une procédure propre à chaque site de l'organisme stockeur définit la méthode d'échantillonnage.

Sur chaque échantillon **B** nettoyé, d'environ 15 kg, les analyses suivantes sont réalisées :

- Humidité
- PS
- Taux de protéines sur matière sèche
- Temps de chute de Hagberg

En ce qui concerne l'humidité, le poids spécifique et le taux de protéines, les analyses sont faites directement sur les sites de l'organisme stockeur.

Concernant le temps de chute de Hagberg, une manipulation est nécessaire et l'analyse doit être réalisée en un même lieu afin d'éviter des écarts dans les résultats dus à cette manipulation.

Pour cette raison, tous les échantillons **B** sont ensuite envoyés au laboratoire du fournisseur (Société Meunière du Centre) qui analysera leur temps de chute de Hagberg.

Ces analyses sont réalisées afin de juger de l'homogénéité des cellules par variété.

A partir des échantillons **B** mélangés, représentatifs de chaque cellule, le laboratoire du fournisseur (Société Meunière du Centre) réalise, par site de stockage, un échantillon **C** représentatif de chaque variété.

Ces échantillons **C** sont ensuite analysés simultanément par deux laboratoires : d'une part par le laboratoire du fournisseur (Société Meunière du Centre), et d'autre part par un laboratoire extérieur, sur les critères suivants :

- humidité
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg
- P/L
- W
- note de panification.

Les deux laboratoires travaillent d'après les méthodes de référence de la profession, c'est-à-dire :

- | | |
|-------------------------------|-------------------|
| - Humidité : | Norme NF ISO 712 |
| - Poids spécifique : | Norme NF V 03-702 |
| - Teneur en protéines : | Norme NF V 03-050 |
| - Temps de chute de Hagberg : | Norme NF V 03-703 |
| - Alvéographe de Chopin : | Norme NF V 03-710 |

- Pour le test de panification, le protocole spécifique à ce présent cahier des charges (sans acide ascorbique) doit être respecté (voir protocole spécifique au cahier des charges).

A partir de l'ensemble des résultats ainsi collectés (résultats du laboratoire de la Société Meunière du Centre et résultats du laboratoire extérieur), et au vu des résultats obtenus pour les mêmes variétés cultivées sur le même terroir la même année, sont élaborées des fiches techniques annuelles par variété.

Pour cela, une réunion est organisée avec la présence obligatoire d'un responsable de l'organisme stockeur, des conseillers en panification de chaque moulin et d'un responsable du groupement qualité.

Lors de cette réunion, une fiche technique par variété de blé est rédigée pour la campagne en cours avec pour les critères suivants un minimum et un maximum définis :

- humidité
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg
- P/L
- W
- note de panification.

Les fiches techniques sont diffusées à l'ensemble des opérateurs de la filière concernés. Elles serviront pour établir la conformité ou non des cellules de blés lors des éventuels renouvellements de mélange en cours d'année.

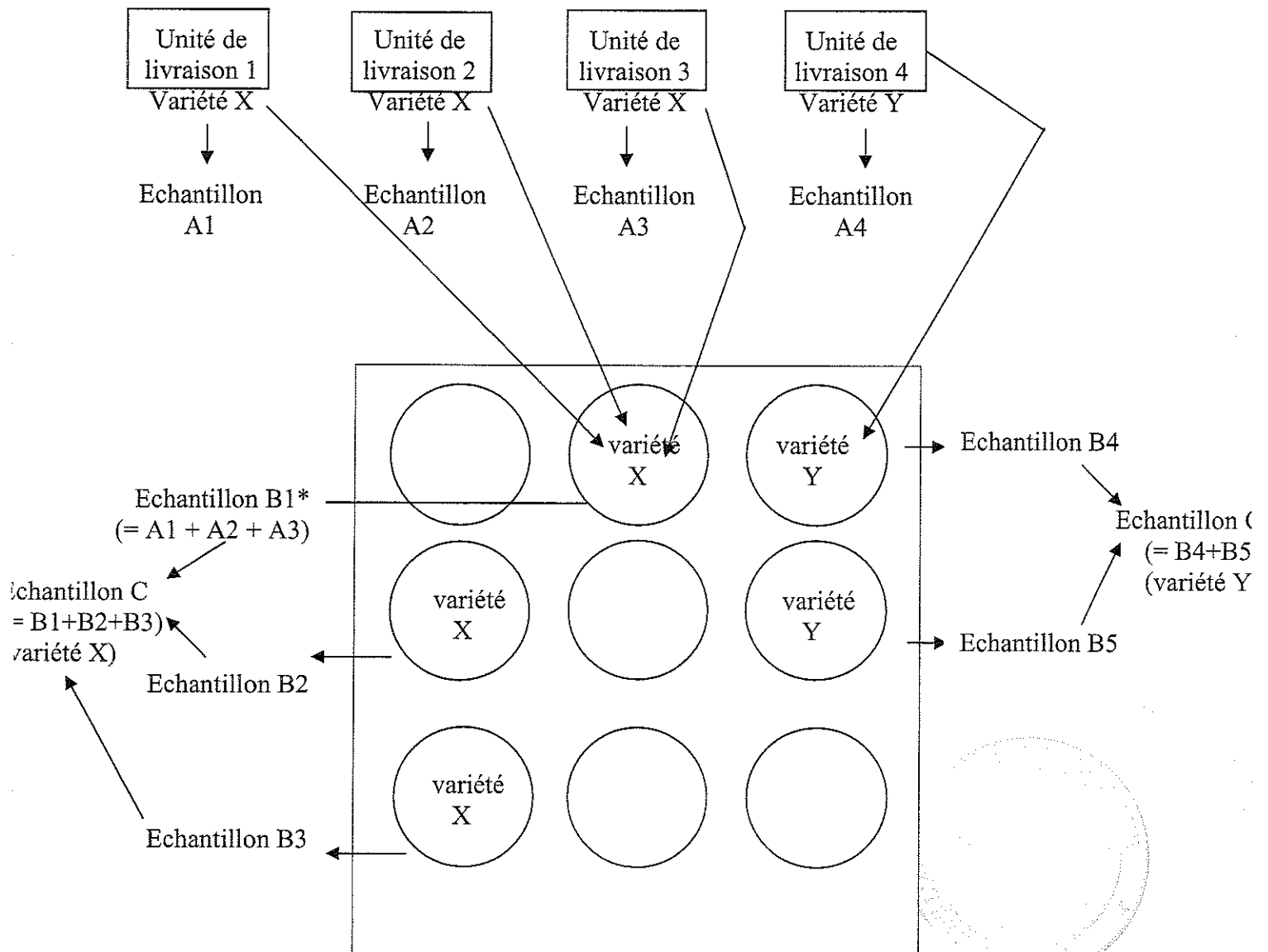
A partir de cette étape, l'organisme stockeur peut mélanger toutes les cellules de blé retenues par variété.

Tracabilité chez l'organisme stockeur

A la livraison des blés, les agriculteurs apportent un bon d'identification de leur production (bon qui leur a été établi par l'O.S. lorsque leurs surfaces de blé pour la présente démarche ont été arrêtées) avec le numéro de leur contrat, la variété cultivée, le numéro îlot PAC des parcelles et les quantités livrées.

Les sites de stockage, les silos et les cellules sont identifiés et leur contenu (type de blé stocké) est enregistré sur les fiches cellules.

Un document de suivi de nettoyage et d'entretien des cellules est établi conformément à l'instruction de nettoyage.



* L'échantillon B1 peut aussi être constitué de manière automatique au moment du remplissage de la cellule concernée.

Caractérisation des variétés de blé

Prélèvement	Type d'échantillon	Analyses/Contrôles	Lieu
Par unité de livraison	A (réalisé par l'O.S.)	Contrôle visuel Humidité Poids spécifique Protéines	sites de l'O.S.
Par cellule	B (réalisé par l'O.S.)	Humidité Poids spécifique Protéines	sites de l'O.S.
		Temps de chute de Hagberg	laboratoire du fournisseur (SMC)
Par variété	(réalisé par le laboratoire du fournisseur)	Humidité Poids spécifique Protéines Temps de chute de Hagberg W P/L Note de panification	laboratoire du fournisseur (SMC) + laboratoire extérieur
→ Etablissement des fiches techniques annuelles par variété			

Mis au point du mélange optimum

Etape	Type d'échantillon	Analyses/Contrôles	Lieu
Proposition de 3 maquettes minimum (mélanges de blé avec des taux d'incorporation de chaque variété différents)	Maquettes réalisées par le laboratoire du fournisseur (SMC) à partir des échantillons	Humidité Poids spécifique Protéines Hagberg W P/L Note de panification	laboratoire du fournisseur (SMC) + laboratoire extérieur
→ Choix du mélange optimum			
Réalisation du mélange en taille industrielle (20 tonnes minimum)	Echantillon du mélange (réalisé par l'O.S.)	Humidité Poids spécifique Protéines Temps de chute de Hagberg W P/L Note de panification	laboratoire du fournisseur (SMC) + laboratoire extérieur
→ validation du mélange et établissement de la fiche technique annuelle du mélange de blés			

4.4. ETAPE 4 : DETERMINATION DES TAUX D'INCORPORATION DE CHAQUE VARIETE ET REALISATION DU MELANGE OPTIMUM

L'objectif de la démarche est d'obtenir un mélange de blés le plus régulier et le plus qualitatif possible pour chaque campagne.

Etant donné que les caractéristiques des variétés de blé évoluent chaque année en fonction des conditions agro-climatiques, les caractéristiques du mélange de blé sont revues et établies chaque année en fonction des résultats des analyses. Les valeurs ainsi déterminées permettront de suivre la qualité et la régularité du mélange.

La détermination du mélange de blés se fait en 3 étapes : elle part d'un cadre minimum de qualité pour arriver à un optimum.

4.4.1. Caractéristiques implicites :

Le blé est conforme à la réglementation en ce qui concerne les résidus de pesticides tolérés dans et sur les céréales destinées à la consommation humaine (Arrêté du 10/2/89 modifié) et en ce qui concerne les teneurs en mycotoxines (Règlement 472/2002 du 12 mars 2002 et Règlement CE du 31 janvier 1997) et en métaux lourds (Règlement 466/2001 du 8 mars 2001).

Dans le cadre des mesures de surveillance, les analyses ci-dessous sont à réaliser sur le mélange de blés initial (en début de campagne) :

Les analyses sont effectuées par un laboratoire extérieur accrédité afin de rechercher les résidus et contaminants suivants :

Métaux lourds :

Plomb < 0.2 mg/kg

Cadmium < 0.2 mg/kg

Pesticides :

Organochlorés, Organophosphorés, Pyréthriinoïdes : selon les molécules choisies et conformément à la Réglementation.

Mycotoxines :

Vomitoxine (désoxynivalénol ou DON) $\leq 1000 \mu\text{g/kg}$ (selon les recommandations AFSSA¹)

Zéaralénone $\leq 50 \mu\text{g/kg}$ (selon les recommandations AFSSA)

Aflatoxines (avec Aflatoxines B1 < 2 $\mu\text{g/kg}$ - Aflatoxines B1+B2+G1+G2 < 4 $\mu\text{g/kg}$).

¹ Losqu'une réglementation sortira à propos des teneurs en vomitoxine et en zéaralénone, nous appliquerons cette réglementation.

4.4.2. Caractéristiques explicites :

Cadre minimum de qualité du mélange de blé

Les valeurs minima imposées pour le mélange de blés sont :

- Humidité ≤ 14 %,
- Poids spécifique $\geq 77,5$ Kg/hl,
- Taux de protéine $\geq 11,8$ %,
- Temps de chute de Hagberg ≥ 230 s,
- W ≥ 200 ,
- Note totale de panification ≥ 215 .

Toutefois, si l'une de ces valeurs se révélait non conforme, la filière peut accepter le mélange de blé si sa note totale de panification est supérieure à 220.

Présélection et tests de certains mélanges

Connaissant les caractéristiques de chaque variété de blé, les moulins, en collaboration avec l'organisme stockeur, proposent au fournisseur plusieurs mélanges de blés (3 au minimum) avec des taux d'incorporation de chaque variété différents.

Les maquettes sont réalisées par le laboratoire du fournisseur (SMC), à partir des échantillons C représentatifs des variétés. Chaque maquette est ensuite analysée d'une part par le laboratoire du fournisseur (Société Meunière du Centre), et d'autre part par le laboratoire extérieur selon ses caractéristiques physiques et technologiques (humidité, PS, protéines, temps de chute de Hagberg, W, P/L, note de panification).

Choix du mélange optimum et élaboration de la fiche technique annuelle

Compte tenu des résultats des analyses des deux laboratoires, mais aussi de la disponibilité de chaque variété de blé, le mélange optimum est choisi en concertation entre les moulins, l'organisme stockeur et le groupement qualité.

Pour cela, une réunion est organisée avec la présence obligatoire d'un responsable de l'organisme stockeur, des conseillers en panification de chaque moulin et d'un responsable du groupement qualité.

Le document intitulé « *choix du mélange optimum* » est alors validé par la filière.

Le mélange choisi sera le mélange de référence pour la campagne. Le site de l'organisme stockeur qui réalise le mélange est informé de la composition du mélange retenu.

Le mélange est ensuite testé en grandeur nature avant sa validation définitive. Pour cela, l'organisme stockeur réalise un mélange de taille industrielle (20 tonnes minimum) et en prélève un échantillon qu'il envoie aux deux laboratoires afin d'effectuer les analyses suivantes :

- humidité
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg
- P/L
- W
- note de panification.

Le mélange est validé si les caractéristiques sont conformes aux valeurs minima citées ci-dessus (voir page précédente).

Si les caractéristiques ne sont pas conformes, le mélange n'est pas validé et de nouvelles maquettes sont redéfinies.

A partir des caractéristiques du mélange retenu, et des valeurs minima imposées ci-dessus, une fiche technique annuelle du mélange est ensuite élaborée au cours d'une réunion afin de fixer les tolérances pour les mélanges de renouvellement qu'il faudra élaborer tout au long de l'année. Ces mélanges de renouvellement devront être les plus proches possibles du mélange optimum initial.

La fiche technique précise les taux d'incorporation de chaque variété, ainsi que les caractéristiques physiques et technologiques que le mélange devra respecter en cas de renouvellement en cours de campagne.

Ainsi, pour chacun des critères suivants, une valeur minimum et une valeur maximum sont définies :

- humidité,
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg,
- W,
- P/L,
- Note de panification.

Les valeurs de la fiche technique respectent les valeurs minima imposées ci-dessus dans le présent cahier des charges, mais peuvent aussi leur être plus restrictives.

Réalisation du mélange optimum homogène

Une fois le mélange validé, l'organisme stockeur, connaissant le taux d'incorporation de chaque variété peut effectuer le mélange en grandeur nature (mélange de blé initial).

Dans le cas où les blés évolueraient énormément en cours de campagne, il est autorisé de réaliser un nouveau mélange à condition qu'il soit conforme à la fiche technique annuelle élaborée en début de campagne.

Dans ce cas, l'organisme certificateur est averti par le groupement qualité.

Changement de campagne

Lorsque l'on passe d'une campagne N-1 à une campagne N, les utilisateurs de farine Label Rouge sont avertis. En effet, d'une année sur une autre, le mélange de blé optimum choisi peut évoluer. La farine pourra donc avoir des caractéristiques légèrement différentes d'une année sur une autre.

Un courrier d'information rédigé par les conseillers en panification des moulins est envoyé aux utilisateurs de farine Label Rouge (boulangers, industriels) au moment du passage de la farine de la campagne N-1 à la campagne N, afin de les informer des éventuelles modifications à apporter à leurs diagrammes de panification.

Dans le cas des boulangeries artisanales, le courrier des conseillers en panification sera complété par un rappel fait par les agents commerciaux lors de leur passage dans les fournils.

Le mélange ainsi obtenu doit être conforme à la fiche technique annuelle élaborée en début de campagne.

Tracabilité

Un enregistrement permet de suivre :

- l'affectation des lots de blés livrés et le résultat de leurs analyses en humidité et taux de protéines,
- les mouvements de matière,
- les opérations d'homogénéisation (transilage),
- la température de la cellule,

Un autre document permet de suivre la réalisation de l'entretien et du nettoyage du matériel et des bâtiments.

Par ailleurs, les chauffeurs qui viennent chercher le mélange de blés chez l'organisme stockeur se verront remettre un bon de vente de l'organisme stockeur avec le numéro de contrat référence O.S. (entre l'organisme stockeur et le moulin), l'année de récolte, l'identification du mélange de blés, le ou les numéro(s) des cellules d'origine, la date et le poids net du blé chargé.

