Organisme de Défense et de Gestion
Syndicat Malvoisine
77, ZA de Montvoisin
91400 Gometz-la-Ville
Tél : 01 60 12 06 14 - Fax 01 60 12 07 09
E.mail : info@malvoisine.com

CAHIER DES CHARGES LABEL ROUGE

Chapon de pintade fermier, entier et découpé, frais et surgelé

LA15-94

Caractéristiques certifiées communicantes :
Fermier - Elevé en plein air
Agé de 150 jours minimum,
Alimenté avec 80% de céréales

Demande de modification du cahier des charges « LA 15-94 » présentée à la commission permanente du comité national IGP/ LR/STG du 24/07/2009
Cette modification du cahier des charges ne saurait préjuger de la rédaction finale qui sera retenue après instruction par la Comité National compétent de l'INAO sur la base notamment des résultats de la procédure nationale d'opposition

Règles typographiques : Les critères identiques à ceux de la notice technique apparaissent en caractère non gras et sont précédés d'un numéro de critère C1, C2…
Les exigences supplémentaires propres à chaque cahier des charges et ne figurant pas dans la notice technique sont précédées d'un numéro d'exigence E1, E2…
Les critères présentant des différences par rapport aux critères minimaux fixés dans la notice technique figurent en caractère **gras soulignés**

Validation par Jean-Pierre DESPREZ, président de l'ODG Syndicat Malvoisine

SOMMAIRE

I. L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION 3

II. NOM DU CAHIER DES CHARGES LABEL ROUGE 3

III. DESCRIPTION DU PRODUIT 3

IV. TRACABILITE 4

V.1 Schéma de traçabilité 4

V.2 Traçabilité sélection 8

V.3 Traçabilité multiplication accouvage 8

V.4 Traçabilité fabricant d'aliment 9

V.5 Traçabilité élevage 9

V.6 Traçabilité abattoir - atelier de découpe - surgélation 10

V. METHODE D'OBTENTION 12

V.1 Sélection 19

V.2 Multiplication – Accouvage 20

V.3 Fabrication d'aliments 22

IV.3.1 Matières premières utilisées 22

IV.3.2 Additifs 23

IV.3.3 Aliments médicamenteux 23

IV.3.4 Phase d'alimentation – plan d'alimentation 23

V.4 Elevage ..... 2 »4

V.4.1 Provenance des volailles 24

V.4.1. Bâtiments 25

V.4.1. Parcours 27

V.4.1. Conditions sanitaires d'élevage 27

V.4.1. Enlèvement de la bande 28

V.4.1. Ramassage et transport à l'abattoir 28

V.5 Abattoir – Atelier de découpe –Atelier de surgélation 30

V.5.1. Abattoir 30

a. Attente avant abattage 30

b. Abattage 30

c. Sélection et pesée des carcasses labellisables 31

d. Ressuage 31

e. Conditionnement des volailles entières 32

V.5.2. Découpe et conditionnement des découpes 33

a .Critères particuliers à la découpe 34

b. Présentations possibles pour la découpe 34

c. Conditionnement et identification des découpes 34

V.5.3. Surgélation 35

VI . ETIQUETAGE 36

VII. PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODES D'EVALUATION 37

VIII. FICHE LABEL 38

I - L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

Syndicat Malvoisine
77 ZA de Montvoisin
91400 Gometz-la-Ville
Tél 01 60 12 06 14 - Fax 01 60 12 07 09
E-mail : info@malvoisine.com

II – NOM DU CAHIER DES CHARGE LABEL ROUGE

LA15-94 : Chapon de pintade fermier, entier et découpe, frais et surgelé

III. DESCRIPTION DU PRODUIT

Cette rubrique est détaillée dans la fiche-label reprenant les exigences spécifiques au label considéré.

IV. TRACABILITE

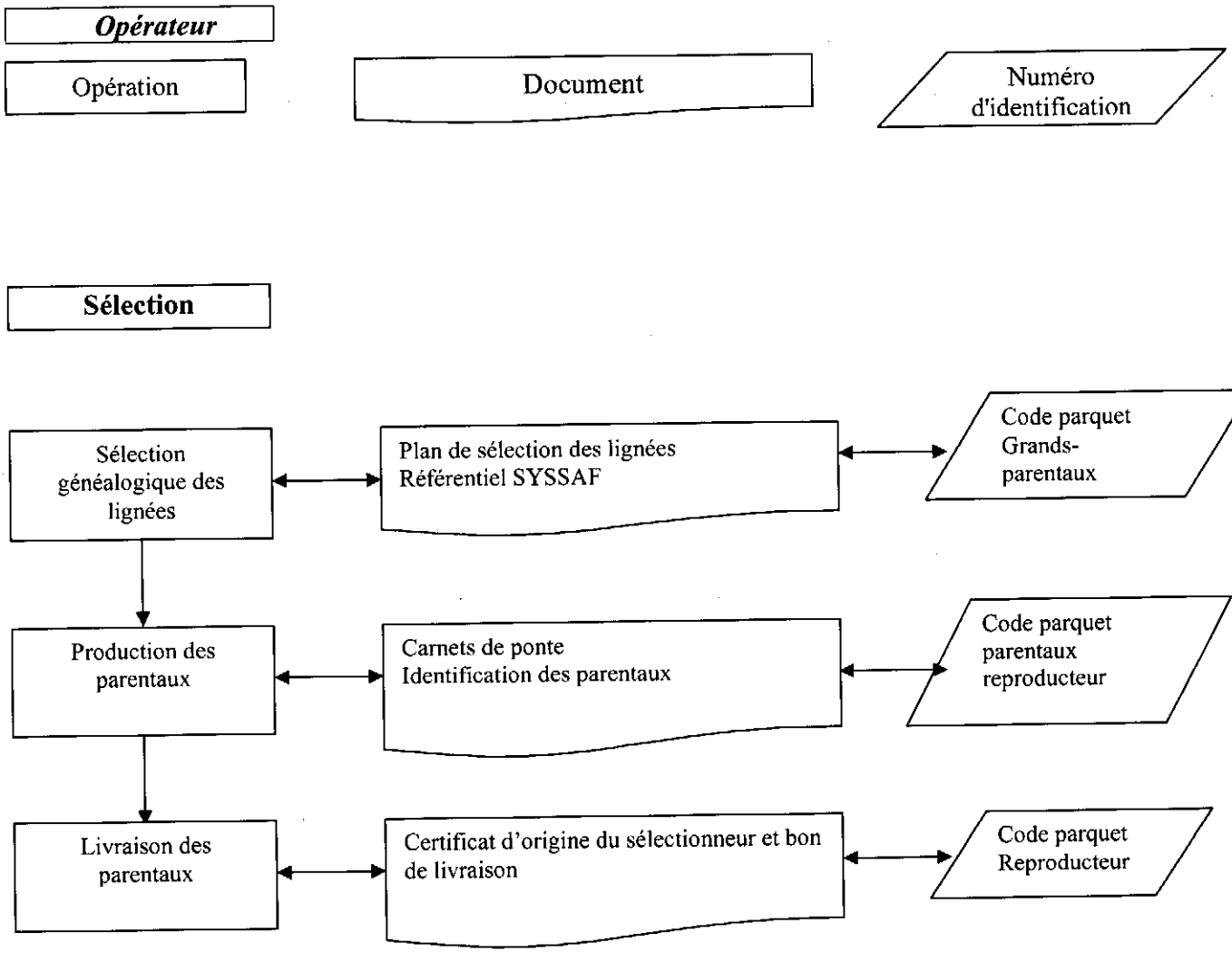
C 1 : Les procédures de traçabilité des opérateurs permettent à tous les maillons de la filière, du sélectionneur au consommateur, de connaître l'historique des produits labellisés. Chaque opérateur concerné met en place le système de traçabilité nécessaire.

