

**DOSSIER DE DEMANDE
D'INDICATION GEOGRAPHIQUE
PROTEGEE (IGP)**

Rillettes du Mans

**DEPOSE PAR :
L'OPRIMS (ORGANISATION DES PRODUCTEURS DE
RILLETES DU MANS ET DE LA SARTHE)
23-25, Rue de la Jatterie
72160 CONNERRE / FRANCE**

DATE DE CREATION : le 2 Juin 2009

VERSION N°2 REDIGEE PAR L'OPRIMS

SOMMAIRE

	Pages
I GROUPEMENT DEMANDEUR	4
Motivations du Groupement Demandeur	5
Composition du Groupement Demandeur	6
II NOM DU PRODUIT FINI	7
III TYPE DE PRODUIT	8
IV DESCRIPTION DU PRODUIT FINI	9
4.1. Définition	9
4.2. Critères du produit fini	10
4.2.1. Caractéristiques physiques	10
4.2.2. Caractéristiques chimiques essentielles	10
4.2.3. Caractéristiques microbiologiques	11
4.2.4. Caractéristiques organoleptiques	12
4.3. Présentation	15
V AIRE GEOGRAPHIQUE	16
5.1. Aire géographique de fabrication du produit fini	16
VI ELEMENTS PROUVANT QUE LE PRODUIT FINI EST ORIGINAIRE DE LA ZONE	17
6.1. Schéma de traçabilité	17
6.2. Eléments figurant sur l’emballage	20
6.3. Eléments relatifs au suivi de la production	20
6.4. Eléments spécifiques du stade de la distribution	21
VII METHODE D’OBTENTION DE LA DENREE	22
7.1. Procédé de fabrication	22
7.2. Nature et caractéristiques des matières premières	23
7.2.1. Natures des viandes utilisées	23
7.2.2. Caractéristiques des matières premières carnées utilisées	25
7.2.3. Le réemploi	26
7.3. Nature et caractéristiques des autres ingrédients	27
7.4. Préparation des viandes	28
7.5. Cuisson	28
7.6. Adjonction d’épices	30
7.7. Mélange	31
7.8. Dosage	31
7.9. Refroidissement	32

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 3/54
--------	---	---

7.10. Conditionnement	32
7.11. Date Limite de Consommation et Date Limite Optimale d'Utilisation	34
7.12. Expédition	34
7.13. Schéma de vie	34
VIII ELEMENTS JUSTIFIANT LE LIEN AVEC L'ORIGINE GEOGRAPHIQUE	36
Résumé introductif	36
8.1. Les rillettes du Mans : un produit traditionnel et reconnu	37
8.2. De l'artisanat à l'industrialisation, les rillettes du Mans prennent leur essor dans l'Est de la Sarthe	39
8.3. Des raisons historiques et logistiques à la prééminence de l'Est de la Sarthe	43
8.4. Une qualité spécifique aux Rillettes du Mans : la flaveur de viande de porc	45
8.5. La réalité économique existante dans le département	47
IX REFERENCES CONCERNANT L'ORGANISME DE CONTROLE	48
X ELEMENTS SPECIFIQUES DE L'ETIQUETAGE	49
XI LEXIQUE DES TERMES A UTILISER	50
XII LISTE DES ANNEXES	52

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 4/54
--------	---	---

I – GROUPEMENT DEMANDEUR

Nom de l'Association : ORGANISATION DES PRODUCTEURS DE RILLETTES
DU MANS ET DE LA SARTHE
OPRIMS

Association : LOI DU 1^{ER} JUILLET 1901
DECLAREE ET ENREGISTREE LE 22 FEVRIER 1995
SOUS LE N° 8350 A LA PREFECTURE DE LA SARTHE -
FRANCE
N° SIRET : 40984548422216

Adresse : ORGANISATION DES PRODUCTEURS DE RILLETTES
DU MANS ET DE LA SARTHE
23-25, RUE DE LA JATTERIE
72160 CONNERRE - FRANCE

Contacts : Madame LE MEUR-BAUDRY
CONSEIL du GROUPEMENT DEMANDEUR
10, RUE DES ARENES
72000 LE MANS - FRANCE
☎ 33.(0)2.43.54.04.30 📠 33.(0)2.43.54.04.31

MONSIEUR CHRISTIAN PRUNIER
PRUNIER
RUE MICHEL BEAUFILS
72160 CONNERRE
☎ 33.(0)2.43.76 30.00 📠 33.(0)2.43.89.12.94

MADAME NATHALIE SECLET
LBC
RUE DE LA JUIVERIE
72560 CHANGE
☎ 33.(0)2.43.61.57.75 📠 33.(0)2.43.61.57.96

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 5/54
--------	---	---

Le principal objectif de l'Association est d'accomplir toutes démarches y compris administratives et légales, d'engager toutes opérations, de réaliser toutes manifestations pour défendre et promouvoir la fabrication artisanale et industrielle de Rillettes du Mans.

MOTIVATIONS DU GROUPEMENT DEMANDEUR

Ce qui différencie les fabricants sarthois, tant artisans qu'industriels, des entreprises non sarthoises de charcuteries, est le poids que représentent pour eux les *Rillettes du Mans*.

Alors que celles-ci pèsent 3 % de la consommation nationale de charcuterie, la fabrication des *Rillettes du Mans* représente de 30 à 90 % de la production des entreprises sarthoises.

L'avenir de ce marché est donc déterminant pour bon nombre de ces entreprises. Pour elles, la perception que les consommateurs auront des *Rillettes du Mans* est donc vitale. C'est la raison pour laquelle elles se sont regroupées pour développer des actions concrètes visant à la promotion et à la défense de leur produit.

On peut citer notamment la participation récente des fabricants sarthois au Salon International de l'Agriculture en Février 2003, 2004 et 2005 où 70 000 dégustations environ ont été assurées.

Par ailleurs, les producteurs sarthois ont été à l'initiative de l'élaboration de la « Charte Rillettes - Sécurité des aliments » qui a été adoptée par la profession dès 2004.

Face aux produits sarthois, se développent hors du département des fabrications qui ne respectent ni les mêmes contraintes, ni le savoir-faire local et offrent des produits ayant une qualité organoleptique inférieure.

Il existe donc bel et bien un double risque :

. celui d'une dilution progressive du savoir-faire des entreprises sarthoises.

. celui de l'attente à la notoriété des *Rillettes du Mans*, en raison de la présence sur le marché de produits portant la même appellation, mais étant d'une qualité inférieure.

C'est pour réagir contre ce double risque que le groupement a décidé de procéder à la présente demande.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 6/54
--------	---	---

COMPOSITION DU GROUPEMENT DEMANDEUR

L'Assemblée Générale est composée de 3 collèges, conformément à l'article 10 des statuts :

- Collège 1 Producteurs Artisans
- Collège 2 Producteurs Industriels
- Collège 3 Autres (Filières de production porcine et consommateurs)

Le Bureau dirige l'Association. Il est élu une fois par an par l'Assemblée Générale. Les Membres du Bureau choisis par les Membres de l'Association sont : un Président, un ou plusieurs Vice-Présidents, un Secrétaire, un Trésorier. Le Président et le Trésorier, d'une part, un Vice-Président et le Secrétaire, d'autre part, sont choisis chaque année alternativement parmi le Collège 1 et parmi le Collège 2. Un poste de Vice-Président est réservé à un membre du Collège 3.

Le vote à l'Assemblée Générale se fait par collège. Au sein de chaque collège, les décisions sont prises à la majorité des suffrages exprimés. La décision finale est adoptée à la majorité du vote de chacun des 3 collèges.

Les modalités d'admission de nouveaux Membres sont les suivantes, conformément à l'article 5 des statuts :

- La demande écrite est examinée par la plus proche Assemblée Générale.
- La décision d'admission ou de rejet de candidature est notifiée au postulant.
- Elle est souveraine, sans recours et doit être motivée.
- L'Assemblée peut subordonner l'admission au versement d'un droit d'entrée qu'elle fixe.
- Le nouveau Membre doit acquitter la cotisation en vigueur.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 7/54
--------	---	---

II – NOM DU PRODUIT FINI

Rillettes du Mans

Les entreprises industrielles sarthoises de production de Rillettes du Mans trouvent toutes leur origine dans le monde artisanal.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 8/54
--------	---	---

III – TYPE DE PRODUIT

Les *Rillettes du Mans* sont un produit à base de viande (classe 1.2).

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 9/54
--------	---	---

IV – DESCRIPTION DU PRODUIT FINI

4.1 Définition //

Les *Rillettes du Mans* sont des rillettes pur porc.

C'est un produit traditionnel de charcuterie, obtenu d'abord par rissolage puis par cuisson longue et à température modérée, de viandes de porc sélectionnées, dans leur propre graisse, ce qui revient à une opération de confisage.

Les différentes opérations techniques héritées directement de l'histoire de la fabrication des *Rillettes du Mans* déterminent les caractéristiques des Rillettes. Ainsi, les Rillettes du Mans se caractérisent principalement par :

- . la flaveur de viande de porc
- . la présence des fibres (quantité, distinction, grosseur des fibres)

Elles se distinguent secondairement par :

- . la couleur des fibres

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 10/54
--------	---	--

4.2. Critères du produit fini

4.2.1. Caractéristiques physiques

Le produit est obtenu par mélange à chaud de trois phases issues de la cuisson des viandes : viande cuite, jus maigre et jus gras. Lors du mélange, durant lequel les jus maigres et les jus gras sont incorporés, les fibres de viandes se détachent de manière irrégulière.

Le produit final est constitué de fibres effilochées et de morceaux plus gros, de dimensions très variables (de quelques microns à quelques centimètres), le tout constituant un mélange intime des trois phases sans que l'on puisse détecter une séparation quelconque des jus maigres et jus gras.

Enfin, les *Rillettes du Mans* peuvent être recouvertes d'une couche de graisse ou de saindoux qui peut être incluse dans le poids net annoncé sous réserve du respect de la teneur en HPD. Compte tenu que dans certaine recette, il n'y a pas d'ajout d'une couche de graisse issue de la cuisson ou de saindoux ajouté, mais la graisse remonte en surface lors du refroidissement et forme une minuscule couche de graisse, notamment sur les côtés. Cette minuscule couche de graisse est appelée « frise ».

4.2.2. Caractéristiques chimiques essentielles

Préparation de l'échantillon pour analyse

Pour les rillettes recouvertes d'une couche de graisse, il convient d'éliminer la graisse avant l'analyse, à concurrence de l'excédent de la masse nette totale annoncée.

Critères chimiques

Le prélèvement est constitué sur 11 unités différentes prélevées au hasard du lot. Chaque unité fait l'objet d'une analyse individuelle qui porte sur les critères chimiques mentionnés dans le Code des Usages de la charcuterie.

