



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

**CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 1/45**



LABEL ROUGE

BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

DIRECTION DES POLITIQUES ECONOMIQUES
ET INTERNATIONALES

(Homologation n° 22.01)

- 5 DEC. 2001

SOUS-DIRECTION DE LA VALORISATION ET
DE L'ORGANISATION DES FILIERES
Bureau des Signes de Qualité et de
l'Agriculture Biologique

**(Articles L.115 - 21 à L.115 - 26 du Code de la Consommation,
Décret n° 96-193 du 12 mars 1996)**

Caractéristiques certifiées :

- baguette élaborée à partir de farine Label Rouge pour pain de tradition française
- fabriquée selon une méthode artisanale, avec pétrissage lent, long repos de la pâte en masse et cuisson au four à sole
- conservation ménagère supérieure

Groupement demandeur :

CLUB LE BOULANGER

30, Rue Godot de Mauroy – 75009 PARIS

Téléphone : 01.42.68.04.08 – Télécopie : 01.42.65.17.03

Visa du Président du Groupement
Qualité

Organisme certificateur :

CERTIPAQ

Centre de Certification des Produits Agricoles et Alimentaires
de Qualité

Organisme certificateur agréé sous le n°LA06
9, Avenue George V – 75008 PARIS

Téléphone : 01.53.57.48.60 – Télécopie : 01.53.57.48.65

Visa du Directeur de l'Organisme
Certificateur



SOMMAIRE

I. PREAMBULE 4

1.1. Présentation du cadre général de la certification du produit 4

1.1.1. Evolution des techniques de panification et de la qualité du pain 4

1.1.2. Le marché du pain en France 5

1.1.3. Le Club le Boulanger 6

1.1.4. Organisation du suivi qualité 7

1.1.5. Positionnement du produit et perspectives économiques 7

1.1.6. Contractualisation 7

1.1.7. Formation du boulanger 8

1.2. Domaine d'application 8

1.2.1. Produit labellisé 8

1.2.2. Principales caractéristiques 8



II. TEXTES DE REFERENCE 9

2.1. Hygiène 9

2.2. Fabrication 9

2.3 Contrôle métrologique de certains préemballages 10

2.4 Certification 10

2.5 Etiquetage et publicité 10

III. DEFINITIONS – ABREVIATIONS 11

IV. SCHEMA DE VIE DU PRODUIT 13

V. CARACTERISTIQUES 16

5.1. Matières premières 16

5.1.1. Farine 16

5.1.1.1. Exigences implicites du pain de tradition française 16

5.1.1.2. Exigences explicites du référentiel LR 32-89 16

5.1.1.3. Exigences explicites supplémentaires 16

5.1.1.4. Traçabilité 18

5.1.2. Autres ingrédients 18

5.2. Préparation du pain 19

5.2.1. Préambule 19

5.2.2. Conditions d'hygiène 20

5.2.2.1. Exigences implicites 20

5.2.2.2. Exigences explicites 20

5.2.3. Elaboration du pain 20

5.2.3.1. Etapes 2 et 3 du schéma de vie : Frasage et Autolyse 20

5.2.3.2. Etape 4 du schéma de vie : Préparation du levain en cas d'utilisation 21

5.2.3.2.1. Exigences implicites 21

5.2.3.2.2. Exigences explicites 21

5.2.3.3. Etape 5 du schéma de vie : Pétrissage 21

5.2.3.4. Etapes 6 à 14 du schéma de vie : Pointage, Pesage, Détente, Façonnage, Apprêt, Lamage, Cuisson et Ressuage 22



5.2.4. Commercialisation	23
5.2.4.1. Exigences implicites	23
5.2.4.2. Exigences explicites	23
5.3. Caractéristiques du produit fini	23
5.3.1. Caractéristiques physiques	23
5.3.2. Caractéristiques organoleptiques	24
5.3.2.1. Profil sensoriel	24
5.3.2.2. Test hédonique	24
5.3.2.3. Evaluation par une grille de notation « déceptive »	24
5.4. Maîtrise du processus en boulangerie	25
5.4.1 Qualification professionnelle	25
5.4.2. Formation initiale et habilitation des boulangers	25
5.4.3. Maîtrise du processus	25
VI- RECAPITULATIF DES MESURES MISES EN PLACE	27
VII- ETIQUETAGE – COMMUNICATION	30
<u>ANNEXE 1</u> : Fiche recette synthétique : Travail direct sur levure	31
<u>ANNEXE 2</u> : Fiche recette synthétique : Travail direct sur levure et levain liquide	33
<u>ANNEXE 3</u> : Fiche recette synthétique : Travail direct sur levure et levain dur	35
<u>ANNEXE 4</u> : Fiche recette synthétique : Travail en pointage retardé sur levure	37
<u>ANNEXE 5</u> : Fiche recette synthétique : Travail en pointage retardé sur levure et levain liquide	39
<u>ANNEXE 6</u> : Fiche recette synthétique : Travail en pointage retardé sur levure et levain dur	41
<u>ANNEXE 7</u> : Le cahier des charges interne Farine Tradition France	43





I - PREAMBULE

1.1. Présentation du cadre général de la certification du produit

1.1.1. Evolution des techniques de panification et de la qualité du pain

Le pain, nourriture universelle, est le symbole de l'aliment par excellence. Il fut très longtemps la base de l'alimentation du peuple français.

Cette sacralisation du pain et son rôle majeur au niveau culturel, social et alimentaire se retrouvent d'ailleurs dans de nombreuses expressions de la langue française faisant référence à ce produit.

Au cours du XX^{ème} siècle, et tout particulièrement depuis la fin de la seconde guerre mondiale, le pain a cependant connu de profondes évolutions.

La première moitié du siècle a surtout été marquée par le développement de la mécanisation avec l'apparition des pétrins mécaniques.

Dans la seconde moitié du XX^{ème} siècle, l'évolution va s'accélérer. C'est notamment la période du développement de la méthode dite de pétrissage intensifié qui permet d'obtenir un pain d'une blancheur et d'un volume jusqu'alors inconnus. Ce mode de pétrissage va s'accompagner de nouvelles techniques de panification se traduisant par une réduction des durées de fermentation des pâtes (en particulier la première fermentation en masse appelée pointage, où se forment les arômes du pain) compensée par une augmentation de la dose de levure, et le recours à des chambres de pousse contrôlée pour ralentir, accélérer ou bloquer les fermentations.

Dans le même temps, l'emploi d'additifs est quasiment devenu la règle. Ces additifs sont destinés à augmenter les tolérances de comportement de la pâte par rapport aux techniques de panification rapides utilisées par les boulangers.

Les techniques de surgélation des pâtes sont également apparues depuis 20 à 30 ans. Les pâtes sont alors fabriquées à grande échelle par des industriels puis surgelées avant d'être livrées dans des terminaux de cuisson, qui réalisent uniquement cette dernière étape de la fabrication.

Il est indéniable que ces évolutions technologiques ont modifié le travail des boulangers. Elles ont permis de produire plus dans le même laps de temps, de supprimer des heures de travail de nuit et d'étaler les fabrications et les cuissons pour offrir au consommateur un pain fraîchement cuit tout au long de la journée, et mieux ajuster ainsi l'offre à la demande.

Malheureusement, elles se sont traduites aussi, la plupart du temps, par une diminution de la qualité du pain. Ce pain volumineux à la mie très blanche a bénéficié dans un premier temps de l'engouement des consommateurs, car il rompait définitivement avec tout ce qu'ils avaient connu, et balayait les mauvais souvenirs de pains grisâtres des périodes de privation sous l'Occupation. Revers de la médaille, ce pain est insipide et très sensible à l'hygrométrie ambiante, soit, il sèche très rapidement, soit au contraire se ramollit fortement.



Souvenons-nous aussi que durant les Trente Glorieuses, il a fallu produire pour satisfaire la couverture alimentaire du pays et répondre à une demande en constante augmentation. Les boulangers ont rempli cette mission mais ils ont acquis et se sont transmis des habitudes difficiles à abandonner encore aujourd'hui. Or, à l'échelon artisanal, concilier techniques modernes et qualité supérieure ne présente aucune difficulté majeure. Il faut pour cela accepter de remettre en cause certaines méthodes du passé et se former.

1.1.2. Le marché du pain en France

Parallèlement aux évolutions technologiques décrites précédemment, la consommation de pain ne cesse de baisser. Au début du siècle, elle représentait environ 600 grammes par personne et par jour, aujourd'hui elle ne représente plus que 150 grammes seulement.

Les évolutions des habitudes de consommation et la diversité sans cesse croissante des produits alimentaires proposés au consommateur sont, en partie, responsables de cette baisse très importante. Il est cependant permis de penser que la médiocre qualité des pains et des considérations médicales hâtives ont accéléré ce phénomène. L'expérience montre, en effet, que quand le pain est bon, le consommateur en consomme davantage. Quant au corps médical, il a maintenant quasiment réhabilité cet aliment vital.

Aujourd'hui, le marché du pain en France est encore largement dominé par la boulangerie artisanale. En 1998, cette dernière représentait 71,3 % de parts de marché (source : Association Nationale de la Meunerie Française). La part de la boulangerie artisanale ne cesse cependant de se réduire au profit des industriels, 20,3 % du marché, et des grandes et moyennes surfaces, 8,1 % du marché, (secteur public : 0,3 %).

Ces nouveaux fabricants ont eu longtemps la réputation de produire un pain de piètre qualité. Depuis quelques années, certains d'entre eux se sont dotés d'équipements remarquables, emploient du personnel qualifié et sont ainsi devenus capables d'offrir aux consommateurs des produits de qualité.

Par ailleurs, les perspectives d'harmonisation européenne en matière d'utilisation d'additifs dans la fabrication du pain laissaient entrevoir au début des années 1990, un nouvel élargissement des autorisations d'emploi en France. Ce fut effectivement le cas puisque désormais plusieurs dizaines d'additifs sont autorisés pour la fabrication de certaines catégories de pains : directive 95/2/CE.

Conscientes des menaces de dérives et des dangers qu'encourrait la boulangerie artisanale, les instances professionnelles ont décidé de réagir. Cette réaction s'est traduite par la publication du « décret pain » (décret n° 93-107 du 13 septembre 1993) qui définit certaines catégories de pains et leurs appellations et notamment le pain de tradition française qui se caractérise par l'absence d'additif et de toute surgélation.

On ne peut que se réjouir d'une telle mesure, car elle a permis de sauver, au niveau national, l'authenticité du plus universel et du plus sacré des aliments. Néanmoins, on peut regretter qu'elle ne s'accompagne pas d'une obligation de résultat. En effet, s'il est vrai qu'il existe une très forte présomption de qualité attachée au pain de tradition française, celle-ci n'est pas systématiquement garantie par la seule appellation.

Après des débuts très timides, cette production a définitivement pris sa place et connaît un développement sans cesse croissant.