Le mélange de blés est identifié par un code composé :

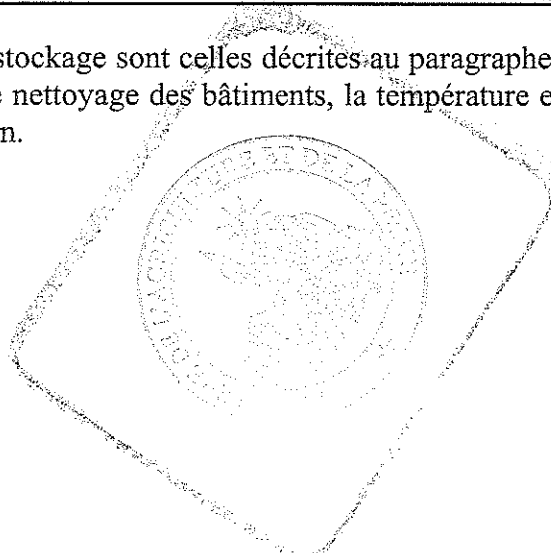
- des initiales de la démarche : GAP
- du numéro de la maquette du mélange retenue en début de campagne : N3 (si le mélange correspond à la maquette N°3)
- du numéro de renouvellement : RT 0 (pour le mélange réalisé en début de campagne)

Conservation des documents par l'O.S. :

Tous les documents relatifs au Label Rouge (permettant de retrouver la traçabilité) sont conservés au minimum pendant un délai de trois ans par l'organisme stockeur.

4.5. ETAPE 5 : STOCKAGE DU MELANGE DE BLES

Les conditions de stockage sont celles décrites au paragraphe 4.3. (Réception et stockage des blés). Elles concernent le nettoyage des bâtiments, la température et l'humidité des locaux de stockage et leur désinsectisation.



4.6. ETAPE 6 : MISE AU POINT DU COMPLEMENT SPECIFIQUE

La qualité de la farine Label Rouge résulte non seulement de la sélection des variétés de blés, mais également du choix du mélange optimum.

Cependant, la farine Label Rouge peut être amenée à être légèrement complétée par un complément spécifique incorporé au niveau des moulins.

Ce complément spécifique à la farine Label Rouge, composé de 3 ingrédients maximum (malt de blé, gluten de blé et amylases fongiques) et qui ne contient aucun additif, est mis au point par un fabricant de compléments préalablement habilité par l'organisme certificateur.

Le complément, utilisé à de très faibles doses (2% maximum du poids de farine), est nécessaire à une bonne panification : le malt de blé apporte une coloration à la croûte des pains et un meilleur développement lors de la cuisson. Les amylases fongiques améliorent la fermentation.

Le gluten de blé renforce le réseau protéique de la pâte, lui confère une bonne tenue, une bonne hydratation et améliore la conservation des pains.

4.6.1. Les caractéristiques implicites

Le choix du complément doit respecter le décret N°93-1074 du 13 septembre 1993 et la note de la DGCCRF du 19 novembre 1993 relatifs au pain de tradition française.

4.6.2. Les caractéristiques explicites

Choix du fabricant de compléments

Le fabricant de compléments est préalablement habilité pour la présente démarche et signataire d'une convention avec le groupement qualifié.

Le fabricant de compléments est certifié ISO 9001 (selon la version la plus récente) afin de garantir la maîtrise du processus de fabrication, la bonne exécution des auto-contrôles et la livraison du complément, et est engagé dans une démarche de type HACCP.

Enfin, le fabricant de compléments possède un plan qualité dans lequel sont décrites les modalités de formulation du complément spécifique.

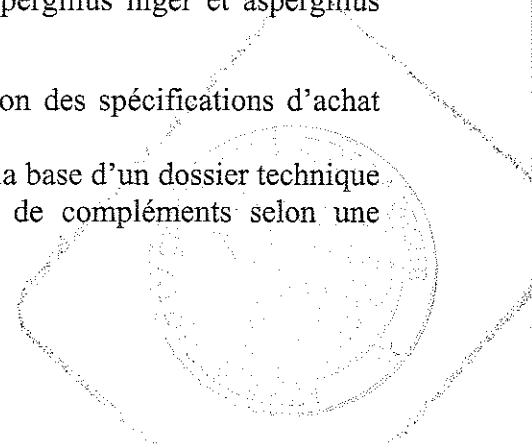
Les ingrédients autorisés dans le complément :

Seuls sont autorisés :

- le gluten de blé
- le malt de blé (0.3% maximum)
- les amylases fongiques (produites par les micro-organismes : aspergillus niger et aspergillus oryzae)

Ces ingrédients sont référencés par le fabricant de compléments selon des spécifications d'achat particulières :

Pour cela, chaque fournisseur de matières premières est référencé sur la base d'un dossier technique et d'essais industriels, puis évalué annuellement par le fabricant de compléments selon une procédure interne.



Chaque matière première est référencée par le fabricant de complément au moyen d'une fiche technique où sont listées les spécificités de la matière première, et selon une procédure interne au fabricant de complément. Chaque matière première est ensuite contrôlée à réception chez le fabricant de compléments.

Si de la farine est utilisée comme support pour la constitution du complément, ce doit être la farine Label Rouge de base (non complémentée) décrite dans le présent cahier des charges.

Mise au point du complément spécifique

Chaque année, le complément est adapté en fonction de la qualité du mélange de blés. Le fabricant de complément, en début de chaque campagne, met donc au point un complément spécifique et détermine, en partenariat avec les moulins et avec l'accord du groupement qualité, son pourcentage d'incorporation dans la farine (2% maximum par rapport au poids total de farine).

Afin de mettre au point le complément, les moulins effectuent une mouture de petite taille avec le nouveau mélange de blés (à partir du mélange de taille industrielle fait par l'organisme stockeur – voir au bas de la page 54) et envoient chacun une farine de base au fabricant de complément. Il est important d'effectuer une mouture industrielle de façon à adapter le complément au procès de chaque moulin. En effet, les moulins de laboratoire utilisés pour tester les mélanges de blés ne reproduisent pas exactement le taux d'extraction des moulins industriels.

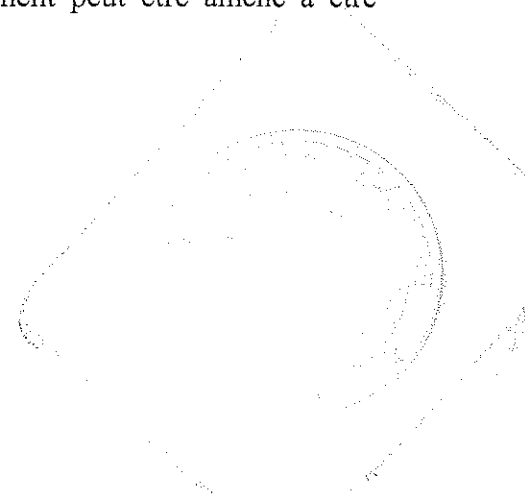
Pour que le groupement qualité accepte la formulation du complément, deux séries de tests sont réalisées :

- des tests de panification (selon le protocole spécifique au cahier des charges) sont faits par le fabricant de compléments sur la farine corrigée. Les résultats doivent entrer dans le cadre défini dans le présent cahier des charges (voir étape 13 : labellisation de la farine).
- les conclusions du fabricant de compléments sont complétées par des tests de panification réalisés par les conseillers en panification des moulins afin de voir le comportement du complément sur différents diagrammes de panification.

Une fois le complément validé, le fabricant de compléments fait parvenir au groupement qualité une fiche technique où sont définies les caractéristiques du complément (composition, conditions d'emploi, conditionnement ...).

En cas d'évolution de la farine en cours de campagne, le complément peut être amené à être légèrement modifié.

Tracabilité



La traçabilité du complément est maîtrisée dans la procédure de traçabilité intégrée au système d'assurance qualité du fabricant de compléments.

Les sacs sont identifiés avec un numéro de lot (afin d'assurer la traçabilité et de retrouver la date de fabrication), la campagne des blés concernée (exemple : récolte 2002) ainsi que le numéro de version du complément depuis le début de la campagne.

Conservation des documents par le fabricant de compléments :

Tous les documents relatifs au Label Rouge (permettant de retrouver la traçabilité) sont conservés au minimum pendant un délai de deux ans par le fabricant de compléments.

4.7. ETAPE 7 : RENOUELEMENT DU MELANGE DE BLES

4.7.1. Les caractéristiques implicites :

Le blé est conforme à la réglementation en ce qui concerne les résidus de pesticides tolérés dans et sur les céréales destinées à la consommation humaine (Arrêté du 10/2/89 modifié) et en ce qui concerne les teneurs en mycotoxines (Règlement 472/2002 du 12 mars 2002 et Règlement CE du 31 janvier 1997) et en métaux lourds (Règlement 466/2001 du 8 mars 2001).

Analyses à effectuer, dans le cadre des mesures de surveillance, sur chaque mélange de renouvellement :

Les analyses suivantes sont effectuées par un laboratoire extérieur accrédité afin de rechercher les résidus et contaminants suivants :

Métaux lourds :

Plomb < 0.2 mg/kg

Cadmium < 0.2 mg/kg

Pesticides :

Organochlorés, Organophosphorés, Pyréthriinoïdes : selon les molécules choisies et conformément à la Réglementation.

Mycotoxines :

Ochratoxine A < 5 µg/kg (ou ppb)²

Vomitoxine (Désoxynivalénol ou DON) ≤ 1000 µg/kg (selon les recommandations AFSSA³)

Zéaralénone ≤ 50 µg/kg (selon les recommandations AFSSA)

4.7.2. Les caractéristiques explicites :

² L'Ochratoxine n'est pas recherchée au niveau du mélange initial étant donné que cette mycotoxine ne se développe que durant le stockage des blés.

³ Losqu'une réglementation sortira à propos des teneurs en vomitoxine et en zéaralénone, nous appliquerons cette réglementation.

Lorsque, en cours de campagne, le stock du mélange de blés arrive à épuisement, l'organisme stockeur en reconstitue un nouveau.

Les blés peuvent être soit des blés stockés par l'organisme stockeur depuis leur récolte (cellules déjà analysées), soit des blés stockés à la ferme par des agriculteurs qualifiés (cellules à analyser).

Chaque variété de blés doit être conforme à la fiche technique par variété réalisée en début de campagne.

Pour cela, pour les blés issus du stockage à la ferme, les échantillons **A** sont constitués à réception chez l'organisme stockeur puis analysés (voir Etape 3 : réception et stockage des blés). Les échantillons **B** représentatifs de chaque cellule sont ensuite constitués par l'organisme stockeur, ainsi que les échantillons **C** représentatifs de chaque variété par le laboratoire du fournisseur (SMC).

Pour les blés stockés par l'organisme stockeur depuis leur récolte, les échantillons **C** sont constitués par le laboratoire du fournisseur (SMC).

Ces échantillons **C** sont ensuite analysés simultanément d'une part par le laboratoire du fournisseur (SMC), et d'autre part par le laboratoire extérieur, sur les critères suivants :

- humidité
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg
- P/L
- W
- note de panification.

→ Si les résultats des deux laboratoires sont conformes par rapport à la fiche technique, la variété est validée et les cellules peuvent être mélangées par variété (homogénéisation).

→ Si les résultats de l'un ou des deux laboratoires ne sont pas conformes par rapport à la fiche technique, une analyse complète (humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, panification) des échantillons **B** (par cellule) est faite par le laboratoire du fournisseur (SMC) et par le laboratoire extérieur et seules les cellules conformes à la fiche technique pourront être retenues.

Le mélange de renouvellement est ensuite testé en grandeur nature avant sa validation définitive. Pour cela, l'organisme stockeur réalise un mélange de taille industrielle et en envoie un échantillon au laboratoire du fournisseur (SMC) et au laboratoire extérieur pour les analyses suivantes :

- humidité
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg
- W
- note de panification.

Si le mélange n'est pas conforme aux critères définis dans la fiche technique annuelle, des actions correctives sont mises en œuvre en modifiant les taux d'incorporation des variétés.

Si le mélange est conforme à la fiche technique définie en début de campagne, il peut être commercialisé aux moulins. Le document intitulé « *renouvellement du mélange* » est alors validé par les différents opérateurs de la filière.

Connaissant le taux d'incorporation de chaque variété (fiche technique du mélange), l'organisme stockeur peut ainsi réaliser le mélange de renouvellement.

Lors de la première livraison du renouvellement du mélange, l'organisme stockeur informe les moulins du changement.

Cette opération fait l'objet d'une procédure.

Stockage du mélange

Les conditions de stockage sont maîtrisées comme cela est défini dans le chapitre 4.3. « Réception et stockage des blés ».

Tracabilité

La tracabilité est décrite précédemment dans le chapitre 4.4.

A chaque renouvellement, la codification du mélange de blés est modifiée.

Exemple : Au moment du premier renouvellement du mélange, la codification passe de GAP N3 RT0 à GAP N3 RT1.

4.8. ETAPE 8 : ACHEMINEMENT ET LIVRAISON DU MELANGE DE BLES AUX MOULINS

A ce stade, les caractéristiques du mélange de blés pour la campagne sont définies, la formulation du complément spécifique est réalisée.

4.8.1. Les caractéristiques implicites :

Respects des addenda techniques et des formules INCOGRAIN (publiés par le Syndicat de Paris du commerce et des industries des grains, produits du sol et dérivés)

L'addendum technique N°2 relatif à la vente des blés tendres de meunerie (dispositions à prendre en compte lors de la rédaction des contrats de vente du blé en ce qui concerne les caractéristiques et la qualité du produit) et les formules INCOGRAIN N° 19 – départ voie routière et N° 20 - rendu voie routière (dispositions à prendre en compte lors de la rédaction des contrats de vente du blé en ce qui concerne les conditions de transport, de paiement, d'échantillonnage et d'analyses des produits) sont respectées.

Le transport du mélange de blés

Les chauffeurs sont tenus d'avoir un bon de livraison pour transporter des céréales. Ce document comporte : la quantité transportée, la nature des céréales, la provenance et la destination.

La livraison du mélange de blés

Les blés du mélange respectent la réglementation concernant notamment leur caractère loyal et marchand ainsi que leur aptitude à la panification (Règlement CEE 1955/81 du 13 juillet 1981).

L'hygiène au niveau des moulins

Les moulins doivent s'appuyer sur les préconisations du Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie de l'ANMF – 2001.

4.8.2. Les caractéristiques explicites :

Choix des transporteurs

Le transport des blés peut être effectué par l'organisme stockeur, par les moulins ou par une société de transport externe.

Les transporteurs sont qualifiés par le groupement qualité, selon une procédure interne, sur leur aptitude et leur engagement à transporter des blés dans des conditions qui préservent leur qualité et qui évitent tout risque de contamination.

Une convention est être signée entre le transporteur et l'organisme stockeur ou le moulin concerné.

Dans tous les cas, la propreté des contenants avant le chargement des blés est vérifiée visuellement.

Choix des moulins

Les moulins sont habilités par l'organisme certificateur pour la présente démarche et signataires d'une convention avec le groupement qualifié.

Chaque moulin met en place un plan qualité et est engagé dans une démarche de type HACCP.

Formation du personnel des moulins

Chaque nouvelle personne embauchée dans un moulin suit une formation (enseignée par une personne interne au moulin) sur la politique qualité du moulin ainsi que sur le présent cahier des charges.

Les commerciaux et les conseillers en panification suivent une formation annuelle organisée par le moulin avec présence du fournisseur.

Lors de cette réunion, les thèmes relatifs à la politique qualité du moulin et au présent cahier des charges sont abordés.

Conditions d'hygiène au niveau des moulins

Un plan de nettoyage est mis en place au sein de chaque moulin. Il doit préciser le lieu ou le matériel nettoyé, la date, la fréquence et le responsable.

Une procédure, propre à chaque moulin, décrit ces opérations de nettoyage et d'entretien du moulin ainsi que du matériel (machines, tuyauterie ...). Des enregistrements y sont associés.

Désinsectisation :

Une procédure, propre à chaque moulin, décrit la désinsectisation du moulin avec la méthode employée, le (ou les) produit(s) utilisé(s), les doses et les délais de carence à respecter. Chaque intervention est enregistrée.

Dans tous les cas, au moment de la désinsectisation, il ne doit pas y avoir de blé ni de farine destinés au Label Rouge dans les locaux traités.

Après la désinsectisation, il ne doit pas y avoir de préparation de mouture ni d'écrasement de mouture destinée au Label Rouge pendant 36 heures au minimum et un délai de 12 heures au minimum d'écrasement d'autres farines est exigé avant l'écrasement de la première farine destinée au Label Rouge.

Dératisation :

Chaque moulin possède son plan de dératisation avec :

- le plan de localisation des appâts numérotés
- la nature des appâts (avec fiche de sécurité du produit)
- le suivi de la consommation des appâts et leur renouvellement.

Chaque intervention est enregistrée.

Lutte contre les nuisibles :

Les locaux sont sains de tout nuisible (rongeurs, oiseaux, papillons). Si tel n'est pas le cas, des mesures sont prises et formalisées par des enregistrements.

Contrôles du mélange de blés à réception dans les moulins habilités

Les mélanges de blé sont livrés par camion. Chaque livraison est considérée comme un lot.

Un prélèvement de chaque lot a lieu à la livraison.

A réception, un contrôle visuel et olfactif est systématiquement réalisé sur les blés afin de s'assurer de l'absence d'insectes, de grains traités (semences), de caries, de moisissures ou de grains germés. Toutes les livraisons non conformes sont refusées pour la présente démarche.