	Référence : <u>Code des usages de la Charcuterie</u>			<u>Rillettes du Mans</u>	
	<u>Critères chimiques</u>	<u>Critères chimiques</u>		<u>Critères chimiques</u>	
	<u>Rillettes</u>	<u>Rillettes Supérieures</u>	<u>Tolérance</u> #	<u>Rillettes du Mans</u>	<u>Tolérance</u> #
Taux d'Humidité Du produit Dégraissé (HPD)	≤ 74 %	≤ 72 %	+ 3 points	≤ 72 %	+ 3 points
Taux de lipides *	≤ 48 % *	≤ 44 % *	+ 3 points	≤ 41 % *	+ 3 points
Taux de collagène/Protides	≤ 25 %	≤ 20 %	+ 1 point	≤ 19 %	+ 1 point
Taux de sucre solubles totaux (exprimés en glucose) *	≤ 0,5 %	≤ 0,5 %	+ 0,5 point	≤ 0,5 %	+ 0,5 point

* Rapporté à l'HPD de 72 %

Modalités de prélèvement et interprétations des résultats : partie « contrôle » du Plan d'intervention Permanent (PIP) – version 1998 –

La raison d'une tolérance :

A l'intérieur d'un pot de rillettes, les morceaux ne sont pas homogènes.

Aussi, lors de l'analyse réalisée, telle que définie ci-dessus, une variabilité se présente dans les résultats.

Taux de collagène/protides :

Indicateur important de la qualité de la matière première mise en œuvre.

Le taux de collagène/protides est d'autant plus favorable que les morceaux de viande mis en œuvre sont nobles et bien parés.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 12/54
--------	---	--

4.2.3. Caractéristiques microbiologiques

Les *Rillettes du Mans* respectent les caractéristiques microbiologiques établies par la réglementation et les recommandations de l'administration.

4.2.4. Caractéristiques organoleptiques

ASPECT

Les *Rillettes du Mans* se définissent à la coupe par un aspect filandreux, ainsi que par la présence de fibres et de morceaux, de tailles et de couleurs différentes.

La présence de fibres n'est pas mesurable dans un pot. Cependant, lors de la découpe des *Rillettes du Mans*, nous pouvons définir les morceaux contenus ainsi :

- de forme hétérogène (fibres à sphères),
- de tailles différentes (de petits pois à grosses noix).

TEXTURE

Les *Rillettes du Mans* ont une structure non collante tartinable.

La caractéristique de « tartinabilité » peut être vérifiée par un essai pratiqué à une température du produit entre 15° et 20 °C : les rillettes doivent pouvoir s'étaler facilement, sans rupture, avec la lame d'un couteau sur une assiette en grès non vernissée et non émaillée, ou sur une assiette en carton.

Il est rappelé que la texture est caractérisée par le fait que l'on retrouve, au passage d'un couteau, des fibres et des morceaux de tailles différentes.

COULEUR

Les *Rillettes du Mans* sont de couleur plus claire que les rillettes de Tours, qui sont nettement plus foncées.

La couleur des rillettes est vérifiée par examen visuel, en lumière naturelle, de la coupe médiane d'une unité de vente.

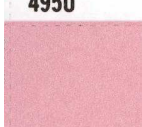
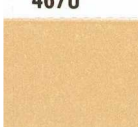
La couleur peut avoir les nuances suivantes :

- rosée,
- blonde-grisée.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 13/54
--------	---	--

La nuance rosée est apportée par l’incorporation de sel nitrité. Elle correspond à des attentes de certains consommateurs, confirmées par des études réalisées pour le compte d’industriels. Le sel nitrité a traditionnellement été utilisé pour la conservation du produit, depuis des dizaines d’années.

Nous pouvons préciser ces nuances en se référant aux étalons colorés suivants :

Nuances rosée		Nuances blonde-grisée	
Morceaux/Fibres	Fond	Morceaux/Fibres	Fond
 PANTONE® 492U		 PANTONE® 483U	
 PANTONE® 493U		 PANTONE® 465U	
 PANTONE® 494U		 PANTONE® 466U	
 PANTONE® 495U		 PANTONE® 467U	
 PANTONE® 496U		 PANTONE® 468U	 PANTONE® Warm Gray 2U

			
--	---	--	--

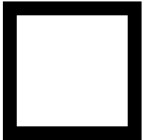
Toutefois, pour éviter les excès de rissolage ou d'incorporation de sel nitrité, les couleurs marron et rouge sont citées comme des extrêmes.

En conséquence, les fibres et morceaux de viande ne doivent pas atteindre les références d'étalons colorés suivantes :

Pantone 497 U
Pantone 516 U

La nuance ou la couleur de fond des rillettes ne doit pas atteindre la teinte suivante :

- blanc : en l'absence de définition Pantone, la référence utilisée est celle du papier courant.

Références de couleur à ne pas atteindre	
Morceaux/Fibres	Fond
	

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 15/54
--------	---	--

	Blanc Papier Courant
--	----------------------

GOUT ET FLAVEUR

Le produit présente le goût caractéristique des *Rillettes du Mans*, c'est-à-dire le goût et la saveur d'une viande de porc (rôti de porc froid) qui a subi un processus de rissolage-réglage-confisage conformément à la méthode d'obtention décrite au § 7 :

La phase de rissolage est une phase de cuisson à température vive avec agitation qui varie depuis l'introduction des viandes maigres de 45 minutes à 3 heures. A terme les viandes doivent atteindre une température minimale de 95 °C.

La phase de réglage permet d'atteindre la température souhaitée de confisage.

La phase de confisage dure au minimum 4 heures 15, à température de 75° C minimum.

Le temps total du processus rissolage-réglage-confisage est de 5 heures minimum.

Outre les contrôles internes, le contrôle s'effectue par évaluation sensorielle suivant une plage de notation par critère. Suivant la méthodologie d'évaluation sensorielle réalisée par le Centre Technique de la Salaison, de la Charcuterie et des Conserves de Viandes (CTSCCV), cf. annexe 10, il paraît important de mesurer :

- en terme d'aspect : la quantité de fibres,
- en terme de texture : la tartinabilité, la fermeté, la texture ferme, le lien entre les phases,
- en terme de saveur : l'arôme de viande de porc, l'arôme de rissolé.

4.3. Présentation //

Les *Rillettes du Mans* sont commercialisées suivant différentes présentations, telles que définies au paragraphe 7.9, notamment en pots, en terrines, en tranches, en pains ou en conserves.

Les pots peuvent être recouverts, totalement ou partiellement, d'une couche de graisse issue de la cuisson des rillettes ou de saindoux et/ou operculés.

V – AIRE GEOGRAPHIQUE

5.1. Aire géographique de fabrication du produit fini //

Les cantons du département de la Sarthe situés dans l'aire géographique des *Rillettes du Mans* sont énumérés dans le tableau ci-dessous :

<u>CANTONS</u>	<u>COMMUNES</u>
LE MANS NORD OUEST	Aigné, La Bazoge, La Chapelle Saint Aubin, La Milesse, Le Mans, Saint Saturnin, Trangé
LE MANS OUEST	Le Mans
LE MANS SUD-OUEST	Arnage, Le Mans
LE MANS CENTRE	Le Mans
LE MANS SUD-EST	Le Mans, Ruaudin
LE MANS EST-VILLE	Le Mans
LE MANS EST-CAMPAGNE	Challes, Changé, Le Mans, Parigné l'Evêque, Sargé lès le Mans, Savigné l'Evêque, Yvré l'Evêque
LE MANS NORD-VILLE	Le Mans
LE MANS NORD-CAMPAGNE	Coulaines, Le Mans, Neuville sur Sarthe, Saint Pavace
ALLONNES	Allonnes, Chaufour Notre Dame, Fay, Pruillé le Chétif, Rouillon, Saint Georges du Bois
BALLON	Ballon, Beaufay, Courceboeufs, Courcemont, Joué l'Abbé, La Guierche, Montbizot, Souillé, Souigné sous Ballon, Saint Jean d'Assé, Saint Mars sous Ballon, Sainte Jamme sur Sarthe, Teillé
BONNETABLE	Bonnétable, Briosne les Sables, Courcival, Jauzé, Nogent le Bernard, Roupperoux le Coquet, Saint Georges du Rosay, Terrehault
MONTFORT-LE-GESNOIS	Ardenay sur Méryze, Champagné, Connerré, Fatines, Le Breil sur Méryze, Lombron, Montfort le Gesnois, Nuillé le Jalais, Sillé le Philippe, Soultré, Saint Célerin, Sainte Corneille, Saint Mars la Brière, Surfonds, Torcé en Vallée
BOULOIRE	Bouloire, Coudrecieux, Mainsoncelles, Saint Mars de Locquenay, Saint Michel de Chavaignes, Thorigné sur Dué, Tresson, Volnay
SAINT CALAIS	Bessé sur Braye, Cogners, Conflans sur Anille, Ecorpain, Evallé, La Chapelle Huon, Marolles les Saint Calais, Montaillé, Rahay, Saint Calais, Saint Gervais de Vic, Sainte Cérotte, Sainte Osmane, Vancé
VIBRAYE	Berfay, Dollon, Lavaré, Semur en Vallon, Valennes, Vibraye
MONTMIRAIL	Champrond, Courgenard, Grééz sur Roc, Lamnay, Melleray, Montmirail, Saint Jean des Echelles, Saint Maixent, Saint Ulphace
LA FERTE BERNARD	Avezé, Cherré, Cherreau, Cormes, Dehault, La Chapelle du Bois, La Ferté Bernard, Préval, Souvigné sur Même, Saint Aubin des Coudrais, Saint Martin des Monts, Theligny, Villaines la Gonais
TUFFE	Beillé, Boëssé le Sec, Bouër, Duneau, La Bosse, La Chapelle Saint Rémy, Le Luart, Prévelles, Sceaux sur Huisne, Saint Denis des Coudrais, Saint Hilaire le Lierru, Tuffé, Vouvray sur Huisne

Opérations ayant lieu dans la zone :

- ♦ Fabrication et conditionnement.

Le conditionnement dans la zone est rendu nécessaire pour des raisons sanitaires, du fait de la sensibilité du produit aux recontaminations microbiennes après fabrication.

VI – ELEMENTS PROUVANT QUE LE PRODUIT FINI EST ORIGINAIRES DE LA ZONE

Les *Rillettes du Mans* ne pourront être élaborées et conditionnées que dans des unités situées dans l'aire géographique définie précédemment au chapitre V.

6.1. Schéma de traçabilité //

→ Comptabilité Matières

- ♦ Réception matières : Enregistrement des éléments suivants :
 - nature des matières
 - fournisseurs
 - agrément, matières certifiées le cas échéant
 - date d'abattage
 - quantité

- ♦ En cours de fabrication : Identification des matières et ingrédients employés.
Attribution d'un code (n° de lot) et suivi des quantités.

- ♦ Produit fini : Identification par le numéro de lot du suivi du produit.
Enregistrement des quantités fabriquées.

Ces quantités, comparées avec les réceptions en tenant compte des rendements, permettent le contrôle de la comptabilité matières.

- ♦ Un suivi externe des déclarations d'approvisionnements et des fabrications peut être organisé, pour garantir la comptabilité matières.

→ Détermination du numéro de lot

L'attribution du numéro de lot se fait sous la responsabilité du fabricant.

Le numéro de lot permet le recoupement approvisionnements/produits finis dans la comptabilité matières et le suivi origine des matières premières/produits finis.

Il ne peut excéder une journée calendaire de fabrication et une recette.