1.1.3. Le Club Le Boulanger

L'Institut National de la Boulangerie-Pâtisserie (I.N.B.P.), soutenu par la Confédération Nationale de la Boulangerie-Pâtisserie à l'origine du « décret pain », s'est engagé dans la promotion du pain de tradition française auprès des artisans, notamment par le biais de ses publications professionnelles, mais également grâce aux formations dispensées aux boulangers.

Cette volonté de développement du pain de tradition française a d'abord eu peu d'échos favorables, et, les boulangers acceptant d'abandonner la possibilité de recourir à l'utilisation de tout additif étaient peu nombreux. L'absence d'additif nécessite en effet l'utilisation d'une farine de grande qualité et un travail rigoureux du boulanger.

Le groupe meunier, Générale des Farines France (G.F.F.), regroupant 12 moulins indépendants, a cependant cru immédiatement en cette démarche. Le pain de tradition française est apparu à ce groupe comme le meilleur moyen de valoriser la qualité de ses farines auprès des boulangers tout en améliorant la qualité du pain et en rehaussant le niveau de consommation.

Avec l'appui de l'I.N.B.P. et en association avec une trentaine de leurs clients boulangers, ces meuniers ont donc décidé de créer le « Club le Boulanger » en 1996.

Cette association, de type loi 1901, qui regroupe boulangers et meuniers, a pour but de promouvoir, avant tout, le pain de tradition française de qualité. Une charte de qualité a donc été mise en place, sur laquelle s'engagent les meuniers et les boulangers lors de leur adhésion au club.

Cette charte a été mise au point en collaboration avec l'I.N.B.P. Cet institut assure par ailleurs le contrôle interne de tous les adhérents pour en garantir le respect.

Cette démarche, exigeante sur le plan qualitatif, connaît un succès non négligeable puisque de 37 adhérents au 31 décembre 1996, année de sa création, l'association compte désormais 140 membres boulangers au 11 janvier 2000. Deux autres moulins indépendants ont également rejoint l'association.

Engagé dans une démarche collective de filière, avec un objectif de qualité supérieure contrôlée en interne par un organisme reconnu par la profession, c'est tout naturellement vers le Label Rouge que le Club le Boulanger s'est tourné pour faire reconnaître officiellement sa démarche et le niveau qualitatif de ses produits.

Certes, la qualité supérieure n'a pas besoin d'une garantie officielle pour exister, mais, dans le cas d'une structure atomisée telle que celle du Club, le Label Rouge, dont la notoriété et la crédibilité sont solidement établies, représente l'outil idéal, qui va permettre entre autres :

- de faciliter le travail de l'association en lui fournissant des moyens supplémentaires de contrôler le respect des paramètres qui assurent cette qualité supérieure ;
- d'instituer, de canaliser et de consolider une démarche qualité, inédite à ce jour, pour que le pain retrouve la place qu'il mérite ;
- de redonner confiance et d'apporter une reconnaissance aux artisans qui souffrent d'un déficit de communication par rapport à d'autres circuits de vente ;
- de valoriser les efforts de toute une filière décidée à reconquérir une réputation quelque peu malmenée ;
- d'informer sincèrement et de rassurer des consommateurs assaillis d'allégations fantaisistes.



1.1.4. Organisation du suivi qualité

Le plan de contrôle interne a été construit par le groupement qualité « Club Le Boulanger ». Il est mis en œuvre par les opérateurs (meuniers et boulangers) et par le groupement qualité qui soustrait analyses et audits à un organisme tiers, l'INBP, et son laboratoire, le LEMPA (Laboratoire d'Essais des Matériels et Produits Alimentaires).

Pour ne pas alourdir le système, le groupement qualité a choisi d'utiliser certains documents de l'organisme certificateur, par exemple la grille de sanctions pour les écarts d'audit.

1.1.5. Positionnement du produit et perspectives économiques

La baguette de pain de tradition française Label Rouge est résolument positionnée comme un produit artisanal, de tradition et de qualité supérieure. Tout en utilisant les outils modernes mis à leur disposition, les boulangers du Club expriment au travers de ce produit tout leur savoir faire et le goût du travail bien fait.

Ce positionnement qualitatif trouve sa récompense auprès des consommateurs qui découvrent ou redécouvrent avec plaisir un pain de qualité, tant sur le plan gustatif que sur celui de sa capacité de conservation, notamment jusqu'au petit déjeuner du lendemain matin, évitant ainsi le gaspillage.

Les boulangers du Club ont des résultats économiques très encourageants : on observe non seulement une augmentation globale des quantités vendues par magasin, mais également une augmentation de la consommation moyenne par foyer.

L'objectif du Club le Boulanger est par ailleurs de regrouper d'ici deux à trois ans, environ 300 boulangers engagés dans cette démarche de qualité.

Au niveau des magasins, les baguettes de tradition française Label Rouge feront en outre l'objet d'une identification visuelle spécifique permettant d'éviter toute confusion avec les produits non labellisés. Leur longueur d'environ 60 centimètres permettra de renforcer cette distinction.

Les baguettes de Tradition Française Label Rouge seront vendues exclusivement sous étui protecteur sur lequel figureront toutes les mentions propres à l'étiquetage énoncées au paragraphe 7 : étiquetage et communication.

1.1.6. Contractualisation

Pour le respect de ce cahier des charges par les opérateurs et les sous-traitants, le Club Le Boulanger a signé des contrats avec les meuniers, les boulangers et les sous-traitants de formation et de contrôle.

Le Club le Boulanger s'engage dans les contrats avec les boulangers à les former à la maîtrise des exigences du cahier des charges Label Rouge.



1.1.7. Formation du boulanger

Cette formation est assurée par des spécialistes qui partagent la même philosophie de travail et qui sont, soit salariés du Club le Boulanger, soit salariés de l'INBP, ou soit des consultants de l'extérieur.

Cette formation est à la fois initiale en vue de l'habilitation et permanente pour maintenir le niveau de qualité de la prestation des boulangers.

1.2. Domaine d'application

1.2.1. Produit labellisé

Cette baguette de pain de tradition française est élaborée dans le respect des méthodes de panification traditionnelle permettant l'obtention d'une grande richesse organoleptique du produit fini.

1.2.2. Principales caractéristiques

Stade	Caractéristiques
<u>Matières premières utilisées</u>	<ul style="list-style-type: none">• Utilisation de farine Label Rouge n° 32.89, dont les ingrédients sont les suivants : farine de froment, gluten de blé, farine de blé malté, amylases fongiques, répondant au décret concernant le pain de tradition française, et répondant en plus à certaines exigences (voir page 16).• Autres ingrédients limités à l'eau potable, au sel, à la levure de panification dans la limite de 1,5 %.
<u>Fabrication</u>	<ul style="list-style-type: none">• long repos de la pâte en masse (autolyse + pointage)• Pétrissage à vitesse lente d'une durée maximale de 10 mn.• Utilisation éventuelle de levain.• Cuisson sur four à sole.
<u>Commercialisation</u>	<ul style="list-style-type: none">• Commercialisation le jour de la fabrication.• Commercialisation exclusivement sous étui papier protecteur, estampillé Label Rouge.
<u>Produit fini</u>	<ul style="list-style-type: none">• Baguette farinée ou non farinée.• 5 coups de lame.• Longueur d'environ 60 cm et largeur de 5 à 6 cm.• Poids de 250 grammes minimum.• Note d'évaluation organoleptique $\geq 280 / 300$• Caractéristiques organoleptiques :<ul style="list-style-type: none">- Caractéristique du pain par la technique du profil sensoriel, à l'aide d'un panel entraîné. <p>Utilisation de 24 descripteurs analytiques propres au produit.</p> <ul style="list-style-type: none">- Evaluation du niveau d'acceptabilité du produit par un test hédonique. <p>Panel de 60 consommateurs.</p> <ul style="list-style-type: none">- Evaluation des produits par une grille de notation « déceptive » élaborée par le groupement.





II - TEXTES DE REFERENCE

2.1. HYGIENE

Décret n° 91-409 du 26 avril 1991 (J.O.R.F. du 4 mai 1991) modifié fixant les prescriptions en matière d'hygiène 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 C.E. n° 93-43 du Conseil du 14 juin 1993 (J.O.C.E. du 19 juillet 1993 avec un rectificatif au J.O.C.E. du 5 septembre 1995) relative à l'hygiène des denrées alimentaires.

Arrêté du 9 mai 1995 (J.O.R.F. du 16 mai 1995) modifié réglementant l'hygiène des aliments remis directement au consommateur.

Arrêté du 28 mai 1997 (J.O.R.F. du 1^{er} juin 1997) modifié relatif aux règles d'hygiène applicables à certains aliments et préparations alimentaires destinés 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.

2.2 FABRICATION

Décret n° 89-3 du 3 janvier 1989 (J.O.R.F. du 4 janvier 1989) relatif aux eaux destinées à la consommation humaine à l'exclusion des eaux minérales naturelles.

Décret n° 93-1074 du 13 septembre 1993 modifié (J.O.R.F. du 14 septembre 1993) pris pour l'application de la loi du 1^{er} août 1905 en ce qui concerne certaines catégories de pains.

Directive 95/2 CE modifiée du Parlement Européen et du Conseil du 20 février 1995 (J.O.C.E. du 18 mars 1995), concernant les additifs alimentaires autres que les colorants et les édulcorants .

Décision C.E. n° 292-97 du Parlement Européen et du Conseil du 19 décembre 1996 (J.O.C.E. du 19 février 1997), 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).

Décret n° 98-246 du 2 avril 1998 relatif à la qualification professionnelle exigée pour l'exercice des activités prévues à l'article 16 de la loi n° 96-603 du 5 juillet 1996 relative au développement et à la promotion du commerce et de l'artisanat.

Directive C.E. n° 98-83 du Conseil du 3 novembre 1998 (J.O.C.E. du 5 décembre 1998), relative à la qualité des eaux destinées à la consommation humaine.



2.3 CONTROLE METROLOGIQUE DE CERTAINS PREEMBALLAGES

Décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages.

Arrêté du 20 octobre 1978 application du décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages.

Décret n° 90-83 du 17 janvier 1990 modifiant le décret n° 78-166 du 31 janvier 1978 relatif au contrôle métrologique de certains préemballages.

2.4 CERTIFICATION

Loi n° 94-2 du 3 janvier 1994 (J.O.R.F. du 4 janvier 1994) relative à la reconnaissance de qualité des produits agricoles et alimentaires.

Décret n° 96-193 du 12 mars 1996 (J.O.R.F. du 14 mars 1996) relatif à la certification des denrées alimentaires et des produits agricoles non alimentaires et non transformés.

2.5 ETIQUETAGE ET PUBLICITE

Code de la consommation, partie réglementaire, livre 1^{er}, titre II, section 10, articles L 121-80 à L 121-82, relatifs à l'appellation de boulanger et enseigne de boulangerie.