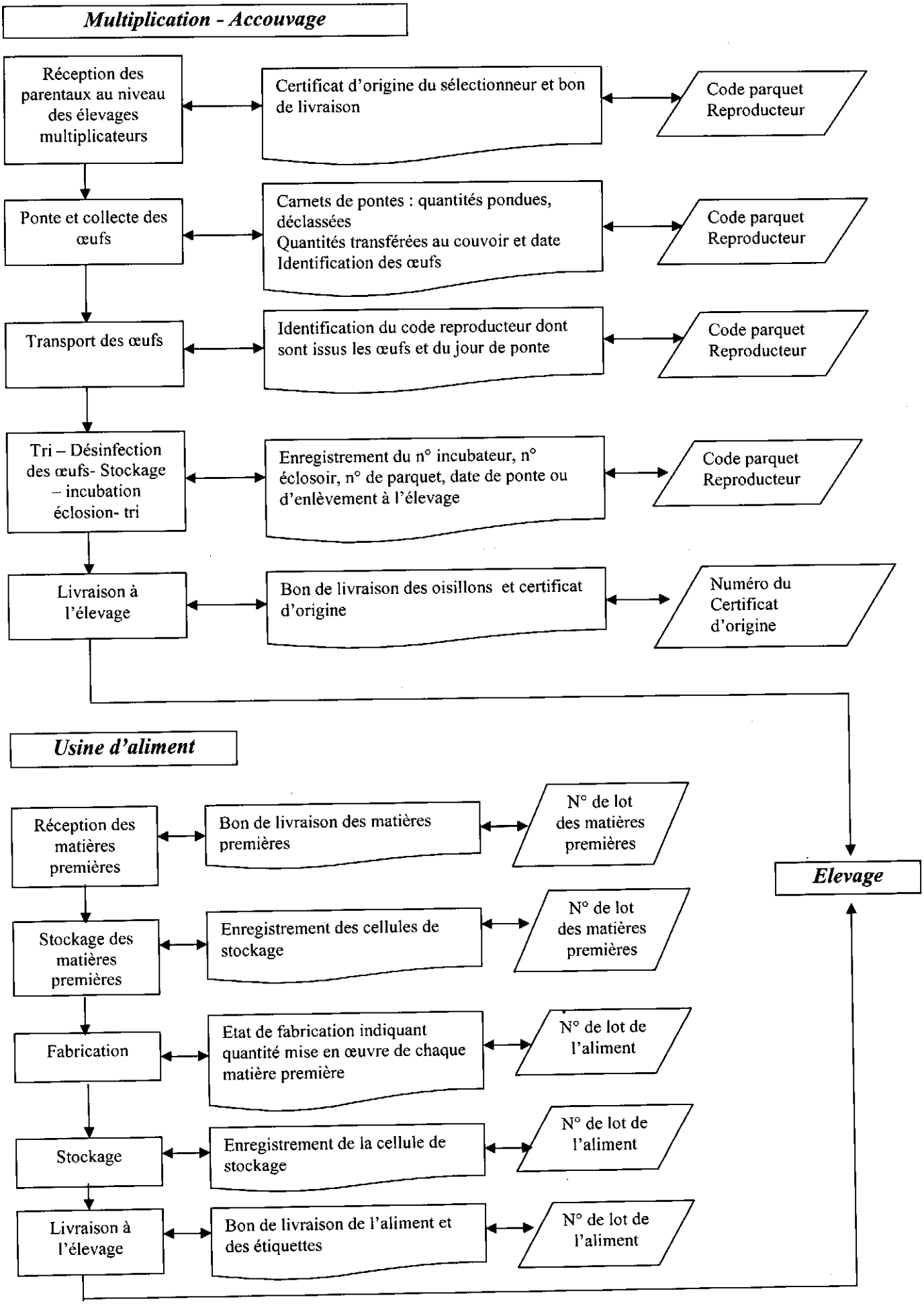
IV-1 Schéma de traçabilité

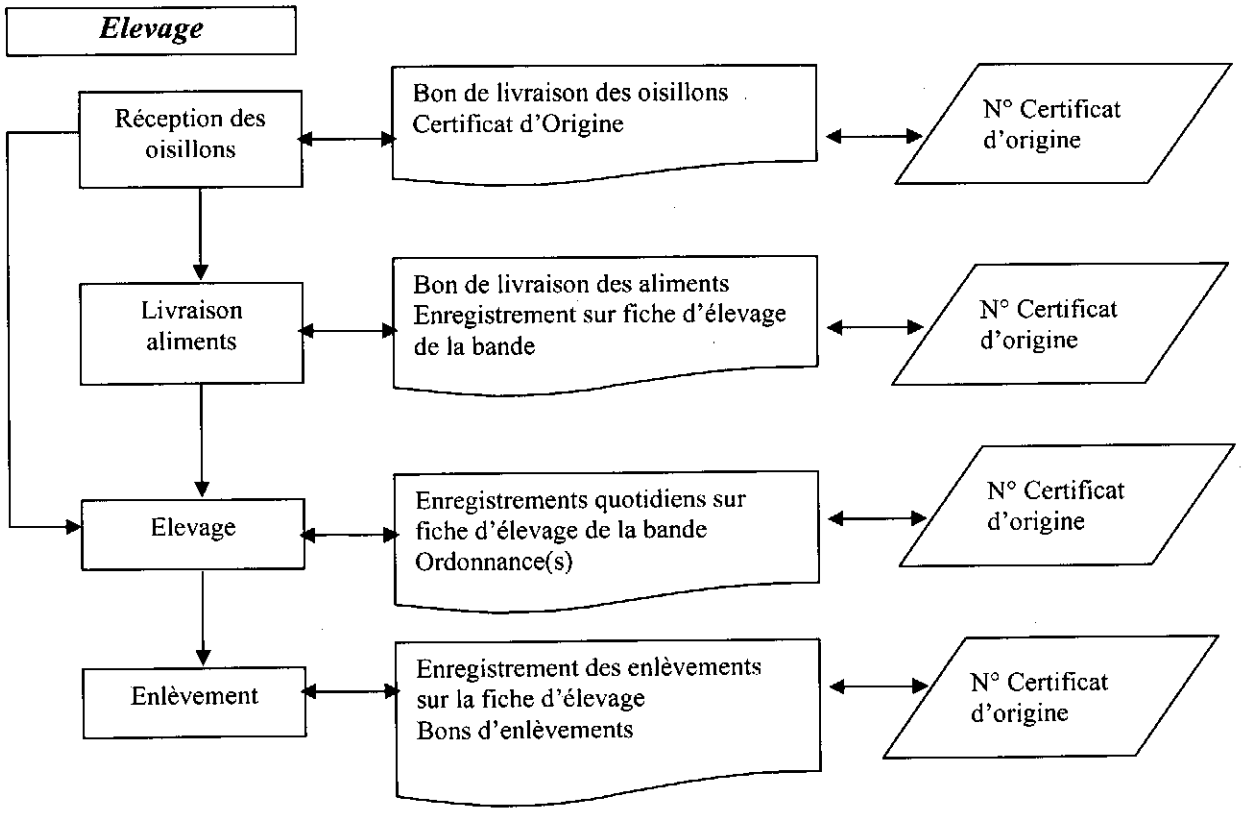
Le schéma de traçabilité ci-après décrit les mesures permettant d'assurer la traçabilité montante et descendante des informations à suivre. Il comporte :

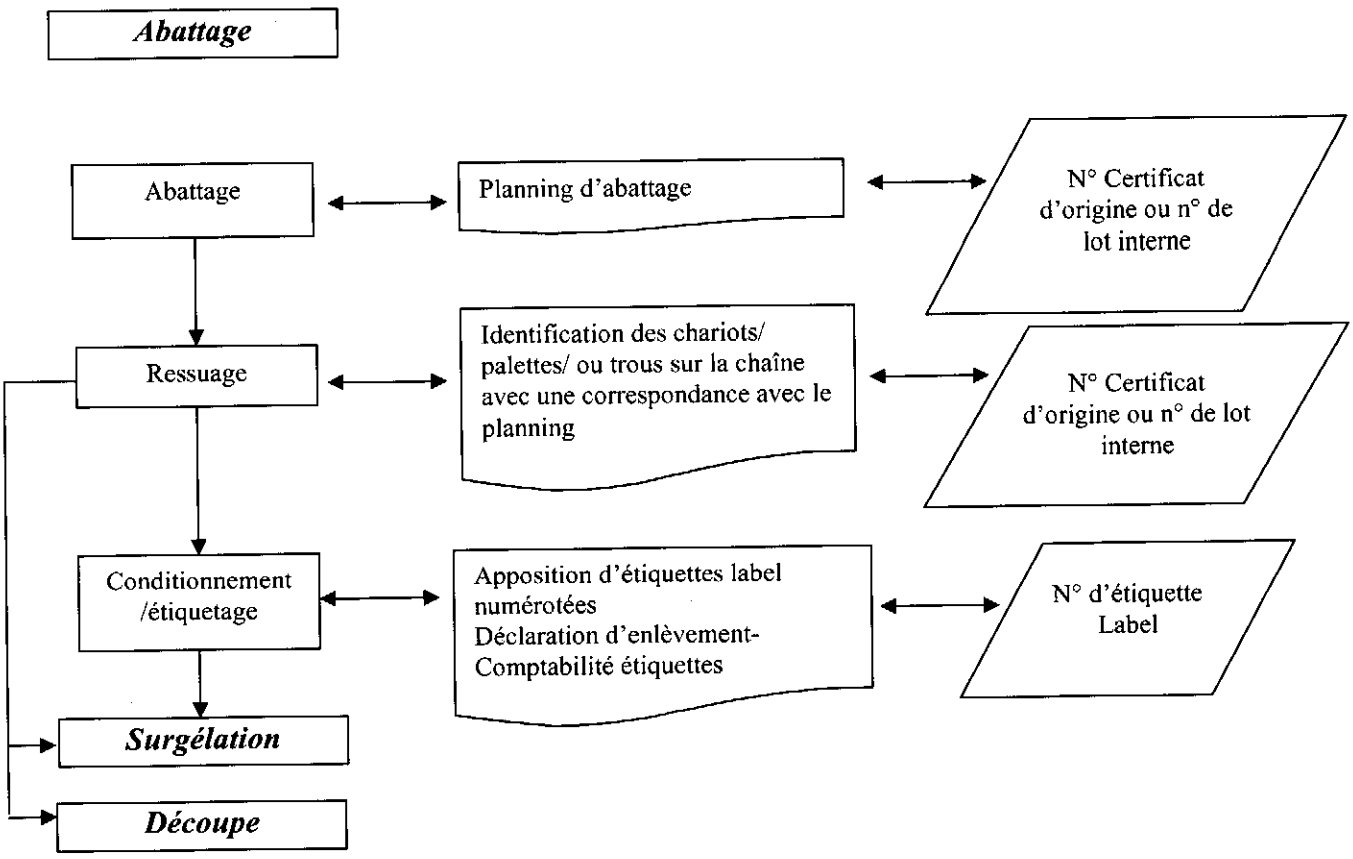
- les modalités d'identification des produits aux différents stades ;
- les documents associés permettant de retrouver les informations tracées ;
- les mesures prises pour assurer la continuité de la traçabilité, sans rupture, entre les diverses étapes.

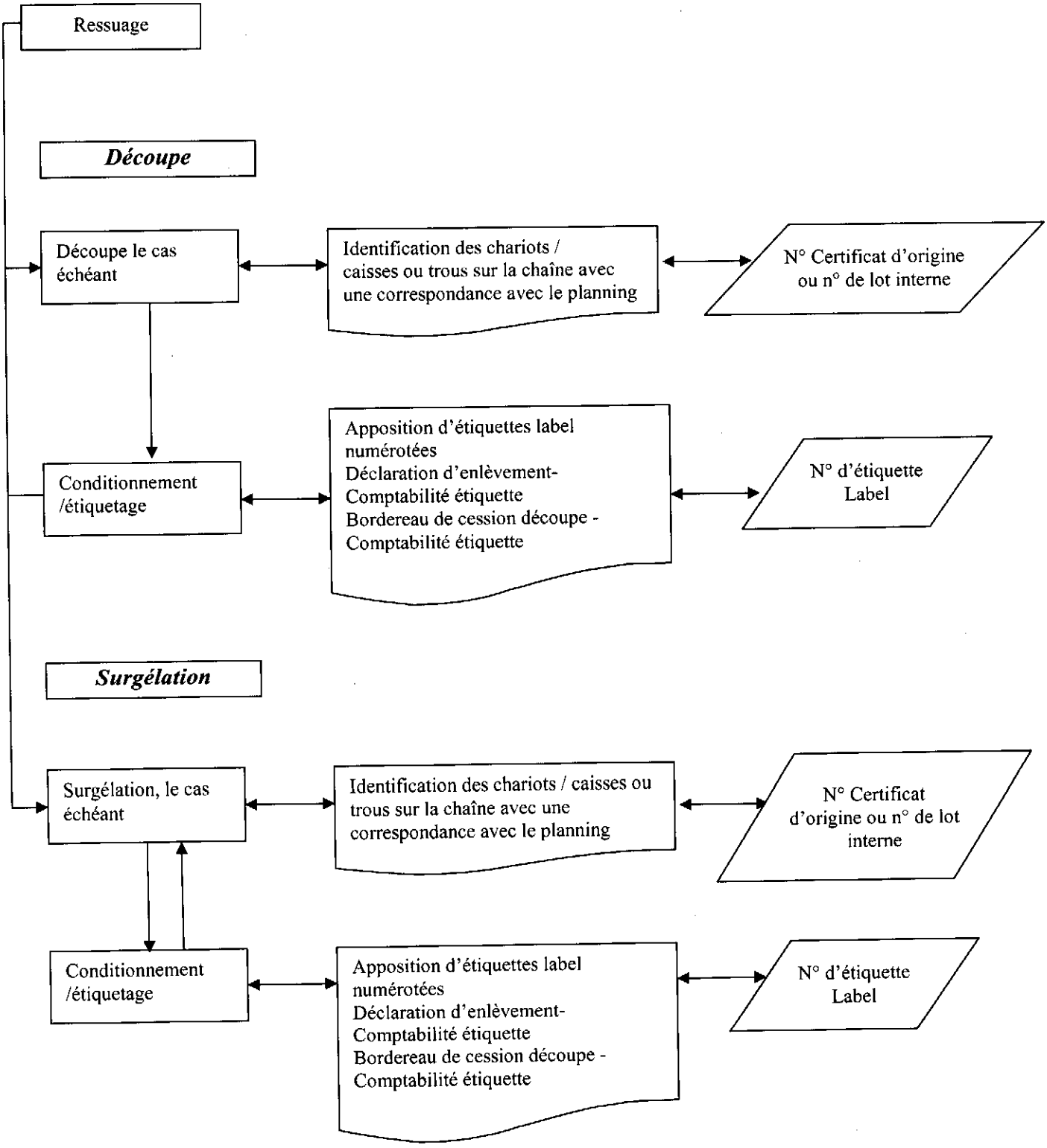
Légende :




Multiplication - Accouvage
Réception des parentaux au niveau des élevages multiplicateurs
Certificat d'origine du sélectionneur et bon de livraison
Code parquet Reproducteur
Ponte et collecte des œufs
Carnets de pontes : quantités pondues, déclassées
Quantités transférées au couvoir et date
Identification des œufs
Code parquet Reproducteur
Transport des œufs
Identification du code reproducteur dont sont issus les œufs et du jour de ponte
Code parquet Reproducteur
Tri – Désinfection des œufs- Stockage – incubation éclosion- tri
Enregistrement du n° incubateur, n° éclosoir, n° de parquet, date de ponte ou d'enlèvement à l'élevage
Code parquet Reproducteur
Livraison à l'élevage
Bon de livraison des oisillons et certificat d'origine
Numéro du Certificat d'origine
Usine d'aliment
Réception des matières premières
Bon de livraison des matières premières
N° de lot des matières premières
Stockage des matières premières
Enregistrement des cellules de stockage
N° de lot des matières premières
Fabrication
Etat de fabrication indiquant quantité mise en œuvre de chaque matière première
N° de lot de l'aliment
Stockage
Enregistrement de la cellule de stockage
N° de lot de l'aliment
Livraison à l'élevage
Bon de livraison de l'aliment et des étiquettes
N° de lot de l'aliment
Elevage


Elevage
Réception des oisillons
Bon de livraison des oisillons
Certificat d'Origine
N° Certificat d'origine
Livraison aliments
Bon de livraison des aliments
Enregistrement sur fiche d'élevage de la bande
N° Certificat d'origine
Elevage
Enregistrements quotidiens sur fiche d'élevage de la bande
Ordonnance(s)
N° Certificat d'origine
Enlèvement
Enregistrement des enlèvements sur la fiche d'élevage
Bons d'enlèvements
N° Certificat d'origine


Abattage
Abattage
Planning d'abattage
N° Certificat d'origine ou n° de lot interne
Ressuage
Identification des chariots/ palettes/ ou trous sur la chaîne avec une correspondance avec le planning
N° Certificat d'origine ou n° de lot interne
Conditionnement /étiquetage
Apposition d'étiquettes label numérotées
Déclaration d'enlèvement-
Comptabilité étiquettes
N° d'étiquette Label
Surgélation
Découpe


Ressuage
Découpe
Découpe le cas échéant
Identification des chariots / caisses ou trous sur la chaîne avec une correspondance avec le planning
N° Certificat d'origine ou n° de lot interne
Conditionnement /étiquetage
Apposition d'étiquettes label numérotées
Déclaration d'enlèvement-Comptabilité étiquette
Bordereau de cession découpe - Comptabilité étiquette
N° d'étiquette Label
Surgélation
Surgélation, le cas échéant
Identification des chariots / caisses ou trous sur la chaîne avec une correspondance avec le planning
N° Certificat d'origine ou n° de lot interne
Conditionnement /étiquetage
Apposition d'étiquettes label numérotées
Déclaration d'enlèvement-Comptabilité étiquette
Bordereau de cession découpe - Comptabilité étiquette
N° d'étiquette Label

IV-2 Traçabilité sélection

La traçabilité doit respecter les exigences définies dans le référentiel SYSAAF

Le sélectionneur est en mesure d'indiquer sans ambiguïté la succession de bâtiments ayant hébergés un lot de reproducteurs parentaux donné et de remonter jusqu'aux bâtiments ayant hébergés les reproducteurs des lignées dont cette lignée parentale est issue.