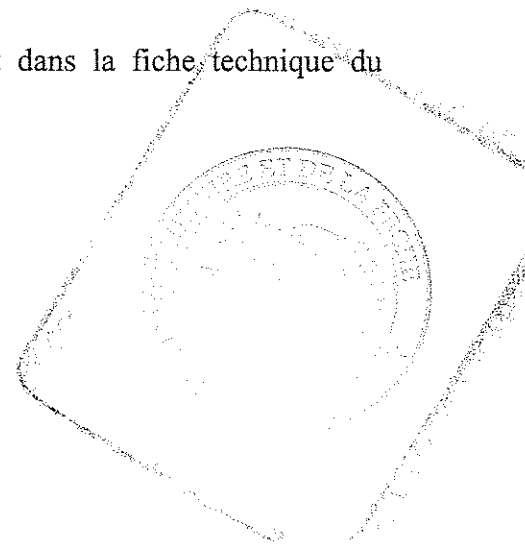
De plus, avant d'être stocké, chaque lot fait l'objet d'analyses par le laboratoire de chaque moulin afin de vérifier la constance du mélange de blés dans le temps. Ces analyses portent sur :

- l'humidité,
- le poids spécifique,
- le taux de protéines
- le temps de chute de Hagberg

Ces valeurs doivent être conformes aux seuils fixés annuellement dans la fiche technique du mélange.

Au vu des résultats, les lots sont acceptés ou refusés.

Ces analyses sont effectuées avant le stockage car elles sont rapides.



Tracabilité

Chaque lot est accompagné, en plus du bon de livraison, de :

- un bon de vente de l'organisme stockeur comportant le numéro de contrat référence O.S. (entre l'organisme stockeur et le moulin), l'année de récolte, l'identification du mélange de blés, le ou les numéro(s) des cellules d'origine, la date et le poids net du blé chargé ainsi que les résultats d'analyses (humidité, poids spécifique, taux de protéines) obtenus chez l'organisme stockeur,
- un document du moulin reprenant la quantité pesée chez l'organisme stockeur et le numéro de contrat.

4.9. ETAPE 9 : STOCKAGE DU MELANGE DE BLES DANS DES CELLULES IDENTIFIEES

4.9.1. Les caractéristiques explicites

Hygiène

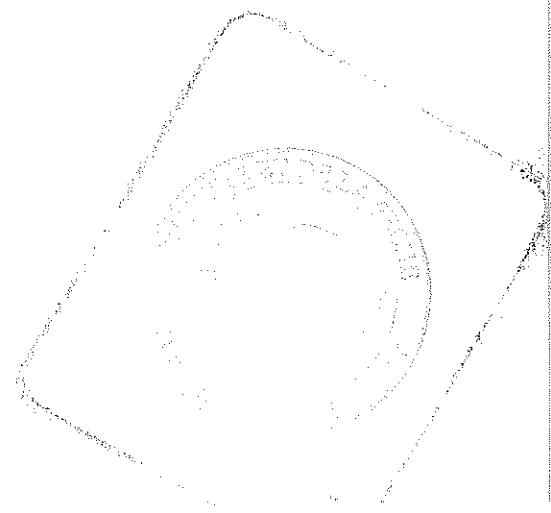
Le mélange de blés ne doit recevoir aucun traitement insecticide à la réception.

Le nettoyage des cellules de stockage du mélange de blé destiné à la farine Label Rouge est géré dans le cadre d'une procédure propre à chaque moulin.

Tracabilité

Le mélange de blés destiné à la farine Label Rouge est stocké dans une cellule affectée à cet usage et identifiée.

Le numéro de la cellule correspondant au numéro de lot du mélange de blés est noté sur le document accompagnant le lot à réception.



4.10. ETAPE 10 : PREPARATION DE LA MOUTURE

4.10.1. Les caractéristiques implicites

L'eau additionnée au mélange de blés est potable.

4.10.2. Les caractéristiques explicites

La préparation de la mouture consiste à humidifier le blé, puis à le laisser reposer. L'eau migre dans les grains, fragilise l'amande tout en maintenant les enveloppes souples, ce qui permet par la suite une bonne séparation entre les amandes et les enveloppes.

La quantité d'eau à ajouter est variable en fonction de la qualité du mélange de blés. Le responsable de production l'estime afin d'atteindre la valeur cible d'humidité des grains requise à la sortie du mouillage (entre 15.5 et 18 %).

Pour cela, l'humidité des grains de blé est mesurée avant le mouillage. La quantité d'eau nécessaire est alors systématiquement ajoutée en fonction de la valeur cible recherchée.

Le temps de repos est de 20 heures minimum et ne doit jamais dépasser les 72 heures maximum (délai exceptionnel accordé en cas d'arrêt du moulin).

L'humidité des blés à la sortie du mouillage est comprise entre 15.5 et 18 %, les blés s'échauffant et s'asséchant durant le processus de fabrication (broyage, aspiration, tamisage).

Un contrôle est réalisé sur chaque mouture au niveau du broyeur N°1. Pour cela, un échantillon de blé humide est prélevé puis analysé (à l'étuve ou par le biais d'un système infrarouge) afin de mesurer le pourcentage d'humidité dans le grain.

Tracabilité

Le temps de repos (date et heure début et date et heure fin), les numéros des boisseaux de repos utilisés et l'humidité sortie mouillage sont reportés sur la feuille de préparation de mouture ou sur la feuille de mouture.



4.11. ETAPE 11 : REALISATION DE LA MOUTURE

La mouture de blé peut se résumer en deux phases :

- séparer l'amande farineuse du son et du germe
- réduire cette amande en granules suffisamment fines.

Le process :

Le blé entier est broyé sur le broyeur N°1 (appareil à cylindres cannelés). Le broyat, issu du B1, est tamisé par passage sur un planschister qui permet de récupérer différentes fractions suivant leur granulométrie :

- * Les fractions de grosses tailles (qui constituent les sons) passent ensuite par d'autres broyeurs (B2 pour les sons les plus importants et B3 pour les sons les plus fins).
- * Les fractions de petites tailles (semoules et finots) sont réduites par des claqueurs et des convertisseurs (appareils à cylindres lisses).
- * Les fractions les plus fines constituent la farine.

Tous les produits écrasés sont ensuite à nouveau tamisés sur les planschisters, puis à nouveau orientés sur les appareils à cylindres (broyeurs, claqueurs et convertisseurs) suivant leur granulométrie.

L'addition des farines extraites de chaque passage constitue la farine finale.

4.11.1. Les caractéristiques explicites

L'action correcte du broyage repose essentiellement sur la préparation du blé, sur sa cohésion lorsqu'il arrive au premier broyeur.

Pour cela, le son doit être souple ou rendu tel et l'amande farineuse doit être raisonnablement friable ou rendue comme telle par la préparation.

Pour maîtriser ces points, les éléments clé du process de mouture sont le réglage des machines, leur entretien et la surveillance du produit fini afin de détecter des problèmes de fonctionnement.

Réglage des machines

La qualité de la mouture dépend beaucoup du réglage des différents appareils de broyage. C'est le réglage du broyeur n°1 (B1) qui va déterminer celui des broyeurs suivants.

Pour cela, un contrôle du réglage du B1 est réalisé, par tamisage, au minimum une fois par mois : un échantillon de blé broyé est récupéré après passage sous le B1 puis est tamisé. En fonction des résultats (pourcentage de refus), le responsable de production devra ou non régler le B1 puis les autres broyeurs.

Pureté de la farine

Afin de vérifier qu'il n'y a pas de tamis percé en cours de mouture, un « pékar sec » est effectué sur chaque mouture à la sortie de la sûreté pour s'assurer que la farine n'est pas piquée (présence de son). Pour cela, la farine est comparée avec une farine témoin.

Incorporation du complément spécifique

Le complément est incorporé à la mouture et mélangé à la farine durant toute la fabrication. La dose utilisée est fixée par le fabricant de complément, en accord avec le groupement qualité et les moulins, pour chaque campagne, ou pour chaque changement de complément (si celui-ci doit être modifié en cours de campagne).

L'application d'une procédure permet de maîtriser l'incorporation du complément.

Entretien et nettoyage des machines

Une instruction d'entretien et de nettoyage des machines propre à chaque moulin permet d'assurer le bon fonctionnement et la propreté des machines.

Chaque intervention est enregistrée.

Tracabilité

Une feuille de mouture permet de suivre, pour chaque numéro de lot, les quantités de blé passées et les boisseaux de repos utilisés. Les opérateurs indiquent sur cette feuille ou sur un document associé les éventuels problèmes au cours de la mouture ou au niveau des pékars secs.

Sur ce même document, lorsqu'il y a ajout du complément spécifique dans la mouture, son nom, son numéro de lot ainsi que la quantité incorporée sont notés.

A chaque mouture, un échantillon de farine est prélevé et conservé dans une échantillothèque pendant 4 mois minimum (DLUO de la farine).

4.12. ETAPE 12 : STOCKAGE DE LA FARINE EN CHAMBRE

4.12.1. Caractéristiques implicites

Les conditions d'hygiène respectent la réglementation en vigueur (guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie de l'ANMF - 2001).

4.12.2. Caractéristiques explicites

Conditions de stockage

Les chambres à farine sont nettoyées au minimum une fois par an selon une procédure propre à chaque moulin.

Tracabilité

Le numéro de la (ou des) chambre(s) à farine où est stockée la farine Label Rouge est reporté sur la feuille de mouture.

4.13. ETAPE 13 : LABELLISATION DE LA FARINE

4.13.1. Caractéristiques implicites

Conformément à la législation en vigueur, la farine doit avoir un taux d'humidité inférieur à 15,5%.

Résidus de métaux lourds, de pesticides et de mycotoxines :

La farine doit respecter les teneurs maxima en résidus de pesticides, de métaux lourds et en mycotoxines, conformément à la réglementation (Règlement CE 472/2002 du 12 mars 2002, Règlement CE du 31 janvier 1997 et Règlement CE 466/2001 du 8 mars 2001).

Analyses à réaliser dans le cadre des mesures de surveillance :

Les analyses suivantes doivent être effectuées par un laboratoire extérieur accrédité, à raison de 2 analyses par an et par moulin, afin de rechercher les résidus et contaminants suivants :

Métaux lourds :

Plomb < 0.2 mg/kg

Cadmium < 0.1 mg/kg

Pesticides :

Organochlorés, Organophosphorés, Pyréthriinoïdes : selon les molécules choisies et conformément à la Réglementation.

Mycotoxines :

Ochratoxine A < 3 µg/kg (ou ppb)

Vomitoxine (Désoxynivalénol ou DON) ≤ 750 µg/kg (selon les recommandations AFSSA⁴)

Zéaralénone ≤ 50 µg/kg (selon les recommandations AFSSA)

De plus, une analyse relative au dosage des Aflatoxines (avec Aflatoxines B1 < 2 µg/kg - Aflatoxines B1+B2+G1+G2 < 4 µg/kg) doit être faite par un laboratoire extérieur accrédité, à raison de 1 analyse par an et par moulin.

Concernant la microbiologie, les analyses suivantes doivent être effectuées par un laboratoire extérieur accrédité, à raison de 2 analyses par an et par moulin, afin de vérifier les résultats suivants :

- Flore aérobie mésophile < 500 000 / g
- Levures et moisissures < 5000 / g
- Coliformes thermotolérants < 50 / g
- Flore anaérobie < 10 / g
- Salmonelles : absence dans 25 g

⁴ Lorsque une réglementation sortira à propos des teneurs en vomitoxine et en zéaralénone, nous appliquerons cette réglementation.

4.13.2. Caractéristiques explicites

Caractéristiques technologiques de la farine :

La farine Label Rouge est une farine de type 65 (farine blanche, teneur en cendres comprise entre 0.62 et 0.75% par rapport à la matière sèche).

Pour être labellisée, la farine doit répondre au minimum aux caractéristiques suivantes :

Temps de chute de Hagberg ≥ 250

Taux de protéines $\geq 11\%$

Volume du pain $\geq 1550\text{ cm}^3$

Note de pâte ≥ 80

Note de pain ≥ 50

Note de mie ≥ 90

Note de panification ≥ 230 selon le protocole de panification spécifique au cahier des charges.

Recherche d'acide ascorbique : absence

Les analyses sont effectuées par le laboratoire extérieur, sur chaque mouture, avant le conditionnement ou la commercialisation de la farine : la farine est ainsi mise « en quarantaine » jusqu'à ce que les résultats des analyses soient revenus.

En cas de résultats non conformes, une contre analyse est faite par un autre laboratoire et ce sont ses résultats qui font foi.

La ou les personnes responsables dans chaque moulin valident la conformité ou non de la farine et apposent leur visa sur la feuille d'analyse et sur la feuille de mouture afin de lever la « quarantaine » pour la farine labellisée.

Analyses supplémentaires :

Chaque moulin fait faire tous les ans par un laboratoire extérieur :

- une recherche de lécithine (avec absence)
- une recherche d'impuretés d'origine animale dans la farine ou Filth test (avec seuils maximum autorisés dans la norme NF V 03-718)

Caractéristiques organoleptiques de la farine :

Les analyses décrites dans les deux paragraphes suivants sont réalisées par un laboratoire d'analyse sensorielle accrédité COFRAC, sous essai accrédité pour les profils sensoriels et sous essai conforme au guide ACTIA de bonnes pratiques pour les tests hédoniques.

Parmi les différentes utilisations possibles de la farine Label Rouge, nous nous fixons un produit à étudier : la baguette de pain de tradition française.

Le but recherché est de voir l'aptitude qu'a la farine Label Rouge à aboutir à des produits dont la qualité est supérieure.

Pour cela, elle est comparée avec une farine Label Rouge concurrente et une farine de tradition française standard.

1. Tests hédoniques :

Un test hédonique, une fois par an, permet de s'assurer que les baguettes issues de la farine Label Rouge continuent à se situer dans l'univers des produits de qualité supérieure.

Ce test est réalisé par un jury composé de 60 personnes minimum.

En cas de modification du mélange de blé en cours de campagne, un autre test hédonique est réalisé.

2. Profils sensoriels :

Un profil sensoriel, une fois par an, permet de s'assurer que les baguettes issues de la farine Label Rouge conservent dans le temps leurs caractéristiques sensorielles principales.

En cas de modification du mélange de blé en cours de campagne, un autre profil sensoriel est réalisé.

Tracabilité

Le résultat des analyses du laboratoire extérieur avec le visa de la personne responsable permet de suivre la tracabilité de la farine.

4.14. ETAPE 14 : CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE DE LA FARINE

4.14.1. Caractéristiques implicites

Conditionnement :

Les emballages utilisés pour le conditionnement de la farine sont conformes à la législation pour le contact alimentaire et non infestés. On exigera le certificat attestant le contact alimentaire.

Les matériels de pesage sont contrôlés périodiquement par un organisme agréé, conformément à la réglementation.

Les conditions d'étiquetage respectent la réglementation en vigueur (Fiche réglementaire de l'A.N.M.F. N°3972 concernant l'étiquetage des farines).

Respect du F.I.F.O. (First In – First Out) : Avant d'entamer le conditionnement d'un lot de farine Label Rouge, on s'assure que le lot précédent soit terminé d'être conditionné.

Stockage :

Les conditions de stockage de la farine s'inspirent de celles préconisées dans le guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie.

4.14.2. Caractéristiques explicites

La farine Label Rouge peut être conditionnée et stockée soit directement par les moulins habilités pour le présent cahier des charges, soit par des dépôts qualifiés.

En effet, lorsque les moulins ont des clients trop éloignés de leur tournée de livraison, ils peuvent avoir recours aux services d'un dépôt qui acheminera pour leur compte, la farine Label Rouge jusque chez les clients.

Choix des dépôts

Les dépôts peuvent fonctionner selon les cas suivants :

- réception de la farine en vrac et distribution de la farine en vrac,
- réception de la farine en vrac, conditionnement et distribution de la farine en sacs,
- réception de la farine en sacs et distribution de la farine en sacs,
- réception de la farine en sacs, déconditionnement et distribution de la farine en vrac.

Les dépôts sont qualifiés sur leur aptitude à réceptionner, à stocker et éventuellement à conditionner de la farine Label Rouge dans des conditions qui préservent sa qualité et qui évitent tout risque de contamination.

Les dépôts possèdent un plan de dératisation avec :

- un plan de localisation des appâts numérotés
- la nature des appâts (avec fiche de sécurité du produit)
- le suivi de la consommation des appâts et leur renouvellement.

Toutes les interventions sont enregistrées.

Les dépôts qualifiés sont signataires d'une convention avec le groupement qualité.

La qualification des dépôts fera l'objet d'une procédure interne au groupement qualité.

Conditionnement de la farine Label Rouge :

Le conditionnement de la farine Label Rouge peut être réalisé soit directement au niveau des moulins, soit dans un dépôt qualifié.

La farine Label Rouge peut être conditionnée sous toutes ses formes : emballée ou en vrac.

** Conditionnement en vrac :*

La farine est chargée directement de la chambre dans la citerne du camion (qui constitue le conditionnement en vrac) par circuit fermé (tuyaux).

Avant le chargement, un contrôle visuel de la citerne est effectué par un responsable désigné qui peut estimer si un nettoyage de la citerne est nécessaire ou pas avant son chargement.

Les camions citerne pour le vrac sont nettoyées par balayage ou aspiration (au moins une fois par an de façon approfondie).