Code de la consommation, partie réglementaire, livre 1^{er}, titre 1^{er}, chapitre II, articles R. 112-1 à R. 112-33, relatifs aux modes de présentation et inscriptions.





III - DEFINITIONS - ABREVIATIONS

Apprêt : Seconde fermentation, comprise entre le façonnage et la mise au four, qui va donner son volume au pain.

Apprêt différé : Méthode permettant de décaler les cuissons d'une même pétrissée en ralentissant la fermentation par abaissement de la température.

Autolyse : Temps de repos de la pâte entre le frasage et le pétrissage (voir définitions ci-après). L'autolyse améliore les qualités plastiques de la pâte : souplesse et relaxation. Ce procédé a pour résultat de faciliter le lissage de la pâte et le façonnage des pâtons, d'obtenir des pains plus savoureux avec une amélioration du coup de lame et une texture de la mie mieux alvéolée et plus souple.

Chambre de pousse contrôlée : équipement permettant d'assurer la production de froid, de chaleur et la régulation de l'hygrométrie. Il permet donc de bloquer la fermentation de la pâte à une température comprise entre 0 et + 5°C, et de programmer sa reprise automatique par élévation de la température et de l'humidité à l'intérieur de la chambre. Cet équipement permet de différer la cuisson afin de l'étaler dans le temps et limiter le travail de nuit.

Clef : Emplacement de la soudure du pain lors de la tourne ou du façonnage.

Couche : Toile, habituellement en lin, sur laquelle repose le pâton pendant l'apprêt.

Coup de lame : Incision réalisée dans le pâton avant l'enfournement et permettant au gaz carbonique de s'échapper lors de la cuisson. Cette opération est également appelée grigne ou scarification.

Détente : Période de la fermentation comprise entre le pesage et le façonnage. Elle permet d'assurer la reprise de la souplesse avant la mise en forme des pâtons. Elle complète la première fermentation, c'est pourquoi sa durée est souvent incluse dans celle du pointage.

Division ou pesage : Opération de découpe de la pâte. Elle s'effectue manuellement ou à l'aide d'une diviseuse mécanique.

Exigence explicite : Exigence propre au produit labellisé. La conjugaison de l'ensemble des exigences explicites permet au produit d'atteindre un niveau de qualité supérieure.

Exigence implicite : Exigence de type réglementaire ou relevant de normes ou codes des usages d'application obligatoire, concernant le produit et/ou sa production. L'application des exigences implicites suit donc l'évolution constante de la réglementation.

Façonnage : Opération de mise en forme définitive des pâtons.

Four à sole fixe : Mode de cuisson à enfournement discontinu, qui permet de saisir la pâte au moment où elle est enfournée. La chaleur est transmise par la sole du four, en contact direct avec les pâtons.

Frasage : Première phase du pétrissage. Le frasage correspond au mélange de l'eau et de la farine. Il dure de 3 à 5 minutes à vitesse lente.



Levain : Mélange de farine et d'eau fermentant naturellement sans levure boulangère grâce aux ferments naturellement présents dans la farine et dont la fonction est d'assurer la levée de la pâte. Le levain peut être élaboré sous la forme d'une pâte liquide ou solide.

Levure : Champignons microscopiques unicellulaires destinés à fermenter la pâte.

Lissage : Changement d'aspect de la pâte lors du pétrissage qui, de granuleuse et hétérogène, devient lisse et homogène.

Pain de tradition française : aucun additif et aucune surgélation ne sont autorisés. Cette dénomination est définie par décret (n° 93-1074 du 13 septembre 1993 modifié).

Pétrissage : Opération de mélange des ingrédients sélectionnés et dosés afin d'obtenir une pâte homogène, de la consistance voulue. Trois modes de pétrissage peuvent être définis :

- *Le pétrissage à vitesse lente (P.V.L.)* : Pétrissage réalisé en première vitesse du pétrin et d'une durée réduite,
- *Le pétrissage amélioré (P.A.)* : Pétrissage d'intensité intermédiaire comportant une phase en seconde vitesse du pétrin de durée réduite destinée à étirer et assouplir le réseau de gluten formé lors du mélange de la farine et de l'eau sans incorporer d'air de manière excessive. Elle doit correspondre à moins de 1000 brassées,
- *Le pétrissage intensif (P.I.)* : Méthode de mélange comportant une phase en seconde vitesse du pétrin de longue durée.

D'une manière générale, plus le pétrissage est long et intense, plus il pénalise le goût du pain. Il entraîne en effet l'incorporation excessive d'air qui provoque un blanchiment de la pâte et nuit à la formation des arômes. A l'inverse, moins le pétrissage est intense, plus il va nécessiter des fermentations longues et l'utilisation de farines de haute qualité boulangère.

Pétrissée : Quantité de pâte obtenue lors d'un pétrissage.

Pointage : Première période de la fermentation qui débute à la fin du pétrissage pour finir au début de la détente. C'est une fermentation en masse qui va donner de la force à la pâte, mais avant tout, développer les arômes.

Pointage retardé : Technique permettant de ralentir la première fermentation en abaissant la température afin de répartir dans le temps les fabrications.

Ressuage : Période d'après cuisson qui marque le refroidissement du pain. Pendant le ressuage, le pain perd de l'eau et du gaz carbonique.

Sole : Partie du four sur laquelle les pâtons sont placés pour leur cuisson.

Tourne à gris : Position de pousse d'un pâton avec la clef exposée à la vue. Cette technique permet d'obtenir une section plus plate et un meilleur développement au four avec une croûte très croustillante.

Tracabilité : Aptitude à retrouver l'historique, l'utilisation ou la localisation d'une entité au moyen d'identifications enregistrées.



IV- SCHEMA DE VIE DU PRODUIT


Etapes	Procédés de fabrication
<p>Elaboration de la farine</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"><p>0) Elaboration de farine Label Rouge pour Pain de Tradition Française selon le référentiel LR 32.89 et respectant :</p><ul style="list-style-type: none">♦ l'utilisation de variétés de blés certifiés conformes au référentiel validé sous le n° CC/37/98 ou tout autre référentiel équivalent ultérieurement validé♦ la mise en place d'une traçabilité♦ les seuils maximum de contamination d'origine animale</div> <p>Elaboration des baguettes</p> <pre>graph TD; A[1) Sélection des ingrédients] --> B{Conformité}; B -- non --> C[⇒ DECLASSEMENT]; B -- oui --> D[2) Frassage]; D --> E{Conformité}; E -- non --> F[⇒ DECLASSEMENT]; E -- oui --> G[3) Autolyse]; G --> H{Conformité}; H -- non --> I[⇒ DECLASSEMENT]; H -- oui --> J[4) Incorporation Levure/levain]; J --> K{Conformité}; K -- non --> L[⇒ DECLASSEMENT]; K -- oui --> M[];</pre>	<div style="text-align: center;"></div> <ul style="list-style-type: none">• Farine Label Rouge pour PTF• Eau• Sel• Levure et levain éventuellement <p>⇒ DECLASSEMENT</p> <p>⇒ En pétrin 3 à 4 minutes en première vitesse</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p> <p>⇒ En pétrin de 2 à 11 heures</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p> <p>⇒ Voir les fiches recettes en annexe</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p>



Etapas	Procédés de fabrication
<p>5) Pétrissage</p>	<p>⇒ Pétrissage Vitesse Lente (voir les fiches recettes en annexe)</p>
<p>Conformité</p>	<p>non ⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>oui</p>	<p>⇒ En pétrin ou en bac à température dirigée</p>
<p>6) Pointage</p>	<p>⇒ En pétrin ou en bac à température dirigée</p>
<p>Conformité</p>	<p>non ⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>oui</p>	<p>⇒ Division et pesée</p>
<p>7) Pesage</p>	<p>⇒ Division et pesée</p>
<p>Conformité</p>	<p>non ⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>oui</p>	<p>⇒ Sur repose pâton</p>
<p>8) Détente</p>	<p>⇒ Sur repose pâton</p>
<p>Conformité</p>	<p>non ⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>oui</p>	<p>⇒ Manuellement ou utilisation d'une façonneuse</p>
<p>9) Façonnage</p>	<p>⇒ Manuellement ou utilisation d'une façonneuse</p>
<p>Conformité</p>	<p>non ⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>oui</p>	<p>⇒ DECLASSEMENT</p>





Etapes	Procédés de fabrication
<p>10) Apprêt</p> <p>Conformité</p> <p>non</p> <p>oui</p>	<p>⇒ Baguettes sur couches</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>11) Lamage</p> <p>Conformité</p> <p>non</p> <p>oui</p>	<p>⇒ Manuellement</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p> 
<p>12) Cuisson</p> <p>Conformité</p> <p>non</p> <p>oui</p>	<p>⇒ Four à sole</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>13) Ressuage</p> <p>Conformité</p> <p>non</p> <p>oui</p>	<p>⇒ Sur grille ou sur panier</p> <p>⇒ DECLASSEMENT</p>
<p>14) Commercialisation</p>	<p>⇒ Commercialisation le jour de fabrication, sous étui protecteur Label Rouge</p>



V - CARACTERISTIQUES

5.1. Matières premières

5.1.1. Farine

Les exigences sont reprises dans le cahier des charges farine pour pain de tradition française, écrit par le groupement et remis aux meuniers fournisseurs (voir en annexe7).

Ces exigences correspondent à la fois aux exigences implicites du décret pain, concernant la dénomination pain de tradition française, et aux exigences explicites du référentiel LR 32.89.

Nous y avons ajouté 3 exigences explicites supplémentaires relevant essentiellement de la traçabilité et de l'hygiène.

5.1.1.1. Exigences implicites du pain de tradition française

Conformément au décret n° 93-1074 du 13 septembre 1993 (J.O.R.F. du 14 septembre 1993) pris pour l'application de la loi du 1^{er} août 1905 en ce qui concerne certaines catégories de pains, **le Pain de Tradition Française ne contient aucun additif**. Par conséquent, la farine pour pain de tradition française ne doit contenir aucun additif.

Elle peut éventuellement contenir de la farine de fèves, de soja, de malt de blé selon les proportions inscrites dans ce même décret, ainsi que du gluten de blé et des alpha amylases selon le courrier de la DGCCRF du 19/11/93.

5.1.1.2. Exigences explicites du référentiel LR 32-89

La farine utilisée doit être une farine Label Rouge selon le référentiel LR 32-89 ou tout autre référentiel ultérieur dûment homologué en remplacement du Label 32-89.

5.1.1.3. Exigences explicites supplémentaires

Pour ce cahier des charges, nous avons ajouté les exigences supplémentaires suivantes, relevant de la traçabilité et de l'hygiène :

- 1- L'utilisation de blés certifiés conformes au référentiel « Blé tendre de Meunerie » déposé par la Sarl « CAPS VERT » sous la marque CRC (Culture Raisonnée Contrôlée) validé sous le n° CC/37/98 ou tout autre référentiel équivalent validé. Dans ce cadre, les variétés de blés seront choisies par les meuniers afin de resserrer les limites de variation des caractéristiques physico-chimiques de la farine (voir les valeurs de référence dans le cahier des charges en annexe 7),





2- La mise en place d'une traçabilité dans les moulins appartenant au groupement,

Les moulins produisant de la farine panifiable Label Rouge mettent en place des enregistrements permettant une identification et une traçabilité des blés et des farines depuis le lot collecteur jusqu'à la commercialisation.