<u>Etape</u>	<u>Identification et traçabilité</u>	<u>Documents de traçabilité associés</u>
Réception et stockage des matières premières autres que carnées : ingrédients, emballages.	N° de lot du fournisseur matières premières autres que carnées.	Bon de livraison : nom du fournisseur, référence du produit, date de livraison, poids, n° de lot du fournisseur Fiche réception : n°lot fournisseur, date de réception, poids.
Réception et stockage des matières premières carnées.	Carcasses : numéros de tueries, date d'abattage Découpes et/ou pièces de découpe : numéros des lots Lieu de stockage défini.	Bon de livraison : nom du fournisseur, référence du produit, date de livraison, poids, date d'abattage, n° de tueries carcasses ou n° de lots pour les coupes. Fiche de réception : liste des n° de tueries de porcs. Numéro des lots pour les coupes et/ou pièces de coupes température du produit, DLC et/ou DLUO, résultats bactériologiques par échantillonnage.
Préparation des viandes, des autres matières premières et des emballages.	N° de lot (*) et/ou identification de l'étape. Séparation dans le temps ou dans l'espace des matières premières carnées destinées à la fabrication des rillettes CCP lors de la préparation.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot, n° lots fournisseur ingrédients / emballages, n°lots fournisseur matières premières autres que carnées, n°de tueries et /ou n°lots de coupes, températures relevées, résultat contrôle machine, poids des maigres, poids des gras, poids des matières premières autres que carnées.
Cuisson : rissolage, réglage de la température, confisage, ajouts des autres ingrédients.	Un lot peut être cuit dans une ou plusieurs cuves : n° de la cuve. Chaque cuve est totalement vidée et nettoyée entre chaque lot N° de lot (*) et/ou identification de l'étape.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot, n° de cuve(s), date et heures de début, de fin de rissolage, et de fin de confisage, températures relevées pour chaque étape de cuisson, durée totale de cuisson, moment de l'incorporation des autres ingrédients.
Séparation des phases et Mélange.	Les phases sont séparées et remélangées à chaud. N° de lot (*) et/ou identification de l'étape.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot, date et heure de début de séparation/mélange, températures relevées pour chaque étape.

(*) Définition d'un lot : Un lot représente au maximum une journée de cuisson de Rillettes certifiées conformes. Ce numéro de lot est attribué en début de fabrication.

() La fiche de suivi de traçabilité est un document qui regroupe pour un lot l'ensemble des informations concernant la fabrication depuis la préparation des viandes jusqu'à l'expédition. Les informations enregistrées sur cette fiche sont précisées à chaque étape.**

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 19/54
--------	---	--

Dosage – Conditionnement.	N° de lot (*) et/ou du produit fini.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot, date et heure de dosage, températures relevées lors du dosage, résultats du contrôle du poids des produits dosés, DLC ou DLUO, température de la graisse de couverture, relevé des VP (valeurs pasteurisatrices) ou VL (valeurs stérilisatrices). Résultats des analyses bactériologiques des graisses par échantillonnage.
Pré-refroidissement – Refroidissement.	N° de lot (*) et/ou du produit fini.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot, température du produit en fin de refroidissement. Documents de validation des cinétiques de refroidissement.
Conditionnement	N° de lot (*) et/ou du produit fini.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot. Le produit est vendu en pots : température du produit fini. Le produit est vendu en vrac : Si tunnel, relevé température de l'eau du tunnel et température du produit fini. Graissage/décors : relevé de la température de la graisse.
Expéditions	N° de lot (*) et/ou du produit fini.	Fiche de suivi de traçabilité (**): n° de lot. Relevé température du produit fini. Résultats des analyses : contrôle libératoire, s'il y a lieu. Bon de préparation de commande. Bon de livraison : nom du client, référence du produit, quantités. Suivi de l'enregistrement des numéros de lots par client et jour d'expédition dans le but d'un éventuel rapatriement.

(*) Définition d'un lot : Un lot représente au maximum une journée de cuisson de Rillettes certifiées conformes. Ce numéro de lot est attribué en début de fabrication.

() La fiche de suivi de traçabilité est un document qui regroupe pour un lot l'ensemble des informations concernant la fabrication depuis la préparation des viandes jusqu'à l'expédition. Les informations enregistrées sur cette fiche sont précisées à chaque étape.**

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 20/54
--------	---	--

6.2. Eléments figurant sur l’emballage //

La provenance des *Rillettes du Mans* est contrôlée par :

- l’indication obligatoire sur l’emballage du (des) nom(s) de l’entreprise et de l’adresse du(des) lieu(x) où les produits ont été élaborés et conditionnés,
- le numéro d’agrément sanitaire de l’établissement.

De plus, l’origine de la denrée est confirmée par l’indication éventuelle du code emballeur (identification du pré-emballeur).

6.3 Eléments relatifs au suivi de la production //

Le contrôle de l’origine de la denrée s’appuiera également sur un système de contrôle documentaire permettant d’assurer la traçabilité des quantités et de la nature des matières achetées, comme des quantités, de la nature et des caractéristiques des produits finis vendus.

Chaque fabricant doit tenir à jour une comptabilité matières permettant de vérifier l’adéquation entre les achats de matières premières, les fabrications et les ventes de *Rillettes du Mans*.

La comptabilité des matières premières comporte les éléments suivants :

- Les quantités de maigres et de gras mises en œuvre lors des fabrications des *Rillettes du Mans*, ainsi que les justificatifs correspondants (factures ou bons de livraison pour les achats des masses musculaires et/ou des morceaux de découpe correspondants, bordereaux de découpe des carcasses),
- Les quantités de *Rillettes du Mans* fabriquées en distinguant les différentes formes de conditionnement,
- Les quantités vendues selon ces différentes formes de conditionnement.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 21/54
--------	---	--

6.4. Éléments spécifiques du stade de la distribution //

Pour les *Rillettes du Mans* vendues à la coupe (présentation en pains ou en terrines par exemple) par un distributeur tiers différent du fabricant-conditionneur, l'identification et la traçabilité sont assurées en premier lieu grâce à l'étiquette apposée par le fabricant sur l'emballage, qui doit être conservée par le distributeur pendant toute la durée de vie du produit.

De plus, chaque fabricant doit mettre en place un système d'identification du produit fini, selon une procédure appropriée, en relation avec les modes de conditionnement propres au fabricant et les technologies employées.

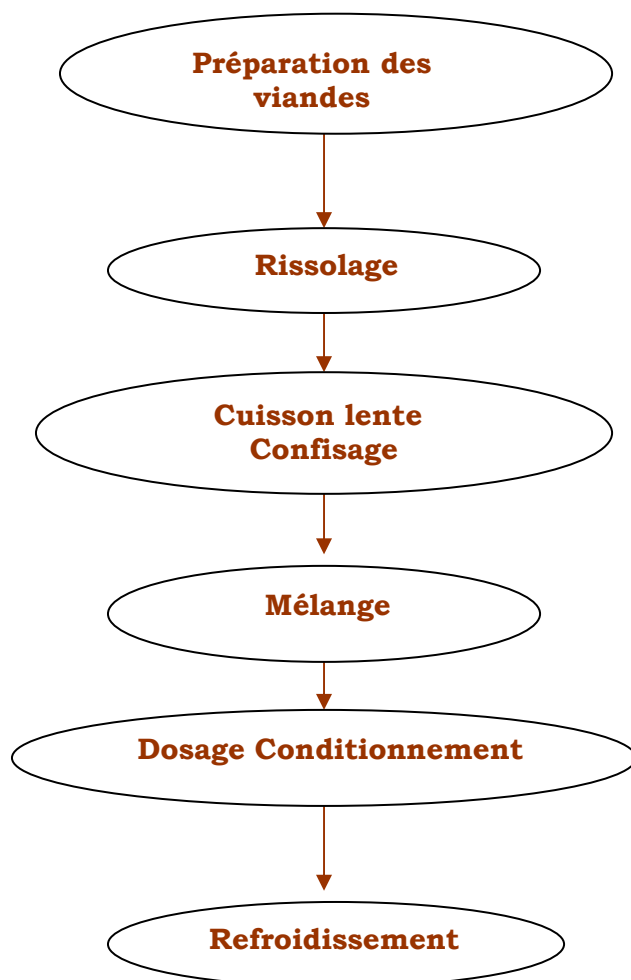
A titre d'exemple, il peut s'agir notamment d'une feuille d'aluminium ou de plastique adhérent au produit, d'une bande de papier ou d'un macaron apposé sur le dessus du pain ou de la terrine, ces supports portant une référence spécifique aux rillettes bénéficiant de l'IGP.

Dans tous les cas, le système d'identification retenu doit permettre l'identification des rillettes bénéficiant de l'IGP de façon visible pour le consommateur, durant toute la période de présentation à la vente.

VII – METHODE D'OBTENTION DE LA DENREE

7.1. Procédé de fabrication //

Les **principales étapes** de la fabrication des *Rillettes du Mans* sont les suivantes :



Ces étapes sont déterminantes pour l'obtention de la caractéristique spécifique des *Rillettes du Mans* :
Flaveur de viande de porc.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 23/54
--------	---	--

7.2. Nature et caractéristiques des matières premières //

7.2.1. Nature des viandes utilisées

La fabrication des *Rillettes du Mans* utilise uniquement des viandes de coche ou de porc, à l'exclusion des viandes de verrat. La coche est définie comme la femelle du porc ayant déjà eu au moins une gestation.

Porc ou Coche

Les fabricants emploient soit de la coche uniquement, soit du porc uniquement, soit un mélange des deux. Historiquement réalisée à base de porc lourd, la fabrication des *Rillettes du Mans* s'est progressivement réalisée à base de coche, au fur et à mesure de l'intensification des élevages français.

Aujourd'hui même si la coche reste très largement majoritaire, certains fabricants font le choix d'utiliser du porc. Ce choix dépend :

a - des quantités de rillettes que chaque fabricant produit.

Les producteurs artisans n'ont pas tous une production en quantités suffisantes pour utiliser une coche entière. Aussi, ils sont contraints de se fournir en porcs.

b - de l'offre du marché des matières premières et de leurs disponibilités

Il n'y a qu'un abattoir de cochons en Sarthe. Les abattoirs spécialisés situés dans d'autres départements n'acceptent plus de livrer certains artisans et industriels, compte tenu des faibles quantités utilisées.

c – de la recherche d'une matière spécifique porc (ex. « porc fermier ») qui n'existe pas encore en coche aujourd'hui.

La coche étant un animal plus âgé que le porc, sa viande est plus ferme et exige une cuisson plus longue. Ainsi, chaque fabricant s'adapte à la nature de la matière première et fait varier le temps de cuisson en fonction de celle-ci pour obtenir un produit fini répondant aux caractéristiques propres aux *Rillettes du Mans*. Cette variation s'inscrit cependant dans le schéma de cuisson du chapitre 7. Elle constitue le savoir-faire de chaque fabricant et permet une homogénéité des *Rillettes du Mans* fabriquées dans l'aire géographique, malgré la diversification des approvisionnements en matières premières.

Les fabricants utilisent exclusivement des matières premières répondant aux critères définis ci-après, de nature à renforcer la qualité gustative et sanitaire du produit fini ainsi qu'à garantir leur parfaite traçabilité.

7.2.1.1. Critères génétiques

Les « Rillettes du Mans » IGP sont obtenues à partir de viandes de porc ou de coche issus de races inscrites aux livres généalogiques ou aux registres zootechniques tenus par des Organismes de Sélection Porcine agréés par le Ministère français de l'agriculture et de la pêche.

Ce critère d'inscription permet d'écarter des sources d'approvisionnement les porcs porteurs de caractères génétiques défavorables (sensibilité au stress) et de ne retenir que ceux qui répondent à un certain nombre de critères qualitatifs, qui sont définis souverainement par les Organismes de Sélection Porcine, tels que, par exemple, la teneur en eau et en gras.