** Conditionnement en sacs :*

Les 100 premiers kilos sont déclassés pour vidanger les circuits et éviter tout mélange avec une autre farine.

Les sacs utilisés sont spécifiques à la farine Label Rouge.

Stockage de la farine Label Rouge :

Au niveau du stockage, les moulins comme les dépôts doivent appliquer leur plan de dératisation.

** Stockage de la farine en vrac :*

Des cellules spécifiques sont dédiées à la farine Label Rouge.

Les chambres à farine sont désinsectisées et nettoyées au moins une fois par an selon les normes en vigueur. Cette désinsectisation passe par un vide sanitaire.

Un délai est respecté avant le remplissage des chambres à farine, tenant compte de la rémanence des produits utilisés.

Dans ce cas, la farine Label Rouge est déclassée et les quantités correspondantes notées.

** Stockage de la farine en sacs :*

Les sacs de farine Label Rouge sont stockés sur des palettes en bon état, situées à 20 cm minimum des murs, dans un local propre et sec.

Tracabilité

** Conditionnement en vrac :*

Le numéro de la cellule dans laquelle la farine a été prélevée est noté sur la feuille de mouture.

La DLUO et le numéro de lot sont notés sur le bon de livraison et assurent la traçabilité.

Les quantités tirées de la chambre à farine sont soigneusement contrôlées et enregistrées. Le ticket de pesée est conservé.

Les bons de livraison utilisés par les dépôts précisent les quantités de farine livrées, la dénomination de la farine, le nom du moulin, le numéro de lot et la DLUO de la farine.

** Conditionnement en sacs :*

La DLUO ainsi que le numéro de lot inscrits sur les sacs de farine Label Rouge permettent d'assurer la traçabilité.

4.15. ETAPE 15 : COMMERCIALISATION DE LA FARINE LABEL ROUGE

4.15.1. Les caractéristiques implicites

Les conditions de transport de la farine doivent respecter la réglementation en vigueur (Arrêté du 20 juillet 1998 fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments) : en ce qui concerne le transport de la farine en vrac, les conteneurs ou citernes ne doivent pas transporter de denrées non alimentaires.

4.15.2. Les caractéristiques explicites

La farine Label Rouge est commercialisée soit directement par les moulins habilités soit par le biais de dépôts qualifiés.

La farine Label Rouge ne peut être commercialisée qu'à partir de 3 jours après sa fabrication. Ces 3 jours correspondent au temps de plancher nécessaire à la maturation de la farine et à son oxydation.

Une fois fabriquée, la farine est commercialisée sous un délai maximum de 2 mois, à l'exception des conditionnements inférieurs à 10 kilos.

La DLUO de la farine Label Rouge est de 4 mois maximum.

Respect du F.I.F.O. (First In – First Out) : Avant d'entamer la commercialisation d'un lot de farine Label Rouge, on s'assure que le lot précédent soit terminé.

Traçabilité

Elle est assurée grâce à la DLUO et au numéro de lot qui figurent sur les sacs de farine ou sur les bons de livraison dans le cas de commercialisation en vrac.

Cas des dépôts :

Un document de traçabilité accompagne chaque nouveau lot de farine Label Rouge livré par un moulin habilité dans un dépôt qualifié. Sur ce document sont enregistrés au minimum la date, le nom du moulin, le nom du dépôt, le numéro de lot de la farine Label Rouge, la quantité correspondante ainsi que la DLUO.

** Dans le cas du vrac :*

A réception, les cellules auxquelles sont affectées les livraisons sont enregistrées.

Les chambres à farine concernées sont clairement identifiées : type de produit (farine Label Rouge Graine au Pain), nom du moulin qui l'a fabriquée, DLUO et numéro de lot en stock dans la chambre.

Lorsque les dépôts livrent de la farine Label Rouge à un client, un bon de livraison sur lequel on retrouve au minimum la date, le type de farine, la quantité livrée, le numéro de lot et la DLUO, accompagne la livraison.

** Dans le cas des sacs :*

Lorsque les dépôts livrent de la farine Label Rouge à un client, un bon de livraison sur lequel on retrouve au minimum la date, le type de farine et la quantité livrée, accompagne la livraison. La DLUO et les numéros de lot sont directement affichés sur les sacs.

Enfin, les moulins comme les dépôts tiennent un document de traçabilité permettant de retrouver la destination (dépôt ou clients finaux) de chaque lot de farine Label Rouge produit.

Conservation des documents par les moulins et les dépôts :

Tous les documents relatifs au Label Rouge (permettant de retrouver la traçabilité) sont conservés au minimum pendant un délai de deux ans par les moulins et par les dépôts.

Choix des transporteurs

Le transport de la farine Label Rouge peut être effectué par les moulins, par les dépôts ou par une société de transport externe.

Les transporteurs sont qualifiés par le groupement qualité, selon une procédure interne, sur leur aptitude et leur engagement à transporter la farine dans des conditions qui préservent sa qualité et qui évitent tout risque de contamination.

Une convention est signée entre le moulin ou le dépôt concerné et le transporteur.

Dans tous les cas, on veillera à la propreté des contenants avant le chargement de la farine.

5. LES MESURES DE MAITRISE DE LA FARINE LABEL ROUGE

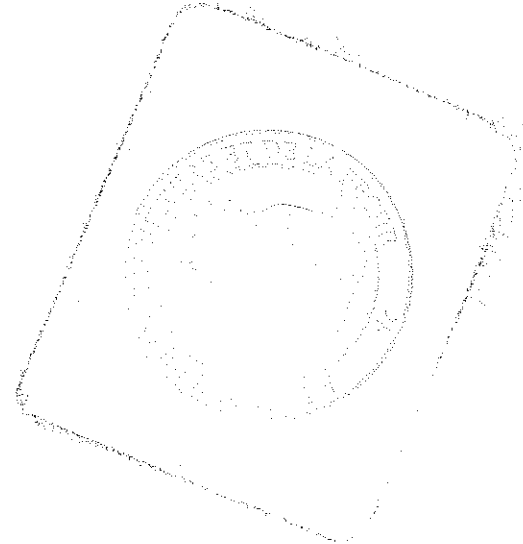
ETAPE 1 : PREPARATION DE LA CAMPAGNE : CHOIX DES VARIETES - QUALIFICATION ET FORMATION DES AGRICULTEURS

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Choix des variétés de blé	Respect de la Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Variétés inscrites au catalogue français et européen	Respect de la liste des variétés du catalogue français et européen	Préventive	Vérification de l'appartenance des variétés à la liste du catalogue français et européen	Catalogue français et européen des variétés Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF
	Caractéristiques explicites :					
Choix des variétés de blé	Type de variétés	Recommandées par la meunerie + liste VUIR	Respect de la liste éditée par l'ANMF (et de liste VUIR lorsqu'elle sera reconnue)	Préventive	Vérification que les variétés choisies soient bien présentes dans les listes autorisées	Liste éditée annuellement par l'ANMF (+ liste VUIR lorsqu'elle sera reconnue)
	Nombre de variétés au semis	3 + un blé améliorant	Vérification du nombre et du type de variétés	Surveillance	Lecture du contrat partenariat filière (avec liste des variétés semées)	Contrats partenariat qualité Classeur agriculteur avec cahier des charges agronomique par variété Factures de semences
Sélection des agriculteurs	Reconnaissance de l'aptitude des agriculteurs à respecter le présent cahier des charges	Aptitude à respecter le présent cahier des charges	Qualification des agriculteurs	Préventive	Visite du technicien de culture chez l'agriculteur et validation par le fournisseur	Liste des agriculteurs qualifiés Charte de production de l'O.S.
Identification des parcelles	Repérer les parcelles où sont cultivés les blés concernés par le présent cahier des charges	Au moyen de pancartes (avant fin mars)	Vérification de la présence de pancartes à partir de fin mars	Surveillance	Examen visuel des parcelles avec présence des pancartes (avant fin mars)	
Précédents du blé	Connaissance des cultures précédentes	Meilleure maîtrise de l'itinéraire cultural	Contrôle du précédent cultural sur les deux dernières années	Préventive	Discussion avec l'agriculteur	Fiche de suivi cultural
Formation des agriculteurs qualifiés	Sensibilisation à la démarche Label Rouge	1 fois par campagne	Réunion d'information assurée par l'O.S. et le fournisseur	Préventive	Intervention de l'O.S. et du fournisseur lors de la réunion	Liste des agriculteurs présents à la formation Liste des agriculteurs qualifiés

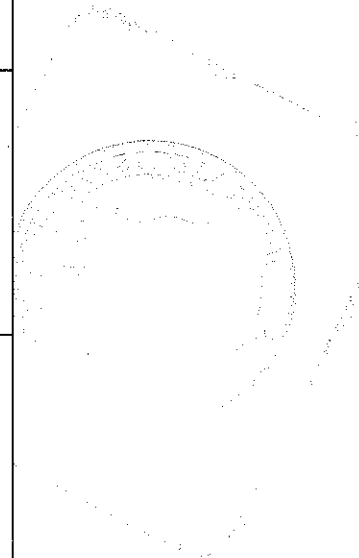
ETAPE 2 : CULTURE DU BLE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Utilisation des produits phytosanitaires	Respect des teneurs maximales en résidus de pesticides tolérées dans et sur les céréales	Teneurs maximales autorisées par la Réglementation	Respect des doses homologuées d'emploi des produits phytosanitaires Respect de la liste annuelle mise en place par l'O.S.	Préventive	Arrêté du 10 février 1989 modifié	Liste des produits phytosanitaires autorisés Fiche de suivi cultural
Protection des abeilles, insectes pollinisateurs, gibiers et pigeons	Respect de la réglementation	Précautions à prendre stipulées par la Réglementation	Respect des conditions d'emploi des produits phytosanitaires par les agriculteurs	Préventive	Arrêté du 25 février 1975 et article 376 du Code Rural	Fiche de suivi cultural Liste des produits phytosanitaires autorisés
Conduite de la culture	Respect de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Préconisations de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Respect des préconisations de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Préventive	Vérification que la conduite de la culture soit bien en adéquation avec les préconisations de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF
Dates et densités de semis	Qualité du semis	Dates et densités de semis en fonction des variétés	Choix de l'agriculteur des dates et densités de semis suite aux préconisations de l'O.S.	Préventive	Vérification de la concordance entre les préconisations de l'O.S. et les dates et densités suivies par les agriculteurs	Fiche de suivi cultural
Conduite de la fertilisation	Fertilisation azotée	Précautions à prendre stipulées par la Réglementation Raisonnement	Respect de l'arrêté relatif au guide de bonnes pratiques agricoles Evaluation des besoins du blé	Préventive	Arrêté du 22 novembre 1993 Fractionnement des apports d'azote et proposition par l'O.S. d'outils scientifiques pour évaluer les besoins	Fiche de suivi cultural Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF Fiche de suivi cultural
	Fertilisation phospho-potassique	Raisonnement	Evaluation des besoins du blé	Préventive	Choix du fertilisant le plus adapté selon l'état de fertilité de la parcelle (P, K), en fonction du pH et selon les besoins de la plante	Fiche de suivi cultural
Irrigation	Conduite de	Raisonnement	Evaluation des besoins en eau	Préventive	Utilisation d'une méthode	Fiche de suivi cultural

				du blé		d'évaluation de l'état hydrique pour chaque grand type de sol par l'O.S. (bilan hydrique, mesure de la tension hydrique du sol à l'aide de sondes)	Bulletins d'avertissement émis par l'O.S.
Récolte	Moment de la récolte	Récolte à maturité et lorsque l'humidité des grains permet une conservation dans de bonnes conditions	Préventive	Evaluation de la maturité des blés	Préventive	Transmission par l'O.S. de bulletins d'avertissement aux agriculteurs	
	Propreté du matériel de récolte	Nettoyage avant chaque récolte	Préventive	Evaluation de la propreté du matériel de récolte	Préventive	Examen visuel du matériel de récolte	
Enregistrement des pratiques culturales	Tenue des fiches de suivi cultural	Enregistrer chaque intervention sur la fiche de suivi cultural correspondante	Préventive	Suivi des enregistrements des pratiques culturales.	Préventive	Vérification sur la fiche de suivi cultural de la notification des interventions effectuées avec la date correspondante.	Fiche de suivi cultural

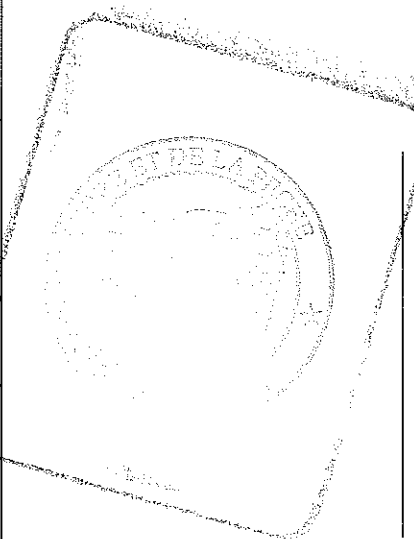


Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques explicites :						
Choix des semences	Qualité des semences	Certifiées par le SOC	Approvisionnement des agriculteurs en semences certifiées exclusivement	Surveillance	Contrôle des factures d'achat des semences et corrélation entre le nombre de doses achetées et les surfaces semées.	Etiquettes Factures d'achat
Dates et densités de semis	Qualité du semis	Dates et densités de semis en fonction des variétés	Si autres semences, déclassement des parcelles concernées	Correctrice		
			Remise par l'O.S. d'un classeur à chaque agriculteur qualifié avec un cahier des charges agronomique par variété et les conseils culturaux.	Préventive	Vérification de la concordance entre les préconisations de l'O.S. et les dates et densités suivies par les agriculteurs	Cahier des charges agronomique par variété Fiche de suivi cultural
Suivi technique des agriculteurs	Vérification du respect du cahier des charges par les agriculteurs	3 contrôles par an minimum (dernier réalisé juste avant la moisson afin de vérifier la conformité de la culture avec le présent cahier des charges) par un technicien de culture préalablement qualifié par le fournisseur + visite supplémentaire pour les agriculteurs stockeurs	Vérification par les techniciens de culture du respect des critères du cahier des charges	Surveillance	Visite des techniciens de culture qualifiés	Compte-rendu de contrôle



Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Sélection des produits phytosanitaires	Respect de la liste positive annuelle mise en place par l'O.S.	Liste positive annuelle des produits phytosanitaires autorisés	Etablissement de la liste positive des produits phytosanitaires	Préventive	Efficacité du produit, sélectivité, adaptation à la zone géographique, matière active ne figurant pas sur la liste des substances actives prioritaires pour la surveillance de la qualité des eaux.	Compte-rendu de réunion de mise en place de la liste Liste positive des produits phytosanitaires autorisés
			Utilisation exclusive par les agriculteurs des produits phytosanitaires autorisés par la liste Conservation des preuves d'achat	Surveillance	Comparaison entre les produits autorisés par la liste et ceux utilisés par l'agriculteur	Liste positive des produits phytosanitaires autorisés Fiche de suivi cultural Preuves d'achat : factures, bons de livraison
			Si emploi d'un produit non autorisé, déclassement des parcelles concernées	Correctrice		
			Recyclage des emballages vides des produits phytosanitaires	Surveillance	Récupération des emballages vides	Attestation de remise d'emballages vides de produits phytosanitaires
Protection des cultures	Conduite culturale	Raisonnement	Utilisation d'outils d'aide à la décision avant emploi d'un produit phytosanitaire (réseau de stations météo permettant de suivre l'évolution des principales maladies du blé, réseau de piégeage permettant de prévenir les infestations des cultures par des insectes porteurs de virus ...)	Préventive	Avertissement des agriculteurs grâce à des bulletins envoyés par l'O.S.	Bulletins émis par l'O.S. Fiches de suivi cultural
Contrôle du pulvérisateur	Maîtrise des risques de pollution et de gaspillage des produits phytosanitaires	Contrôle tous les 2 ans minimum	Contrôle du pulvérisateur par une personne extérieure à l'exploitation et à son issu, les agriculteurs doivent remédier à toute anomalie constatée.	Surveillance	Information des agriculteurs par l'O.S. des dates de contrôle des pulvérisateurs Et vérification de la réalisation du contrôle	Fiche contrôle pulvérisateur

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Conduite de la fertilisation	Fertilisation azotée Fertilisation phospho-potassique	Raisonnement Raisonnement	Fractionnement des apports recommandé en trois fois Evaluation des besoins du blé et vérification des apports adaptés	Préventive Préventive	Proposition par l'O.S. du recours aux méthodes de raisonnement (méthode des bilans) Analyse de sol tous les 5 ans minimum et enregistrements des apports	Fiche de suivi cultural Document d'enregistrement des résultats de reliquats azotés Fiche de suivi cultural Résultats d'analyse de sol
Récolte des blés	Moment de la récolte	Récolte à maturité et lorsque l'humidité des grains permet une conservation dans de bonnes conditions	Evaluation de la maturité des blés	Préventive	Veille réalisée par l'O.S. en observant l'évolution des temps de chute de Hagberg Bulletins émis par l'O.S. pour avertissement du déclenchement de la récolte en cas de mauvais résultats des temps de chute de Hagberg	Bulletins d'avertissement de l'O.S.
Transport des blés	Maîtrise des risques de contamination et de pollution	Unités de livraison propres	Nettoyage ou balayage des unités de livraison avant le transport de blé chez l'O.S.	Préventive	Examen visuel des unités de livraison	Bons d'identification ⁵



⁵ Lorsque les agriculteurs livrent leurs blés, ils doivent apporter à la coopérative leurs bons d'identification (documents édités par la coopérative reprenant les coordonnées des agriculteurs et les références des parcelles : variétés, superficies, N°lot des parcelles). Sur ces bons, une case est prévue pour la vérification de la propreté des unités de livraison.