Les centres de sélection remettent aux couvoirs un certificat d'origine des poussins reproducteurs parentaux comprenant au minimum les informations suivantes :

- le numéro de lot
- l'identifiant commercial de la souche
- le sexe
- le nombre.

IV-3 Traçabilité multiplication accouvage

→Au niveau des élevages de multiplication :

- Les parquets de parentaux sont isolés les uns des autres.
- Chacun est identifié par un numéro (ou code reproducteur) et accompagné d'un certificat d'origine établi par le centre de sélection, remis au couvoir lors de la mise en place.

Le couvoir déclare les mises en ponte de parentaux à l'Organisme de Défense et de Gestion accompagnés de la copie des certificats d'origine des reproducteurs.

→Au niveau du transport :

- Avant d'être expédiés au couvoir, les œufs sont identifiés par un système interne au couvoir – élevage de multiplication. L'identification doit indiquer clairement l'ensemble du lot et ne pas être effaçable ou séparable aisément du lot.

→ Au niveau du couvoir :

- Les œufs sont identifiés de la réception à l'éclosion.
- Une fois les œufs éclos, les oisillons sont identifiés.

Le couvoir établit pour chaque lot d'oisillons un certificat d'origine qu'il conserve 12 mois minimum et qui mentionne notamment, nom et adresse de l'éleveur, n° de bâtiment livré, le numéro du label, le(s) code(s) du(es) parquet(s) de reproducteurs dont sont issus les oisillons, la date d'éclosion, la date de livraison et le nombre d'oisillons livrés.

→ Au niveau de la livraison des oisillons chez l'éleveur :

Lors de la livraison, un exemplaire du certificat d'origine des oisillons est remis à l'éleveur et un exemplaire est adressé à l'Organisme de Défense et de Gestion.

Un bon de livraison accompagne également le certificat d'origine.

Chaque document est signé par l'éleveur et le couvoir.

IV-4 Traçabilité fabricant d'aliment

Un lot d'aliment correspond à une fabrication. Les données sont conservées par l'Usine de Nutrition Animale durant au minimum 5 ans.

Numéro de lot matières premières :

- Nom du fournisseur
- Date de livraison
- Quantité
- Cellule de stockage au niveau de l'usine

Numéro de lot de l'aliment :

- Date et heure de fabrication
- Code de la formule fabriquée
- N° de lot et quantité des matières premières mises en œuvre
- Cellule de stockage de l'aliment
- Bon de livraison aliment reprenant date de livraison, la quantité livrée, dénomination du produit, l'identification du camion de livraison, l'identification de l'éleveur et du bâtiment, étiquettes de l'aliment.

IV-5 Traçabilité élevage

A la livraison des poussins, le couvoir remet le certificat d'origine des poussins comprenant :

- Un numéro unique de certificat d'origine,
- Le numéro de label,
- Le croisement utilisé,
- Le(s) code(s) du(es) parquet(s) de reproducteurs dont sont issus les oisillons avec les quantités correspondantes,
- Le nom et l'adresse de l'éleveur livré et n° de bâtiment livré,
- La date d'éclosion et la date de livraison des poussins.

Ces informations sont reprises sur la fiche d'élevage (fournie à l'éleveur lors de la réception des poussins) qui comporte également le numéro unique du certificat d'origine. L'éleveur renseigne sur la fiche d'élevage :

- Les livraisons d'aliment (les bons de livraisons d'aliments sont conservés par l'éleveur) et les consommations,
- La mortalité,
- Date d'accès au parcours,
- Date de chaponnage et date de claustration, le cas échéant pour les volailles festives,
- Les traitements prophylactiques et hors prophylaxie,
- Les dates des enlèvements accompagnées des quantités et du nom de l'abattoir qui enlève,
- Les éléments du nettoyage et de la désinfection du bâtiment après enlèvement de la bande (date de dernier enlèvement, date de désinsectisation, date d'enlèvement du fumier, date de lavage du bâtiment, date de la première désinfection du bâtiment)

Cette même fiche est complétée par le technicien de la structure de suivi qui renseigne les éléments du plan de surveillance interne.

Un feuillet de cette fiche est conservé par l'éleveur pendant 3 ans minimum après l'enlèvement de la bande. Un feuillet est remis à l'abattoir, un à la structure responsable du suivi technique, et un à l'organisme de Défense et de Gestion.

Lors de l'enlèvement, l'abattoir remet à l'éleveur un bon d'enlèvement comprenant au minimum :

- Le nom de l'abattoir,
- Le nom de l'éleveur,
- Le numéro unique du certificat d'origine de la bande enlevée et la quantité,
- L'identification du bâtiment,
- La date d'enlèvement et l'heure de départ du camion de l'élevage.

IV-6 Traçabilité abattoir-atelier de découpe-surgélation

Les volailles arrivent à l'abattoir, accompagnées du bon d'enlèvement comprenant au minimum :

- Le nom de l'abattoir,
- Le nom de l'éleveur,
- Le numéro unique du certificat d'origine de la bande enlevée et la quantité,
- L'identification du bâtiment,
- La date d'enlèvement et l'heure de départ du camion de l'élevage.

En parallèle, l'abattoir a établi un planning d'abattage reprenant chaque lot et y défini l'ordre d'abattage ainsi que le numéro de lot interne à l'abattoir si le numéro de certificat d'origine n'est pas conservé pour la traçabilité. Une correspondance entre le numéro de lot interne et le numéro de certificat d'origine est enregistrée.

Les abattoirs enregistrent toutes les données relatives aux comptabilités matières et étiquettes des volailles, ce qui permet d'assurer un suivi de l'ensemble du flux de matières.

Les abattoirs établissent une déclaration d'enlèvement-comptabilité étiquette reprenant notamment les informations suivantes :

- Numéro de certificat d'origine,
- Nom de l'éleveur,
- La quantité enlevée,
- La quantité abattue,
- La date d'enlèvement,
- La date d'abattage,
- La quantité de carcasses déclassées,
- La quantité de carcasses cédées à l'atelier de découpe,
- La quantité de carcasses saisies,
- Le code étiquette label apposée sur les volailles, (ce code permet de connaitre si la volaille est commercialisée en frais ou en surgelé),
- Le numéro de la première étiquette utilisée,
- Le numéro de la dernière étiquette utilisée,
- La quantité d'étiquettes utilisées,
- Et le nombre de pièces par colis dans le cas de vente en vrac.

Pour les découpes de volailles, un bordereau de cession découpe est complété en lien avec la déclaration d'abattage reprenant :

- Numéro de certificat d'origine,
- Nom de l'éleveur,
- Nom de l'abattoir cédant,
- Nom de l'atelier de découpe,
- Date d'abattage des volailles,
- Le nombre de volailles cédées,
- Date et heure de découpe des volailles,
- Pour chaque découpe le colisage (vrac, barquette et nombre de pièce dans chaque colis),
- Le code étiquette label apposée sur les volailles, (ce code permet de connaitre si les découpes sont commercialisées en frais ou en surgelé),
- Le numéro de la première étiquette utilisée,
- Le numéro de la dernière étiquette utilisée,
- La quantité des étiquettes utilisées.

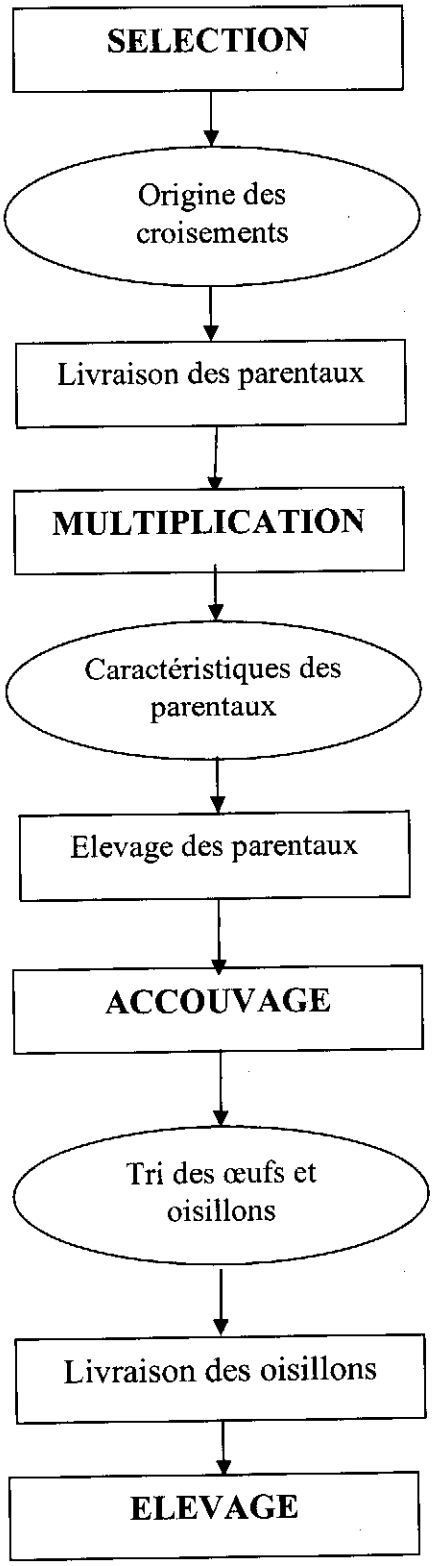
La déclaration d'enlèvement-comptabilité matière et le bordereau de cession découpe – comptabilité matière sont envoyés à l'Organisme de Défense et de Gestion.
Dans le cas de transfert entre entreprise, les bons de transfert sont également transmis à l'Organisme de Défense et de Gestion.

Ces données sont conservées par l'abattoir, l'atelier de découpe et le cas échéant par l'atelier de surgélation, durant au minimum 12 mois.

V. METHODE D'OBTENTION

de la sélection à l'élevage

Etapes du processus



Points de maîtrise

C2 - Création et maintien de lignée

C12 - Croisements reconnus à croissance lente et produits en conformité avec le référentiel SYSAAF

C3 - Production des parentaux
C13 - Nombre total de produits terminaux

E01 - Conditions sanitaires des élevages de multiplication et des couvoirs

C4 -Homogénéité des volailles après élevage

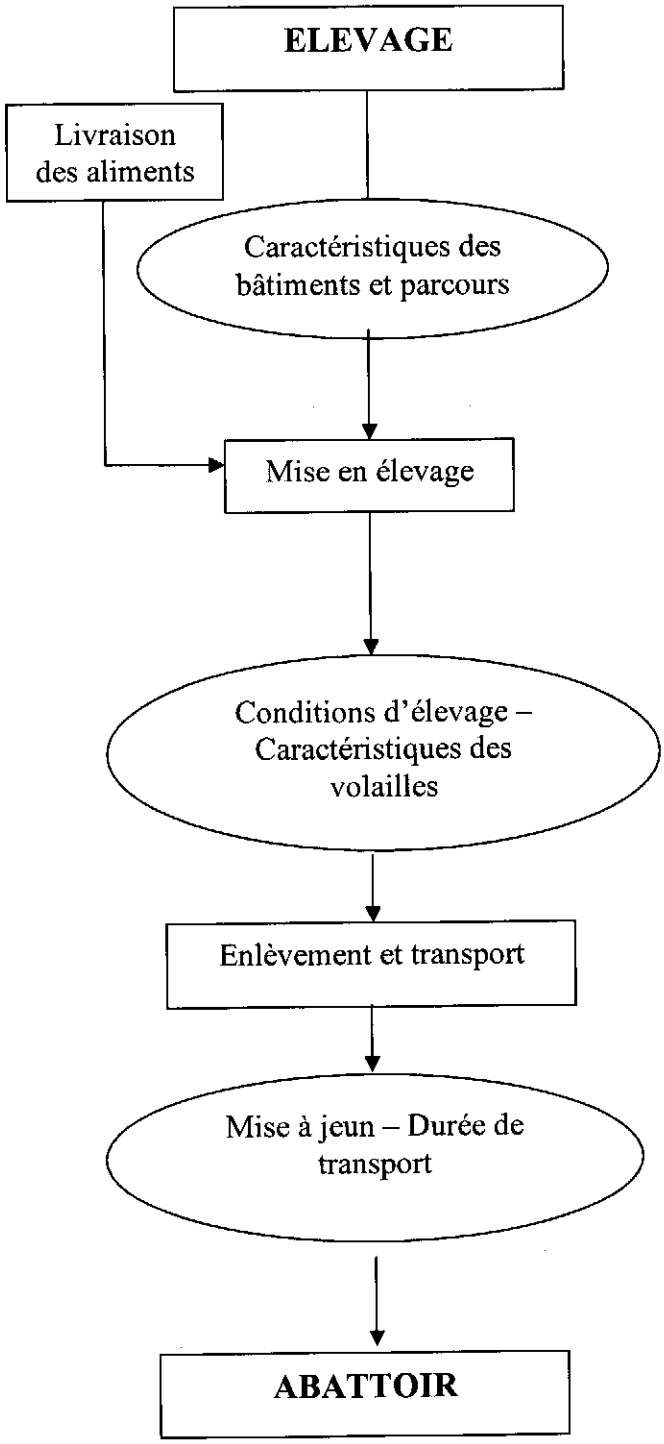
C3 - Oisillons fournis – Croisements de souche
C15 - Un seul parquet ou si 2 parquets, même croisement
E02 - Tri des oisillons
C5 - Délai de livraison des oisillons