Le tableau suivant présente les éléments mis en place dans les entreprises pour assurer cette traçabilité :

Etape	Eléments de traçabilité	Documents et Enregistrements
Réception	Les meuniers tiennent à jour un registre reprenant pour chaque livraison : le lot d'origine le choix des variétés de blés la date de réception les quantités livrées	Registre de réception
Mouture	Pour chaque mouture, les meuniers tiennent à jour un registre reprenant : les lots de blé (lot collecteur) et les quantités mises en oeuvre la date de nettoyage / préparation à la mouture date de mouture	Registre de mouture
Stockage – Expédition	Les farines panifiables Label Rouge en stock doivent être identifiées. Cette identification doit permettre de retrouver les informations relatives à la mouture. Une comptabilité matière permet de connaître les quantités en stock, les quantités conditionnées et les quantités commercialisées. Lors de l'expédition, les meuniers enregistrent : <ul style="list-style-type: none">- le lot du produit fini et/ou la date de mouture- le destinataire de la farine- la date d'expédition- les quantités livrées	Identification des farines stockées (N° de lot) Comptabilité matière Registre d'expédition

Les documents décrits précédemment peuvent être regroupés ou fractionnés en fonction des entreprises concernées et des différentes étapes de l'élaboration du produit. Les enregistrements et leur archivage peuvent être réalisés sur support papier ou informatique.

Les documents archivés doivent être conservés au minimum 3 ans.

Dans tous les cas, les différents documents mis en place doivent permettre de retrouver, pour chaque étape, les informations décrites dans ces tableaux.



- 3- Seuils maximum de contamination d'origine animale répondant aux seuils maximum suivants, conformément à la norme NF V 03-718 :

Insectes vivants : 0
Débris d'insectes < 75
Poils de rongeurs < 1

5.1.1.4. Traçabilité

La traçabilité doit nous permettre de maîtriser les exigences explicites supplémentaires que nous avons définies en plus des exigences du référentiel LR 32.89 et du décret pain concernant la dénomination Pain de Tradition Française. A savoir :

- Le choix des variétés de blés,
- La traçabilité interne au moulin,
- Le suivi de cette traçabilité chez le boulanger.

Une analyse de risques sur ce point a permis de définir les moyens de maîtrise et/ou de contrôle nécessaires (voir paragraphe VI récapitulatif des mesures mises en place).

5.1.2. Autres ingrédients

Les seuls autres ingrédients autorisés pour l'élaboration des baguettes de tradition française Label Rouge sont :

- l'eau potable,
- le sel,
- la levure de panification (*Saccharomyces cerevisiae*), qui ne doit contenir aucun additif.





5.2. Préparation du pain

5.2.1. Préambule

Il est courant d'entendre les professionnels de la boulangerie dire qu'il existe pratiquement autant de façons de fabriquer du pain que de boulangers. De nombreux facteurs de variations permettent en effet de mettre en place une multitude de recettes :

- choix et dosage des ingrédients,
- intensité du pétrissage (vitesse et durée),
- durées et conditions de réalisation (température, hygrométrie) des différentes phases de fermentation,
- mode de cuisson
- etc...

Cinq grands principes ont cependant été retenus pour l'élaboration des baguettes de pain de tradition française Label Rouge :

- l'utilisation exclusive de farine Label Rouge pour pain de tradition française,
- un long repos de la pâte en masse (autolyse + pointage)
- une utilisation réduite de levure,
- un pétrissage lent,
- une cuisson au four à sole.

Ces cinq éléments permettent l'obtention d'un pain d'excellente qualité, particulièrement au niveau gustatif, grâce au développement d'une très grande richesse aromatique de la pâte.

A partir de ces cinq principes de base, deux méthodes de travail sont envisageables :

- Le travail sur levure seule,
- Le travail sur levure et levain .

Ces deux méthodes équivalentes, qui permettent l'une comme l'autre de parvenir à l'optimum de la qualité, comportent une faible incorporation de levure, de 0,3 à 1,5 % maximum par kilo de farine mise en œuvre. En panification courante, le dosage moyen de levure se situe entre 2 et 2,5 %. Ce pourcentage peut aller jusqu'à 7 % pour la fabrication de pains surgelés.

La levure dosée à bon escient, c'est-à-dire en cohérence avec la durée d'autolyse, le pétrissage à vitesse lente et la durée de fermentation en masse, donne un résultat parfait, laissant toute sa place à la saveur héritée du froment. C'est l'excès qui est néfaste, généralement couplé à un pétrissage intensifié, suivi d'une fermentation en masse réduite à néant.

En fonction de la programmation par le boulanger des productions d'une journée et en fonction de la capacité des matériels, ces méthodes peuvent être déclinées pour un travail en direct ou un travail en pointage retardé. Le boulanger joue alors sur la durée et les conditions de fermentation de la pâte.

Des fiches recettes synthétiques figurant en annexes 1 à 6 reprennent les différents diagrammes de panification utilisables pour l'obtention des baguettes de pain de tradition française Label Rouge



5.2.2. Conditions d'hygiène

5.2.2.1. Exigences implicites

Les ateliers de production de baguettes de pain de tradition française Label Rouge et leurs lieux de vente doivent respecter les conditions d'hygiène décrites par l'arrêté du 28 mai 1997 (J.O.R.F. du 1^{er} juin 1997) modifié relatif aux règles d'hygiène applicables à certains aliments et préparations alimentaires destinés à la consommation humaine, et l'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.

5.2.2.2. Exigences explicites

Une étude d'évaluation des risques, tenant compte de l'expérience des boulangers-formateurs, des pratiques courantes dans les boulangeries artisanales, de l'avis d'hygiénistes et intégrant les recommandations du guide de bonnes pratiques hygiéniques « Pâtisserie » a permis d'établir un tableau récapitulant les opérations de nettoyage à effectuer ainsi que les fréquences à respecter.

Les opérateurs chargés des opérations de nettoyage et/ou désinfection doivent avoir été sensibilisés à une utilisation correcte des produits employés.

5.2.3. Elaboration du pain

5.2.3.1. Etapes 2 et 3 du schéma de vie : frasage et autolyse

Ainsi que nous l'avons indiqué, l'élaboration des baguettes de pain de tradition française Label Rouge repose notamment sur la pratique d'une autolyse. Cette opération consiste à laisser reposer la pâte entre le frasage (mélange de l'eau et de la farine à l'aide du pétrin) et le pétrissage.

L'autolyse permet d'améliorer les qualités plastiques de la pâte. Elle facilite le lissage de la pâte et le façonnage des pâtons. Elle permet également d'obtenir des pains plus savoureux et une texture de mie mieux alvéolée et plus souple.

Le frasage est réalisé en première vitesse du pétrin et dure 3 à 4 minutes avec un axe oblique et de 2 à 3 minutes avec un spirale, selon le modèle utilisé.

La quantité d'ingrédients incorporée (farine et eau) dépend de la durée de l'autolyse réalisée et du type de travail (sur levure ou sur levure et levain) et de pointage utilisé (direct ou retardé). Plus le temps d'autolyse est long, moins le taux d'hydratation est important.

Le tableau suivant précise les quantités objectives pour un travail en direct :

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (g)	Travail sur levure Quantité d'eau (g)	Travail sur levure et levain liquide Quantité d'eau (g)	Travail sur levure et levain dur Quantité d'eau (g)
3	1000	650	640	670
5	1000	630	630	660
7	1000	620	620	640
9	1000	600	620	630
11	1000	600	610	620



En cas de durée totale de la première fermentation (pointage en masse et détente) inférieure à 3 heures, la durée d'autolyse doit être supérieure ou égale à 7 heures afin de permettre une fermentation suffisante pour développer la richesse aromatique de la pâte.

Pour le travail en pointage retardé, les quantités objectives utilisées sont les suivantes :

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (g)	Travail sur levure Quantité d'eau (g)	Travail sur levure et levain liquide Quantité d'eau (g)	Travail sur levure et levain dur Quantité d'eau (g)
2	1000	650	650	670
3	1000	640	640	650

La mise au froid de la pâte employée en pointage retardé pour ralentir la fermentation entraîne une détente de la pâte. L'autolyse doit donc être limitée à trois heures au maximum afin de ne pas nuire à la qualité de travail de la pâte lors des phases ultérieures de l'élaboration du produit.

5.2.3.2. Etape 4 du schéma de vie : Préparation du levain en cas d'utilisation

5.2.3.2.1. Exigences implicites

Conformément au décret n° 93.1074 du 13 septembre 1993 (J.O.R.F. du 14 septembre 1993) pris pour application de la loi du 1^{er} août 1905 en ce qui concerne certaines catégories de pain, le levain est composé uniquement de farine de blé et de seigle ou de farine de blé uniquement, d'eau potable, éventuellement additionnée de sel et soumise à une fermentation naturelle acidifiante, dont la fonction est d'assurer la levée de la pâte.

5.2.3.2.2. Exigences explicites

Le levain utilisé est obligatoirement élaboré par le boulanger, exclusivement à base de farine Label Rouge pour Pain de Tradition Française. Il peut être élaboré, soit manuellement, soit à l'aide d'un appareil du type « fermenteur à levain » ou similaire.

Ces appareils permettent en effet de réguler la température de fermentation du levain. Le levain ainsi obtenu est de qualité constante et nécessite beaucoup moins de surveillance lors de sa préparation. Le boulanger devra suivre les recommandations du fabricant de l'appareil pour l'élaboration de son levain.

Afin de préserver le savoir faire du boulanger, le recours au levain déshydraté en tant que matière première est interdit.

Si, dans la boulangerie, la technique du levain est également utilisée pour d'autres fabrications, pour éviter toute confusion, le seul levain accepté dans la boulangerie sera obligatoirement à base de farine Label Rouge pour pain de tradition française.

5.2.3.3. Etape 5 du schéma de vie : pétrissage

Le pétrissage est réalisé à vitesse lente après l'autolyse. Il s'effectue donc en première vitesse du pétrin pendant une durée maximale de 10 minutes pour un pétrin à axe oblique ou 4 à 5 minutes pour un pétrin à spirale, selon le modèle utilisé.





La levure est ajoutée à l'autolyse de la pâte dès le début du pétrissage. La quantité de levure incorporée dépend de la durée de fermentation ultérieure de la pâte et des techniques de panification utilisées. Plus le temps de fermentation est long, plus la dose de levure employée sera faible (voir les fiches recette synthétiques figurant en annexes 1 à 6).