ETAPE 3 : RECEPTION ET STOCKAGE DES BLES

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Conditions de stockage des blés chez les agriculteurs stockeurs	Respect de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Préconisations de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Respect des préconisations de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Préventive	Vérification que les conditions de stockage des blés à la ferme soient bien en adéquation avec les préconisations de la charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF	Charte de production du blé tendre de l'IRTAC-ITCF
Conditions de stockage des blés chez l'O.S.	Respect du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT lorsque celui-ci sera validé.	Préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT	Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT	Préventive	Vérification que les conditions de stockage des blés soient en adéquation avec les préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT	Guide de bonnes pratiques d'hygiène collecte/stockage des céréales, oléagineux et protéagineux de la FFCAT
Caractéristiques des blés à réception chez l'O.S.	Analyses des blés à réception	Etudes des caractéristiques de chaque livraison	Contrôle visuel et olfactif (absence d'insectes, de grains traités, de caries, de moisissures ou de grains germés)	Surveillance	Examen visuel et olfactif du blé	
Caractéristiques explicites :						
Choix de l'O.S.	Reconnaissance de l'aptitude de l'O.S. à respecter le présent cahier des charges	Plan qualité de l'O.S. Convention avec le fournisseur	Habilitation de l'O.S. et de chacun de ses sites	Préventive	Audit de l'O.S.	O.S. et liste des sites habilités Convention avec le fournisseur
Formation des techniciens de culture et des responsables de site de l'O.S.	Sensibilisation à la démarche Label Rouge	1 fois par campagne : * en début de campagne pour les techniciens * avant la moisson pour les responsables de site	Réunion d'information assurée par l'O.S.	Préventive	Intervention de l'O.S. lors de la réunion	Liste des personnes présentes à la formation

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques des blés à réception chez l'O.S.	Analyses des blés à réception	Etude des caractéristiques de chaque livraison	Prélèvement d'un échantillon A sur chaque unité de livraison	Surveillance	L'O.S. constitue un échantillon d'un kilo minimum résultant du mélange de 2 prélèvements minimum par unité de livraison.	Liste des parcelles retenues pour la campagne Bons d'identification Résultats d'analyses
Propreté des blés chez l'O.S.	Nettoyage des blés chez l'O.S.	Blés exempts de fragments végétaux	Contrôle à réception : vérification de la provenance des blés (parcelles retenues pour la campagne) Analyse de l'humidité, du poids spécifique, du taux de protéines	Surveillance	Comparaison entre les bons d'identification et la liste des parcelles retenues pour la campagne. Analyse de l'échantillon par le site concerné de l'O.S.	
Stockage des blés par variété (O.S. et agriculteurs stockeurs)	Stockage des blés dans des cellules spécifiques	Absence de mélange entre les différentes variétés	Conservation des échantillons jusqu'à la prochaine moisson Passage des blés au nettoyeur séparateur	Préventive	Constitution d'une échantillothèque	Enregistrement du nettoyage
			Une variété par cellule (une cellule correspond à une variété issue de plusieurs exploitations, et plusieurs cellules peuvent contenir la même variété) avec soit travail en circuit dédié, soit travail en circuit non dédié (mais temps de vidange après chaque transilage)	Préventive Correctrice	Examen visuel	Fiches cellules (type de blé stocké par cellule) Plan de stockage sur le site
			Si 2 variétés sont mélangées dans 1 cellule, retrait de la cellule	Correctrice		
	Organisation des sites de stockage du blé de l'O.S.	Soit en circuit dédié	Identification des cellules contenant le blé destiné à la farine Label Rouge	Surveillance	Examen visuel	Plan de stockage
		Soit en circuit non dédié	Chaque cellule est réservée à une variété	Préventive	Identification des cellules	Plan de stockage
			Les blés peuvent changer de	Préventive	Temps de vidange des	

Conditions de stockage des blés (O.S. et agriculteurs stockeurs)	Herméticité des silos Lieux de stockage Blés stockés sous ventilation Insecticides de stockage Désinsectisation et nettoyage des cellules et des circuits avant remplissage Dératisation (chez l'O.S.)	A la pénétration des oiseaux Propreté des lieux de stockage Ventilation à l'air naturel Interdits	cellule, mais des mesures sont prises afin d'éviter tout mélange de blé	Surveillance	circuits après chaque transilage	Liste à jour des silos et des cellules de stockage référencés Diagrammes de conservation des céréales
	Consignes d'herméticité des cellules de stockage Instructions de nettoyage des cellules Maîtrise de la ventilation, de la température et de l'humidité des cellules Respect de l'interdiction Si traitement, retrait de la cellule de la démarche Procédure de désinsectisation des cellules propre à chaque site de l'O.S. Si délai minimum non respecté, analyse pour recherche de résidus avec maintien de la cellule dans la démarche si résidus non détectés. Existence d'un plan de dératisation avec appâts			Surveillance Surveillance Surveillance Préventive Correctrice Préventive Surveillance Correctrice Préventive Surveillance	Examen visuel Examen visuel Relevé de températures et contrôle de l'humidité des blés Instructions relatives à la non utilisation d'insecticides de stockage Analyse du mélange de blés avec recherche de pesticides Instructions relatives à la désinsectisation Vérification du délai entre traitement et remplissage	Enregistrement de la désinsectisation des cellules et dates de remplissage Liste positive des produits phytosanitaires
Caractéristiques des cellules par	Constitution des échantillons B représentatifs de chaque cellule	Par variété	Constitution des échantillons B représentatifs de chaque cellule	Préventive	Constitution des échantillons par l'O.S. selon une méthode	Enregistrement de la dératisation et appâts Résultats d'analyse des échantillons B

variété			et analyses : Humidité, PS, protéines (fait par l'O.S.) Hagberg (fait par le labo du fournisseur (SMC))	Préventive	manuelle ou automatique et analyses selon les normes stipulées page 54	Compte-rendu de la réunion d'élaboration de la fiche technique annuelle par variété Résultats d'analyse des échantillons C Fiche technique annuelle par variété
Caractéristiques des variétés pour l'année	Elaboration d'une fiche technique annuelle par variété (au cours d'une réunion) et diffusion aux opérateurs de la filière	Fourchettes avec minimum et maximum à fixer par variété pour : - humidité - poids spécifique - protéines - Hagberg - P/L - W - Note de panification	Constitution des échantillons C représentatifs de chaque variété et analyses : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification (faites par le labo du fournisseur + un laboratoire externe)	Constitution des échantillons par le laboratoire du fournisseur (SMC)		
Homogénéisation des variétés de blé	Mélange des cellules	Par variété	Maîtrise du mélange* des cellules par variété Si plusieurs variétés sont mélangées dans une cellule, retrait de la cellule de la démarche	Surveillance Correctrice	Transilages effectués par l'O.S.	Enregistrement des transilages
Traçabilité chez l'organisme stockeur	Traçabilité des blés	Depuis la parcelle jusqu'à l'homogénéisation des variétés de blé chez l'organisme stockeur	Etablissement des documents de traçabilité et identification des sites, silos et cellules de stockage Vérification de la traçabilité Conservation des échantillons pendant la durée de vie du produit	Préventive Surveillance Préventive	Constitution des documents Examen documentaire Constitution d'une échantillothèque	Bons d'identification Bons d'identification de la livraison de chaque agriculteur chez l'O.S. Enregistrement des transilages, des conditions de stockage (températures)

ETAPE 4 : DETERMINATION DES TAUX D'INCORPORATION DE CHAQUE VARIETE ET REALISATION DU MELANGE OPTIMUM

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
-------------------	----------------------	--------------	--------	---------------	---------	------------------------------

* Une fois les fiches techniques par variété réalisées, l'organisme stockeur peut mélanger, par site, les cellules contenant des blés de même variété.

Caractéristiques implicites :					
Teneurs en pesticides dans et sur les céréales	Respect des teneurs maximales en résidus de pesticides tolérées dans et sur les céréales destinées à la consommation humaine :	Teneurs maximales listées dans l'Arrêté du 10 février 1989 modifié :	Désinsectisation des cellules vides (cellules traditionnelles uniquement) une fois par an avec un délai minimum d'une semaine avant remplissage. Traitement insecticide interdit sur les blés en cours de stockage (chez l'O.S. ou en stockage à la ferme)	Surveillance	Analyses du mélange de blés initial avec recherche de pesticides par un laboratoire extérieur accrédité
	Organochlorés Organophosphorés Pyréthroïdes	Selon les molécules choisies et conformément à la Réglementation			Résultats d'analyse Fiche de qualification des installations de stockage ferme
Teneurs en mycotoxines dans les céréales	Respect des teneurs maximales en mycotoxines dans les céréales :	≤ 1000 µg/kg ≤ 50 µg/kg ≤ 2 µg pour B1 ≤ 4 µg/kg pour B1+B2+G1+G2	Maîtrise des conditions de stockage des blés (de la ventilation à l'air naturel, de la température et de l'humidité des cellules)	Préventive Surveillance	Qualification des installations de stockage Analyses du mélange de blés initial avec recherche de mycotoxines par un laboratoire extérieur accrédité
Teneurs en métaux lourds dans les céréales	Respect des teneurs maximales :	≤ 0.2 mg/kg ≤ 0.2 mg/kg		Surveillance	Résultats d'analyse Engagement sur l'honneur des agriculteurs Charte de production
	<u>Métaux lourds</u> : Plomb Cadmium				

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques explicites :						
Test de plusieurs maquettes de mélange de blés et	Nombre de maquettes à tester	3 maquettes minimum proposées par l'O.S. et les moulins et validées	Réalisation des différentes maquettes et analyse par le labo du fournisseur (SMC) et par le	Surveillance	Réalisation des maquettes par le labo du fournisseur (SMC) (à partir des échantillons C	Valeurs minima du cahier des charges relatives aux mélanges de blés

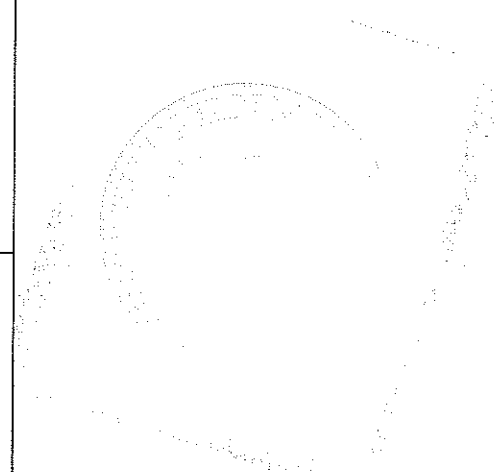
<p>choix du mélange optimum</p>	<p>Respect des valeurs minima fixées par le présent cahier des charges</p>	<p>par le fournisseur</p> <p>Humidité $\leq 14\%$ PS $\geq 77,5$ Kg/hl Protéines $\geq 11,8\%$ Hagberg ≥ 230 s $W \geq 200$ Note de panif ≥ 215 ou note de panif ≥ 220 si un critère non conforme</p>	<p>labo externe : Humidité, PS, protéines, Hagberg, W, note de panification</p> <p>Choix du mélange optimum (au cours d'une réunion avec présence d'un responsable de l'O.S., des conseillers en panification des moulins et du fournisseur) en fonction des résultats d'analyse et des quantités disponibles de chaque variété de blés</p>	<p>Préventive</p>	<p>représentatifs des variétés) et analyses selon les normes stipulées page 54</p> <p>Comparaison entre les résultats des différentes maquettes et vérification de la conformité avec les valeurs minima du cahier des charges</p>	<p>Résultats d'analyse des différentes maquettes</p> <p>Compte-rendu de la réunion de choix du mélange optimum et enregistrement du mélange optimum</p>
<p>Caractéristiques du mélange de blés retenu pour l'année</p>	<p>Elaboration d'une fiche technique annuelle du mélange de blés (au cours d'une réunion) et diffusion aux opérateurs de la filière</p>	<p>Fourchettes avec minimum et maximum à fixer pour les critères suivants, en conformité avec les valeurs minima du présent cahier des charges :</p> <ul style="list-style-type: none"> - humidité - poids spécifique - protéines - Hagberg - P/L - W - Note de panification 	<p>Réalisation d'un mélange de taille industrielle et envoi pour analyses par le labo du fournisseur (SMC) et par le labo externe de : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification</p> <p>Validation du mélange si résultats d'analyse conformes aux valeurs minima du cahier des charges (voir ci-dessus)</p>	<p>Préventive</p> <p>Surveillance</p>	<p>Réalisation d'un mélange en taille industrielle par l'O.S. (20 tonnes minimum) et analyses selon les normes stipulées page 54</p> <p>Comparaison entre les résultats d'analyse et les valeurs minima du cahier des charges</p>	<p>Valeurs minima du cahier des charges relatives aux mélanges de blés</p> <p>Résultats d'analyse du mélange en taille industrielle</p> <p>Compte-rendu de la réunion d'élaboration de la fiche technique annuelle du mélange de blés</p> <p>Fiche technique annuelle du mélange de blés</p>
<p>Réalisation du mélange de blés</p>	<p>Respect des proportions de chaque variété</p>	<p>Proportions fixées dans la fiche technique annuelle du mélange</p>	<p>Maîtrise des taux d'incorporation de chaque variété de blés</p>	<p>Préventive</p> <p>Surveillance</p>	<p>Enregistrement informatique des proportions de chaque variété</p> <p>Vérification par l'O.S. des proportions de chaque variété sur la fiche technique annuelle du mélange avant sa</p>	<p>Enregistrement de la fabrication du mélange de blés</p> <p>Fiche technique annuelle</p>

Conditions de passage entre le mélange de blés de l'année N-1 et le mélange de l'année N	Information du changement de campagne	Information des utilisateurs de farine	Maîtrise des conditions de passage entre le mélange de blés de l'année N-1 et le mélange de blés de l'année N	Préventive	fabrication	du mélange de blés
Traçabilité chez l'organisme stockeur	Traçabilité des blés	Lors de l'élaboration du mélange de blés	Elaboration des documents de traçabilité	Préventive	Constitution des documents	Fiches cellules
Conservation des documents	3 ans au minimum		Vérification de la traçabilité Codification du mélange de blés: GAP/N° de la maquette/ N° de renouvellement Conservation des documents relatifs au présent cahier des charges	Surveillance	Examen documentaire	Enregistrement des transillages Bons de vente de l'O.S. Documents relatifs au Label Rouge

ETAPE 5 : STOCKAGE DU MELANGE DE BLES

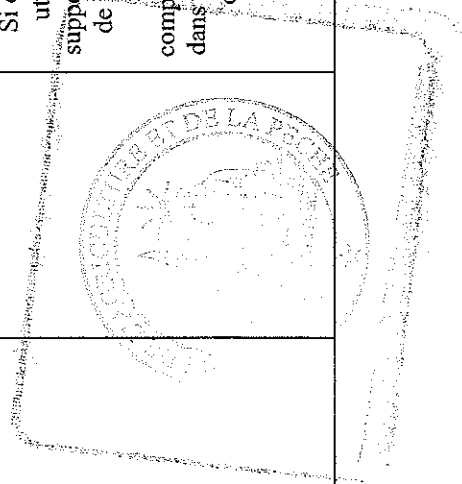
Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques explicites :						
Conditions de stockage des blés	Herméticité des silos	A la pénétration des oiseaux	Consignes d'herméticité des cellules de stockage	Surveillance	Examen visuel	Liste des silos et cellules de stockage référencés
Conditions de stockage des blés (suite)	Lieux de stockage	Aux rongeurs	Existence d'un plan de dératisation Instructions de nettoyage des cellules	Surveillance	Examen visuel et documentaire	Enregistrements de la dératisation Diagrammes de conservation des céréales
	Blés stockés sous ventilation	Propreté des lieux de stockage Ventilation à l'air naturel	Maîtrise de la ventilation, de la température et de l'humidité des cellules	Surveillance	Examen visuel	
	Insecticides de	Interdits	Respect de l'interdiction	Préventive	Instructions relatives à la non	

	stockage		Si traitement, retrait de la cellule de la démarche Procédure de désinsectisation des cellules propre à chaque site de l'O.S.	Correctrice	utilisation d'insecticides de stockage Analyse du mélange de blés avec recherche de pesticides Instructions relatives à la désinsectisation Vérification du délai entre traitement et remplissage	Résultats d'analyse Enregistrement de la désinsectisation des cellules et dates de remplissage Liste positive des produits phytosanitaires
	Désinsectisation et nettoyage des cellules et des circuits avant remplissage	Délai d'une semaine minimum avant remplissage et emploi d'un produit figurant sur la liste positive des produits phytosanitaires mise en place annuellement par l'O.S.	Si délai minimum non respecté, analyse pour recherche de résidus avec maintien de la cellule dans la démarche si résidus non détectés.	Préventive	Instructions relatives à la dératisation	Enregistrements de la dératisation et appâts
	Dératisation	Au niveau de chaque site habilité de l'O.S.	Existence d'un plan de dératisation avec appâts	Préventive	Examen visuel et documentaire	Fiches cellules Enregistrement des transilages
Traçabilité chez l'organisme stockeur	Traçabilité des blés	Lors du stockage du mélange de blés	Etablissement des documents de traçabilité Vérification de la traçabilité	Préventive	Constitution des documents	Enregistrement de la codification du mélange
				Surveillance	Examen documentaire	