de l'usine d'aliment à l'élevage

Etapes du processus	Points de maîtrise
USINE D'ALIMENTS	E03 - Fabrication d'aliment industrielle
Approvisionnement et stockage des matières premières	C6 - Matières premières exclusivement d'origine végétale et des minéraux
Caractéristiques des matières premières	C8 - Additifs
Fabrication des aliments	
Caractéristiques des formules – Conformité des étiquettes	C7 - Taux de matières grasses C11 Communication sur l'alimentation C10 - % de céréales E04 - Formules démarrage % de céréales E05 - Maîtrise des formules C9 - Aliments médicamenteux
Livraison des aliments	
ELEVAGE	

de l'élevage à l'abattoir

Etapes du processus



Points de maîtrise

E06 - Transmission des plannings prévisionnels
E07 - Guide d'élevage

C21 - Habilitation du bâtiment
C16 - Bâtiment d'élevage destiné aux volailles fermières Label Rouge
C22 - Surface maximale des bâtiments 1.600 m² par site d'élevage
C17 - Aménagement des bâtiments
C18 - Distances de pignons à pignons
C20 - Caractéristiques des bâtiments

C14 - Bande unique
C15 - Nombre d'âge par espèce
C19 - Profondeur minimale du parcours face aux trappes
C26 - Organisation du parcours face aux trappes
C27 - Rotation des parcours

C 9 - Distribution systématique d'aliments médicamenteux est interdite
C25 - Accès au parcours
C23 - Ouverture des trappes dès 9 h.
C24 - Quantités de paille
C29 - Traitements soumis à prescription vétérinaire
E08 - L'utilisation d'oreillères, le débecquage et le désonglage est interdits

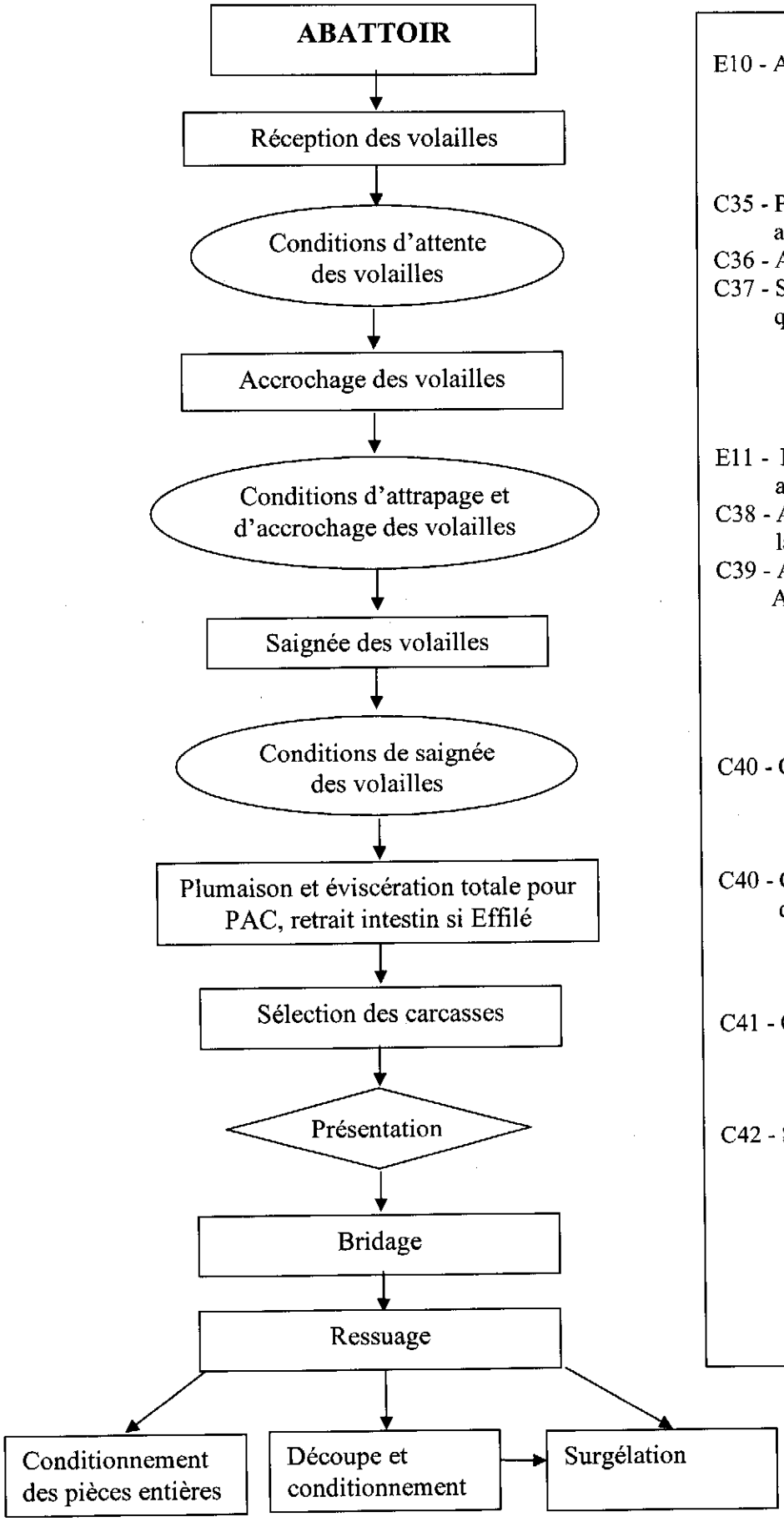
C31 - Age d'abattage minimal

C32 - Mise à jeun
C33 - Limitation du stress
E09 - Conditions de transport des volailles
C30 - Nettoyage et désinfection

C34- Distance élevage – abattoir

de l'abattage au ressuage

Etapes du processus



Points de maîtrise

E10 - Agrément CE

C35 - Protection des volailles lors de l'attente avant abattage
C36 - Attente minimale
C37 - Séparation des lots physiquement sur les quais

E11 - Dépalettisation manuelle ou automatique en douceur
C38 - Abattage en priorité des volailles labellisables et avant les poules
C39 - Attrapage et accrochage sans stress Anesthésie et non arrêt cardiaque

C40 - Caractéristiques de la saignée

C40 - Caractéristiques de la plumaison et d'éviscération

C41 - Contrôle des carcasses

C42 - Spécificités des carcasses

du ressuage au conditionnement des pièces entières

Etapes du processus	Points de maîtrise
Ressuage	
↓	
Conditions de ressuage	C43 - Caractéristiques du ressuage C44 - Nettoyage du ressuage
↓	
Stockage	E12 - Maîtrise des températures de stockage
↓	
Etiquetage	C45 - Carcasse identifiée avec un n° individuel
↓	
Conformité des étiquettes	C46 - DLC
↓	
Conditionnement / Emballage	E13 - Température de l'atelier de conditionnement
↓	
Caractéristiques des produits finis	C47 - Formes de présentation et mode de conditionnement
↓	
Stockage pré-expédition / Transport	E12 - Maîtrise des températures de stockage E14 - Maîtrise des températures de transport

du ressuage au conditionnement des découpes

Etapes du processus	Points de maîtrise
Sortie ressuage	
Type de volailles à découper	C51- Critères particuliers à la découpe C49 - Découpes de toutes volailles sauf les dindes de Noël
ATELIER DE DECOUPE	E10 - Agrément CE
Découpe manuelle ou découpe manuelle assistée	C50 - Organisation de l'atelier de découpe
Caractéristiques des découpes	C51 - Critères particuliers à la découpe C52 - Aspect des découpes
Etiquetage	
Conformité des étiquettes	C54 - DLC
Conditionnement / Emballage	
Caractéristiques des produits finis	C53 - Identification des découpes
Stockage pré-expédition / Transport	E12 - Maîtrise des températures de stockage E14 - Maîtrise des températures de transport

du ressuage à la surgélation

Etapes du processus	Points de maîtrise
Sortie ressuage	
↓	
Type de volailles à surgeler	
↓	
ATELIER DE SURGELATION	E10 - Agrément CE C84 - Surgélation autorisée et pas congélation C85 - Organisation de l'atelier de surgélation
↓	
Caractéristiques de la surgélation	C86 - Paramètres de la surgélation C88 - Enregistrement
↓	
Etiquetage	
↓	
Conformité des étiquettes	C87 - Etiquetage des produits surgelés
↓	
Conditionnement / Emballage	
↓	
Caractéristiques des produits finis	
↓	
Stockage pré-expédition / Transport	E12 - Maitrise des températures de stockage E14 - Maîtrise des températures de transport

V.1 Sélection

V-1-1- Création et maintien de lignées

C2- La création des lignées doit permettre d'atteindre les objectifs fixés à savoir:

- croissance lente, permettant, dans les conditions d'élevage requises (alimentation à volonté, utilisation de parcours...), d'obtenir à l'âge minimal d'abattage fixé dans la fiche label, des carcasses entrant dans la gamme de poids fixée dans cette même fiche,
- rusticité, permettant aux volailles de s'adapter aux conditions d'élevage requises tant par la notice commune que par la fiche-label (le cas échéant décliné par produit)
- aux caractéristiques spécifiques précisées dans la fiche label.

La sélection des lignées doit assurer la stabilité dans le temps de certaines caractéristiques :

- Les caractéristiques à optimum, à savoir la croissance lente et, le cas échéant, les caractéristiques définies comme telles au cahier des charges (faible taux de mortalité, faible taux de boiterie…) ;
- Les caractéristiques inhérentes au label, précisées comme telles dans le cahier des charges.

La sélection des lignées peut permettre l'amélioration (au minimum le maintien) des autres caractéristiques, à savoir, la rusticité, le taux de mortalité, le taux de boiterie, et les caractéristiques spécifiques précisées dans le présent cahier des charges autres que celles visées au paragraphe précédent.

Les lots de volailles de chair issus de cette sélection doivent être homogènes en taille et conformation.

V-1-2- Production des parentaux

C3- Les croisements de lignées retenus sont définis dans la fiche label. Ces croisements permettent de correspondre au phénotype défini, aux qualités organoleptiques définis dans cette même fiche.
La conformité des croisements utilisés pour la production des parentaux est garantie par les mesures strictes de traçabilité des animaux et des œufs mises en place au niveau des centres de sélection.
Les lots de poussins parentaux destinés aux couvoirs sont conformes à ce qui est décrit dans le présent cahier des charges au niveau de la fiche label paragraphe sélection.
Avant l'expédition aux couvoirs, les poussins sont triés : les sujets non conformes sont éliminés (chétifs, malformés, manquants de vigueur…).

V-1-3- Maîtrise et Contrôle

Le plan de sélection des lignées et de production reproducteurs avicoles doit être conforme au référentiel du SYSAAF.

V.2 Multiplication – Accouvage

V-2-1- Conditions sanitaires des élevages de multiplication et des couvoirs

E01- La maîtrise des conditions sanitaires passe par l'obligation du respect de la Charte de Qualité du Syndicat Nationale des Accouveurs dans les couvoirs définissant des normes d'installation et de fonctionnement visant à prévenir l'apparition et l'extension des infections salmonelliques et notamment

- la conception du couvoir : partie propre / partie sale ; marche en avant
- nettoyage et désinfection du couvoir
- hygiène du personnel

Au niveau des élevages de multiplication, les conditions générales doivent permettre l'expression du potentiel génétique des troupeaux et les parquets de parentaux sont isolés.