Les races ainsi inscrites constituent la base qualitative des viandes utilisées dans la fabrication des « Rillettes du Mans ».

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 24/54
--------	---	--

Aucune limite géographique n'est fixée quant à l'origine des porcs et cochons.

7.2.1.2. Critères de poids des carcasses

Les carcasses trop légères, de faible qualité nutritive et technologique, sont exclues. Ne sont donc retenues que :

- les carcasses de porcs de plus de 80 kg,
- les carcasses de cochons de plus de 100 kg.

Les pièces de découpe de jambon, épaule, échine, pointe ou filet, utilisées dans les Rillettes du Mans doivent de la même façon être issues de carcasses de porcs ou de cochons, répondant aux mêmes exigences de poids que celles prévues pour les approvisionnements en carcasse.

Ces dispositions doivent faire l'objet d'un cahier des charges avec chaque fournisseur.

7.2.1.3. Critères d'abattage des animaux dont sont issues les viandes fournies

Afin de limiter les stress qui sont préjudiciables à la qualité de la viande, un délai d'attente minimum de deux heures est respecté entre le déchargement de l'animal à l'abattoir et son abattage.

7.2.1.4. Critères complémentaires de traçabilité

En élevage, l'éleveur respecte une procédure de maîtrise du danger lié à la présence d'aiguilles cassées, qui consiste à identifier l'animal et informer l'abatteur du risque que comporte celui-ci.

A l'abattoir et à l'atelier de découpe, cette information doit être prise en compte dans la gestion de l'animal : mise en place systématique d'une procédure de gestion des aiguilles cassées avec mise à l'écart des animaux marqués 6X.

La diversification des approvisionnements en matières premières n'empêche donc pas l'homogénéité des *Rillettes du Mans*. Celle-ci est garantie par le choix des morceaux, tel que défini ci-après, ainsi que par les opérations de rissolage, de confisage qui implique une cuisson longue, et de mélange en fin de cuisson.

7.2.2. Caractéristiques des matières premières carnées utilisées

- Morceaux nobles

Les viandes utilisées sont issues de morceaux anatomiques :

- Jambon
- Epaule et/ou échine
- Pointe et/ou filets

à hauteur de 60 % des matières premières carnées mises en œuvre.

Les matières premières carnées mises en œuvre sont les viandes, hors gras ajouté.

- Poitrine, gorge.

- Gras, panne : gras découenné et graisse de coche ou de porc.

- Saindoux : issu de la fonte de gras et de panes.

Viandes

Gras ajouté

La couenne peut être utilisée dans la limite du respect de taux de collagène sur protides.

Le seuil d'utilisation de l'ensemble des matières premières congelées (viandes nobles, poitrine, gorge, gras, panne, saindoux) sur une fabrication est fixé à 35 % maximum.

Les carcasses, viandes découpées, gras peuvent être utilisés congelés mais dans un délai ne dépassant pas quatre mois après la date de congélation.

Le fabricant peut aussi utiliser des carcasses, viandes découpées et gras congelés par ses soins et sous sa responsabilité dans un délai ne dépassant pas quatre mois après la date de congélation.

La congélation par le fabricant et la décongélation sont réalisées dans les conditions définies par la réglementation en vigueur.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 26/54
--------	---	--

7.2.3. Le réemploi

Le réemploi n'est pas interdit.

Il est autorisé pour les produits qui n'ont pas quitté le lieu de production et qui ont été conservés au froid (entre 0 et 4°C). Le réemploi est interdit pour les produits en retour de magasins.

Caractéristiques du réemploi :

- . Le produit issu de la cuisson des Rillettes de Mans a subi toutes les phases de traitement de cuisson. Les résultats microbiologiques ne présentent pas de non conformité pathogènes conformément au « paquet hygiène ».
- . Le réemploi doit être utilisé frais dans un délai de 4 jours maximum après déclassement à la fabrication et/ou au tranchage et/ou au conditionnement.
- . La congélation de produits destinés au réemploi n'est pas autorisée.

La procédure appliquée au réemploi est notamment celle relative à la traçabilité :

- Les produits « Rillettes du Mans » qui sont mis en « réemploi » sont rangés correctement dans des contenants choisis par le fabricant, quant à la taille et la couleur.
- Chaque contenant est identifié :
 - o Le nom de la recette initiale
 - o Le quantième de la recette initiale
 - o La date de déclassement
 - o
- Les contenants sont stockés sur des palettes



Les produits sont utilisés frais dans un délai de 4 jours maximum après déclassement à la fabrication et/ou au tranchage et/ou au conditionnement.



Les produits sont utilisés :

- Le seuil maximum de réemploi est faible : 8 % au maximum par fabrication. En revanche, sur une production constante moyenne annuelle, le taux de réemploi ne doit pas dépasser 4 %.
- Le réemploi est mis au moment du rissolage

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 27/54
--------	---	--

Sur les fiches de suivi de fabrication, les produits « réemploi » seront notés suivant leur identification retenue lors de la préparation des contenants.

Les fiches tenues sont à la disposition de l'Organisme Certificateur.

7.3. Nature et caractéristiques des autres ingrédients //

Les autres ingrédients utilisés sont :

- sel (gemme ou marin),
- poivre (blanc ou noir, moulu ou concassé),

L'addition de foie et de sucres est interdite.

Les additifs autorisés sont :

- le nitrite de potassium (E249)
- le nitrite de sodium (E250)
- l'ascorbate de sodium (E301)
- l'erythorbate de sodium (E 316)

Les colorants, les arômes et les épices sur sel entrant dans la catégorie des arômes ne sont pas autorisés.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 28/54
--------	---	--

7.4. Préparation des viandes //

La découpe des maigres est réglée sur 4 cm minimum. Les gras peuvent être passés au broyeur ou à la cutter.

7.5. Cuisson //

La technologie traditionnelle des *Rillettes du Mans* implique 3 étapes, qui durent au moins 5 heures au total :

- une indispensable étape A, dite de **rissolage** des viandes, au terme de laquelle les viandes doivent atteindre une température minimale de 95°C avec une agitation afin d'éviter de caraméliser à l'excès les viandes.

La viande de porc est incorporée dans la cuve.

Les viandes (jambon, épaule, échine, pointe, filets, poitrine, gorge ...) et le gras sont introduits suivant un ordre défini par le savoir-faire du fabricant et le type de matériel utilisé.

Le matériel actuellement utilisé est très diversifié : il peut s'agir d'une cuve de 90 kg comme d'une cuve de 3 500 kg.

La cuve est chauffée et la viande est saisie.

Elle est brassée pour que l'ensemble soit amené au contact des parois chaudes de la cuve.

L'opération de rissolage se concrétise : les jus sont extraits de la viande et celle-ci se colore jusqu'à caramélisation superficielle recherchée.

Le rissolage constitue la première phase de cuisson.

Cette phase du process de fabrication est déterminante.

La maîtrise de cette phase de rissolage permet d'obtenir la saveur de porc tout à fait distinctive des *Rillettes du Mans*.

En résumé, compte tenu :

- du savoir-faire du fabricant, notamment les recettes,
- du type de matériel utilisé,

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 29/54
--------	---	--

- de la quantité produite par cuve,
la phase de rissolage varie de 45 minutes à 3 heures.

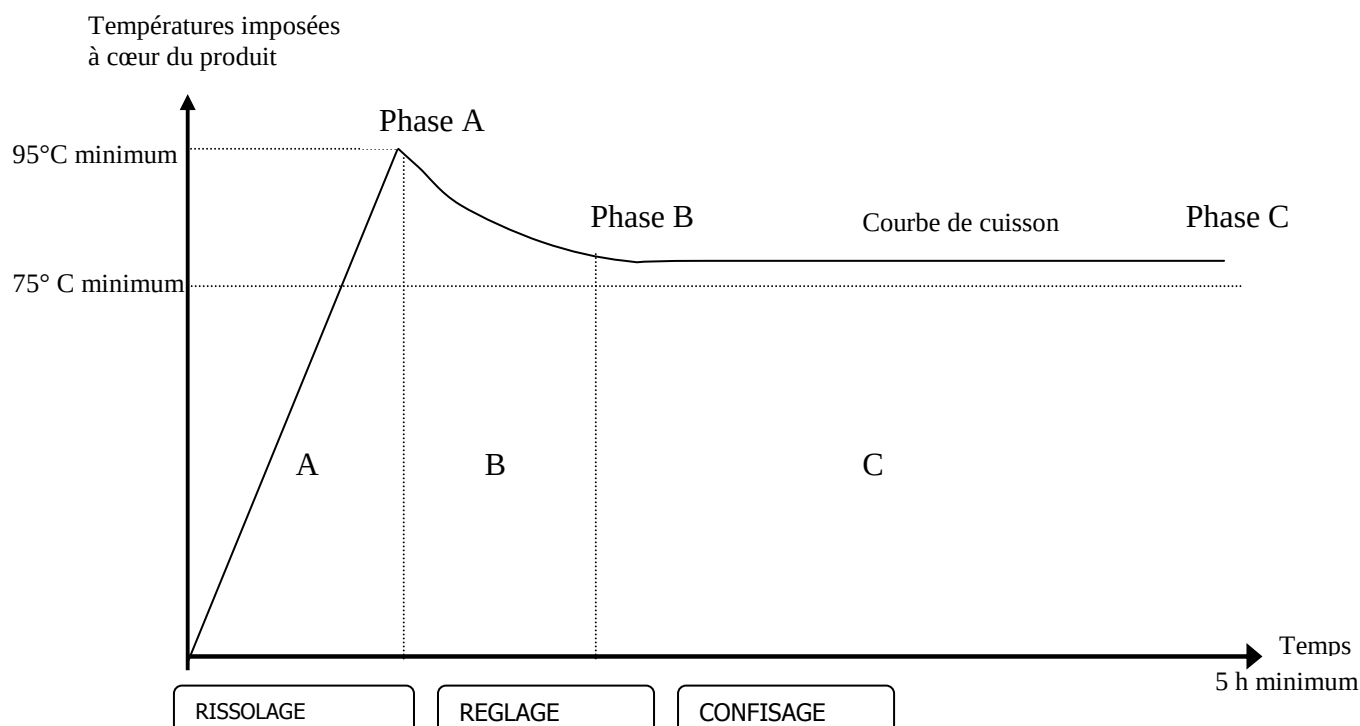
La phase de rissolage est une phase de cuisson à température vive avec agitation qui varie depuis l'introduction des viandes maigres de 45 minutes à 3 heures. A terme les viandes doivent atteindre une température minimale de 95 °C.

- une étape B de stabilisation dite de **réglage**, à l'issue de laquelle on atteint la température souhaitée de confisage.

- une étape C, dite de **confisage**, de cuisson longue à température de 75°C minimum. Cette phase dure au minimum 4 heures 15.

Le temps total du processus rissolage-réglage-confisage est de 5 heures minimum.

Schéma de cuisson des *Rillettes du Mans* :



OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 30/54
--------	---	--

Le point critique au niveau de la cuisson se situe en phase A durant laquelle se produit la réaction de Maillard qui apporte la flaveur et le goût du produit.

Il faut impérativement maîtriser les échanges thermiques et favoriser le contact des morceaux sur les parois chaudes du cuiseur, ce qui implique une agitation à rythme régulier.