ETAPE 6 : MISE AU POINT DU COMPLEMENT SPECIFIQUE

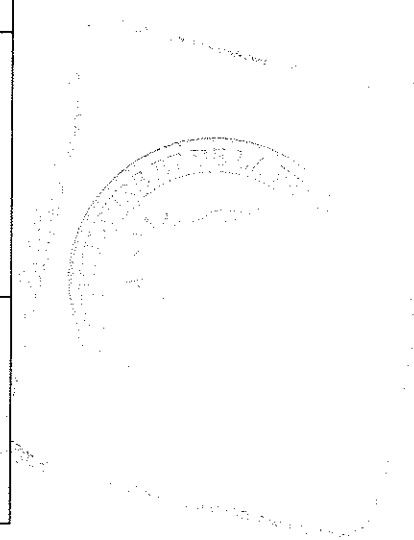
Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Choix des ingrédients	Type d'ingrédients autorisés dans le cadre d'une farine pour pain de tradition française	Respect de la réglementation relative au pain de tradition française	Respect des doses autorisées pour chaque ingrédient	Préventive	Décret N° 93-1074 du 13 septembre 1993 relatif au pain de tradition française	Fiche technique du complément
Caractéristiques explicites :						
Choix du fabricant de compléments	Aptitude à respecter le présent cahier des charges	ISO 9001 Démarche type HACCP Plan qualité Convention avec le fournisseur	Habilitation du fabricant de complément	Préventive	Audit du fabricant de compléments	Liste des fabricants de compléments habilités Certificat ISO 9001 Convention avec le fournisseur
Ingrédients	3 ingrédients autorisés	Gluten de blé Malt de blé (0.3% maximum) Amylases fongiques (Aspergillus niger et oryzae) Si de la farine est utilisée comme support, ce devra être de la farine Label Rouge non complétement décrite dans le présent cahier des charges.	Référencement et évaluation des fournisseurs de matières premières par le fabricant de compléments. Référencement et contrôles des matières premières à réception chez le fabricant de compléments. Si non respect par le fabricant de compléments des 3 ingrédients autorisés, complément refusé	Surveillance	Examen par le fabricant de compléments des résultats d'évaluation des fournisseurs de matières premières et des résultats des contrôles à réception des matières premières. Vérification par le fabricant de compléments qu'en cas d'emploi de farine, c'est bien de la farine Label Rouge du présent cahier des charges qui est utilisée.	Fiches techniques des matières premières Fiche technique du complément



Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Mise au point du complément spécifique	Test du complément	Résultats conformes aux valeurs définies dans le présent cahier des charges pour la farine complémen-tée	Envoi par les moulins d'un échantillon de farine de base (issue d'une mouture de taille industrielle) au fabricant de compléments et test de panification sur les farines complémen-tées par le fabricant de compléments et vérification de la conformité par rapport au cahier des charges.	Surveillance	Test de panification réalisé selon le protocole de panification spécifique au cahier des charges, par le fabricant de compléments et par les conseillers en panification.	Résultats des tests de panification du fabricant de compléments Fiche technique du complément Résultats des tests de panification
			Tests de panification sur les farines complémen-tées par les conseillers en panification afin de voir le comportement du complément sur différents diagrammes			
			Si non-conformité par rapport au cahier des charges, complément non validé	Correctrice		Résultats des tests de panification
		Défini chaque année entre le fabricant de compléments, les moulins et le fournisseur (2% maximum)	Vérification du pourcentage d'incorporation	Surveillance	Lecture des feuilles de mouture dans les moulins et comparaison entre le poids de farine et le poids du complément utilisé par mouture.	Feuilles de mouture
	Pourcentage d'incorporation dans la farine		Si pourcentage d'incorporation dépassé, retrait de la farine du circuit Label au niveau des moulins	Correctrice		



Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Evolution du complément	Modification possible en cours de campagne	En cas d'évolution de la farine	<p>Test du nouveau complément par le fabricant de complément et par les conseillers en panification</p> <p>Vérification de la conformité des résultats du test de panification de la farine complétementée.</p> <p>Si résultats non conformes avec le cahier des charges, complément non validé.</p>	<p>Surveillance</p> <p>Surveillance</p> <p>Correctrice</p>	<p>Test de panification (réalisé selon le protocole spécifique au cahier des charges) par le fabricant de compléments et par les conseillers en panification.</p> <p>Comparaison entre les résultats trouvés au niveau des tests de panification et ceux figurant dans le présent cahier des charges pour la farine complétementée.</p>	<p>Fiche technique du complément</p> <p>Résultats des tests de panification.</p>
Tracabilité	<p>Tracabilité relative au complément</p> <p>Conservation des documents</p>	<p>Lors de la fabrication et de son utilisation</p> <p>2 ans au minimum</p>	<p>Etablissement des documents de traçabilité</p> <p>Vérification de la traçabilité</p> <p>Présence sur les sacs de compléments du N° de lot du complément, de la campagne concernée et du N° de version du complément</p> <p>Conservation des documents relatifs au présent cahier des charges</p>	<p>Préventive</p> <p>Surveillance</p> <p>Préventive</p>	<p>Constitution des documents</p> <p>Examen documentaire</p> <p>Archivage des documents relatifs à la campagne précédente par le fabricant de compléments</p>	<p>Sacs de compléments</p> <p>Documents relatifs au Label Rouge</p>



ETAPE 7 : RENOUEVELLEMENT DU MELANGE DE BLES

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Teneurs en pesticides dans et sur les céréales	Respect des teneurs maximales en résidus de pesticides tolérées dans et sur les céréales destinées à la consommation humaine : <u>Pesticides :</u> Organochlorés Organophosphorés Pyréthrinoides	Teneurs maximales autorisées par la Réglementation (Arrêté du 10 février 1989 modifié) Selon les molécules choisies et conformément à la Réglementation	Désinsectisation des cellules vides (cellules traditionnelles uniquement) une fois par an avec un délai minimum d'une semaine avant remplissage. Traitement insecticide interdit sur les blés en cours de stockage (chez l'O.S. ou en stockage à la ferme)	Préventive Surveillance	Utilisation de produit préconisé par l'O.S. Analyse de chaque mélange de renouvellement avec recherche de pesticides par un laboratoire extérieur accrédité	Fiche de qualification des installations de stockage ferme Enregistrement de la désinsectisation Résultats d'analyse
Teneurs en mycotoxines dans les céréales	Respect des teneurs maximales en mycotoxines dans les céréales : <u>Mycotoxines :</u> Dosage de l'ochratoxine A, de la Vomitoxine et de la Zéaralénone	$\leq 5 \mu\text{g/kg}$ $\leq 1000 \mu\text{g/kg}$ $\leq 50 \mu\text{g/kg}$	Maîtrise des conditions de stockage des blés (de la ventilation à l'air naturel, de la température et de l'humidité des cellules)	Surveillance	Analyse de chaque mélange de renouvellement avec recherche de mycotoxines par un laboratoire extérieur accrédité	Fiche de qualification des installations de stockage ferme Résultats d'analyse
Teneurs en métaux lourds dans les céréales	Respect des teneurs maximales : <u>Métaux lourds :</u> Plomb Cadmium	$\leq 0.2 \text{ mg/kg}$ $\leq 0.2 \text{ mg/kg}$ (Règlement 466/2001 du 8 mars 2001)	Recherche de métaux lourds	Surveillance	Analyse de chaque mélange de renouvellement avec recherche de métaux lourds par un laboratoire extérieur accrédité	Résultats d'analyse

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques explicites :						
Caractéristiques des variétés	Conformité par rapport à la fiche technique annuelle par variété	Valeurs minima et maxima fixées dans la fiche technique annuelle par variété	<p>Constitution des échantillons B représentatifs de chaque cellule</p> <p>Constitution des échantillons C représentatifs de chaque variété</p> <p>Analyse des échantillons C : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification (par le labo du fournisseur (SMC)* + par un labo externe)</p> <p>Si les résultats des 2 labos sont conformes à la fiche technique, la variété est validée</p> <p>Si 1 ou les 2 résultats ne sont pas conformes, une analyse des échantillons B doit être faite par les 2 labos (humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification) et seules les cellules conformes à la fiche technique sont retenues.</p>	Surveillance	<p>Constitution des échantillons B par l'O.S. selon une méthode manuelle ou automatique</p> <p>Constitution des échantillons C par le laboratoire du fournisseur (SMC) et analyses selon les normes stipulées page 54</p> <p>Correctrice</p>	<p>Fiche technique annuelle par variété</p> <p>Procédure de renouvellement du mélange</p>
Homogénéisation des variétés de blé	Mélange des cellules	Par variété	Maîtrise du mélange* des cellules par variété	Surveillance	Mélange réalisé par transilage au niveau de l'O.S.	Enregistrement informatique des transilages
Caractéristiques du mélange de blés de renouvellement	Conformité par rapport à la fiche technique annuelle du mélange de blés	Valeurs minima et maxima fixées dans la fiche technique annuelle du mélange de blés	Réalisation d'un mélange de renouvellement de taille industrielle et envoi pour analyses par le labo du fournisseur (SMC) et par le labo externe de : Humidité, PS, protéines, Hagberg, P/L, W, note de panification	Surveillance	Réalisation du mélange de taille industrielle (20 tonnes minimum) par l'O.S. et analyses selon les normes stipulées page 54	<p>Fiche technique annuelle du mélange de blés</p> <p>Résultats d'analyse</p>

* La Société Meunière du Centre (SMC) est l'un des moulins de la démarche. C'est son laboratoire, appelé « laboratoire du fournisseur » qui réalise les présentes analyses.

• Une fois que les analyses des variétés sont conformes à la fiche technique, l'organisme stockeur peut mélanger, par site, les cellules contenant des blés de même variété.

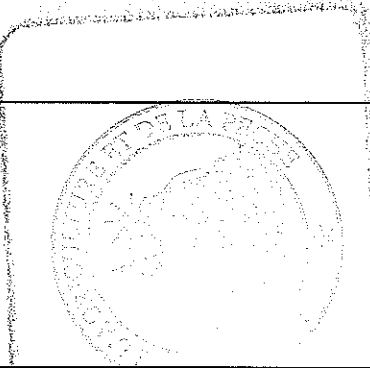
			Validation du mélange de renouvellement si les résultats d'analyse sont conformes à la fiche technique annuelle du mélange de blés. Sinon, modification des taux d'incorporation des variétés.	Correctrice	Comparaison entre les résultats d'analyse et les valeurs fixées dans la fiche technique annuelle du mélange de blés.	
Réalisation du mélange de renouvellement	Respect des proportions de chaque variété	Proportions fixées dans la fiche technique annuelle du mélange de blés	Maîtrise des taux d'incorporation de chaque variété de blés	Surveillance	Réalisation du mélange par l'O.S.	Fiche technique annuelle du mélange de blés Enregistrement informatique de la constitution du mélange
Conditions de stockage des blés	Herméticité des silos	A la pénétration des oiseaux Aux rongeurs	Consignes d'herméticité des cellules de stockage Existence d'un plan de dératization	Surveillance	Examen visuel	Liste à jour des silos et des cellules de stockage référencés Plan de dératization et enregistrements
	Lieux de stockage	Propreté des lieux de stockage	Instructions de nettoyage des cellules	Surveillance	Examen visuel documentaire	Diagrammes de conservation des céréales
	Blés stockés sous ventilation Insecticides de stockage	Ventilation à l'air naturel Interdits	Maîtrise de la ventilation, de la température et de l'humidité des cellules Respect de l'interdiction	Surveillance	Relevé de températures et contrôle de l'humidité des blés	
Conditions de stockage des blés (suite)	Désinsectisation et nettoyage des cellules et des circuits avant	Délai d'une semaine minimum avant remplissage et emploi	Si traitement, retrait de la cellule de la démarche Procédure de désinsectisation des cellules propre à chaque site de l'O.S.	Préventive	Instructions relatives à la non utilisation d'insecticides de stockage	Résultats d'analyse
				Correctrice	Analyse du mélange de blés avec recherche de pesticides	
				Préventive	Instructions relatives à la désinsectisation	

	remplissage	d'un produit figurant sur la liste positive des produits phytosanitaires mise en place annuellement par l'O.S.	Si délai minimum non respecté, analyse pour recherche de résidus avec maintien de la cellule dans la démarche si résidus non détectés. Existence d'un plan de dératisation avec appâts	Correctrice	Vérification du délai entre traitement et remplissage	Enregistrement de la désinsectisation des cellules et dates de remplissage Liste positive des produits phytosanitaires
	Dératisation	Au niveau de chaque site habilité de l'O.S.		Préventive	Instructions relatives à la dératisation	
Traçabilité chez l'organisme stockeur	Traçabilité des blés	Lors d'un renouvellement de mélange	Etablissement des documents de traçabilité Vérification de la traçabilité Modification de la codification du mélange de blés : GAP/N° de la maquette/ N° de renouvellement +1	Surveillance	Examen visuel et documentaire Constitution des documents Examen documentaire	Enregistrements de la dératisation et appâts Fiches cellules Bon de vente de l'O.S.

ETAPE 8 : ACHEMINEMENT ET LIVRAISON DU MELANGE DE BLES AUX MOULINS

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Respect de l'Addendum technique	Addendum à jour et appliqué	Addendum N°2 relatif à la vente des blés tendres de meunerie	Veille réglementaire	Surveillance	Référence à l'Addendum technique N°2 sur les contrats de vente entre l'O.S. et les moulins	Contrats de vente
Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Respect des formules	Incograns à jour et appliqués	Formules Incograns N°19 départ voie	Veille réglementaire	Surveillance	Référence aux formules Incograns N°19 et N°20 sur	Contrats de vente

Incograin		rourière et N°20 rendu voie routière			les contrats de vente entre l'O.S. et les moulins	
Livraison du mélange de blés	Caractère loyal et apptitude à la panif.	Respect de la Réglementation	Application de la Réglementation	Surveillance	Règlement CEE 1955/81 du 13 juillet 1981	Contrats de vente
Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Hygiène des moulins	Préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Les moulins devront s'appuyer sur les préconisations du guide	Surveillance	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – ANMF – 2001	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – ANMF – 2001
Caractéristiques explicites :						
Choix des transporteurs	Reconnaissance de l'apptitude à respecter le présent cahier des charges	Transporter les blés dans des conditions qui préservent leur qualité et qui évitent tout risque de contamination	Application de la procédure de qualification	Préventive	Qualification par le fournisseur sur proposition de l'O.S. ou des moulins.	Liste des transporteurs qualifiés Convention avec le fournisseur
Choix des moulins	Reconnaissance de l'apptitude à respecter le présent cahier des charges	Plan qualité Engagement dans une démarche de type HACCP Convention avec le fournisseur	Habilitation des moulins	Préventive	Audit des moulins	Liste des moulins habilités Convention avec le fournisseur
Formation du personnel	Sensibilisation à la démarche Label Rouge	Formation à l'entrée de chaque nouvelle embauche Formation annuelle pour les commerciaux et les conseillers en panification	Formation assurée par le moulin	Préventive	Intervention orale du moulin (et visite du moulin pour les nouvelles embauches)	Liste des personnes présentes à la formation
Hygiène des moulins	Plan de nettoyage et d'entretien, désinsectisation, dératisation, lutte contre les nuisibles.	Respect du cahier des charges	Existence d'un plan de nettoyage et d'entretien du moulin et du matériel Existence d'une procédure de	Surveillance Préventive	Examen visuel Examen documentaire	Enregistrement des nettoyages Enregistrements relatifs à

Réception du mélange de blés aux moulins		<p>Absence d'insectes, de grains traités, de caries, de moisissures ou de grains germés.</p> <p>Humidité Poids Spécifique Taux de protéines Hagberg</p>	<p>désinsectisation dans les moulins.</p> <p>Au moment de la désinsectisation, pas de blé ni de farine destinés au Label Rouge dans les locaux traités.</p> <p>Après désinsectisation :</p> <ul style="list-style-type: none"> - pas de préparation ni d'écrasement de mouture destinée au Label Rouge pendant 36 H mini, - délai de 12 H mini d'écrasement d'autres farines exigé avant écrasement de la première farine destinée au Label Rouge. <p>Si les délais ne sont pas respectés, déclassement de la mouture destinée au label Rouge</p> <p>Plan de dératissage propre à chaque moulin</p> <p>Les locaux doivent être sains de tout nuisible (rongeurs, oiseaux, papillons).</p>	Surveillance	Examen visuel	la désinsectisation. Feuilles de préparation de mouture et feuilles de mouture Feuilles de préparation de mouture et feuilles de mouture
	<p>Contrôle visuel et olfactif</p> <p>Analyse par le moulin d'un échantillon de chaque livraison avant déchargement</p>		<p>Contrôle du mélange de blés à réception</p> <p>Constance du mélange dans le temps et conformité par rapport à la fiche technique annuelle du mélange de blés</p>	Surveillance	Examen visuel et olfactif	Enregistrement des réceptions aux moulins Résultats d'analyse Fiche technique annuelle
			<p>Surveillance</p> <p>Correctrice</p> <p>Préventive</p> <p>Surveillance</p>	<p>Enregistrements relatifs à la dératissage</p> <p>Examen documentaire + examen visuel</p> <p>Examen visuel</p>		