V-2-3- Oisillons fournis

C3- Dans le présent cahier des charges, les croisements de lignées assurant la production des reproducteurs parentaux doivent permettre d'atteindre les objectifs fixés en C2 et d'obtenir les produits terminaux définis dans la fiche-label.

Caractéristique des parentaux : la conformité des caractéristiques des parentaux est assurée par la maîtrise des conditions de production par les centres de sélection.

Le dépannage en œufs ou oisillons d'un même croisement provenant d'un autre couvoir adhérent ou non à l'Organisme de Défense et de Gestion est autorisé sous réserve que le couvoir dépanneur est habilité par l'organisme certificateur. Le dépannage est réalisé sous la responsabilité du couvoir dépanné, qui adresse à l'Organisme de Défense et de Gestion du signe, un certificat de transfert-Dépannage d'OAC – Oisillons qui mentionne notamment les coordonnées de l'expéditeur et du destinataire, la date et le moyen de transfert, le parquet, la souche, le numéro de label et la quantité livrée.

V-2-4- Tri des oisillons

E02- Avant expédition, les oisillons sont triés : les sujets non conformes (chétifs, malformés, manquants de vigueur ou dont l'ombilic est mal cicatrisé) sont éliminés.

V-2-5- Homogénéité des volailles après élevage

C4- Afin d'assurer l'homogénéité des lots de volailles en élevage, les œufs mis à couver ont un poids minimum défini dans la fiche-label en fonction des produits terminaux référencés. Sur les parquets de jeunes animaux, les œufs à couver sont calibrés (mécanique ou visuel ou autre système analogue apportant les mêmes garanties) systématiquement pendant au minimum 3 semaines et jusqu'à l'obtention de manière stable du poids minimum défini dans la fiche – label. Au-delà de cette période, un contrôle mensuel est réalisé afin de vérifier le maintien dans le temps du poids minimum défini et l'homogénéité des œufs à couver.
Ce calibrage (mécanique ou visuel ou autre système analogue apportant les mêmes garanties) systématique peut avoir lieu au niveau de l'élevage de multiplication et/ou au couvoir.

Les œufs fêlés, sales ou cassés sont éliminés avant la désinfection.

V-2-6- Délai de livraison des oisillons

C5- Le délai de livraison des oisillons dans les élevages ne doit pas excéder 36 heures après l'éclosion.

V.3 Fabrication d'aliments

E03 - La fabrication d'aliment doit être exclusivement industrielle, car elle permet de s'assurer du respect des contraintes de formulation.
La fabrication d'aliment à la ferme est proscrite.

V-3-1- Matières premières utilisées

C 6 - Les matières premières constitutives de l'aliment sont exclusivement des matières premières d'origine végétale et des minéraux.

Les catégories de matières premières autorisées (catégories définies selon la liste de l'Annexe I du décret n°86-1037 du 15 septembre 1986) sont énoncées ci-après. Lorsque des matières premières sont précisées, seules celles-ci sont autorisées dans la catégorie concernée. Sans précision, toute la catégorie est autorisée.

- ✓ Grains de céréales, leurs produits et leurs sous-produits.
- ✓ Graines ou fruits oléagineux, leurs produits et sous-produits. Concernant les huiles végétales, seules les huiles brutes et raffinées sont autorisées.
- ✓ Graines de légumineuses, leurs produits et sous-produits.
- ✓ Tubercules et racines, leurs produits et sous-produits : betterave, pomme de terre.
- ✓ Autres graines et fruits, leurs produits et sous-produits : raisin
- ✓ Fourrages, y compris fourrages grossiers : luzerne et ses dérivés.
- ✓ Autres plantes, leurs produits et sous-produits : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines.
- ✓ Produits laitiers : lait, babeurre, lactosérum. Ces derniers sont autorisés uniquement lorsqu'ils sont spécifiés dans la fiche-label correspondant au numéro de label alimenté.
- ✓ Minéraux.

C 7 - Le taux maximum de matières grasses totales de l'aliment est limité à 6 %.

V-3-2- Additifs

C 8 - Pendant toute la durée de l'élevage, les additifs autorisés sont ceux prévus par la réglementation en vigueur avec les restrictions suivantes :
- Additifs technologiques des groupes fonctionnels émulsifiants, stabilisants, épaississants et gélifiants.

V-3-3- Aliments médicamenteux

C 9 - Toute distribution systématique d'aliments médicamenteux est interdite, à l'exception des aliments médicamenteux anti-parasitaires.

V-3-4- Phase d'alimentation – plan d'alimentation

C10 - Pour les cahiers des charges poulets, chapons, dindes, poulardes, le pourcentage moyen pondéré de céréales et de sous produits de céréales au stade de l'engraissement doit être égal ou supérieur à 75%.
Pour les cahiers des charges pintades et chapons de pintade, le pourcentage moyen pondéré de céréales et de sous produits de céréales au stade de l'engraissement doit être égal ou supérieur à 70%.

E04 - Les formules d'aliments démarrage (jusqu'à 28 jours au maximum) sont composées d'au moins 50% de céréales et sous produits excepté pour les dindes à rôtir pour lesquelles le minimum est fixé à 30%.

C11 - Dispositions s'appliquant pour la communication sur l'alimentation
Cette exigence est détaillée dans la fiche-label accompagnée du plan d'alimentation spécifique.

E05 - Maitrise des formules
Les Usines de Nutrition Animale doivent établir les formules d'aliments selon les exigences du cahier des charges et de la fiche-label.

Le pourcentage moyen pondéré = quantité X distribuée pendant tout l'engraissement (croissance et finition le cas échéant, hors démarrage) /Quantité d'aliment distribuée pendant tout l'engraissement.

X représente les céréales et sous produits de céréales
Les sous-produits ne représentent pas plus de 15% de l'ensemble céréales et sous-produits.

V.4 Elevage

E06 - Les mises en place de volailles sont planifiées et organisées par des entreprises responsables de la planification en fonction des besoins des abattoirs.
Elles transmettent à l'Organisme de Défense et de Gestion un planning prévisionnel des lots mis en place.

E07 – La structure responsable du suivi technique doit diffuser à chaque éleveur un guide d'élevage ou équivalent. Ce guide doit décrire les paramètres techniques d'élevage à respecter (chauffage, ventilation, alimentation, litière, nombre de mangeoires, nombre d'abreuvoirs, enregistrement de la mortalité, fréquence d'analyse d'eau, aménagement du parcours, pesée des volailles ...) et comprenant une charte sanitaire de type DGAL (barrières sanitaires, dératisation, protocole de nettoyage-désinfection du poulailler, enregistrement des opérations, contrôles sanitaires...)

V-4-1- Provenance des volailles

C12 - Les volailles doivent provenir de croisements reconnus à croissance lente et produits en conformité avec le référentiel SYSAAF.

C13 - Pour un même label, le nombre total de produits terminaux autorisés est limité à 3 et proviennent d'une même catégorie.
Les croisements autorisés sont définis dans la fiche label. Ils sont au plus au nombre de 3 et proviennent de la même catégorie.

Des essais en vue du remplacement du produit terminal utilisé peuvent être entrepris. Ils doivent faire l'objet d'une demande motivée préalable auprès de l'organisme certificateur définissant notamment les éléments suivants : objectifs de l'essai, produits terminaux utilisés, durée de l'essai, nombre de volailles et de bâtiments concernés, et calendrier. Ils ne doivent pas représenter plus de 10 % de cheptel mis en production sous label. Seul peuvent être labellisables, après avis favorable de l'organisme certificateur, des essais concernant des parentaux produits en conformité avec le référentiel du SYSAAF.

Une fois le délai passé pour réaliser les essais sur le nouveau croisement (au sein de la même catégorie), l'Organisme de Défense et de Gestion doit informer l'INAO de la poursuite ou de l'abandon de cette nouvelle souche ou de ce nouveau croisement, étant entendu que l'Organisme de Défense et de Gestion doit transmettre à l'INAO tous les éléments en sa possession susceptibles de montrer que cette modification n'altère pas la régularité des produits issus du même numéro de label.

C14 - L'élevage en bande unique par bâtiment est de règle.

C15 - Sur un même site d'élevage, il est recommandé de ne trouver qu'un seul âge par espèce
Toutefois, un maximum de 3 âges par espèce est toléré à condition que :

- Chaque parcours soit clôturé de manière à ce que les volailles ne puissent changer de parcours (hermétiques),
- Chaque bâtiment soit bien identifié et séparé,
- Chaque bâtiment ait son propre silo pour le stockage de l'aliment,

- Chaque bâtiment soit indépendant l'un de l'autre vis-à-vis de la distribution d'aliment, de la distribution d'eau, de la ventilation…

Les oisillons d'une même bande doivent provenir normalement d'un seul parquet de reproducteurs. Si la bande provient de deux parquets de reproducteurs, les oisillons doivent provenir d'un même croisement.

Une bande doit correspondre à un seul label.

V-4-2- Bâtiments

C16 - Tout bâtiment d'élevage destiné aux volailles fermières de chair Label Rouge ne peut être construit que dans des exploitations agricoles dont tous les bâtiments avicoles sont destinés à l'élevage label, sauf pour les palmipèdes gras qui peuvent être non label.
En conséquence, toute exploitation produisant du Label ne peut construire de nouveaux bâtiments avicoles destinés à de l'élevage autre que le Label.
Dans le cas d'exploitation collective, la spécialisation « label » s'entend par site d'exploitation. Ainsi une exploitation collective peut comporter un site dédié au label, et un autre à une production de volailles standard.

C17 - Aménagement des bâtiments
Les règles classiques d'implantation et d'aménagement des bâtiments doivent être respectées avec notamment respect des critères suivants :

- Bâtiments disposants d'ouvertures, en plus des trappes d'accès au parcours, translucides et en nombre et taille suffisants afin d'assurer une bonne ventilation et aération, éviter les condensations et fournir un éclairement naturel suffisant de l'intérieur des bâtiments ;
- Isolation, en fonction des caractéristiques climatiques du lieu où est situé l'élevage ;
- Implantation et aménagements des bâtiments favorisant la sortie des volailles (exposition et orientation du bâtiment par rapport au vent dominant) ;
- Aménagement facilitant l'entretien et le nettoyage/désinfection des bâtiments ;
- Insertion des bâtiments dans leur environnement.

Pour les structures « légères » (tunnel plastique) :
Les pignons doivent être « en dur » avec des portes d'ouvertures rigides et jointives. La bâche plastique de couverture est d'une seule pièce, sans déchirures, solidement fixée aux pignons du bâtiment et sur les côtés ; sa teinte favorise son insertion dans l'environnement (les bâches plastiques noires ne sont pas autorisées).
L'isolation est disposée de telle manière qu'elle ne fasse pas mèche et ne permette pas la remontée de l'humidité du sol.

Sas sanitaire :
Dans le cadre des bonnes pratiques d'élevage, les exploitations doivent être équipées d'un sas sanitaire :

- soit l'élevage dispose d'un sas sanitaire centralisé sur l'exploitation. Il doit être entièrement clos et comporter :
  - 2 parties appelées zone « sale » (extérieure) et zone « propre » (intérieure) séparées avec rappel visualisant la limite des 2 parties,
  - Un lavabo fonctionnel muni d'un savon et d'un essuie-mains (papier jetable de préférence),
  - Un sol non poreux dans le sas, ou dans le cas des sas mobiles un autre revêtement permettant une même qualité de nettoyage et de désinfection du sol,
  - Une tenue spécifique pour l'élevage (chaussures et vêtements),
  - Une poubelle,
  - Au moins 2 portemanteaux,
  - Des pédisacs et tenues pour les visiteurs,
  - Le sas doit être constamment propre et rangé, dégagé d'objets encombrants.

En outre, chaque bâtiment de plus de 150 m² doit disposer d'un sas dont le sol est bétonné ; il est muni d'un pédiluve pour l'accès à l'élevage ou comporte une tenue spécifique et pédisacs spécifiques pour le bâtiment ; ce sas doit être totalement isolé de l'intérieur de l'élevage. Il doit être constamment propre et rangé, dégagé d'objets encombrants.

- Soit chaque bâtiment dispose d'un sas sanitaire répondant aux critères définis précédemment pour le sas d'exploitation.

C18 - Tous les bâtiments d'élevage Label construits ou agrandis après le 17 mai 1993, sauf les bâtiments mobiles, sont distants au minimum de 30 mètres de pignon à pignon

C19 - La profondeur minimale du parcours placée à l'équerre du bâtiment doit être égale à une fois la longueur totale du bâtiment.