En cas de travail sur levain, le levain est également incorporé dès le début du pétrissage. Afin d'éviter de trop taper la baguette, la quantité de levain employée sera réduite avec l'augmentation de la durée de pointage (voir annexes 1 à 6).

Le sel est ajouté 2 minutes après le début du pétrissage. Son dosage dépend de la technique de panification utilisée (voir annexes 1 à 6).

5.2.3.4. Etapes 6 à 14 du schéma de vie : Pointage, Pesage, Détente, Façonnage Apprêt, Lamage, Cuisson et Ressuage

Les durées de fermentation (pointage, détente et apprêt) sont adaptées à l'organisation du travail choisie par le boulanger, aux techniques de panification qui en découlent et au type de pain fabriqué (sur levure ou sur levure-levain). Ces durées sont reprises dans les fiches recettes en annexes 1 à 6.

Le pointage est la première étape de la fermentation qui concerne la pâte en masse. Son rôle est double : donner de la force à la pâte et permettre le développement des arômes.

Ensuite, le boulanger divise la pâte en pâtons, manuellement ou à l'aide d'une diviseuse hydraulique. La diviseuse automatique volumétrique est formellement interdite.

Avec la détente ou fermentation intermédiaire, la pâte va se relaxer et mieux « passer » au façonnage.

Le façonnage peut être manuel ou mécanique. Il doit permettre l'obtention d'une baguette d'environ 60 centimètres de long. En cas de façonnage mécanique, l'écartement des rouleaux à laminage sera suffisamment important afin de limiter le dégazage du pâton.

Après façonnage, les baguettes sont placées clef au-dessus (tourne à gris) sur des couches pas trop sèches pour l'apprêt.

L'apprêt va donner son volume au pain, grâce à la poussée gazeuse due à cette seconde fermentation.

Avant d'être enfournées, les baguettes reçoivent cinq coups de lame, manuellement.

La cuisson est réalisée au four à sole fixe obligatoirement. Ce mode de cuisson, à enfournement discontinu, permet de saisir la pâte au moment où elle est enfournée assurant ensuite une meilleure conservation du pain.

Le four à « sole fixe et tournante » est également autorisé. Grâce à un volant installé en façade du four, le boulanger fait tourner la sole afin d'enfourner plus facilement les pâtons. La sole reste fixe pendant la cuisson.



Après la cuisson, le pain doit se reposer dans un endroit tempéré, sec et aéré, à l'abri des courants d'air froids. C'est le ressuage qui correspond au refroidissement du pain. Il dure 45 minutes à une heure environ pour une baguette.

Un pain bien cuit et bien ressué se ramollit beaucoup moins vite. Certains consommateurs veulent à tout prix du « pain chaud ». Dans ce cas, le boulanger informe sa clientèle des conditions de stockage à respecter.

5.2.4. Commercialisation

5.2.4.1. Exigences implicites

En cas d'utilisation de la dénomination « pain maison » lors de la mise en vente des baguettes de pain de tradition française Label rouge, cette dénomination doit être conforme au décret n° 93.1074 du 13 septembre 1993 (J.O.R.F. du 14 septembre 1993).

Le pain doit donc avoir été pétri, façonné et cuit sur le lieu de vente.

5.2.4.2. Exigences explicites

Les baguettes de pain de tradition française Label Rouge sont obligatoirement commercialisées le jour de fabrication dans un étui en papier. Outre une bonne protection hygiénique du pain, cet étui, qui supporte l'étiquetage, permet d'informer le consommateur des qualités de la baguette justifiant la certification Label Rouge.

Dans le cas de livraisons à d'autres boutiques, pour permettre d'assurer la traçabilité du produit et éviter toute confusion avec des produits non labellisables, les baguettes de pain de tradition française Label Rouge doivent être livrées dans un contenant clairement identifié par un moyen de couleur ou un étiquetage approprié.

Les invendus sont systématiquement mis au rebus.

5.3. Caractéristiques du produit fini

5.3.1. Caractéristiques physiques

Les baguettes de pain de tradition française Label Rouge sont farinées ou non farinées.

Elles présentent une longueur d'environ 60 centimètres et une largeur régulière sur toute la longueur, de 5 à 6 centimètres.

- Elles pèsent 250 grammes minimum.





5.3.2. Caractéristiques organoleptiques

Les analyses, décrites aux deux points suivants, sont réalisées par comparaison avec des produits similaires c'est à dire des baguettes de tradition française, disponibles dans le commerce et représentatives du marché (artisanat et grande distribution),

5.3.2.1. Profil sensoriel

Les caractéristiques organoleptiques des baguettes de pain Label Rouge sont déterminées par un test descriptif. La technique du profil sensoriel est la méthode retenue. Celui-ci est élaboré grâce à 24 descripteurs analytiques, répartis en quatre groupes : Couleur, odeur, texture et saveur.

Le profil est réalisé par notation en terme d'intensité des différentes caractéristiques. Cette notation est réalisée sur une échelle continue et bornée par les valeurs de 0 à 10. Tous les ans, des profils sensoriels sont effectués sur chaque recette en vigueur.

La liste des descripteurs est la suivante :

Aspect : - Couleur de la croûte
- Couleur de la mie
- Taille des alvéoles
- Régularité de la taille des alvéoles

Odeur : - Intensité globale de l'odeur
- Odeur de grillé
- Odeur de levure
- Odeur de farine

Texture : - Texture croustillante de l'ensemble
- Texture ferme de l'ensemble
- Texture friable de la croûte
- Texture élastique de la mie
- Texture sèche de la mie
- Texture collante de la mie

Goût : - Intensité globale du goût
- Saveur sucrée
- Saveur salée
- Saveur acide
- Saveur amère
- Goût de noisette
- Goût de levure
- Goût de farine
- Goût de caramel
- Goût grillé



5.3.2.2. Test hédonique

L'appréciation des caractéristiques organoleptiques des baguettes de pain Label Rouge est évaluée par un panel de 60 consommateurs de baguettes.

Cette approche permet donc de mesurer le niveau de satisfaction des sujets au travers d'une note d'appréciation globale et d'évaluer leurs préférences.

La notation est réalisée sur une échelle sémantique à neuf modalités, allant de :

- inacceptable à irréprochable pour l'appréciation de l'aspect,
- immangeable à excellent pour l'appréciation globale.

Un test de classement par ordre de préférence est également effectué.

5.3.2.3. Evaluation par une grille de notation « déceptive »

Les baguettes de pain de tradition française Label Rouge font l'objet d'une évaluation organoleptique.



Cette notation porte sur l'aspect général, les caractéristiques de la croûte et les caractéristiques de la mie. Une grille de notation a été élaborée. Pour être labellisables, les baguettes doivent obtenir une note minimale de 280 points sur 300.

Les baguettes de pain de tradition française font en outre l'objet d'examens sur des échantillons prélevés par sondage, au cours desquels elles sont comparées à d'autres baguettes de même nature.

5.4. Maîtrise du processus en boulangerie

5.4.1. Qualification professionnelle

Conformément au décret n° 98-246 du 2 avril 1998 relatif à la qualification professionnelle, les personnes qui exercent l'activité de boulangerie doivent être titulaires d'un certificat d'aptitude professionnelle ou d'un brevet d'études professionnelles ou d'un diplôme ou d'un titre homologué de niveau égal ou supérieur délivré pour cet exercice.

A défaut de diplômes ou de titres homologués, ces personnes doivent justifier d'une expérience professionnelle de trois années effectives sur le territoire de la Communauté européenne ou d'un Etat partie à l'accord sur l'espace économique européen acquise en qualité de travailleur indépendant ou de salarié dans l'exercice de la boulangerie.

5.4.2. Formation initiale et sélection des boulangers

La formation initiale des boulangers candidats est assurée par le Groupement Qualité. Les techniciens mandatés par le Groupement assurent cette formation sur place au moyen de l'ensemble des documents techniques nécessaires à la bonne application du cahier des charges :

- Recettes spécifiques,
- Référentiel hygiène,
- Documents d'enregistrement hebdomadaire,
- Grille d'évaluation organoleptique,
- Fiche d'identité de la baguette Label Rouge
- Barème de sanction interne.

A l'issue de cette formation, le technicien du groupement propose la sélection du boulanger. Celle-ci est validée par le responsable qualité du Groupement qui tient à jour la liste des boulangers sélectionnés.

5.4.3. Maîtrise du processus

Les ateliers produisant des baguettes de pain de tradition française Label Rouge mettent en place des enregistrements permettant la traçabilité des principales opérations d'élaboration depuis la réception des farines mises en œuvre jusqu'à la vente des produits finis.

Ce qui différencie un processus artisanal, tel que le nôtre, d'un processus industriel classique (où la fabrication s'effectue en chaîne, automatiquement) c'est la capacité qu'a le boulanger d'exercer son savoir faire pour intervenir à chaque étape de la fabrication, en fonction du résultat de l'étape précédente.






Néanmoins, à chaque étape, peut surgir un problème de nature à entraîner le déclassement :

- panne de pétrin ou de four, par exemple

Les critères de déclassement du produit fini portent sur l'aspect général, les caractéristiques de la croûte et les caractéristiques de la mie : contrôle visuel et dégustation.

Le tableau suivant présente les éléments mis en place dans les ateliers pour assurer cette traçabilité.

Cette traçabilité doit permettre d'assurer une comptabilité matière dans le cas d'une commercialisation par le boulanger de baguettes de Tradition Française Label et non Label.

Etape	Eléments de traçabilité	
	Quantitatifs	Qualitatifs
Réception de La farine	<ul style="list-style-type: none">• La facture• et/ou le bon de livraison	<ul style="list-style-type: none">• La facture• et/ou le bon de livraison
Fabrication du pain	Fiche de fabrication quotidienne comportant : <ul style="list-style-type: none">• L'identité du meunier et du boulanger responsable• La méthode utilisée• La quantité de farine utilisée• La quantité de levure utilisée• Eventuellement, la quantité de levain utilisée• La durée d'autolyse et de pointage• Les quantités fabriquées• Les éventuelles quantités déclassées• Les quantités invendues• Le contrôle de pesée	<ul style="list-style-type: none">• La date limite d'utilisation optimale (D.L.U.O.) et/ou le numéro de lot d'une part pour la farine Label Rouge pour le pain de tradition française et d'autre part pour la levure. 
Fabrication éventuelle de levain	<ul style="list-style-type: none">• La quantité de farine utilisée	<ul style="list-style-type: none">• La date limite d'utilisation optimale (D.L.U.O.) et/ou le numéro de lot de la farine Label Rouge pour pain de tradition française
Commercialisation	<ul style="list-style-type: none">• Comptabilité des étuis• Enregistrement des ventes	

L'archivage des documents décrit précédemment peut être réalisé sur support papier ou informatique.

Les documents archivés doivent être conservés au minimum 3 ans.

Dans tous les cas, les différents documents mis en place doivent permettre de retrouver, pour chaque étape, les informations décrites dans ce tableau.