Un autre point critique se situe en phase C, qui a pour but d’obtenir, en fin de cuisson, un produit contenant des fibres qui doivent se détacher facilement, tout en restant fermes. La viande doit s’effiloche sans s’écraser.

Pour obtenir ces caractéristiques (goût et aspect fibrillaire), et en fonction de la taille des morceaux, de la matière première (utilisation de viande de porcs et/ou de cochons) et du matériel de cuisson utilisé, chaque fabricant établit une fiche technique ou un processus écrit, définissant le couple temps-température.

Au cours des 3 étapes de cuisson, des séquences peuvent être effectuées soit à l’étouffée, soit à découvert, en fonction du savoir-faire propre à chaque producteur et du type de matériel utilisé. Le mode de cuisson contribue à la recherche du résultat par le producteur.

La maîtrise de cet enchaînement d’opérations « Rissolage-réglage-confisage » est adaptée à la fois au savoir-faire de chaque opérateur à la taille des contenants utilisés et aux systèmes de cuissons.

C’est pourquoi chaque opérateur tiendra à la disposition de l’Organisme Certificateur chargé du contrôle une fiche-recette incluant les valeurs cibles qui le concernent, les moyens de maîtrise mis en œuvre et les enregistrements documentaires qui en apportent les preuves :

La courbe de cuisson doit être contrôlée à chacune des étapes pour chaque fabrication, de façon automatique et continue pour les sociétés de fabrication ayant un équipement le permettant et de manière manuelle pour les autres.

Dans les deux cas de figure, les méthodes de prélèvement et d’enregistrement sont validées par l’Organisme Certificateur et doivent prévoir au minimum l’enregistrement de l’heure et de la température du produit aux trois stades suivants (Cf. graphique ci-avant) :

- ① début de rissolage,
- ② fin de rissolage,
- ③ fin de cuisson.

7.6. Adjonction d’épices

Seuls le sel et le poivre sont autorisés comme épices.

Ces ingrédients peuvent être ajoutés soit au début, soit en fin de cuisson, soit au cours de l’une des trois phases.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 31/54
--------	---	--

Les épices utilisées à la fin de la cuisson doivent être des épices débactérisées.

7.7. Mélange //

Cette étape est essentielle pour l'homogénéité du produit fini.

Dans un premier temps, la partie grasse, la partie jus et les viandes cuites sont séparées.

Dans un deuxième temps, ces trois parties (les viandes cuites, le jus et la grasse) sont remélangées à chaud selon la formule définie par chaque fabricant en fonction de sa recette.

Cette opération est également appelée « battage » et tout au long de celle-ci une agitation constante est assurée.

Cette phase délicate doit être réalisée dans des conditions qui permettent d'éviter toute recontamination du produit, notamment en respectant les recommandations données par le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène « Rillettes », notamment le maintien de la température : valeur cible $T \geq 60^{\circ}\text{C}$.

7.8. Dosage //

Cette opération consiste à mettre le mélange obtenu comme décrit précédemment dans les emballages. Les recommandations du Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène « Rillettes » doivent être respectées, en particulier le maintien de la température. Valeur cible : $T \geq 60^{\circ}\text{C}$.

Le contenu de l'emballage doit respecter le poids énoncé.

Le marquage de la date sur l'emballage et/ou l'enregistrement de la fiche de suivi sont effectués à ce stade. Ils définissent le numéro du lot.

Les pots, les terrines, les verrines, écuelles et poteries peuvent être recouverts, totalement ou partiellement, d'une couche de grasse issue de la cuisson des rillettes ou de saindoux, et/ou operculés. Dans certaines recettes, il n'y a pas d'ajout d'une couche de grasse issue de la cuisson ou de saindoux

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 32/54
--------	---	--

ajouté, mais la graisse remonte en surface lors du refroidissement et forme une minuscule couche de graisse, notamment sur les côtés. Cette minuscule couche de graisse est appelée « frise ».

Les *Rillettes du Mans* fabriquées et conditionnées en conserves (boîtes métalliques ou verre) sont soumises à la réglementation ou aux usages spécifiques régissant ce type de produit.

Les *Rillettes du Mans* sont dosées à l'issue du processus de fabrication sur le lieu de production pour éviter toute contamination.

7.9. Refroidissement //

Le refroidissement des produits doit être rapide.

Il s'agit de faire chuter la température le plus rapidement possible et dans de bonnes conditions d'hygiène. Cf. Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène « Rillettes ».

La température des *Rillettes du Mans* doit atteindre $\leq 4^{\circ}\text{C}$, après dosage, en :

- o 5 heures maximum pour les conditionnements jusqu'à 250 grammes
- o jusqu'à 12 heures maximum pour les autres conditionnements au-dessus de 250 grammes

7.10. Conditionnement //

L'étape du conditionnement correspond à diverses opérations spécifiques selon la présentation du produit et les contenants. Il peut s'agir du couverclage, de l'operculage, du graissage, de la pose de décors.

De nombreux contenants et présentations sont utilisés par les fabricants. Nous pouvons citer :

Contenants

40 g - 50 g - 60 g - 110 g - 120 g - 180 g - 190 g - 200 g - 210 g - 220 g -
230 g - 250 g - 300 g - 350 g - 400 g - 500 g - 750 g - 1 kg - 1 kg 200 -
1 kg 500 - 2 kg - 2 kg 200 - 2 kg 300 - 2 kg 500 - 3 kg

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 33/54
--------	---	--

Les fabricants se réservent la possibilité de décliner des grammages dans la fourchette de 40 grammes à 3 kg maximum.

Présentations

Jatte - Ecuelle - Pot
Seau - Terrine - Verrine
Bocal - Chaudron - Marmite

En ce qui concerne le conditionnement des produits vendus en tranches, le démoulage est effectué. Il est suivi du tranchage dans des conditions atmosphériques adaptées : locaux, matériels, personnel.

Dans le schéma de vie, 2 étapes éventuelles peuvent intervenir :

1) Pasteurisation éventuelle

La pasteurisation consiste à un traitement thermique.

Le traitement thermique a été préconisé par le Centre Technique de la Salaison et des Conserves de Viandes. Les travaux réalisés ont permis de redimensionner les mesures de maîtrise pour prévenir efficacement le danger par la caractérisation de l'adaptation de souches de *Listeria monocytogenes* à la pression de sélection engendrée par le mode de production des rillettes.

Le traitement thermique défini, qui peut être éventuellement réalisé par les fabricants après le dosage, operculage et conditionnement, permet de réduire de 6 log la population de listeria.

2) Stérilisation éventuelle

Les *Rillettes du Mans* fabriquées et conditionnées en conserves (boîtes métalliques ou verre) sont soumises à la réglementation ou aux usages spécifiques régissant ce type de produit.

A ce stade, le produit doit comporter un étiquetage avec indication des mentions réglementaires, les instructions relatives au mode de conservation, la DLC ou la DLUO, le numéro de lot et le numéro d'identification.

Les emballages sont regroupés et placés sous blisters, dans des cartons ou des caisses.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 34/54
--------	---	--

A ce stade, le fabricant industriel prélève également les échantillons nécessaires au contrôle libératoire listéria. En fin de conditionnement, la température du produit doit être $\leq$ à 4°C.

7.11. Date Limite de Consommation et Date Limite Optimale d'Utilisation //

- pour les produits industriels

Pour les produits soumis à une Date Limite de Consommation (DLC), les producteurs doivent indiquer sous leur propre responsabilité une Date Limite de Consommation, qui ne peut être supérieure à 29 jours, calculés à la date du dosage.

- pour les produits artisanaux

Pour les produits soumis à une Date Limite de Consommation, les artisans doivent indiquer, sous leur propre responsabilité, une Date Limite de Consommation qui ne peut être supérieure à 21 jours, calculée à la date du dosage.

- pour les pasteurisations – semi-conserves - conserves

La date du contrôle de la stabilité DLUO (Date Limite Optimale d'Utilisation) des conserves est définie par l'arrêté ministériel du 21 décembre 1979 et s'effectue selon les méthodes décrites par les normes AFNOR V08-401 et V08-402.

7.12. Expédition //

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 35/54
--------	---	--

Les *Rillettes du Mans* sont entreposées dans une chambre froide positive à une température située entre 0 et 4°C.

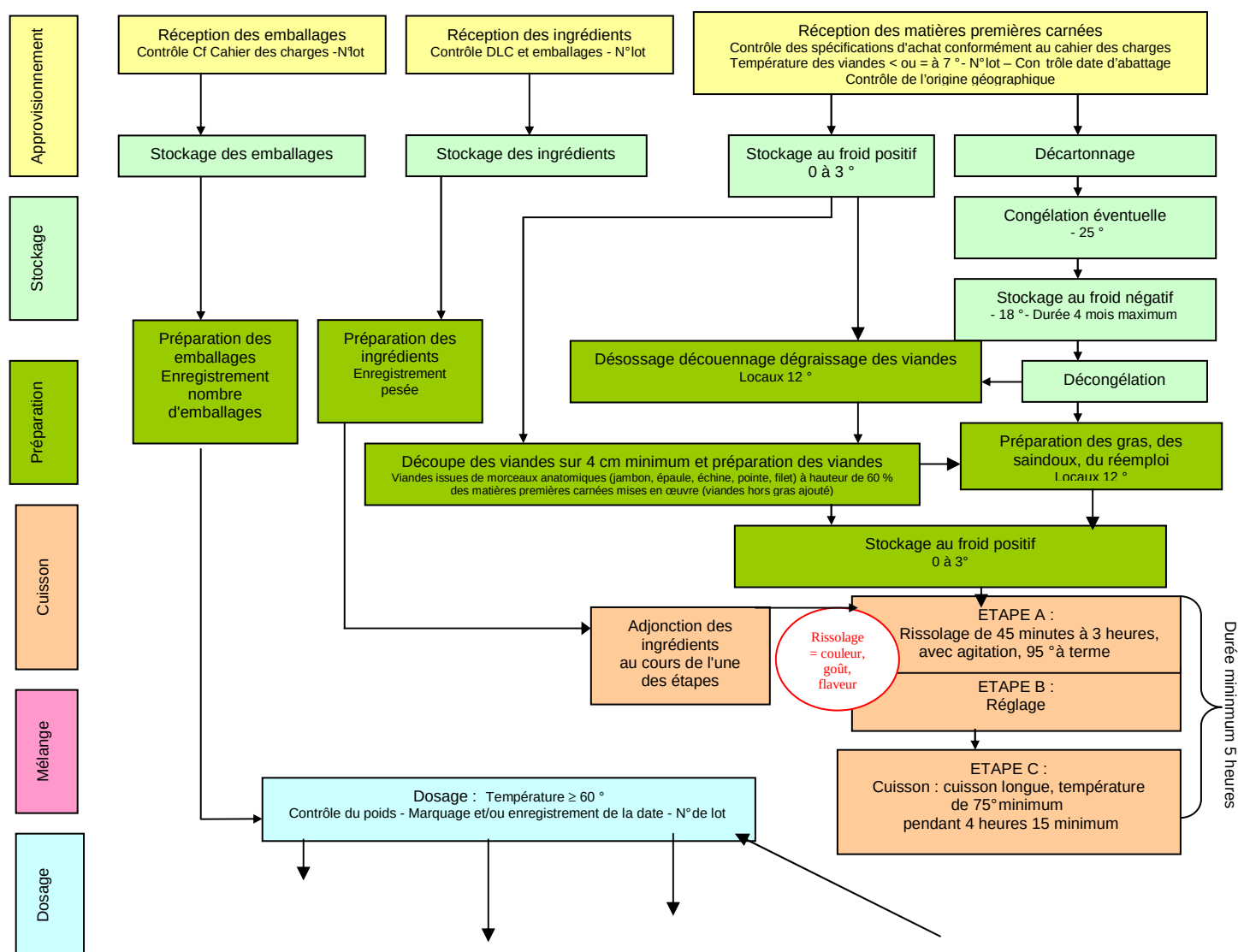
Il s'agit de toutes les opérations nécessaires à la mise en vente ou à la remise aux distributeurs en vue de la vente des produits.