C20 - Les critères ci-dessous doivent être respectés :

	Toutes volailles de chair	Dindes à rôtir en bâtiment spécialisé et réservé
Surface utilisable maximale de chaque bâtiment d'élevage	400 m²	500 m²
Largeur maximale du bâtiment d'élevage	9 mètres	½ de la longueur du bâtiment
Hauteur minimale des trappes	0,35 mètres	
Largeur minimale combinée des trappes	4 mètres pour 100 m² de surface de bâtiment	

C21 - Tout bâtiment d'élevage doit être habilité par un organisme certificateur avant la mise en élevage du premier lot de volailles
Toutefois, pour des impératifs de planning, il est admis que les bâtiments label de l'exploitation puissent être occupés occasionnellement par des volailles autres que label présentant les mêmes garanties sanitaires, à condition que la mise en place, l'enlèvement, les procédures et instructions de nettoyage-désinfection et de vide sanitaire soient contrôlés par l'organisme certificateur, et qu'il n'y ait pas en même temps, dans un même élevage et pour la même espèce, des volailles label et des volailles non label.

A compter du 29ème jour, la totalité du bâtiment doit être disponible pour les volailles.

C22 - La surface maximale des bâtiments d'élevage ne dépasse pas 1.600 m² par site d'exploitation. L'effectif maximal des volailles par bâtiment et par exploitation à la mise en place, ainsi que la densité maximale en bâtiment sont définis dans la fiche label
Toute exploitation de type collective tel que GAEC ou autre forme juridique doit être dirigée par un exploitant agricole à titre principal. De plus, dans ce cas d'exploitation, deux sites d'élevage bien séparés et répondant chacun à ce critère d'effectif maximal sont autorisés. Entre les 2 sites d'élevage, il faudra au minimum 100 mètres.

Il n'est pas autorisé de compléter le lot s'il est touché par une mortalité en cours d'élevage.

C23 - Les bâtiments sont munis de trappes ouvertes à 9 heures au plus tard et jusqu'au crépuscule.

C24 - Les quantités de paille et autres matériaux formant la litière, ainsi que leur renouvellement doivent permettre à la litière d'être sèche et souple pour assurer un confort maximal aux volailles.

V-4-3- Parcours

C25 - L'accès au parcours (ou à la volière le cas échéant) est obligatoire pour toutes les volailles sous label. Il est réservé aux volailles pendant la période d'élevage sur parcours.

C26 - L'organisation du parcours face aux trappes, est telle qu'elle favorise la sortie et le séjour des volailles à l'extérieur des bâtiments.
La disposition du bâtiment sur le parcours est telle que les trappes sont protégées des vents dominants.
Le parcours est recouvert en majeure partie de végétation (herbe, arbustes, culture par exemple et les essences sont variables selon la géographie du terrain et la région d'élevage)
Aucun traitement de protection des cultures ne doit avoir lieu sur le parcours pendant la période de sortie des volailles.
Il y a présence éventuellement de mangeoires, abreuvoirs sur le parcours.
Selon les régions et l'orientation des bâtiments des coupe-vents peuvent être nécessaires.

C27 - La rotation des parcours s'effectue avec un repos minimum de 7 semaines.

V-4-4- Conditions sanitaires d'élevage

Traitements

C29 - Lors des 10 derniers jours avant abattage aucun traitement soumis à prescription vétérinaire ne peut être distribué aux volailles.
Les interventions prévues sont limitées au strict nécessaire pour permettre le maintien en bonne santé des volailles.
L'Organisme de Défense et de Gestion détermine sous sa responsabilité la destination du lot après guérison.

Vide sanitaire

C30 - Le nettoyage, la désinfection du bâtiment et du matériel fixe (y compris la désinsectisation et la dératisation) sont réalisés le plus tôt possible après l'enlèvement de la bande, et en tout état de cause dans les 7 jours suivant l'enlèvement de la bande.

Le vide sanitaire est de 14 jours au minimum (délai calculé depuis le lendemain de la désinfection jusqu'à la veille de l'arrivée des oisillons)

Lorsqu'il y a des bandes de volailles d'âges différents dans un même site d'élevage, l'alternative est offerte entre deux possibilités :

- Soit un écart de 3 semaines minimum entre les mises en place ; dans cette première éventualité, un vide sanitaire total par espèce de 14 jours minimum doit être effectué au moins une fois par an.
- Soit un écart d'une semaine maximum entre les mises en place, avec identification obligatoirement différente des animaux; dans cette seconde éventualité, un vide sanitaire total de 14 jours minimum est pratiqué après le départ de la dernière bande.

Dans les 2 cas, les précautions suivantes doivent être mises en place :

- Chaque parcours est clôturé de manière à ce que les volailles ne puissent changer de parcours (hermétiques),
- Chaque bâtiment est bien identifié et séparé,
- Chaque bâtiment a son propre silo pour le stockage de l'aliment,
- Chaque bâtiment est indépendant l'un de l'autre vis-à-vis de la distribution d'aliment, de la distribution d'eau, de la ventilation,
- Chaque bâtiment a sa propre fiche d'élevage.

E08 - L'utilisation d'oreillères («lunettes »), le débecquage et le desonglage sont interdits.

V-4-5- Enlèvement de la bande

C31 - Les volailles sous label doivent être abattues à partir de l'âge minimal indiqué dans la fiche label, sans dérogation.
L'âge d'abattage se calcule à partir du jour de naissance et jusqu'au jour d'enlèvement dans la mesure où ce dernier est pratiqué dans la deuxième partie de la journée.

C32 - Il doit y avoir mise à jeun de la bande au moins 5 heures avant enlèvement des volailles.

V-4-6- Ramassage et transport à l'abattoir

C33- Le faible niveau de stress des animaux est un élément important de la qualité finale du produit.
L'enlèvement est réalisé par une équipe de ramassage spécialisée dans le respect du bien-être animal.
Le délai maximum d'attente entre la fin de l'enlèvement et l'abattage des volailles est fixé à 12 heures.

E09 - Les camions sont adaptés au transport des volailles : ils sont équipés de toits rigides munis de système d'aération et d'un dispositif de bâchage en cas d'intempéries. Les chauffeurs ont une formation appropriée et reçoivent des consignes avant le transport.

C34 - La distance entre élevage et abattoir doit être inférieure à 100 kms ou la durée de transport entre élevage et abattoir doit être inférieure à 3 heures. Une carte d'implantation des élevages et des abattoirs est disponible à l'Organisme de Défense et de Gestion. Les heures de départ de l'élevage et d'arrivée à l'abattoir sont enregistrées.

Dans le cas de la suppression d'un abattoir et pour permettre l'abattage des volailles provenant d'élevages existants, une dérogation de 4h de transport maximum peut être accordée par le CNIGP-LR-STG si les conditions suivantes sont respectées :

- Le temps total de chargement, transport et d'attente des volailles à l'abattoir ne dépasse pas 7H00.
- Des conditions complémentaires de confort pour l'animal sont prévues (type de cages, densité de transport (kg/m^2)).
- Une carte d'implantation des élevages concernés est fournie.

La dérogation ne doit pas être utilisée pour implanter un élevage ne respectant les dispositions du présent critère.
Cette dérogation est accordée pour un an à compter de la date de fermeture et ne peut être renouvelée.

V.5 Abattoir – Atelier de découpe –Atelier de surgélation

V-5-1- Abattoir

a. Attente avant abattage

C35 - Lors de l'attente avant abattage, les volailles doivent être protégées des températures excessives (chaudes et froides) et des intempéries.
Les conditions de confort (humidité …) doivent être adaptées au temps d'attente.
Les volailles sont protégées soit par des quais couverts, protégés des intempéries soit dans des containers protégés en fonction du temps. Le sol des quais d'attente est soit bétonné soit enrobé.

C36 - Afin de donner un temps de récupération aux volailles suite au transport, une attente minimale de 30 minutes doit être respectée avant abattage.

C37 - Les lots doivent être séparés physiquement sur les quais.
Les volailles sont stockées sur le quai soit en caisses soit en containers. Chaque lot de volailles est stocké ensemble par pile et rangée et clairement séparés des autres lots.

b. Abattage

E10 - Agrément CE
Les abattoirs doivent tous avoir un agrément vétérinaire communautaire (CE) pour pouvoir abattre et commercialiser des volailles Label Rouge.

C38 - Les volailles labellisables doivent être abattues en priorité et en aucun cas après des poules pondeuses.
L'organisation des abattoirs permet de séparer par un intervalle de temps suffisant l'abattage des volailles labellisables des autres productions.

E11 - Dépalettisation manuelle ou automatique en douceur.

C39 - Attrapage et accrochage sans stress, avec une manipulation en douceur des animaux.
L'anesthésie, quelle soit électrique ou gazeuse doit être réalisée dans une ambiance limitant le stress des animaux.
L'accrochage est effectué en pénombre et dans une ambiance calme. L'anesthésie ne doit pas provoquer l'arrêt cardiaque et est réalisée dans une ambiance calme.

C40 - Etape de saignée des volailles
La saignée doit être la plus complète possible. Elle intervient au minimum 5 secondes après l'anesthésie et durant 1'35 au moins. Les abattoirs valident la durée de la saignée en fonction des caractéristiques de l'anesthésie.
La saignée est contrôlée par la présence d'un poste de contrôle visuel de la saignée au niveau de l'appareil de saignée.

La saignée peut être manuelle dans le cas d'abattage rituel Halal. Dans ce cas, la saignée est contrôlée par un sacrificateur musulman agréé.
Les produits destinés aux marchés rituels Halal, sont commercialisés avec une étiquette supplémentaire à l'étiquette label faisant mention du procédé d'abattage.

C40 - Etape de Plumaison et d'éviscération
L'échaudage à l'eau doit être suffisant pour ramollir la peau sans l'abîmer et faciliter la plumaison. La température de l'eau du bac d'échaudage doit être comprise entre 49 et 55°C et la durée de passage des volailles dans le bac d'échaudage doit être supérieure à une minute.
La plumaison doit être parfaite, sans érosion de la peau.

Pour les volailles vendues prêtes à cuire : éviscération complète (la présence des reins est tolérée), sans déchirement de la peau.

c. Sélection et pesée des carcasses labellisables

C41 - Sélection des carcasses
Le contrôle des carcasses, selon les caractéristiques énoncées ci-dessous, doit être assurée tout au long de la chaîne d'abattage et de conditionnement.
Trois niveaux de contrôle minimum doivent être mis en place par l'abattoir à cet effet :

- Après plumaison et éviscération
- Avant entrée en ressuage
- Au moment du conditionnement.

C42 - Spécificité des carcasses de volailles
Les carcasses de volailles sous label peuvent être présentées effilées, éviscérées sans abats (prêt à cuire) ou selon un mode traditionnel défini réglementairement.

Pour être labellisable, une carcasse doit respecter les caractéristiques minimales suivantes :

- **peau fine, pas trop grasse,**
- la couleur de la volaille doit être conforme à celle définie dans la fiche label,
- le poids minimum en effilé et en éviscéré sans abats est défini dans la fiche label,
- Aspect :
    - pour les pièces entières : carcasses de classe A,
    - pour les découpes : leur classement étant indépendant du classement des carcasses entières, les découpes peuvent provenir de carcasses labellisables présentant de légers défauts (non classables en A) mais les morceaux retenus doivent être conformes aux critères de présentation de la classe A.

Le bridage des volailles éviscérées doit être réalisé de manière à assurer une parfaite symétrie de la carcasse.

d. Ressuage

C43 - Etape de ressuage
L'entrée en ressuage doit intervenir au plus tard 60 minutes après l'accrochage de la volaille.
Seul le ressuage par air pulsé est autorisé.
La descente en température des carcasses doit être progressive en salle de ressuage. Aucune formation de glace ne doit apparaître sur les carcasses pendant le ressuage.
La durée du ressuage est définie par chaque abattoir en fonction de ses installations et avec l'objectif d'atteindre une température à cœur des carcasses en sortie comprise entre 0 et 4 °C.
La durée minimale de ressuage est définie dans la fiche Label.
Les carcasses doivent être parfaitement sèches à l'extérieur et dans la cavité abdominale : absence de suintement d'eau ou de sang.

C44 - Nettoyage du ressuage
La réalisation du vide total pour permettre le nettoyage et la désinfection au moins une fois par jour dans le local de ressuage pour les installations à ressuage et stockage séparés ; pour les autres installations il faut prévoir un vide total au moins une fois par semaine.

E12- Maitrise des températures de stockage
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du stockage des produits dont la température doit être comprise entre 0 et + 4°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

e. Conditionnement des volailles entières

Les opérations de conditionnement sont du ressort exclusif des abattoirs habilités.

E13 - La température de l'atelier de conditionnement ne dépasse pas 12°C.