VI - RECAPITULATIF DES MESURES MISES EN PLACE

Points à maîtriser ou à contrôler	Valeur cible	Méthode de maîtrise (M) et/ou de contrôle (C)	Documents associés
Etape 0 - Elaboration de la farine			
Utilisation de blés certifiés conformes au référentiel CC/37/98 ou tout autre référentiel équivalent	Blés certifiés conformes au référentiel CC/37/98 ou tout autre référentiel équivalent	M - Existence de contrat d'achat et archivage des documents de livraison C- Enregistrement des réceptions des blés	- contrat d'achat - documents de livraison - cahier de réception des blés
Respect du référentiel Label Rouge homologué sous le n° 32-89, ou équivalent	Farine conforme aux dispositions du référentiel Label Rouge	M/C - Moulins habilités et suivis par l'Organisme Certificateur dans le cadre de la certification de la farine Label Rouge. Cette habilitation est étendue aux autres exigences du présent cahier des charges	- Référentiel Label Rouge - Plan de contrôle correspondant - Comptes-rendus d'audit de l'OC
Respect du décret pain n° 93-1074 du 13 septembre	Farine pour pain de tradition française conforme au décret pain. Absence d'acide ascorbique	M - Idem point précédent M - Existences de recettes spécifiques et de circuits sécurisés par automate C- Réalisation mensuelle d'analyse	- Plan de contrôle correspondant - Fiches recette - Bulletin d'analyse
Conformité de la farine aux caractéristiques suivantes : - Humidité - Taux de cendre - Protéine - Zélény (éventuellement) - Temps de chute de Hagberg - Alvéogramme - Test de panification	Les valeurs sont définies dans l'annexe 7. 	M - Existence d'un cahier des charges interne farine (Annexe 7 du référentiel) C - Analyse au moulin par inframatic (ou toute méthode reconnue équivalente) C - Réalisation des analyses par le LEMPA - Humidité : NF ISO 712 - Protéine : NF V03 050 - Taux de cendres : NF V03 720 - Temps de chute de Hagberg : NF V03 706 - Alvéogramme : NF ISO 5530-4 - Zélény : NF ISO 5529 - Test de panification : INBP	Plan de contrôle interne et bulletins d'analyses
Farine obtenue selon schéma respectant la traçabilité	Mise en place de la traçabilité par les moulins.	M - Procédure de traçabilité du moulin C - Procédure audit annuel du Groupement Qualité	-Procédure de traçabilité - Rapport d'audit interne - Documents de suivi de transformation, de traçabilité et de suivi qualitatif
Farine exempte de contamination animale	Respect des critères suivants, conformément à la norme NF V 03-718 : Insectes vivants : 0 Débris d'insecte < 75 Poils de rongeurs < 1	C - Réalisation 2 fois/an, par un laboratoire sous-traitant du moulin, des analyses : Filth test, NF ISO 11050	- Bulletin d'analyse



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE
LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 28/45


Points à maîtriser ou à contrôler	Valeur cible	Méthode de maîtrise (M) et/ou de contrôle (C)	Documents associés
Etape 1 - Sélection des Ingrédients			
Sélection de la farine	Traçabilité qualitative.	M - formation initiale des boulangers par le conseiller technique du groupement qualité (PR 06) M/C - enregistrement du nom du fournisseur, des numéros de DLUO de farine à la mise en oeuvre de chaque pétrin (sur le sac ou sur le bon de livraison pour la farine en vrac)	Documents d'enregistrement des formations (DE 10) et fiches de contrôle fabrication baguettes Label Rouge (DE 1)
	Traçabilité quantitative 	M/C - comptabilité matière farine et sachets baguettes, suivie par le groupement qualité	- Vérification des fiches de contrôle fabrication baguettes Label Rouge (DE 1) - Contrôle des documents de traçabilité quantitative (DE 9) - Suivi de la procédure d'étiquetage et de traçabilité (PR 05)
	Approvisionnement ininterrompu.	M - Clause de substitution incluse dans les contrats du groupement avec les moulins	- Contrat entre le groupement qualité et le meunier (C01) - Vérification des fiches de contrôle fabrication baguettes Label Rouge (DE 1)
Sélection de la levure	Traçabilité qualitative Absence d'additifs	M/C - Enregistrement des numéros de DLUO de la levure, à la mise en oeuvre de chaque pétrin	- Fiche de contrôle fabrication baguettes Label Rouge (DE 1)
Fabrication du levain	Levain conforme en terme de farine utilisée Exempt d'acide ascorbique.	M - Clause d'exclusivité dans la fabrication de tous les levains de la boulangerie avec la farine Label Rouge pour baguettes tradition M/C - Enregistrement du n° de lot ou DLUO de la farine C- Contrôle annuel des boulangers C - Recherche : dichlorophénol-indophénol	- Contrat entre le groupement qualité et le boulanger (C02) - Examen du rapport annuel de contrôle interne (DE 3) - Fiches de contrôle fabrication baguettes Label Rouge (DE 1) et des bulletins d'analyses internes
Etape 2 à 13 - Elaboration du pain			
Conditions d'hygiène en boulangerie et sur les points de vente	Respect du référentiel hygiène	M - Formation initiale du boulanger - Existence du référentiel hygiène M/C - contrôle visuel et documentaire en continu C - Inspection visuelle lors de la visite annuelle	- Référentiel hygiène (PRT 4) - Guide des bonnes pratiques hygiéniques en pâtisserie - Fiche de suivi des boulangers (DE 3)



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 29/45

Points à maîtriser ou à contrôler	Valeur cible	Méthode de maîtrise (M) et/ou de contrôle (C)	Documents associés
Mise en oeuvre des recettes.	<ul style="list-style-type: none"> - Respect des procédés et paramètres de fabrication - Quantité d'ingrédients incorporée en fonction de la méthode de travail choisie - Pétrissage à vitesse lente - Long repos de la pâte en masse (autolyse de 2 à 11 heures et pointage d'une durée minimum de 1 heure) - Cuisson sur four à sole - Ressuage de 45 mn à 1 heure dans un endroit tempéré, aéré, sec, à l'abri des courants d'air froid 	<p>M - Formation initiale des boulangers Existence de recettes écrites qui tiennent compte de la variabilité des méthodes de travail des boulangers (cf. fiches recettes annexes 1 à 6) C - Contrôle annuel des boulangers par le groupement</p> 	<ul style="list-style-type: none"> - Fiches de qualification des boulangers (DE 2) - Procédure de formation des boulangers (PR06) - Fiche d'enregistrement des formations (DE 10) - Fiche de contrôle fabrication baguettes Label Rouge (DE 1) - Rapport annuel de contrôle interne des boulangers (DE 3) - Fiches recettes (annexes 1 à 6 du référentiel Label Rouge)
Logique dans le rapport entre les conditions d'autolyse et les conditions de pointage choisies	Respect des recettes.	<p>M - Existence de fiches recettes M/C - Enregistrement des durées d'autolyses et de pointage C - Contrôle visuel annuel de chaque boulanger par le conseiller technique du groupement</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiche de contrôle fabrication baguette Label Rouge (DE 1) - Rapport de contrôle des boulangers (DE 3) - Fiches recettes
Poids du pâton	Ordre de grandeur : pâtons de 350 g.	<p>M - Existence de fiches recettes C - Contrôle de la pesée du pâton</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiches de recettes
Etape 14 - Commercialisation du pain			
Conformité de la sacherie pain	Utilisation du modèle validé par la CNLC et mis à disposition par le groupement.	<p>M - Gestion du facing par le groupement qualité C - Inspection visuelle, lors de la visite annuelle</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiche de suivi des boulangers (DE 3)
Cohérence entre les quantités de baguettes Label Rouge vendues et les achats de farine Label Rouge pour baguettes tradition	Stocks et cohérence comptable	<p>M - Archivage de la déclaration des meuniers par le groupement qualité - Archivage par les boulangers de factures de farine et factures d'étuis papier C - Contrôle documentaire lors de la visite annuelle par comparaison des données fournies par les moulins et des stocks relevés chez les boulangers</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Document de traçabilité quantitative (DE 9) - Fiche de contrôle fabrication baguette Label Rouge (DE 1) - Fiche de suivi des boulangers (DE 3) - Bon de livraison ou facture de farine et d'étuis papier
Conformité des baguettes : - aspect général - caractéristiques de la croûte - caractéristiques de la mie - commercialisation le jour de la fabrication	<ul style="list-style-type: none"> - baguette farinée ou non farinée - 5 coups de lame - longueur 60 cm - largeur 5 à 6 cm - poids 250 g minimum - Evaluation de la baguette, note \geq 280/300 - Examen organoleptique 	<p>M - Existence de fiches recettes C - Dégustation journalière et contrôle visuel par le boulanger C - Contrôle journalier de pesée C - Contrôle interne des boulangers par le groupement</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Grille d'évaluation organoleptique (DE 4) - Fiche de contrôle fabrication Label Rouge (DE 1) - Fiche d'identité de la baguette Label Rouge



VII - ETIQUETAGE - COMMUNICATION

Les textes figurant sur les étiquetages et destinés à accompagner les produits doivent être conformes au code de la consommation (partie réglementaire, livre 1^{er}, titre 1^{er}, chapitre II, articles R. 112.1 à R. 112.33) sur les modes de présentation et inscriptions.

Ils sont rédigés en complet accord avec l'organisme certificateur et ont été soumis à l'agrément de la C.N.L.C.

Les mentions suivantes propres aux baguettes de pain de tradition française Label Rouge sont exigées :

- Dénomination de vente :
Baguette « Tradition France »
- Logotype Label Rouge conforme aux prescriptions du livre des normes
- Marque commerciale : Bagatelle + logotype

Elles sont obligatoirement accompagnées d'une plage commune reprenant les informations suivantes :

- Numéro d'homologation du Label sous la forme : Homologation n°22.01
- Certifié par CERTIPAQ - 9, avenue George V - 75008 PARIS
- Marque collective de certification, sous la forme du logotype CERTIPAQ à proximité des coordonnées du CERTIPAQ
- Service consommateur :
Club Le Boulanger – 30, rue Godot de Mauroy – 75009 Paris
- Caractéristiques certifiées :
 - Baguette élaborée à partir de farine Label Rouge pour Pain de Tradition Française
 - Fabriquée selon une méthode artisanale avec pétrissage lent, long repos de la pâte en masse et cuisson au four à sole
 - Conservation ménagère supérieure



ANNEXE 1

**Fiche recette synthétique : Travail direct sur levure
(composition et paramètres de fabrication)**

Frasage : Mélanger l'eau et la farine pendant 3 à 4 minutes en première vitesse pour un pétrin à axe oblique (ou 2 à 3 minutes pour un pétrin à spirale) extrêmement propre.