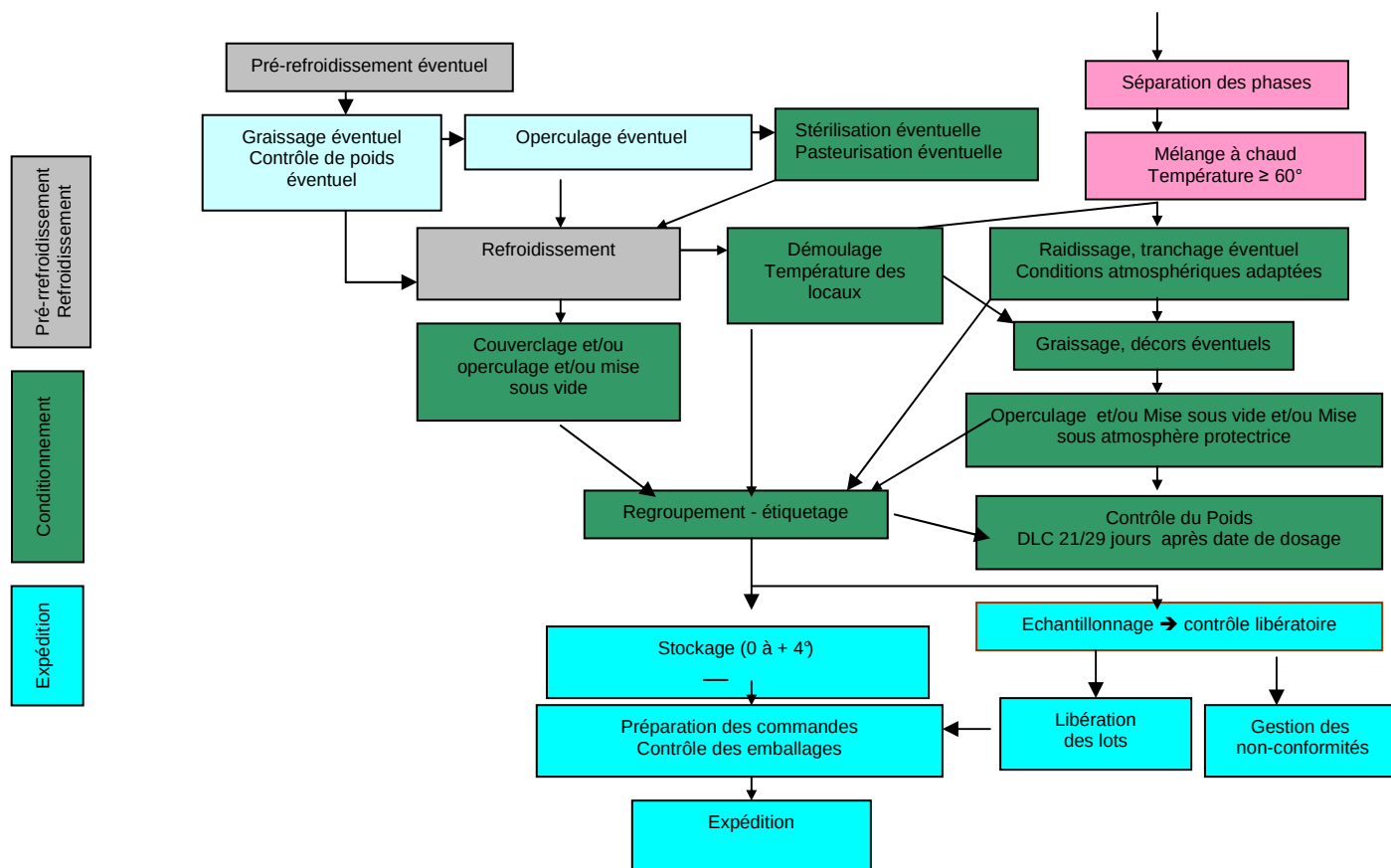
Au vu des résultats obtenus dans le cadre du contrôle libératoire, les commandes sont préparées en fonction des destinations définies avec le(s) transporteur(s) et expédiées.

Ces opérations intègrent notamment le suivi de la traçabilité.

7.13. Schéma de vie //

Nous pouvons récapituler de façon détaillée toutes les étapes décrites dans les paragraphes précédents ainsi :





OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 37/54
--------	---	--

VIII – ELEMENTS JUSTIFIANT LE LIEN AVEC L'ORIGINE GEOGRAPHIQUE

Résumé introductif //

Tout d'abord "fermières", les rillettes sont devenues, dès le début du XIX^{ème} siècle, artisanales et "de ville". Elles se sont développées au sein du berceau d'origine des appellations "*Rilles, Rillons, Rillettes*" : Sologne-Pays de la Loire, à l'exclusion de la Bretagne et de la Normandie (hors Perche).

Aucune ville (Tours, Angers, Le Mans) ne peut prétendre avoir le privilège de l'antériorité. La référence à une origine "de Tours", "du Mans", ne sera associée au terme "*Rillettes*" qu'avec le passage à l'économie marchande.

Il n'y a pas eu de diffusion des dénominations *Rillettes du Mans* dans l'artisanat au-delà des limites du département de la Sarthe. La diffusion dans le monde industriel, hors du département de la Sarthe est relativement récente (< 20 ans). Elle est liée notamment au développement du conditionnement en pot et aux marques de distributeurs.

Les rillettes fermières étaient un produit différent des rillettes artisanales et industrielles : c'est bien à ces dernières que la réputation est attachée, depuis l'urbanisation du produit au début du XIX^{ème} siècle.

Les entreprises industrielles trouvent toutes leur origine dans le monde artisanal. Le passage artisanat-industrie s'est opéré à la fin du XIX^{ème} siècle, d'abord à Connerré où quelques familles ayant des liens de parenté entre elles ont développé leurs entreprises artisanales et ont produit des *Rillettes du Mans* pour l'exportation hors du département. Ces entreprises se sont industrialisées dans la 2^{ème} moitié du XX^{ème} siècle.

La zone incluant Le Mans et Connerré est demeurée un lieu de transmission localisée du savoir-faire par l'apprentissage localisé et le passage des apprentis chez les industriels salaisonniers.

La réputation n'est pas le seul élément du lien du nom à une zone géographique délimitée : le savoir-faire particulier trouvant son origine dans cette zone et sa présence de façon constante jusqu'à aujourd'hui est un autre élément déterminant de ce lien.

Les producteurs sarthois ont maintenu des pratiques spécifiques permettant de distinguer les modes de production des *Rillettes du Mans* des productions concurrentes.

L'élément du savoir-faire qui caractérise les *Rillettes du Mans* est la saveur de viande de porc.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 38/54
--------	---	--

8.1. Les rillettes du Mans : un produit traditionnel et reconnu ¹

Tout d’abord, dans ses « Mémoires d’un nonagénaire » rédigées vers 1840, le Sarthois François-Yves Besnard rapporte que dans sa jeunesse, dans les années 1750-1770, les coutumes liées au tue-cochon étaient déjà bien présentes dans les campagnes sarthoises :

« en dépeçant le porc pour le saloir, on réservait certains morceaux destinés à la fabrication des rillettes, désignées par le mot de rillauds qui avec le boudin et les saucisses, le foie et la rate, devaient former le plat obligé du dîner donné dans cette occasion. De plus, il était d’usage d’envoyer à certains parents et amis avec qui on était en rapport d’échange sur cet article, un plat de ces mêmes rillauds et accessoires, de sorte qu’il était rare que l’on fut dépourvu à la maison, pendant l’hiver, de ce régal, dont on faisait alors le plus grand cas »

Dans ce même passage de ses mémoires, François-Yves Besnard évoque également la pratique du « don des rillettes » « à certains parents et amis », ce qui laisse présumer de l’existence d’une conservation et d’un transport des rillettes en pots de taille moyenne sinon petite.

Dès 1789, une lettre du député à la Constituante, François Ménard de la Groye adressée à son épouse confirme l’usage de mettre en pot et d’expédier des « risle d’oye » :

« Mme de la Vingtrie (...) m’a fait remettre ta lettre et les deux poulets que tu m’as envoyés. Quant au pot de risle d’oye, je suis bien aise qu’il ne soit pas venu, n’en ayant aucun besoin »

Quelques années plus tard, une lettre adressée en l’an IV de la république (1797) par Mme de Lucé citoyenne Pineau de Lucé à Michel Haudry, indique qu’elle faisait venir à Paris la production de rillettes de ses domaines de la Sarthe :

« 25 germinal 4^{ème} année républicaine, Mme de Lucé citoyenne Pineau de Lucé à Passy près Paris, n° 27, rue Basse, à Michel Haudry

J’ai reçu, citoyen, les sacs de farine, les charniers, le beurre, les jambons et la petite boîte de rilles que vous m’avez annoncés, le tout en bon état. Le laisser-passer de la municipalité portant à la charge de ladite commune de faire passer à l’administration dudit Lucé un certificat de celle du chef-lieu de canton de son domicile qui attestera que ladite farine a été rendue audit Passy. »

Les rilles fabriquées en Sarthe étaient donc déjà sur certaines tables parisiennes à la fin du XVIII^{ème} siècle, et en tout cas sur celles des Sarthois d’origine qui contribuèrent dès cette époque à leur diffusion et à leur réputation.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 39/54
--------	---	--

¹(Extrait de l'étude de faisabilité pour une demande d'Indication Géographique Protégée Européenne – Mars 2001 – B. Lassaut – J. Alcourt – INA UREQUA Le Mans)

La pratique du don des rilles identifiée de longue date et à maintes reprises confirme le caractère festif de la viande de porc : on conçoit aisément qu'il ne fallait rien perdre des ressources offertes par l'animal lors de son sacrifice.

Les rillettes apparaissent ainsi dans la pratique de transformation fermière du cochon en Sarthe au XVIIIème siècle comme un produit accessoire, élaboré selon la même technique de confisage dans la graisse que les « rilles » et « rillauds ». D'ailleurs, l'éditeur de François-Yves Besnard, Célestin Port, ajoute en note (en 1880) « *Ce mot manque à notre Littré et notre auteur s'exprime mal ici en confondant les rillauds, morceaux de lard sautés dans la graisse avec les rillettes, hachis de viande et de graisse qu'on mange étalé sur du pain comme du beurre* ».