C45 - Chaque pièce entière doit être identifiée avec un numéro individuel d'identification :
Une étiquette label numérotée est apposée sur chaque pièce entière, excepté dans le cas où les pièces entières sont destinées à la Restauration Hors Foyer et à des rôtisseurs.

Dans le cas de pièces entières destinées à la Restauration Hors Foyer et aux rôtisseurs, l'abattoir peut soit étiqueter chaque pièce entière avec une étiquette label numérotée ou alors chaque colis est identifié par une étiquette label numérotée. Sur le colis sera également apposée une étiquette mentionnant notamment le nombre de pièces comprises dans le colis. L'emplacement de l'étiquetage sur le colis permet de préserver la lisibilité de la DLC et du numéro individuel de l'étiquette après ouverture du colis.

S'il est fourni par l'abattoir des outils de communication tels que sacs ou coques pour les rôtisseurs, ou autres moyens, mentionnant que le produit est issu d'une matière première Label Rouge, le nombre entreposés dans chaque colis devra correspondre aux nombres de carcasses présentes dans ce même colis.

C46 – DLC
La DLC maximale des volailles entières est définie dans la fiche label. Elle concourt au maintien de la qualité organoleptique supérieure du produit.

C47 - Formes de présentation et mode de conditionnement :
Formes de présentation :
➢ Prêt-à-cuire (PAC) : des cache-pattes individuels ou inclus dans le film sont obligatoires si les tarses sont enlevés.

➢ Effilée.

Modes de conditionnement :
➢ Volaille nue :
- estampille sanitaire et étiquette de DLC positionnées sur le dessus de la carcasse, près de l'étiquette label (même champ visuel), **ou une seule étiquette reprenant l'ensemble des informations**
- étiquette label positionnée de manière symétrique sur la carcasse.

➢ Sous film ou sous atmosphère protectrice ou sous vide :
- film positionné de manière à assurer une étanchéité parfaite du conditionnement ;
- étiquettes (commerciales et étiquettes poids/prix ou une seule étiquette reprenant l'ensemble des informations), positionnées de manière à être non pliées, visibles du consommateur sans manipulation de la carcasse (dans le même champ visuel).

Le positionnement de l'étiquetage ne doit pas nuire à une bonne présentation de la carcasse.

E12 - Maitrise des températures de stockage
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du stockage des produits dont la température doit être comprise entre 0 et + 4°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

E14 - Maitrise des températures de transport
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du transport des produits dont la température doit être comprise entre 0 et + 4°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

Cas de séparation des fonctions d'abattage et de conditionnement

La dissociation des fonctions d'abattage et de conditionnement, qu'elle soit temporaire (dépannage) ou permanente, est autorisée dans les conditions ci-dessous.
Les opérations de ressuage et d'estampillage et l'apposition de la DLC sont effectuées par l'abatteur. L'estampille sanitaire doit être mise par l'abattoir d'origine et rester visible sur les volailles après étiquetage. Les opérations ultérieures ne doivent ni occulter, ni détruire cette estampille.

C48 - Le transporteur qui transfère des carcasses de l'abattoir au centre de conditionnement doit être habilité si ce n'est pas un transporteur d'un des deux abattoirs en questions. Une telle pratique ne peut être admise qu'entre des abattoirs déjà habilités
Toute demande de séparation des fonctions d'abattage et de conditionnement fait l'objet d'une demande préalable auprès de l'organisme certificateur, avec indication des emballages utilisés et des modalités d'identification.

Afin d'éviter toute erreur au niveau du conditionnement, le certificat de transfert comporte, pour le lot considéré :
- Soit l'indication de la date d'abattage, fournie par l'abattoir avant expédition.
- Soit l'indication de la DLC, fournie par l'abattoir avant expédition.

V-5-2- Découpe et conditionnement des découpes

Dans le cas où la découpe est sous-traitée, l'atelier de découpe est opérateur à part entière et adhérent à l'Organisme de Défense et de Gestion.

C49 - Les découpes de toutes volailles à destination des consommateurs sont autorisées, sauf celle de dindes de Noël

E12 - Maitrise des températures de stockage
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du stockage des produits dont la température doit être comprise entre 0 et + 4°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

E10 - Agrément CE
Les ateliers de découpe doivent tous avoir un agrément vétérinaire communautaire (CE) pour pouvoir découper et commercialiser des volailles Label Rouge.

a .Critères particuliers à la découpe

C50 - Organisation de l'atelier de découpe
L'organisation des ateliers de découpe doit permettre de séparer nettement, dans le temps et/ou l'espace, les opérations de découpe des volailles label de celles des autres volailles, ainsi que les opérations de découpe de lots de volailles label différents. L'abattoir doit mettre en place des moyens pour garantir la traçabilité de chaque lot, par des chariots ou caisses spécifiques ou identifiés par exemple.

C51 - Les éléments minimaux suivants doivent être respectés :
- Température dans la salle de découpe : inférieure ou égale à 10°C.
- Délai minimum de 6 heures avant la découpe, à partir de l'entrée en ressuage.
- Délai maximum de 72 heures entre l'abattage et la mise en découpe.
- La découpe automatisée est autorisée si les volailles sont réparties en calibre de poids.

Pour les découpes de filets, escalopes et suprêmes (blanc avec aile), en plus de la découpe manuelle, la découpe manuelle assistée est autorisée à condition que les volailles soient réparties par calibre de poids, avec une fourchette de calibrage n'excédant pas 300 g.
La partie « assistée » (mécanisée) se substitue à l'acte de l'opérateur consistant à découper au couteau les filets, notamment le long de l'os de la fourchette et du bréchet.
La partie « manuelle » dans le process de découpe manuelle assistée reste néanmoins prépondérante et garante de la qualité finale du produit car l'opérateur effectue le décollage final des filets, vérifie chaque filet et assure, si besoin, leur parage.

- Les morceaux découpés sont contrôlés et ceux le nécessitant (par exemple si présence de morceaux excédentaires de gras ou de peau) doivent être parés manuellement avec soin.

b. Présentations possibles pour la découpe

C52 - L'aspect des découpes doit être conforme aux critères de présentation de la classe A
Les découpes doivent notamment être :
- exemptes de toutes matières étrangères, souillure ou sang ;
- exemptes de toute odeur étrangère ;
- exemptes de taches visibles de sang.

c. Conditionnement et identification des découpes

C53 – Identification des découpes
1. Vente en Unité de Vente Consommateur UVC
Dans le cas de découpes destinées à la vente au consommateur, chaque unité de vente doit être identifiée avec un numéro individuel d'identification.
2. Vente en vrac pour détail , restauration ou Restauration Hors Foyer
Les découpes "Vrac" sont disposées dans un carton ou dans une poche en plastique fermée, qui peut-être sous vide ou sous atmosphère protectrice, elle-même contenue dans un carton ou une caisse en plastique.

C54 - La DLC maximale des pièces découpées est défini dans la fiche label. Elle est comptabilisée à compter du jour qui suit le jour d'abattage.

E14 - Maitrise des températures de transport
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du transport des produits dont la température doit être comprise entre 0 et + 4°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

V-5-3- Surgélation

E10 - Agrément CE
Les ateliers de surgélation doivent tous avoir un agrément vétérinaire communautaire (CE) pour pouvoir surgeler et commercialiser des volailles Label Rouge.

Dans le cas ou la surgélation est sous traitée, l'atelier de surgélation est opérateur à part entière et adhérent de l'Organisme de Défense et de Gestion.

C84 - La surgélation des volailles label rouge est autorisée, pas la congélation.

C85 - L'organisation des ateliers de surgélation doit permettre de séparer nettement, dans le temps et/ou l'espace, les opérations de surgélation des volailles label de celles des autres volailles.

C86 - Paramètres de surgélation

- L'attente maximale entre abattage et la mise en surgélation est de 24 heures (jour N pour jour N+1).

- Les volailles sont surgelées à l'aide d'un tunnel dont la température à la sortie de l'évaporateur est comprise entre -35°C et -40°C. Il doit permettre d'atteindre une température à cœur de -18°C dans un délai maximum fixé dans la fiche label.

- La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières et pour les découpes. Toutefois les pièces de découpes peuvent être surgelées par un autre moyen si l'atelier de surgélation justifie par le biais d'essais sa capacité à atteindre -18°C à cœur des produits dans le délai maximum fixé par la fiche label.

- La DLUO est définie dans la fiche label.

C87 - Etiquetages des produits
Outre les obligations réglementaires définies pour les produits surgelés, les volailles commercialisées en surgelé comportent sur leur étiquette :

- La dénomination de vente complétée par la mention « surgelé »
- Les conseils particuliers de conservation et de décongélation.

C88 – Pour permettre le contrôle des critères minimaux à respecter et de traçabilité des produits surgelés, les opérateurs qui réalisent des opérations de surgélation tiennent à jour un registre permettant l'enregistrement de leurs pratiques et /ou la comptabilité matière des produits.

E12 - Maitrise des températures de stockage
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du stockage des produits dont la température doit être inférieure ou égale à -18°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

E14 - Maitrise des températures de transport
La chaîne du froid est strictement respectée au cours du transport des produits dont la température doit être inférieure ou égale à -18°C. Les appareils de mesure de la température doivent faire l'objet d'un suivi métrologique.

VI . ETIQUETAGE

Il devra figurer sur l'étiquetage, sans préjudice des exigences réglementaires en vigueur au minimum :
Le logotype label rouge, dans le respect de la charte graphique,
Le numéro d'homologation
Les caractéristiques certifiées communicantes
Le nom et l'adresse de l'Organisme de Défense et de Gestion

Concernant les produits de découpes vrac, la règle d'étiquetage suivante est appliquée :

- Sur le colis (carton ou poche plastique) est apposée une étiquette label numérotée et non réutilisable mentionnant toutes les allégations définies pour l'étiquetage des volailles entières. L'emplacement de l'étiquetage sur le colis permet de préserver la lisibilité de la DLC et du numéro individuel de l'étiquette après ouverture du colis.

VI. PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODES D'EVALUATION

Principaux points à contrôler	Valeurs cibles	Méthode d'évaluation
Mise en élevage	Bande unique	Documentaire et/ou visuel
Surface des bâtiments	400 m² sauf pour la dinde 500 m² maximum	Documentaire et/ou visuel
Surface totale des bâtiments par site d'élevage	1 600 m² maximum	Documentaire et/ou visuel
Largeur des bâtiments	9 m maximum	Documentaire et/ou visuel
Largeur des trappes	4 mètres pour 100m² de surface de bâtiment	Documentaire et/ou visuel
Distance entre élevage et abattoir	Inférieure à 100 kms ou la durée de transport entre élevage et abattoir inférieure à 3 heures sauf dans le cas de fermeture d'abattoir	Documentaire
Agréments abattoirs / ateliers de découpe / atelier de surgélation	Agrément CE	Documentaire
Ressuage	Température de sortie des volailles : 0-4°C	Documentaire et/ou visuel

VIII - Fiche LABEL
Chapon de pintade fermier, entier et découpé, frais et surgelé
LA/15/94

Caractéristiques certifiées communicantes :
Fermier - Elevé en plein air,
Agé de 150 jours minimum,
Alimenté avec 80 % de céréales

I. GROUPEMENT DEMANDEUR

Syndicat Malvoisine
77 ZA de Montvoisin
91400 Gometz-la-Ville
Tél 01 60 12 06 14 - Fax 01 60 12 07 09
E-mail : info@malvoisine.com

II. NOM DU LABEL ROUGE

LA15/94 - Chapon de pintade fermier, entier et découpe, frais et surgelé

III. DESCRIPTION DU PRODUIT

III.1 Présentation du produit

Les chapons de pintades n°15-94 sont commercialisés en frais ou en surgelés, sous plusieurs présentations:
- entiers :
  - -Présentation en effilé, nu,
  - -Présentation en prêt-à-cuire (PAC), nu ou sur barquette sous film, sous vide, ou sous atmosphère protectrice.
- découpés :
  - Présentation sur barquette sous film, sous vide, ou sous atmosphère protectrice,
  - Présentation "Vrac".

Champ d'application
Le champ concerné par cette démarche est assuré de la sélection jusqu'à l'expédition des produits finis.

III.2 Comparaison avec le produit courant

Le produit courant est un produit frais présenté sous le même mode de présentation que le chapon de pintade label LA15-94 (PAC ou effilé). Ce n'est ni un produit importé, ni un produit label déclassé. Il est issu d'un chapon de pintade, élevé en claustration et abattu entre 150 environ et 155 jours maximum d'âge selon la même méthode que le chapon de pintade label. Il en est de même avec les produits de découpes et surgelés.