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (grammes)	Quantité d'eau (grammes)
3	1000	650
5	1000	630
7	1000	620
9	1000	600
11	1000	600

REMARQUES :

- Les durées de frasage et de pétrissage peuvent varier en fonction du type de pétrin utilisé.
- La durée minimale d'autolyse est de 3 heures.
- Pour un bon résultat gustatif, si la durée totale de pointage (pointage en masse + détente) est inférieure ou égale à trois heures, la durée d'autolyse doit être supérieure ou égale à 7 heures.
- Les temps de pointage, à durée d'autolyse égale, varient en fonction de la quantité de levure utilisée (voir tableau page suivante : Repos de la pâte en masse).
- Les conditions normales de travail sont les suivantes :

hydratation : 65 à 68 %
température de pâte : 22 à 24°C
température du fournil : 20 à 24°C

la variation d'un des trois paramètres peut avoir des incidences sur la conduite du travail



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 32/45



REPOS DE LA PATE EN MASSE

Levure	Autolyse	Pointage
5 à 7 g	3 à 11 h	3 à 4 h
7 à 9 g	3 à 11 h	2 à 3 h
9 à 11 g	7 à 11 h	1 h à 1 h 30
11 à 15 g	7 à 11 h	1 h

PETRISSAGE	Maximum 10 minutes en 1 ^{ère} vitesse (ou 4 à 5 minutes si pétrin à spirale) après incorporation de la levure. Ajout du sel 2 minutes après le début du pétrissage.				
Farine mise en œuvre pour l'autolyse	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g
Sel	22 g	22 g	22 g	22 g	22 g
Levure	5 g	7 g	9 g	11 g	15 g
POINTAGE en masse	4 h	3 h	2 h	1 h 30	1 h
PESAGE	350 g de pâte (ordre de grandeur), bouler légèrement pour mettre en forme				
DETENTE	1 h30	1 h	1 h	30 mn	30 mn
FACONNAGE	60 cm de long, tourne à gris (clef au-dessus), sur couche pas trop sèche				
APPRET	45 mn à 1 h			45 mn	
APPRET différé	18° C	1 h 30		1 h 15	
	15° C	2 h		1 h 30	
	11° C	4 h		3 h	
	10° C	5 h		3 h	
CUISSON	Four à sole obligatoire, 10 à 15° C plus chaud que pour des baguettes courantes, moins de buée, 5 coups de lame				



ANNEXE 2

**Fiche recette synthétique : Travail direct sur levure et levain liquide
(composition et paramètres de fabrication)**

Frasage : :Mélanger l'eau et la farine pendant 3 à 4 minutes en première vitesse pour un pétrin à axe oblique (ou 2 à 3 minutes pour un pétrin à spirale) extrêmement propre.

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (grammes)	Quantité d'eau (grammes)
3	1000	640
5	1000	630
7	1000	620
9	1000	620
11	1000	610

REMARQUES :

- Les durées de frasage et de pétrissage peuvent varier en fonction du type de pétrin utilisé.
- La durée minimale d'autolyse est de 3 heures.
- Pour un bon résultat gustatif, si la durée totale de pointage (pointage en masse + détente) est inférieure ou égale à trois heures, la durée d'autolyse doit être supérieure ou égale à 7 heures.
- Afin de ne pas trop typer les baguettes, la dose de levain liquide utilisée sera diminuée proportionnellement à l'augmentation de la durée du pointage.
- Le temps de pointage, à durée d'autolyse égale, varie en fonction de la quantité de levure utilisée (voir tableau page suivante : Repos de la pâte en masse).
- Les conditions normales de travail sont les suivantes :
 - hydratation : 65 à 68 %
 - température de pâte : 22 à 24°C
 - température du fournil : 20 à 24°Cla variation d'un des trois paramètres peut avoir des incidences sur la conduite du travail



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 34/45



REPOS DE LA PÂTE EN MASSE

Levure	Autolyse	Pointage
3 à 5 g	3 à 5 h	3 à 4 h
5 à 7 g	3 à 7 h	2 à 3 h
7 à 9 g	7 à 11 h	1 h 30 à 2 h
9 à 11 g	7 à 11 h	1 h à 1 h 30

PETRISSAGE	Maximum 10 minutes en 1 ^{ère} vitesse (ou 4 à 5 minutes si pétrin à spirale) après incorporation de la levure et du levain. Ajout du sel 2 minutes après le début du pétrissage.				
Farine mise en œuvre pour l'autolyse	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g
Sel	25 g	25 g	25 g	25 g	25 g
Levure	3 g	5 g	7 g	9 g	11 g
Levain liquide	70 g	90 g	110 g	150 g	210 g
POINTAGE en masse	4 h	3 h	2 h	1 h 30	1 h
PESAGE	350 g de pâte (ordre de grandeur), bouler légèrement pour mettre en forme				
DETENTE	1 h				
FACONNAGE	60 cm de long, tourne à gris (clef au-dessus), sur couche pas trop sèche				
APPRET	45 mn				
APPRET différé	18° C	1 h 30			
	15° C	2 h			
	11° C	4 h			
	10° C	5 h			
CUISSON	Four à sole obligatoire, 10 à 15°C plus chaud que pour des baguettes courantes, moins de buée, 5 coups de lame				



ANNEXE 3

**Fiche recette synthétique : Travail direct sur levure et levain dur
(composition et paramètres de fabrication)**

Frasage : :Mélanger l'eau et la farine pendant 3 à 4 minutes en première vitesse pour un pétrin à axe oblique (ou 2 à 3 minutes pour un pétrin à spirale) extrêmement propre.

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (grammes)	Quantité d'eau (grammes)
3	1000	670
5	1000	660
7	1000	640
9	1000	630
11	1000	620

REMARQUES

- Les durées de frasage et de pétrissage peuvent varier en fonction du type de pétrin utilisé.

La durée minimale d'autolyse est de 3 heures.

Pour un bon résultat gustatif, si la durée totale de pointage (pointage en masse + détente) est inférieure ou égale à trois heures, la durée d'autolyse doit être supérieure ou égale à 7 heures.

Afin de ne pas trop typer les baguettes, la dose de levain dur utilisée sera diminuée proportionnellement à l'augmentation de la durée du pointage.

- Le temps de pointage, à durée d'autolyse égale, varie en fonction de la quantité de levure utilisée (voir tableau page suivante : Repos de la pâte en masse).

- Les conditions normales de travail sont les suivantes :

hydratation : 65 à 68 %
température de pâte : 22 à 24°C
température du fournil : 20 à 24°C

la variation d'un des trois paramètres peut avoir des incidences sur la conduite du travail



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 36/45



REPOS DE LA PATE EN MASSE

Levure	Autolyse	Pointage
3 à 5 g	3 à 5 h	3 à 4 h
7 g	7 à 11 h	1 h 30

PETRISSAGE	Maximum 10 minutes en 1 ^{ère} vitesse (ou 4 à 5 minutes si pétrin à spirale) après incorporation de la levure et du levain. Ajout du sel 2 minutes après le début du pétrissage.		
Farine mise en œuvre pour l'autolyse	1000 g	1000 g	1000 g
Sel	25 g	25 g	25 g
Levure	3 g	5 g	7 g
Levain dur	70 g	90 g	110 g
POINTAGE en masse	4 h	3 h	1 h 30
PESAGE	350 g de pâte (ordre de grandeur), bouler légèrement pour mettre en forme		
DETENTE	1 h		
FACONNAGE	60 cm de long, tourne à gris (clef au dessus), sur couche pas trop sèche		
APPRET	1 h		
APPRET différé	18°C		1 h 45
	15°C		2 h 30
	11°C		6 h
	10°C		8 h
CUISSON	Four à sole obligatoire, 10 à 15°C plus chaud que pour des baguettes courantes, moins de buée, 5 coups de lame		



ANNEXE 4

**Fiche recette synthétique : Travail en pointage retardé sur levure
(composition et paramètres de fabrication)**

Cette méthode utilise le réfrigérateur ou la chambre de pousse contrôlée. Leur température doit toujours rester positive.

Un pointage en masse dans une chambre assez froide permet d'augmenter la tolérance du temps de pointage et de sortir en plusieurs fois les bacs pour le pesage et le façonnage.

Cette technique permet un approvisionnement du magasin étalé dans le temps.

Frasage : Mélanger l'eau et la farine pendant 3 à 4 minutes en première vitesse pour un pétrin à axe oblique (ou 2 à 3 minutes pour un pétrin à spirale) extrêmement propre.

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (grammes)	Quantité d'eau (grammes)
2	1000	650
3	1000	640

REMARQUES :

- Les durées de frasage et de pétrissage peuvent varier en fonction du type de pétrin utilisé.
- Le froid au cours du pointage détend la pâte. La durée de l'autolyse doit donc être limitée à 3 heures maximum.
- Il est conseillé de remonter la chambre en température à 18 ou 15°C une heure avant le pesage afin d'éviter l'apparition de condensation sur la pâte lors de sa sortie.
- Les temps de pointage, à durée d'autolyse égale, varient en fonction de la quantité de levure utilisée (voir tableau page suivante : Repos de la pâte en masse).

- Les conditions normales de travail sont les suivantes :

hydratation : 65 à 68 %
température de pâte : 22 à 24°C
température du fournil : 20 à 24°C

la variation d'un des trois paramètres peut avoir des incidences sur la conduite du travail



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 38/45



REPOS DE LA PATE EN MASSE

Levure	Autolyse	Pointage	Température	T° de réchauffe pendant 1 h
9 g	2 à 3 h	18 à 24 h	9°C	15°C
13 g	2 à 3 h	12 à 15 h	6°C	18°C

PETRISSAGE	Maximum 10 minutes en 1 ^{ère} vitesse (ou 4 à 5 minutes si pétrin à spirale) après incorporation de la levure. Ajout du sel 2 minutes après le début du pétrissage.	
Farine mise en œuvre pour l'autolyse	1000 g	1000 g
Sel	23 g	23 g
Levure	13 g	9 g
POINTAGE en masse	En bac d'environ 7000 g	
- Dans le fournil	30 mn et rabat	
- Au froid	12 à 15 h à 6° C	18 à 24 h à 9° C
- Au froid	1 h à 18° C	1 h à 15° C
PESAGE	350 g de pâte (ordre de grandeur), bouler légèrement pour mettre en forme	
DETENTE	30 mn à 1 h	
FACONNAGE	60 cm de long, tourne à gris (clef au-dessus), sur couche pas trop sèche	
APPRET	45 mn à 1 h	1 h à 1 h 15
CUISSON	Four à sole obligatoire, 10 à 15° C plus chaud que pour des baguettes courantes, moins de buée, 5 coups de lame	



ANNEXE 5

**Fiche recette synthétique :
Travail en pointage retardé sur levure et levain liquide
(composition et paramètres de fabrication)**

Cette méthode utilise le réfrigérateur ou la chambre de pousse contrôlée. Leur température doit toujours rester positive.

Un pointage en masse dans une chambre assez froide permet d'augmenter la tolérance du temps de pointage et de sortir en plusieurs fois les bacs pour le pesage et le façonnage.