E. Lacroix, en 1869, dans la biographie de L.F. Dronne décrit la « fête de la tuerie du porc » en confirmant explicitement l'importance économique et le caractère festif de l'élaboration des rillettes à partir des restes de la salaison :

« *Il est incontestable que la fête de la tuerie du porc, que chaque famille célébrait alors dans les villages de la Sarthe, était propre à laisser dans l'esprit d'un enfant vif et intelligent, des impressions qui devaient réagir sur son avenir. (...). La confection des rilles ou rillettes du Mans avec les restes de la salaison, qui suit la tuerie du porc, est non seulement la préoccupation des familles rurales, mais encore un motif de réunion ou de festival des familles entre elles.* »

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 40/54
--------	---	--

8.2. De l'artisanat à l'industrialisation, les Rillettes du Mans prennent leur essor dans l'Est de la Sarthe //

Les entreprises industrielles sarthoises de production de Rillettes du Mans trouvent toutes leur origine dans le monde artisanal.

Le passage de l'artisanat à l'industrie s'est initié dès la fin du XIXème siècle avec le développement d'entreprises artisanales, d'abord à Connerré où quelques familles entretenant de multiples liens de parenté entre elles ont été à l'origine de la création d'une activité de production de Rillettes du Mans tournée vers l'exportation hors du département. Ce sont ces entreprises qui se sont industrialisées les premières au fur et à mesure du développement de leur activité dans la deuxième moitié du XXème siècle.

A noter également le Circuit Automobile du Mans et la Campagne de Communication Collective de 1981 qui ont fortement contribué à la notoriété des Rillettes du Mans.

On peut citer :

- **Albert Lhuissier :**

- o Signe en 1898 un bail de son premier fonds de charcuterie qu'il ouvrit en 1900, dans l'ancien « Café des Voyageurs » à l'angle des rues de la Place et Faidherbe.
- o Achète en 1909 un abattoir de porcs, rue de la Rochelle à Connerré, à Madame Zélie Gasnier, Veuve Gouhier, charcutière, rue de Paris à Connerré, qui en avait fait l'acquisition en 1895 (cet abattoir était donc de création antérieure).

Le rachat de cet abattoir correspond au développement de son activité d'expédition de Rillettes du Mans vers Paris.

Le local de la Rue Faidherbe devenant trop petit, Albert Lhuissier le cède à M. Leffray en 1913 pour créer une usine d'expédition sur la Place de la République à Connerré. A partir de cette période, Albert Lhuissier se consacre entièrement à l'expédition, d'ailleurs lors de la cession du fond de la Rue Faidherbe à M. Leffray, Albert Lhuissier s'engageait à abandonner le marché local à son successeur sous condition que celui-ci ne le concurrence pas pour les expéditions.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 41/54
--------	---	--

L'entreprise d'Albert Lhuissier connaît une nouvelle expansion à partir de 1920 lorsque celui-ci la cède à Paul Pottier. C'est ce dernier qui initiera réellement l'industrialisation de la fabrication des Rillettes du Mans à partir de 1921 en agrandissant et modernisant les installations de l'usine Lhuissier.

- **Edmond Desprès :**

- o S'est installé en Janvier 1933, rue Faidherbe à Connerré, à la suite de Monsieur et Madame Sechet, successeurs de M. Leffray. C'est son fils Marcel, puis son petit-fils Daniel qui dirige désormais l'entreprise, restée artisanale et spécialisée dans la fabrication de rillettes du Mans.

- **M. Renard Victor :**

- o Créa un fond en 1906, rue nationale à Connerré. Il avait 26 ans, avait déjà fait une vingtaine de places comme apprenti et ouvrier, principalement en Sarthe et ses beaux parents étaient déjà charcutiers en 1880 à Mézières sur Ballon.
- o Mme Renard, dès 1906 -année de son mariage- tenait un stand de vente de rillettes au bord du « circuit de la Sarthe ».
- o Après la guerre de 1914-1918, M. Renard a commencé à faire de l'expédition sur Paris de rillettes vers une clientèle de charcutiers.

- **Maurice-Jules Prunier :**

- o Ancien ouvrier de la maison Lhuissier (Mme Prunier, mère de Maurice-Jules Prunier était la sœur de Blanche Royau, épouse d'Albert Lhuissier), racheta en 1931 le fond à M. Renard, suite à des ennuis de santé de ce dernier. L'entreprise comptait 5 commis.
- o De retour à Connerré, après une première installation à Saint-Calais, Maurice-Jules Prunier continuera à développer l'entreprise en accentuant à son tour l'exportation de rillettes hors Sarthe.
- o Maurice-Jules Prunier, puis son fils Maurice-Julien noueront à cette occasion des liens commerciaux avec nombre de grossistes dont les successeurs sont pour la plupart toujours clients actuels de son petit fils Christian Prunier.

- **Alfred Coudray :**

- o S'installe comme boucher, rue nationale à Connerré, en 1911.
- o Il était également marchand de bestiaux (M. et Mme Renard lui achetaient des cochons qu'ils abattaient eux-mêmes).

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 42/54
--------	---	--

- o Il aura trois enfants dont Paulette Coudray, qui épousera Maurice-Jules Prunier, fils de Maurice-Jules Prunier et père de Christian Prunier, actuel dirigeant de l'entreprise créée par son grand-père Maurice-Jules.

- Jules Bordeaux :

- o S'installe en 1922 à Yvré l'Evêque avec son épouse Anna Marie-Louise Chesnel, après avoir fait son apprentissage chez M. Renard à Connerré.
- o Les enfants et notamment Bernard Bordeaux sont à l'origine de la création en 1956 des établissements Bordeaux-Chesnel qui se rapprocheront de la Société Lhuissier en 1973.

Cette tradition de transmission de savoir-faire localisée dans le bassin de production de l'Est de la Sarthe et en son cœur à Connerré s'est poursuivie jusqu'à nos jours. A la création de l'entreprise Bahier, le premier chef de fabrication fut en 1971 un ancien responsable de production de la Société Lhuissier.

Par ailleurs, les artisans locaux et le Centre de Formation d'Apprentis (C.F.A.) de la Chambre des Métiers de la Sarthe ont joué un rôle déterminant, de nombreux anciens apprentis ayant ensuite exercé leur activité professionnelle chez les industriels salaisonniers.

Monsieur Rousse Roland, Le Mans, Meilleur Ouvrier de France en 1979, a contribué à l'enseignement du métier. Il a dispensé de nombreux stages de formation :

- Durant 25 ans auprès de la Chambre des Métiers de la Sarthe
 - o Formation aux apprentis,
 - o Formation aux brevets de maîtrise
- Durant 15 ans auprès des artisans en activité
 - o Des stages de formation continue
 - o Des démonstrations

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 43/54
--------	---	--

Actuellement, le Centre de Formation d’Apprentis (C.F.A. de la Chambre des Métiers de la Sarthe enseigne le métier de Charcutier Traiteur et tout particulièrement la préparation des rillettes. Ci-dessous extrait du livret délivré aux apprentis.

Au-delà des liens de parenté entre les familles qui sont à l’origine de l’industrialisation de la production, la Sarthe et plus particulièrement la zone englobant l’Est de la Sarthe est demeurée jusqu’à la période actuelle un lieu de transmission localisée des savoir-faire.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 44/54
--------	---	--

8. 3. Des raisons historiques et logistiques à la prééminence de l'Est de la Sarthe //

La présence de 79 % de la production nationale des Rillettes du Mans dans une partie du territoire de la Sarthe n'est pas le fait du hasard. Il s'agit de la conjonction de 2 facteurs :

- 1) – L'implantation d'unités artisanales et industrielles près des matières premières,
- 2) – Une infrastructure routière et ferroviaire idéalement placée

Le recensement et l'analyse des sources historiques antérieures au XXème siècle a permis d'établir que les Rillettes du Mans commencèrent à voyager de façon ancienne au gré de l'immigration sarthoise, notamment vers Paris. Cette propension à voyager des Rillettes du Mans est étroitement liée à la pratique du don des « rilles », le développement des transports permettant de les faire porter à des amis et relations de plus en plus éloignés et non plus seulement aux voisins.

Des voies romaines aux réseaux ferroviaires et routiers, la Sarthe s'est trouvée sur « Le chemin aux cochons ».

Dans la revue de la Province du Maine, J. Jousse précise cette spécificité sarthoise « *Moins connue (que le traditionnel chemin aux bœufs), est l'appellation du « chemin aux cochons ».* C'est pourtant le même. M. de Parigny, en 1845, dans son *Histoire Archéologique du Vendômois* écrivait en page 48 : *ce chemin a continué d'être fréquenté par les marchands de bestiaux, qui dans beaucoup d'endroits, sont restés seuls fidèles aux voies romaines ; singulières destinées de ces routes sur lesquelles les conducteurs de pourceaux remplacent les légions qui avaient vaincu le monde (...) Vibraye était un centre important pour ce trafic.* » J. Jousse ajoute que ce chemin aux bœufs et aux cochons « *traversait notre actuel département depuis La Flèche jusqu'à Montmirail en évitant Le Mans et en suivant presque la trace de l'ancienne voie romaine du Mans à Chartres* ».

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 45/54
--------	---	--

Ainsi, l'Est de la Sarthe fut un lieu de négoce du cochon dès la première moitié du XIX^{ème} siècle. Ce n'est qu'après que la production locale de cochon se développa avec l'extension prise par la culture de la pomme de terre dans la deuxième moitié du XIX^{ème} siècle, comme le confirme R. Chanaud *« au milieu du XIX^{ème} siècle, 1500 à 2000 porcs sont expédiés chaque semaine du marché du Mans vers Paris »*.

Paradoxalement, c'est au début du XX^{ème} siècle que cette production locale de porc régresse alors même que la production de Rillettes connaît une phase d'extension significative avec les prémices de l'industrialisation qui ont été décrits précédemment.

R. Chanaud cite *«(après la première guerre mondiale), les éleveurs de porc traversent de noires années. Leurs élevages, liés aux plantes sarclées, régressent de façon spectaculaire sous l'effet d'un manque de main-d'œuvre et d'une progression importante des herbages destinés à l'élevage bovin : 127 000 porcs produits en 1892, seulement 59 300 en 1929 !. A telle enseigne qu'à cette date les marchés de porcelets ne suffisent plus pour faire face aux besoins locaux de la Sarthe, notamment pour la fabrication industrielle des rillettes du Mans. En 1929, la Sarthe doit importer 5 000 porcs mayennais par an pour la fabrication industrielle des rillettes du Mans »*

La monographie sur Connerré, signale également que dans le cas de l'établissement « Lhuissier-Pottier », à partir des années 1920, *«L'élevage local ne suffit plus depuis longtemps et ce sont des porcs congelés qui arrivent chaque jour par wagon »*.

De plus, après l'infrastructure routière, c'est le chemin de fer qui vient apporter un atout logistique supplémentaire, non seulement pour l'approvisionnement des entreprises, mais aussi et cela a été maintes fois rapportés, pour favoriser la réputation des Rillettes du Mans.

« Les trains, nettement moins rapides qu'à notre époque, s'arrêtaient souvent, et longtemps, en cours de route. Une des étapes de la ligne ferroviaire Paris-Brest était Connerré pour refaire le plein d'eau des locomotives (alors machines à vapeur).