				Si non conforme, déclassement du mélange de blés	Correctrice	mélange de blés	du mélange de blés
Traçabilité	Traçabilité du mélange de blés	Au moment de l'acheminement entre l'O.S. et les moulins	Etablissement des documents de traçabilité	Préventive	Examen documentaire	Constitution des documents de traçabilité	Bons de vente de l'O.S.
			Vérification de la traçabilité	Surveillance			Document d'enregistrement des réceptions aux moulins

ETAPE 9 : STOCKAGE DU MELANGE DE BLES DANS DES CELLULES IDENTIFIEES

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Hygiène des moulins	Préconisations du guide	Les moulins doivent s'appuyer sur les préconisations du guide, pour mettre en place l'HACCP	Surveillance	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – ANMF - 2001	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie
Caractéristiques explicites :						
Conditions de stockage du mélange de blés	Lieux de stockage	Propreté des lieux de stockage	Instructions de nettoyage des cellules	Préventive	Examen visuel	Fiches cellules
	Insecticides de stockage	Interdits	Respect de l'interdiction	Surveillance	Analyse du mélange de blé avec recherche de pesticides	Résultats d'analyse
Traçabilité	Lieu de stockage du mélange de blés	Cellule(s) affectée(s) et identifiée(s)	Etablissement des documents de traçabilité	Préventive	Constitution des documents de traçabilité	Document d'enregistrement des réceptions aux moulins.
			Vérification de la traçabilité	Surveillance	Examen documentaire	

ETAPE 10 : PREPARATION DE LA MOUTURE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						

Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques hygiène en meunerie	Hygiène des moulins	Préconisations du guide	Les moulins doivent s'appuyer sur les préconisations du guide, pour mettre en place l'HACCP	Surveillance	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – ANMF - 2001	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie
Mouillage des blés	Eau de mouillage	Potable	Vérification de la potabilité de l'eau	Surveillance	2 analyses d'eau effectuées par an par moulin	Résultats d'analyse
Caractéristiques explicites :						
Caractéristiques des blés avant mouillage	Humidité des grains	Mesure à effectuer avant le mouillage	Déterminer la quantité d'eau nécessaire afin d'obtenir une humidité sortie mouillage entre 15.5 et 18%	Surveillance	Contrôle par le responsable de production du moulin de l'humidité des blés avant mouillage	Feuilles de préparation de mouture et/ou feuilles de mouture
Mouillage des blés	Temps de repos des blés mouillés	20 heures minimum 72 heures maximum (délai exceptionnel accordé en cas d'arrêt du moulin)	Vérification du temps de repos	Surveillance	Examen documentaire des feuilles de préparation de mouture et des feuilles de mouture	Feuilles de préparation de mouture et/ou feuilles de mouture
Caractéristiques des blés après mouillage	Humidité des grains	entre 15.5 et 18%	Vérification de l'humidité du blé sortie mouillage	Surveillance	Contrôle par le responsable de production du moulin de l'humidité des blés au B1 sur chaque mouture	Feuilles de préparation de mouture et/ou feuilles de mouture
Traçabilité	Traçabilité du mélange des blés	Lors de la préparation de mouture	Etablissement des documents de traçabilité Vérification du report sur les feuilles de préparation de mouture ou feuilles de mouture du temps de repos, des N° de boisseaux de repos, de l'humidité sortie mouillage	Préventive Surveillance	Constitution des documents de traçabilité Examen documentaire	Feuilles de préparation de mouture et/ou feuilles de mouture

ETAPE 11 : REALISATION DE LA MOUTURE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						

Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Hygiène des moulins	Préconisations du guide	Les moulins devront s'appuyer sur les préconisations du guide, pour mettre en place l'HACCP	Surveillance	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – ANMF - 2001	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie
Caractéristiques explicites :						
Qualité de la mouture	Réglage des machines	Réglage du broyeur B1 puis des autres broyeurs	Vérification du réglage du B1	Surveillance	Contrôle du réglage du B1 par tamisage une fois par mois minimum	Enregistrement des réglages machines
	Pureté de la farine	Pas de farine piquée (présence de son)	Vérification de la pureté de la farine Si la farine est piquée, déclassement de la mouture	Surveillance	1 pékar sec à réaliser par le responsable de production à chaque mouture	Feuille de mouture
Incorporation du complément	Type de complément	Complément spécifique à la farine Label Rouge	Vérification du complément employé, de sa dose et du moment de son incorporation dans la mouture	Surveillance	Examen visuel des sacs de compléments utilisés et vérification sur la feuille de mouture de la dose employée.	Sacs de compléments spécifiques
	Quantité	Dose fixée pour chaque campagne	Si mauvais complément utilisé ou erreur de dosage, déclassement de la mouture	Correctrice		Fiche technique du complément
	Moment de l'incorporation	Incorporé à la mouture et mélange durant toute la fabrication		Correctrice		Feuille de mouture
Entretien et nettoyage des machines	Entretien et nettoyage	Bon fonctionnement et propreté des machines	Suivi du planning d'entretien et de nettoyage des machines	Surveillance	Examen visuel et vérification du planning d'entretien et de nettoyage	Document d'enregistrement de l'entretien et du nettoyage des machines
Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Traçabilité	Traçabilité de la farine	Lors de la réalisation de la mouture	Etablissement des documents de traçabilité	Préventive	Constitution des documents de traçabilité	Feuille de préparation de mouture et/ou feuille de mouture
			Vérification du report sur la feuille de mouture (ou préparation de mouture) du N° de mouture ou de lot, de la	Surveillance	Examen documentaire	

			quantité de blé écrasé, des boisseaux de repos utilisés, des pékars secs, de l'incorporation ou non du complément spécifique. (nom, N° de lot, quantité)	Préventive	Constitution d'une échantillonnage	
			Conservation des échantillons de chaque mouture pendant 4 mois minimum			

ETAPE 12 : STOCKAGE DE LA FARINE EN CHAMBRE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Conditions d'hygiène	Hygiène au niveau du stockage de la farine	Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Application du Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Préventive		Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie
Caractéristiques explicites :						
Conditions de stockage	Propreté	Propreté des chambres à farine	Nettoyage au minimum une fois/an	Surveillance	Examen visuel	Document d'enregistrement des nettoyages
Traçabilité	Traçabilité de la farine	Lors du stockage en chambre	Etablissement des documents de traçabilité	Préventive	Constitution des documents de traçabilité	Feuilles de mouture
				Surveillance	Examen documentaire	Feuilles de mouture

ETAPE 13 : LABELLISATION DE LA FARINE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Caractéristiques de la farine	Humidité	< 15.5%	Vérification de l'humidité de la farine	Surveillance	Mesure de l'humidité de chaque mouture	Résultats d'analyse

Teneurs en pesticides dans et sur les céréales	Respect des teneurs maximales en résidus de pesticides tolérées dans et sur les céréales destinées à la consommation humaine : <u>Pesticides :</u> Organochlorés Organophosphorés Pyréthrinoides	Voir les teneurs maximales listées dans l'Arrêté du 10 février 1989 modifié Pour les pesticides : selon les molécules choisies et conformément à la Réglementation	Désinsectisation des cellules vides (cellules traditionnelles uniquement) une fois par an avec un délai minimum d'une semaine avant remplissage. Traitement insecticide interdit sur les blés en cours de stockage (O.S. et stockage ferme) Maîtrise de l'itinéraire cultural	Préventive	Analyse de la farine 2 fois par an et par moulin par un laboratoire extérieur accrédité	Résultats d'analyse Fiche de qualification des installations de stockage ferme
Teneurs en mycotoxines dans les céréales	Respect des teneurs maximales en mycotoxines dans les céréales : Dosage de l'ochratoxine A Dosage de la Vomitoxine Dosage de la Zéaralénone Dosage des Aflatoxines	$\leq 3 \mu\text{g/kg}$ $\leq 750 \mu\text{g/kg}$ $\leq 50 \mu\text{g/kg}$ Aflatoxines B1 < 2 $\mu\text{g/kg}$ Aflatoxines B1+B2+G1+G2 < 4 $\mu\text{g/kg}$	Maîtrise des conditions de stockage des blés (de la ventilation à l'air naturel, de la température et de l'humidité des cellules)	Préventive	Analyse de la farine 2 fois par an et par moulin par un laboratoire extérieur accrédité Analyse de la farine 1 fois par an et par moulin par un laboratoire extérieur accrédité	Résultats d'analyse Fiche de qualification des installations de stockage ferme Résultats d'analyse Fiche de qualification des installations de stockage ferme
Teneurs en métaux lourds dans les céréales	Respect des teneurs maximales : <u>Métaux lourds :</u> Plomb	(Règlement CE 466/2001 du 8 mars 2001) $\leq 0.2 \text{ mg/kg}$		Surveillance	Analyse de la farine 2 fois par an et par moulin par un laboratoire extérieur accrédité	Résultats d'analyse

	Cadmium	≤ 0.1 mg/kg			Surveillance	Analyse de la farine 2 fois par an et par moulin par un laboratoire extérieur accrédité	Résultats d'analyse
Microbiologie	Respect des teneurs maximales : Flore aérobie mésophile Levures et moisissures Coliformes thermotolérants Flore anaérobie Salmonelle	< 500 000 / g < 5000 / g < 50 / g < 10 / g absence dans 25 g			Surveillance	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie – ANMF - 2001	Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie
Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Hygiène des moulins	Préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Les moulins devront s'appuyer sur les préconisations du guide, pour mettre en place l'HAACP				

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques technologiques de la farine	Type de farine Critères définis par le cahier des charges pour la labellisation de la farine	Type 65 Protéines ≥ 11 Hagberg ≥ 250 Volume pain ≥ 1550	Teneur en cendres comprise entre 0.62 et 0.75% par rapport à la matière sèche Farine mise en quarantaine jusqu'au retour des résultats d'analyse	Surveillance	Mesure de la teneur en cendres de la farine une fois par mois Blocage de la farine au niveau des moulins en attendant les résultats d'analyse au minimum 3	Résultats d'analyse Résultats d'analyse Feuilles de mouture

		<p>Note de pâte ≥ 80 Note de pain ≥ 50 Note de mie ≥ 90 Note de panif. ≥ 230 selon le protocole de panification spécifique au cahier des charges Acide ascorbique : absence</p>	<p>Envoi d'un échantillon de chaque mouture à un laboratoire extérieur pour vérification de la conformité de la farine par rapport aux critères du cahier des charges. Si conformité, apposition du visa des responsables des moulins sur les feuilles d'analyse et sur les feuilles de mouture afin de lever la quarantaine Si non-conformité, analyses refaites par un autre labo. et ce sont ses résultats qui font foi. Déclassement de la farine NC</p>	<p>Correctrice</p>	<p>Analyses selon les normes stipulées page 54 Comparaison entre les résultats d'analyse et les valeurs fixées par le présent cahier des charges.</p>	<p>jours</p>	
Recherche d'additifs dans la farine	Lécithine	Absence	Vérification de l'absence de lécithine dans la farine	Surveillance	Analyse de la farine une fois par an et par moulin par un laboratoire extérieur	Résultats d'analyse	
Recherche d'impuretés d'origine animale dans la farine	Filth Test	Voir norme	Vérifier que les seuils trouvés sont conformes à ceux préconisés dans la norme NF V 03-718	Surveillance	Norme NF V 03-718 Envoi d'un échantillon de farine complémentée à un labo. extérieur par chaque moulin une fois/an et analyse	Résultats d'analyse	
Caractéristiques organoleptiques de la farine	Tester un produit issu de la farine Label Rouge par un labo externe	Une baguette de pain de tradition française	Vérifier, par le biais de tests hédoniques, l'aptitude de la farine Label Rouge à faire des produits de qualité supérieure Vérifier, par le biais de profils sensoriels, que le produit issu de la farine Label Rouge conserve ses caractéristiques dans le temps. Si tel n'est pas le cas, faire une analyse des causes des modifications et prendre des	Correctrice	Tests réalisés une fois par an par un laboratoire externe accrédité sur la baguette et envoi d'un compte-rendu au fournisseur.	Compte-rendu des tests organoleptiques	

			mesures préventives ou correctives nécessaires.		
Traçabilité	Traçabilité de la farine	Au moment de la labellisation	Etablissement des documents de traçabilité	Préventive	Constitution des documents de traçabilité
			Vérification de la conformité de la farine grâce aux résultats d'analyse et au visa apposé	Surveillance	Examen documentaire
					Feuilles de mouture
					Feuilles d'analyse et feuilles de mouture

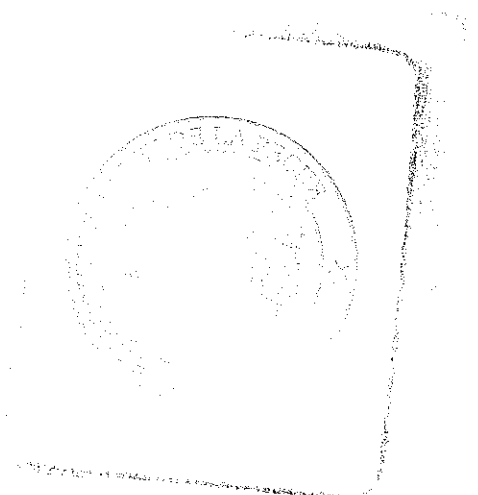
ETAPE 14 : CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE DE LA FARINE

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Conditionnement de la farine	Emballages conformes pour le contact alimentaire et non infestés	Voir réglementation	Demande du moulin au fabricant de sacs un certificat de contact alimentaire	Préventive		Certificat attestant le contact alimentaire
	Matériel de pesage contrôlé par un organisme agréé	Voir réglementation	Passage de l'organisme agréé dans chaque moulin et dépôt (si conditionnement)	Préventive		Résultats des contrôles
	Etiquetage conforme à la réglementation	Voir réglementation	Application de la réglementation	Préventive	Fiche réglementaire de l'A.N.M.F. N° 3972 concernant l'étiquetage des farines	Sacs de farine Label Rouge
Stockage de la farine	Hygiène au niveau du stockage de la farine	Respect des préconisations du guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Vérification de la fin d'un lot avant de débiter le conditionnement d'un autre	Surveillance	Examen visuel et documentaire	Fiches stocks Sacs de farine
			Application des préconisations du Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie	Préventive		Guide de bonnes pratiques d'hygiène en meunerie

Caractéristiques explicites :								
Choix des dépôts	Aptitude à réceptionner, à stocker et éventuellement à conditionner de la farine Label Rouge dans des conditions qui préservent sa qualité et qui évitent tout risque de contamination.	Convention avec le fournisseur	Qualification des dépôts	Préventive	Audit des dépôts par le fournisseur selon la procédure de qualification	Liste des dépôts qualifiés Convention avec le fournisseur		
	Type d'activité	Réception sacs ou vrac, livraison vrac ou sacs	Qualification des dépôts	Préventive	Audit des dépôts par le fournisseur selon la procédure de qualification	Enregistrement		
	Hygiène	Existence d'un plan de dératization	Application du plan de dératization	Préventive	Examen documentaire et visuel	Enregistrements relatifs à la dératization		
Conditionnement de la farine	Type d'opérateur	Moulin habilité ou dépôt qualifié	Vérification avec la liste des moulins et des dépôts	Préventive	Examen documentaire	Liste des moulins et des dépôts Convention avec le fournisseur		
	Type de conditionnement	Emballée ou en vrac	Vérification du type de conditionnement	Préventive	Examen visuel	Sacs de farine		
	Spécificités du cahier des charges pour le conditionnement vrac	Propreté des camions citernes	Avant chaque chargement, vérification par un responsable si nettoyage nécessaire	Préventive	Examen visuel			
			Nettoyage des camions citernes - périodiquement par balayage ou aspiration - de manière approfondie au moins une fois par an	Préventive	Examen documentaire	Enregistrements des nettoyages		
		Spécificités du cahier des charges pour le conditionnement en sacs	Vidange des circuits et diminution du risque de pollution	Déclasserement des 100 premiers kilos de farine Label Rouge	Surveillance	Retrait des deux premiers sacs du circuit Label Rouge	Enregistrement	
		Sacs spécifiques	Vérification du type de sacs	Surveillance	Examen visuel	Sacs spécifiques pour la		