Cette technique permet un approvisionnement du magasin étalé dans le temps.

Frasage : Mélanger l'eau et la farine pendant 3 à 4 minutes en première vitesse pour un pétrin à axe oblique (ou 2 à 3 minutes pour un pétrin à spirale) extrêmement propre.

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (grammes)	Quantité d'eau (grammes)
2	1000	650
3	1000	640

REMARQUES :

- Les durées de frasage et de pétrissage peuvent varier en fonction du type de pétrin utilisé.
- Le froid au cours du pointage détend la pâte. La durée de l'autolyse doit donc être limitée à 3 heures maximum.
- Il est conseillé de remonter la chambre en température à 18 ou 15°C une heure avant le pesage afin d'éviter l'apparition de condensation sur la pâte lors de sa sortie.
- Les temps de pointage, à durée d'autolyse égale, varient en fonction de la quantité de levure utilisée (voir tableau page suivante : Repos de la pâte en masse).
- Les conditions normales de travail sont les suivantes :
 - hydratation : 65 à 68 %
 - température de pâte : 22 à 24°C
 - température du fournil : 20 à 24°Cla variation d'un des trois paramètres peut avoir des incidences sur la conduite du travail



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC1 V 04
Emission 16/11/01
Page 40/45



REPOS DE LA PATE EN MASSE

Levure	Autolyse	Pointage	Température	T° de réchauffe pendant 1 h
7 g	2 à 3 h	18 à 24 h	9°C	15°C
11 g	2 à 3 h	12 à 15 h	6°C	18°C

PETRISSAGE	Maximum 10 minutes en 1 ^{ère} vitesse (ou 4 à 5 minutes si pétrin à spirale) après incorporation de la levure. Ajout du sel 2 minutes après le début du pétrissage.	
Farine mise en œuvre pour l'autolyse	1000 g	1000 g
Sel	25 g	25 g
Levure	11 g	7 g
Levain liquide	110 g	75 g
POINTAGE en masse	En bac d'environ 7000 g	
- Dans le fournil	30 mn et rabat	
- Au froid	12 à 15 h à 6° C	18 à 24 h à 9° C
- Au froid	1 h à 18° C	1 h à 15° C
PESAGE	350 g de pâte (ordre de grandeur), bouler légèrement pour mettre en forme	
DETENTE	30 mn à 1 h	
FACONNAGE	60 cm de long, tourne à gris (clef au-dessus), sur couche pas trop sèche	
APPRET	1 h à 1 h 15	1 h 15 à 1 h 30
CUISSON	Four à sole obligatoire, 10 à 15 °C plus chaud que pour des baguettes courantes, moins de buée, 5 coups de lame	



ANNEXE 6

Fiche recette synthétique : Travail en pointage retardé sur levure et levain dur
(composition et paramètres de fabrication)

Cette méthode utilise le réfrigérateur ou la chambre de pousse contrôlée. Leur température doit toujours rester positive.

Un pointage en masse dans une chambre assez froide permet d'augmenter la tolérance du temps de pointage et de sortir en plusieurs fois les bacs pour le pesage et le façonnage.

Cette technique permet un approvisionnement du magasin étalé dans le temps.

Frasage : Mélanger l'eau et la farine pendant 3 à 4 minutes en première vitesse pour un pétrin à axe oblique (ou 2 à 3 minutes pour un pétrin à spirale) extrêmement propre.

Durée d'autolyse (heures)	Quantité de farine (grammes)	Quantité d'eau (grammes)
2	1000	670
3	1000	650

REMARQUES :

- Les durées de frasage et de pétrissage peuvent varier en fonction du type de pétrin utilisé.
- Le froid au cours du pointage détend la pâte. La durée de l'autolyse doit donc être limitée à 3 heures maximum.
- Il est conseillé de remonter la chambre en température à 18 ou 15°C une heure avant le pesage afin d'éviter l'apparition de condensation sur la pâte lors de sa sortie.
- Les temps de pointage, à durée d'autolyse égale, varient en fonction de la quantité de levure utilisée (voir tableau page suivante : Repos de la pâte en masse).
- Les conditions normales de travail sont les suivantes :
 - hydratation : 65 à 68 %
 - température de pâte : 22 à 24°C
 - température du fournil : 20 à 24°C

la variation d'un des trois paramètres peut avoir des incidences sur la conduite du travail



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 42/45



REPOS DE LA PATE EN MASSE

Levure	Autolyse	Pointage	Température	T° de réchauffe pendant 1 h
5 g	2 à 3 h	18 à 24 h	6°C	21°C
7 g	2 à 3 h	12 à 15 h	4°C	21°C

PETRISSAGE	Maximum 10 minutes en 1 ^{ère} vitesse (ou 4 à 5 minutes si pétrin à spirale) après incorporation de la levure. Ajout du sel 2 minutes après le début du pétrissage.	
Farine mise en œuvre pour l'autolyse	1000 g	1000 g
Sel	25 g	25 g
Levure	7 g	5 g
Levain dur	70 g	50 g
POINTAGE en masse	En bac d'environ 7000 g	
- Dans le fournil	45 mn et rabat	1 h et rabat
- Au froid	12 à 15 h à 4° C	18 à 24 h à 6° C
- Au froid	1 h à 21° C	1 h à 21° C
PESAGE	350 g de pâte (ordre de grandeur), bouler légèrement pour mettre en forme	
DETENTE	45 mn	
FACONNAGE	60 cm de long, tourne à gris (clef au-dessus), sur couche pas trop sèche	
APPRET	1 h à 1 h 15	1 h 15 à 1 h 30
CUISSON	Four à sole obligatoire, 10 à 15 °C plus chaud que pour des baguettes courantes, moins de buée, 5 coups de lame	



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

**CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 43/45**



ANNEXE 7

Cahier des charges farine « Tradition France » pour Pain de Tradition Française du groupement qualité : Club Le Boulanger

1- DOMAINE D'APPLICATION

Ce document spécifie les caractéristiques d'une farine de blé tendre destinée à la fabrication de Pain de Tradition française, conformément au décret du 13/09/93 et au cahier des charges farine LR 32-89.

Ce cahier des charges est le support du groupement qualité Club Le Boulanger pour le contrôle interne de la fabrication de cette farine.

Tout manquement aux critères définis entraîne des sanctions, sous forme de points de pénalité, qui peuvent aboutir à l'exclusion dans les conditions prévues dans le plan de contrôle.

Le meunier adhérent s'engage à fournir aux clients qui le demandent le présent cahier des charges.

2- CONSIDERATIONS GENERALES

2.1 Composition

La farine « Tradition France » devra permettre la fabrication d'un pain de tradition française à mie crème, ayant un goût affirmé et répondant au décret.

Seuls seront utilisés des blés certifiés inscrits sur la liste des Blés Panifiables Meunerie Française (liste BPFM publiée chaque année) ou toute autre liste équivalente.

Les blés doivent répondre aux normes légales d'un produit sain, loyal et marchand.

Tous les Blés doivent provenir de lots qualitativement homogènes, dont les caractéristiques boulangères seront connues et vérifiées par le meunier. Une attention particulière sera accordée au stockage pour assurer une homogénéité de la qualité.

L'absence d'acide ascorbique sera compensée par une forte valeur boulangère obtenue par l'adjonction de blés de force ou de gluten.

Pour limiter le phénomène d'oxydation, l'adjonction de farine de fève ou de soja est interdite.

Les valeurs de référence sont révisées chaque année en fonction des campagnes céréalières.



2.2 Fabrication

La fabrication de cette farine sera particulièrement suivie afin d'assurer un bon niveau de performance et la régularité d'un lot à l'autre, grâce à des autocontrôles réguliers dont la nature et la fréquence sont définies dans le plan de contrôle.

Les moyens mis en œuvre par les moulins doivent permettre d'assurer une qualité hygiénique maximale ainsi qu'une traçabilité totale des produits, tant d'un point de vue de la traçabilité montante que de la traçabilité descendante.

2.3 Caractéristiques techniques

2.3.1. Ingrédients

Farine de blé tendre :	type 65
Farine de malt de blé :	0,3 % maximum
Gluten :	QSP corriger les blés de l'année
Alpha amylase fongique :	QSP corriger les blés de l'année



2.3.2. Valeurs de référence

Humidité :	égale ou inférieure à 15,50 %
Cendres :	entre 0,62 et 0,67
Protéines :	supérieur ou égal à 10,50 %
Temps de chute de Hagberg :	supérieur à 280
Alvéogramme :	W supérieur à 240, P/L compris entre 0,6 et 0,9
Zélény :	supérieur ou égal à 28

Test de panification (méthode INBP Pain de Tradition Française) :
Note de panification : supérieure ou égale à 220 / 300.

2.3.3. Contamination d'origine animale

Seuils maximum de contamination d'origine animale répondant aux seuils maximum suivants, conformément à la norme NF V 03-718 :

- Insectes vivants : 0
- Débris d'insectes < 75
- Poils de rongeurs < 1



BAGUETTE DE PAIN DE TRADITION FRANCAISE

LABEL ROUGE

CC 1 V 04
Emission 16/11/01
Page 45/45

2.4. Etiquetage

L'étiquette ou le bordereau d'accompagnement du produit comportera obligatoirement :

- la dénomination de vente du produit,
- le nom de la farine (Bagatelle, logo Label Rouge),
- le nom et l'adresse du moulin,
- le type de la farine,
- les ingrédients par ordre décroissant d'importance,
- la DLUO et/ou le numéro de lot,
- les conditions de conservation,
- le poids net.



2.5. Conditionnement et transport

La farine Tradition France peut être commercialisée en sac ou en vrac.

Dans le cadre de livraison en sac, le respect du facing est géré par le Groupement Qualité.

Dans le cadre de livraisons en vrac, les citernes ne peuvent être utilisées pour le transport de produits non alimentaires. Par ailleurs, si elles servent au transport d'autres produits que la farine, elles doivent faire l'objet d'un nettoyage préalable, conformément à la réglementation.

Le document d'accompagnement du vrac comprend une étiquette jointe où sont reprises les caractéristiques de la certification Label Rouge.



Poids Net
250g

Bagatelle, la Baguette Tradition France

Ingédients : Farine Label Rouge pour Pain de Tradition Française, eau, sel, levure



Bagatelle, la Baguette Tradition France

Ingédients : Farine Label Rouge pour l'ain de Tradition Française, eau, sel, levure

Poids Net
250g



Homologation n° 22.01

CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES

••• Baguette élaborée à partir de farine Label Rouge pour Pain de Tradition Française.

••• Fabriquée selon une méthode artisanale, avec pétrissage lent, long repos de la pâte en masse et cuisson au four à sole

••• Conservation ménagère supérieure

••• CERTIPAQ
9, avenue George V - 75008 PARIS



Service Consommateurs :
"Club Le Boulanger"
30, rue Godot de Mauroy - 75009 PARIS