Albert Lhuissier profita des haltes pour proposer des rillettes aux mécaniciens puis aux passagers des trains. »

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 46/54
--------	---	--

8. 4. Une qualité spécifique aux Rillettes du Mans : la saveur de viande de porc //

A l'origine, la production fermière de rillettes relevait de "l'art d'accommoder les restes". La production artisanale s'est rapidement approvisionnée hors du département de la Sarthe en carcasses et pièces de viande destinées spécifiquement à la fabrication des rillettes. Le développement des activités artisanales vers l'exportation a nécessité d'importer dès 1920 des quantités plus grandes de cochons et notamment de cochons depuis les départements limitrophes. Après 1960, cette tendance s'est accentuée du fait de la quasi-disparition des structures locales d'abattage. Il est de plus impossible de lier les caractères du produit à un approvisionnement localisé. Le mode de cuisson du produit fait que ce sont des critères de qualité de la matière première qui sont privilégiés.

Le savoir-faire a ensuite radicalement évolué avec le développement de l'artisanat charcutier dans les villes. A la ville, l'artisan en est vite venu à mettre en œuvre des muscles entiers et non plus des résidus de la découpe du porc pour d'autres usages. On peut donner à cette évolution une raison principale :

- la recherche d'un « enrichissement-embourgeoisement » du produit, basé sur l'augmentation de la proportion de viandes maigres, pour satisfaire la demande de consommateurs urbains à fort pouvoir d'achat et plus exigeants sur la qualité et la régularité des produits.

Les matières premières carnées utilisées sont :

- Morceaux nobles
Les viandes utilisées sont issues de morceaux anatomiques :

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 47/54
--------	---	--

- Jambon
- Epaule et/ou échine
- Pointe et/ou filets

Viandes

à hauteur de 60 % des matières premières carnées mises en œuvre.

Les matières premières carnées mises en œuvre sont les viandes, hors gras ajouté.

- Poitrine, gorge.
 - Gras, panne : gras découenné et graisse de coche ou de porc.
 - Saindoux : issu de la fonte de gras et de pannes.
- } Gras ajouté

Les autres ingrédients utilisés sont le sel et le poivre, ainsi que les additifs suivants : le nitrite de potassium, le nitrite de sodium, l'ascorbate de sodium, l'erythorbate de sodium. Les colorants, les arômes et les épices sur sel entrant la catégorie des arômes ne sont pas autorisés.

Pour obtenir le goût caractéristique de la flaveur d'une viande de porc, la technologie joue un rôle important sur la maîtrise du process :

- une indispensable étape A, dite de **rissolage** des viandes, au terme de laquelle les viandes doivent atteindre une température minimale de 95°C avec une agitation afin d'éviter de caraméliser à l'excès les viandes.

La viande de porc est incorporée dans la cuve.

Les viandes (jambon, épaule, pointe, poitrine, gorge ...) et le gras sont introduits suivant un ordre défini par le savoir-faire du fabricant et le type de matériel utilisé.

Le matériel actuellement utilisé est très diversifié : il peut s'agir d'une cuve de 90 kg comme d'une cuve de 3 500 kg.

La cuve est chauffée et la viande est saisie.

Elle est brassée pour que l'ensemble soit amené au contact des parois chaudes de la cuve.

L'opération de rissolage se concrétise : les jus sont extraits de la viande et celle-ci se colore jusqu'à caramélisation superficielle recherchée.

Le rissolage constitue la première phase de cuisson.

Cette phase du process de fabrication est déterminante.

La maîtrise de cette phase de rissolage permet d'obtenir la flaveur de porc tout à fait distinctive des *Rillettes du Mans*.

En résumé, compte tenu :

- du savoir-faire du fabricant, notamment les recettes,
- du type de matériel utilisé,
- de la quantité produite par cuve,

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 48/54
--------	---	--

la phase de rissolage varie de 45 minutes à 3 heures.

La phase de rissolage est une phase de cuisson à température vive avec agitation qui varie depuis l'introduction des viandes maigres de 45 minutes à 3 heures. A terme les viandes doivent atteindre une température minimale de 95 °C.

- une étape B de stabilisation dite de **réglage**, à l'issue de laquelle on atteint la température souhaitée de confisage.

- une étape C, dite de **confisage**, de cuisson longue à température de 75°C minimum. Cette phase dure au minimum 4 heures 15.

Le temps total du processus rissolage-réglage-confisage est de 5 heures minimum.

Finalement, ce sont bien les critères de qualité de la matière carnée utilisée et le mode d'élaboration retenu, dépendant du savoir-faire local, qui expliquent et justifient l'origine de la qualité déterminée des *Rillettes du Mans* élaborées dans l'Est du département de la Sarthe.

8. 5. La réalité économique existante dans le département //

C'est la réputation locale des artisans et des industriels qui a sans nul doute fondé la réputation des Rillettes du Mans.

Suivant les sources de la Fédération Française des Industriels Charcutiers, Traiteurs, Transformateurs de Viandes (FICT), la production industrielle française de rillettes de porc en 2003 a été de 19 270 tonnes.

79 % de cette production nationale a été assurée par 13 entreprises situées dans l'est du département de la Sarthe, cf. points rouge signifiés sur la carte figurant en page 17.

Environ 1 250 personnes travaillaient dans ces entreprises au 31 décembre 2003. Elles sont réparties ainsi :

Secteur LA FERTE BERNARD

S.A. SAUSSEREAU	Le Moulin 72400 ST AUBIN DES COUDRAIS
S.A. RILLETES SARTHOISES DU VAL D'HUISNE	
	ZA de Valmer 72400 CHERRE
PRESTIGES DE LA SARTHE	
	Avenue Jean Béalet 72400 LA FERTE BERNARD

Secteur de CONNERRE

S.A. RILLETES BAHIER	Route de Paris 72160 SCEAUX SUR HUISNE
PRUNIER SAS	23-25, rue de la Jatterie 72160 CONNERRE
LES SARTHOISES	Zone Industrielle 72160 CONNERRE

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 49/54
--------	---	--

SARL BOULVERT
Charcuterie RUEL

Route de Courcemont 72110 BONNETABLE
Route de Courcemont 72110 BONNETABLE

Secteur VIBRAYE

S.A. FASSIER

Zone Industrielle Nord 72320 VIBRAYE

Secteur LE MANS

LUISSIER BORDEAU CHESNEL

	Rue Léopold Gouloumès 72470 CHAMPAGNE
Charcuterie BOUSSARD	39, Boulevard Pierre Lefauchaux 72100 LE MANS
Charcuterie COSME	88, avenue Pierre Piffault 72100 LE MANS
Charcuterie GILLET	Zone artisanale Bel Air 72230 RUAUDIN

La production artisanale des charcutiers et des bouchers de l'Est de la Sarthe est estimée au minimum à 800 Tonnes par an de rillettes.

IX – REFERENCES CONCERNANT L'ORGANISME DE CONTROLE

L'organisme de contrôle est :

- QUALIOUEST

30 rue du Pavé

72000 LE MANS

FRANCE

Agrément n° LA 38 et CC 18

Accréditation n° 7-017/97

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 50/54
--------	---	--

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 51/54
--------	---	--

X – ELEMENTS SPECIFIQUES DE L'ETIQUETAGE

Les éléments spécifiques de l'étiquetage de l'IGP *Rillettes du Mans* sont :

- ✕ *Rillettes du Mans*

- ✕ Nom et adresse de l'entreprise qui a élaboré et conditionné les *Rillettes du Mans* ainsi que son numéro d'agrément sanitaire

Mention spécifique à l'IGP, apposée une fois l'IGP inscrite au registre communautaire

- ✕ Indication Géographique Protégée

Les denrées bénéficiant de l'IGP peuvent être accompagnées des textes destinés à informer les consommateurs sur la nature, l'origine, la fabrication, les spécificités et les caractéristiques organoleptiques de la denrée.

Ces textes sont rédigés de façon objective dans le respect des dispositions légales et réglementaires visant à garantir le consommateur contre les tromperies et les risques d'être induits en erreur. Ils sont également communiqués pour avis préalable à l'Organisme Certificateur.

XI – LEXIQUE DES TERMES A UTILISER

BATTAGE	<i>Action de mélanger, d'assembler les parties séparées.</i>
COCHE	<i>Femelle du porc ayant au moins une gestation.</i>
CODE DES USAGES DE LA CHARCUTERIE	<i>Codification des usages loyaux de la Profession. Dernière édition : 1997- Mise à jour 1998.</i>
CONTROLE LIBERATOIRE	<i>Validation analytique des produits finis avant expédition. Le produit fini n'est expédié qu'après avoir obtenu le résultat conforme.</i>
CONFISAGE	<i>Action de confire → Faire cuire dans la graisse</i>
C T S C C V	<i>Centre Technique de la Salaison de la Charcuterie et des Conserves de Viande.</i>
CUISSON A L'ETOUFFEE	<i>A la vapeur, cuit dans un récipient bien clos.</i>
D L C	<i>Date Limite de la Consommation.</i>
D L U O	<i>Date Limite d'Utilisation Optimale.</i>
EPICES DEBACTERISES	<i>Epices qui ont subi un traitement thermique visant à amener la charge microbienne à un niveau spécifique. Les fournisseurs pratiquent le traitement à la demande du client.</i>
F I C T	<i>Fédération Française des Industriels Charcutiers, Traiteurs, Transformateurs de viandes.</i>
GUIDE DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE	<i>Outil mis en place par la Fédération Française des Industriels Charcutiers, Traiteurs, Transformateurs de viandes pour aider les adhérents dans leurs démarches visant à garantir la qualité, en particulier sanitaire, des produits à base de viande mis sur le marché.</i>

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 53/54
--------	---	--

H A C C P

Hazard Analysis Critical Control Points
Méthode d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques.

H P D

Humidité du Produit Dégraissé :
**HPD =
$$\frac{100 \times \% \text{ d'humidité totale}}{100 - \% \text{ de matière grasse libre}}$$**

MATIERES PREMIERES CARNEES

Viandes composées de maigre et de gras.

MORCEAUX DE DECOUPE

Morceaux issus de la découpe de carcasses de porcs ou cochons.

MORCEAUX DE VIANDES NOBLES

Morceaux anatomiques du porc : Jambon, épaule et/ou échine, pointe et/ou filet.

OPRIMS

Organisation des Producteurs de Rillettes du Mans et de la Sarthe.

REACTION DE MAILLARD

La réaction de Maillard, dans laquelle sont impliqués un sucre réducteur et un acide aminé, conduit par une cascade de réactions successives à la formation d'une multitude de produits de dégradations bruns. La température est un des principaux facteurs influençant la réaction. Par ailleurs, la nature du sucre a une grande importance. Un milieu alcalin et la présence d'une quantité d'eau relativement faible favorisent la réaction.

RISSOLAGE

Coloration jusqu'à caramélisation en surface d'une viande, obtenue en utilisant un corps gras chauffé pour la saisir.

VERRAT

Mâle reproducteur de l'espèce porcine.

OPRIMS	Dossier de demande d'indication géographique protégée	Version N° 2 2 Juin 2009 – Page 54/54
--------	---	--

XII – LISTE DES ANNEXES

- Annexe 1 Copie de l'enquête du Centre Français du Commerce Extérieur
- Annexe 2 Etude de faisabilité pour une demande d'Indication Géographique Protégée Européenne réalisée par l'INRA – UREQUA, Le Mans - 2001
- Annexe 3 Modèle d'un cahier des charges fournisseur de viande
- Annexe 4 Enquête IFOP, novembre 1992
- Annexe 5 Extrait de l'enquête STRATEGIR, décembre 2002