	Stockage de la farine	Hygiène des lieux de stockage	Propreté des lieux de stockage	utilisés	Préventive	Examen visuel et documentaire	farine Label Rouge
	Spécificités du cahier des charges pour le stockage vrac	Cellules spécifiques dédiées à la farine Label Rouge	Propreté des chambres à farine	Application du plan de dératization Vérification du plan de stockage	Surveillance	Examen documentaire et visuel	Enregistrement des traitements Plan de stockage
	Spécificités du cahier des charges pour le stockage en sacs			Désinsectisation et nettoyage une fois/an minimum avec vide sanitaire Respect des délais avant remplissage	Préventive	Examen documentaire	Enregistrements des désinsectisations et nettoyages
		Stockage sur des palettes en bon état, situées à 20 cm minimum des murs	Local propre et sec	Déclassement de la farine Label Rouge et enregistrements des quantités correspondantes	Surveillance	Examen visuel	Enregistrements des quantités déclassées
				Vérification des conditions de stockage	Préventive	Examen visuel	Enregistrements des nettoyages
				Application du plan de nettoyage	Surveillance	Examen visuel	Enregistrements des nettoyages
	Traçabilité de la farine	Au moment du conditionnement et du stockage		* pour le vrac : - numéro de la cellule dans laquelle la farine a été prélevée est noté sur la feuille de mouture. - DLUO et numéro de lot sont notés sur le bon de livraison. - quantités tirées de la chambre à farine contrôlées et enregistrées - ticket de pesée conservé. - Les bons de livraison utilisés par les dépôts doivent préciser les quantités de farine livrées, la	Préventive	Constitution des documents de traçabilité	Feuilles de mouture Bons de livraisons Tickets de pesée
					Surveillance	Examen documentaire	Feuilles de mouture Bons de livraisons Tickets de pesée Sacs de farine Label Rouge

			dénomination de la farine, le nom du moulin, le numéro de lot et la DLUO de la farine. * pour les sacs : - DLUO et numéro de lot inscrits sur les sacs.			
--	--	--	---	--	--	--



ETAPE 15 : COMMERCIALISATION DE LA FARINE LABEL ROUGE


Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Caractéristiques implicites :						
Transport de la farine	Respect de la réglementation	Voir réglementation	Pour la farine en vrac, les conteneurs ou citernes ne doivent pas transporter de denrées non alimentaires.	Préventive	Arrêté du 20 juillet 1998 fixant les conditions techniques et hygiéniques applicables au transport des aliments	
Caractéristiques explicites :						
Commercialisation de la farine	Type d'opérateur	Moulin habilités ou dépôts qualifiés	Vérification avec la liste des moulins et des dépôts	Préventive	Examen documentaire	Liste des moulins habilités et des dépôts qualifiés
	Temps de plancher	3 jours minimum	Vérification entre la date de fabrication de la farine et la date de commercialisation	Surveillance	Examen documentaire	Feuilles de mouture
	Délai maximum de commercialisation	2 mois maximum à l'exception des conditionnements < 10 kilos		Surveillance	Examen documentaire	Feuilles de mouture
	DLUO	4 mois maximum	Vérification entre la date de fabrication et la DLUO inscrite sur les sacs	Surveillance	Examen documentaire et visuel	Feuilles de mouture Sacs de farine
Traçabilité	Gestion des stocks	Respect du F.I.F.O.	Vérification de la fin d'un lot avant de commencer la commercialisation du lot suivant	Surveillance	Examen documentaire et visuel	Fiches stocks Sacs de farine
	Traçabilité de la farine	Lors de sa commercialisation	DLUO et numéro de lot inscrits sur les sacs de farine ou sur les bons de livraison pour le vrac. <u>Cas des dépôts :</u> Un document de traçabilité devra accompagner chaque nouveau lot de farine Label Rouge avec au minimum : date, nom du moulin, nom du dépôt, n° de lot de la farine, quantité et DLUO.	Préventive	Constitution des documents de traçabilité	Bons de livraison Sacs de farine Label Rouge Document de traçabilité fourni aux dépôts à réception de la farine
				Surveillance	Examen documentaire	Bons de livraison Sacs de farine Label Rouge Document de traçabilité fourni aux dépôts à réception de la farine

<p>Tracabilité (suite)</p>	<p>Tracabilité de la farine</p>	<p>Lors de sa commercialisation</p>	<p>* <u>Dans le cas du vrac</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - A réception, les cellules auxquelles sont affectées les livraisons sont enregistrées. - Les chambres à farine doivent être identifiées : type de farine, nom du moulin qui l'a fabriquée, DLUO et n° de lot en stock dans la chambre. - Lorsque les dépôts livrent de la farine LR à un client, nécessité d'un bon de livraison avec au minimum : date, type de farine, quantité livrée, n° de lot et DLUO. <p>* <u>Dans le cas des sacs</u> :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lorsque les dépôts livrent de la farine LR à un client, nécessité d'un bon de livraison avec au minimum : date, type de farine et quantité livrée. <p>Les moulins et les dépôts doivent tenir un document de tracabilité permettant de retrouver la destination (dépôt ou clients finaux) de chaque lot de farine Label Rouge produit.</p> <p>Conservation des documents relatifs au présent cahier des charges</p>	<p>Préventive</p>	<p>Archivage des documents relatifs à la campagne précédente par les moulins et les dépôts</p>	<p>Document de tracabilité permettant de retrouver la destination de chaque lot de farine produit.</p> <p>Documents relatifs au Label Rouge</p>
--------------------------------	---------------------------------	-------------------------------------	--	-------------------	--	---

Point à maîtriser	Objet de la maîtrise	Valeur cible	Action	Type d'action	Méthode	Documents associés (preuves)
Choix des transporteurs	Type de transporteurs autorisés par le cahier des charges	Moulins habilités, dépôts qualifiés ou société de transport externe	Qualification des transporteurs externes	Préventive	Transmission par le moulin ou le dépôt au transporteur externe d'une note fixant les conditions qui permettent de préserver les qualités de la farine.	Liste des moulins habilités, des dépôts et transporteurs qualifiés.
	Reconnaissance de l'aptitude à transporter la farine dans des conditions qui préservent sa qualité et qui évitent tout risque de contamination.	Convention avec le dépôt moulin ou le dépôt	Qualification des transporteurs	Préventive		Liste des transporteurs qualifiés. Convention avec le moulin ou le dépôt

6. SCHEMAS DE TRACABILITE

6.1. TRACABILITE DESCENDANTE :

Intrants	Etapes de production	Clé / Codification de traçabilité	Support d'identification du produit	Enregistrements
	<p><u>ETAPE 1</u></p> <p>Préparation de la campagne :</p> <p>Choix des variétés – Qualification et formation des agriculteurs</p>	<p>Variétés de blé Nom et adresses des agriculteurs</p>		<p>Comptes-rendu de réunion : « choix des variétés de blé » et « choix des mélanges de blés à tester » Contrat partenariat Charte de production Pour les stockeurs : Fiche de qualification des installations de stockage ferme</p>
<p>Semences, Produits phytosanitaires, Engrais (enregistrements comptables et enregistrements d'utilisation)</p> 	<p><u>ETAPE 2</u></p> <p>La culture du blé</p>	<p>Nom et adresse des agriculteurs N° îlots PAC Variétés de blé Itinéraire cultural</p>		<p>Liste des parcelles et N° îlots PAC Fiche de suivi cultural</p>
	<p><u>ETAPE 3</u></p> <p>Réception et stockage des blés</p>	<p>Nom et adresse des agriculteurs N° îlots PAC Variétés de blé N° site livraison, N° silo, N° cellules par variété</p>		<p>Fiche technique annuelle par variété de blé Bons d'identification Plan de stockage</p>
	<p><u>ETAPE 4</u></p> <p>Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum</p>	<p>N° site, silo, cellules par variété Variétés de blé N° de la maquette retenue Code référence du mélange N° cellule du mélange</p>		<p>Fiche technique annuelle du mélange de blés Enregistrement informatique</p>
	<p><u>ETAPE 5</u></p> <p>Stockage du mélange de blés</p>	<p>N° site, silo Code référence du mélange N° cellule(s) de stockage du mélange</p>		<p>Enregistrement informatique</p>

En parallèle :

<p><u>ETAPE 6</u> Mise au point du complément spécifique</p>	<p>Nom et N° de lot du complément Année de récolte N° de version</p>	<p>Sacs de complément spécifique</p>	<p>Fiche technique du complément spécifique</p>
<p><u>ETAPE 7</u> Renouvellement du mélange de blés</p>	<p>Code référence mélange N° cellule(s) de stockage du mélange</p>		<p>Enregistrement informatique</p>
<p><u>ETAPE 8</u> Acheminement et livraison du mélange de blés aux moulins</p>	<p>Code référence mélange N° de lot N° de contrat Résultats analyses internes</p>		<p>Bon de livraison Bon de vente de l'O.S. Document de réception du moulin, analyses internes</p>
<p><u>ETAPE 9</u> Stockage du mélange de blés dans des cellules identifiées</p>	<p>Code référence mélange N° de lot N° de cellule(s) de stockage</p>		<p>Document de réception du moulin avec analyses internes Feuille de préparation de mouture</p>
<p>Eau potable (résultats d'analyse d'eau)</p>	<p><u>ETAPE 10</u> Préparation de la mouture</p>	<p>N° de lot (ou de mouture) N° de boisseaux de repos Date et heure de préparation</p>	<p>Feuille de préparation de mouture ou feuille de mouture</p>
<p>Incorporation éventuelle du complément spécifique</p>	<p><u>ETAPE 11</u> Réalisation de la mouture</p>	<p>Type de farine N° de lot Date (DLUO) Complément ajouté ou non N° cellules (vrac)</p>	<p>Feuille de mouture</p>
<p><u>ETAPE 12</u> Stockage de la farine en chambre</p>	<p>Type de farine N° de cellules N° de lot DLUO</p>		<p>Feuille de mouture</p>

<p><u>ETAPE 13</u> Labellisation de la farine</p>	<p>Type de farine Numéro de lot DLUO Référence laboratoire (n° analyse)</p>		<p>Feuille de mouture Résultats d'analyses</p>
<p><u>ETAPE 14</u> Conditionnement et stockage de la farine</p>	<p>Type de farine Numéro de lot DLUO N° cellule (vrac) Nom du moulin</p>	<p>Sacs de farine</p>	<p>Bons de livraison Tickets de pesée</p>
<p><u>ETAPE 15</u> Commercialisation de la farine</p>	<p>Type de farine Numéro de lot DLUO Nom du moulin</p>	<p>Sacs de farine</p>	<p>Bons de livraison Factures</p>

6.2. TRACABILITE ASCENDANTE :

Document d'identification	Etapas	Informations pouvant être retrouvées
Sacs de farine Bons de livraison (vrac) Factures	Boulangerie, industriel ou consommateur	<ul style="list-style-type: none"> - nom de la farine - numéro de lot - date de fabrication (DLUO) - nom du moulin
Sacs de farine Bons de livraison (vrac) Tickets de pesée	Conditionnement et stockage	<ul style="list-style-type: none"> - type de farine (base ou complétée) - numéro de lot - date de fabrication (DLUO) - nom du moulin - numéro de cellule (vrac)
Feuilles de mouture Feuilles d'analyse	Labellisation de la farine	<ul style="list-style-type: none"> - type de farine (base ou complétée) - numéro de lot - date de fabrication (DLUO) - nom du moulin - numéro et résultats d'analyse
Feuille de mouture	Stockage de la farine en chambre	<ul style="list-style-type: none"> - type de farine (base ou complétée) - numéro de lot - date de fabrication (DLUO) - nom du moulin - numéro de cellule (vrac)
Feuille de mouture	Réalisation de la mouture	<ul style="list-style-type: none"> - type de farine (base ou complétée) - numéro de lot (ou de mouture) - complément utilisé et dose - date de fabrication (DLUO) - nom du moulin - numéro de cellule (vrac)
Feuille de préparation de mouture ou feuille de mouture	Préparation de la mouture	<ul style="list-style-type: none"> - numéro de mouture ou de lot - date de préparation et heure - nom du moulin - numéro de boisseaux de repos
Documents d'accompagnement du mélange de blés à réception Feuille de préparation de mouture ou de mouture	Stockage du mélange de blés dans des cellules identifiées	<ul style="list-style-type: none"> - code référence du mélange - numéro de lot - résultats d'analyse - numéro des cellules de stockage
Bon de livraison		<ul style="list-style-type: none"> - organisme stockeur et provenance du

<p>Bon de vente l'organisme stockeur Document de réception du moulin avec analyses internes</p>	<p>Acheminement et livraison du mélange de blés aux moulins</p>	<p>blé - code référence du mélange - numéro de lot - numéro de contrat - résultats d'analyses internes</p>
<p>Enregistrement informatique</p>	<p>Renouvellement du mélange de blés</p>	<p>- Code référence mélange - N° cellule(s) de stockage du mélange</p>
<p>Sacs de compléments Fiche technique du complément spécifique</p>	<p>Mise au point du complément spécifique</p>	<p>- Nom du complément - N° de lot - Année de récolte - N° de version</p>
<p>Enregistrement informatique</p>	<p>Stockage du mélange de blés</p>	<p>- code référence du mélange - N° cellules de stockage du mélange - N° du site et silo</p>
<p>Enregistrement informatique Fiche technique annuelle du mélange de blés</p>	<p>Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum</p>	<p>- N° de la maquette retenue - code référence du mélange - proportion de chaque variété - N° du site - N° du silo - N° des cellules par variété - N° cellules de stockage du mélange</p>
<p>Bons d'identification Plan de stockage par site Fiche technique annuelle par variété de blé</p>	<p>Réception et stockage des blés chez l'organisme stockeur</p>	<p>- Noms et adresse des agriculteurs qualifiés - N° îlots PAC des parcelles par variété - N° du site - N° du silo - N° des cellules par variété</p>
<p>Fiche de suivi cultural Liste des parcelles et N° îlots PAC</p>	<p>Culture du blé</p>	<p>- Noms et adresse des agriculteurs qualifiés - N° îlots PAC des parcelles - Variétés - Itinéraire cultural</p>
<p>Comptes-rendus de réunion « choix des variétés de blé » et « choix des mélanges de blés à tester » Contrat partenariat Charte de production Annexe à la charte de production</p>	<p>Préparation de la campagne : Choix des variétés, Qualification et formation des agriculteurs</p>	<p>- liste des variétés retenues - liste des mélanges de blé à tester - noms et adresses des agriculteurs qualifiés</p>

7. ETIQUETAGE ET COMMUNICATION

Tous les supports de communication relatifs à la farine Label Rouge seront préalablement validés par le Comité de Certification de l'Organisme Certificateur.

La reconnaissance de la farine Label Rouge et l'information des consommateurs sont assurées par un étiquetage comprenant :

- le logotype Label Rouge,
- le numéro d'homologation du présent cahier des charges (soit LA/09/05),
- les coordonnées du groupement qualité en guise d'adresse pour les réclamations éventuelles des consommateurs,
- le nom et l'adresse de l'organisme certificateur :

OCACIA
118, rue de la Croix Nivert
75015 PARIS

ainsi que son logotype.

- les caractéristiques contribuant à la qualité supérieure :
 - Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.
 - Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.
 - Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs.

NOTE EXPLICATIVE DE L'ETIQUETAGE

La face principale de l'étiquetage est celle comportant les caractéristiques certifiées communicantes et l'adresse du fournisseur pour les réclamations.

La couleur utilisée est le Rouge Pentone 032 ou Quadri Rouge 100% + Jaune 90%.

Le paragraphe « repiquage adresse » est celui prévu pour indiquer les coordonnées du moulin fabricant la farine.

Régaline

TRADITION



Farine TYPE 65 conforme à l'appellation
"Pain de Tradition Française"

Caractéristiques contribuant à la qualité supérieure :

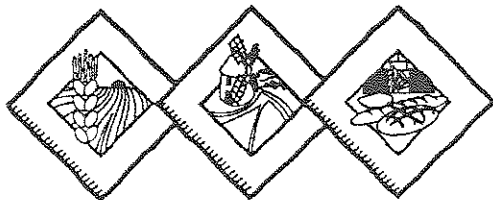
- Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.
- Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de Tradition Française de bonne qualité gustative.
- Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu'à la livraison aux utilisateurs.



Certifié par OCACIA

118, rue de la Croix Nivert
75015 PARIS

DE LA GRAINE AU PAIN



LA QUALITÉ MAÎTRISÉE®

Société Meunière du Centre
BP 13 - 63360 GERZAT - Tél. 04 73 23 48 20

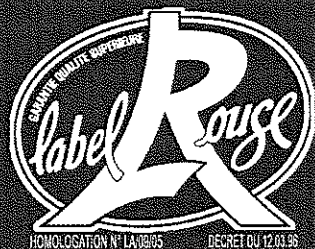
Membre de :

L'Association "Blé, Farine, Pain de Qualité"
BP 13 - 63360 GERZAT - Tél. 04 73 23 11 23

Verso

Régaline

TRADITION



Ingrédients : farine de blé, gluten de blé, farine
de malt de blé (0,3%) et amylases fongiques

PRODUIT EMBALLÉ À 15,5 % D'HUMIDITÉ.

A conserver à l'abri de l'humidité et de la chaleur.

Poids net à l'ensachage 50 kg

En cas de réclamation :
Association Blé Farine Pain de Qualité
BP 13 - 63 360 GERZAT
Tél. 04 73 23 11 23