Etape du process	Produit courant	Chapon de pintade label LA15/94	Exigence minimum de la notice technique
Sélection-multiplication-Accouvage			
Type de souche utilisée	Souche à croissance rapide	Souche à croissance lente autorisée dans le repertoire des croisements utilisables pour la production de volailles label rouge	Souche à croissance lente autorisée dans le repertoire des croisements utilisables pour la production de volailles label rouge
Nombre de croisements autorisés	Pas de limitation du nombre de croisements	Nombre de croisements limités à 3	Nombre de croisements limités à 3
Fabrication d'aliment			
Type de fabrication	Fabrication d'aliment industrielle et à la ferme	Fabrication d'aliment exclusivement industrielle	Fabrication d'aliment industrielle et à la ferme
Type de matières premières	Pas de matières premières interdites, hormis les matières d'origine animale	Liste des matières premières définies dans le cahier des charges	Liste des matières premières définies dans la notice technique
Composition des aliments	Pas de contrainte de taux minimal de céréales ou autres matières premières, hormis les contraintes zootechniques.	Le pourcentage moyen pondéré de céréales et sous-produits de céréales au stade de l'engraissement doit être égal ou supérieur à 80 %.	Le pourcentage moyen pondéré de céréales et sous-produits de céréales au stade de l'engraissement doit être égal ou supérieur à 75 %.
Liste des additifs	Additifs prévus par la réglementation	Additifs prévus par la réglementation avec des restrictions concernant : -les additifs technologiques des groupes fonctionnels émulsifiants, épaississants et gélifiants sont interdits	Additifs prévus par la réglementation avec une restriction concernant les additifs technologiques des groupes fonctionnels émulsifiants, épaississants et gélifiants

Etape du process	Produit courant	Chapon de pintade label LA15/94	Exigence minimum de la notice technique
Taille du site d'exploitation	Non limitée , taille courante 3 000 à 4 000 m²	Limitée à 1 600 m² par site d'exploitation	Limitée à 1 600 m² par site d'exploitation
Taille du batiment	Non limitée , taille courante 1 200 à 2 000 m²	Limitée à 400 m²	Limitée à 400 m²
Densité	Non limitée	Limitée à 10 sujets/m² après le détassage	Limitée à 10 poulets/m² après le détassage
Parcours extérieur	Elevage en claustration, sans accès à un parcours extérieur	Surface de parcours de 3m² par sujet après le détassage Accès à partir du 56ème jour au plus tard de 9H00 au plus tard jusqu'au crépuscule	Surface de parcours de 2m² par poulet Accès à partir du 56ème jour au plus tard de 9H00 au plus tard jusqu'au crépuscule
Traitements vétérinaire	Tout traitement prophylactique et curatif possible, sous prescription vétérinaire, avec des molécules autorisées et le respect des délais d'attente	Absence 10 jours avant abattage de traitement, au sens de ceux soumis au retrait	Absence 10 jours avant abattage de traitement, au sens de ceux soumis au retrait
Vide sanitaire	Pas de contraintes	Délai de 7 jours maximum pour nettoyer et désinfecter le batiments après l'enlèvement des volailles Vide sanitaire de 14 jours minimum après le nettoyage et désinfection du batiment	Délai de 7 jours maximum pour nettoyer et désinfecter le batiments après l'enlèvement des volailles Vide sanitaire de 14 jours minimum après le nettoyage et désinfection du batiment
Age d'abattage	Age courant 140 jours	Age d'abattage : 150 jours minimum	Age d'abattage : 150 jours minimum
Transport à l'abattoir			
Distance élevage-abattoir	Pas de contrainte	Distance inférieure à 100km ou durée de transport entre élevage et abattoir inférieure à 3 heures	Distance inférieure à 100km ou durée de transport entre élevage et abattoir inférieure à 3 heures
Abattoir-découpe-surgélation			
Délai entre la fin du transport et l'abattage	Pas de contraintes	Au minimum 30 minutes	Au minimum 30 minutes
Poids minimum des carcasses	Pas de contraintes	Poids minimum éviscéré sans abat (poids sans tarses) : 1 400g Poids minimum effilé : 1 800g	Poids minimum éviscéré sans abat (poids sans tarses) : 1 400g Poids minimum effilé : 1 800g
Etiquetage	Exigences réglementaires	Apposition sur chaque UVC d'une étiquette de labellisation numérotée individuellement	Apposition sur chaque UVC d'une étiquette de labellisation numérotée individuellement

IV. TRACABILITE

Le schéma de traçabilité est similaire à celui défini dans le tronc commun.

V. MEHODE D'OBTENTION

Le schéma de vie est similaire à celui défini dans le tronc commun.

V.1 Sélection

Objet de la maîtrise	Valeurs cibles
Etape : Sélection	
C2-Caractéristiques phénotypiques	Pintade à plumage gris avec taches en forme de perle de couleur blanc argenté
C2-Caractéristiques organoleptiques	Les résultats obtenus lors des tests organoleptiques montrent que le chapon de pintade fermier est un produit de qualité supérieure aux produits standards dans les mêmes conditions d'utilisation.
C2-Caractéristiques comportemental	Sur parcours cherchent à occuper tout l'espace qui leur est alloué Capables de consommer les ressources alimentaires naturelles (végétaux telles que graminés ou légumineuses et animaux commes les insectes ou les vers...) Présentent une fière allure Manifestent un comportemant grégaire et craintif
C3-Croisements parentaux autorisés	mâle GL22 et d'une femelle GL13 donnant une pintade GL213
	mâle R44 et d'une femelle LT56 donnant une pintade RTL456
	mâle Essor MI et d'une femelle Essor LF donnant une pintade Essor MI.LF (ou GB FM)

V.2 Multiplication / Accouvage

Objet de la maîtrise	Valeurs cibles
Etape : Multiplication - Accouvage	
C3-Croisements parentaux autorisés	mâle GL22 et d'une femelle GL13 donnant une pintade GL213
	mâle R44 et d'une femelle LT56 donnant une pintade RTL456
	mâle Essor MI et d'une femelle Essor LF donnant une pintade Essor MI.LF (ou GB FM)
C4-Poids des œufs minimum	38 g minimum

V.3 Alimentation

Etape : Fabrication d'aliment

C 10-Le pourcentage moyen pondéré de céréales et sous-produits de céréales au stade de l'engraissement doit être égal ou supérieur à 75 %.

C11-Alimenté avec 80% de céréales.

Plan d'alimentation

			ENGRAISSEMENT			
	Démarrage		Croissance		Retrait	
Matières Premières	*de 0 – 28 jours maximum*		*de 29 jours minimum à 121 jours maximum*		*de 122 jours minimum à l'enlèvement*	
Céréales, produits et sous-produits :	**50 % minimum**		**70 % minimum**		**80 % minimum**	
			80% minimum de céréales et sous produits de céréales en moyenne pondérée			
Céréales et issues	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
- Maïs	5	75	5	85	5	85
- Sorgho	0	50	0	60	5	65
- Blé	5	55	5	55	5	60
- Orge	0	20	0	20	0	25
- Seigle	0	15	0	25	0	25
- Triticale	0	50	0	60	0	50
- Avoine	0	10	0	20	0	20
Autres céréales et issues (riz, millet, epeautre ...) Valeur pour chaque céréale	0	15	0	20	0	20
Sous-produits	Le pourcentage de sous-produits de céréales ne doit pas être supérieur à 15 % de l'ensemble "céréales et sous-produits de céréales"					
	Mini	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
Oléagineux, produits et sous-produits :	0	50	0	30	0	20
Tourteaux	0	50	0	30	0	20
Graines	0	30	0	30	0	20
Huiles végétales brutes et raffinées	0	5	0	5	0	5
Autres oléagineux et sous-produits Valeur pour chaque produit	0	10	0	10	0	10
Légumineuses, produits et sous-produits :	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
	0	15	0	20	0	20
Tubercules et racines, produits et sous-produits	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
	0	10	0	15	0	15
Betterave, pommes de terre	0	10	0	15	0	15
Autres graines et fruits, produits et sous-produits	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
	0	10	0	10	0	10
Raisin	0	10	0	10	0	10
Fourrages, y compris fourrages grossiers :	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
	0	20	0	25	0	20
Luzerne et ses dérivés	0	20	0	25	0	20
Autres plantes, produits et sous-produits	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
	0	15	0	15	0	15
Mélasse de canne à sucre	0	5	0	5	0	5
Sucre,	0	5	0	5	0	5
Algues marines	0	5	0	5	0	5
Produits laitiers :	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
Lait, babeurre, lactosérum	0	7	0	7	0	7
Vitamines, Minéraux, Oligo-éléments et Additifs	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***	***Mini***	***Maxi***
	0,2	6	0,2	6	0,2	6

Le taux maximum de matières grasses totales de l'aliment est limité à 6%.

La distribution éventuelle de céréales en grains dans le bâtiment ou sur le parcours est possible.

Pour pouvoir faire mention des produits laitiers sur l'étiquetage, ils doivent représenter plus de 5% en poids de la formule d'aliment finition.

V.4 Elevage

Les lots à chaponner sont déclarés dès la naissance. A la mise en élevage à 1 jour, les pintadeaux sont déclarés en chapons avec le numéro de chapon de pintade, pour le nombre d'animaux prévus après le chaponnage. Les autres pintadeaux installés dans le bâtiment sont déclarés en pintades avec le numéro de label pintade correspondant.

Objet de la maîtrise	Valeurs cibles
Etape : Elevage	
C22-Effectif maximal par bâtiment	4000 chapons de pintade
C22-Effectif maximal par site d'exploitation	8000 chapons de pintade
C22-Densité maximale par bâtiment	De la mise en place au jour de détassage (au maximum au 100ème jour) : 13 sujets / m² n'excèdant par 25 kg/m² Du jour de détassage à 150 jours : 10 sujets/m² et 35kg/m² Après 150 jours : 10 sujets/m²
C27-Surface minimale du parcours	2 m² / sujet jusqu'au 100ème jour puis 3 m²/ chapon de pintade
Age maximal de chaponnage	Au plus tard à 13 semaines soit le 91ème jour
C27-Age maximal d'accès au parcours	8 semaines soit au plus tard le 56ème jour
C31-Age minimal d'abattage	150 jours
Claustration	Claustration complète durant au minimum les 2 dernières semaines, au plus tôt au 125ème jour. La claustration ne peut excéder 4 semaines. Il est possible d'obscurcir les bâtiments ou de mettre en place un programme d'éclairement dans le cas d'apparition de signes d'agressivité entre les chapons.

Chaponnage :

Le chaponnage est pratiqué uniquement sous la responsabilité d'un opérateur expérimenté qui a été préalablement formé et qualifié. Cette opération chirurgicale doit s'effectuer sur des volailles en parfaite santé.

Le chaponnage chirurgical est pratiqué par incision unilatérale ou bilatérale.

Préparation des volailles avant l'intervention :

Les animaux destinés au chaponnage peuvent être enfermés 2 jours avant l'opération.
Une diète des animaux doit être assurée avant l'intervention d'au moins 6 h et d'au plus 48 h.
L'attrapage des volailles est pratiqué dans le calme de façon à limiter au maximum le stress.

Si les volailles sont mises en caisses, la densité des volailles dans les caisses doit être au maximum de 30 kg/m². La densité devra être adaptée à la durée de mise en caisse, aux poids des volailles et des conditions climatiques.
Le stockage des animaux dans les caisses doit être à l'ombre et à l'abri des courants d'air, des températures excessives et des intempéries.
L'intervention s'effectue sur le même site d'élevage. Elle est pratiquée par un opérateur qualifié.

L'opération doit se faire dans le calme. Les volailles sont manipulées avec précaution à chaque phase de l'opération.

Toutes les mesures doivent être prises dans l'organisation afin de réduire la durée du chantier et la durée d'intervention. Plus l'opération est rapide, moins les volailles sont stressées et moins il y a de risque de complications post-opératoires.
Les volailles sont reposées individuellement et avec précaution (pris à 2 mains et posées sur leurs pattes) dès la fin de l'intervention, dans un compartiment isolé avec les autres animaux chaponnés sur une litière propre avec une eau à volonté et une alimentation progressive.

Les animaux peuvent être enfermés 6 jours après l'opération.
Lors du chaponnage, un transfert dans un autre bâtiment peut être pratiqué dans l'intérêt de la santé des volailles. Il faut alors que ce nouveau bâtiment ait subi un vide sanitaire de 14 jours minimum avant l'arrivée des chapons.

V.5 Abattoir/ Atelier de découpe/ Atelier de surgélation

Objet de la maîtrise	Valeurs cibles
Etape : Abattoir / Atelier de découpe / Atelier de surgélation	
C42-Poids minimum EFFILE	1 800 g
C42-Poids minimum EVISCERE SANS ABAT poids sans tarses	1 400 g
C43-Durée minimale de ressuage	Au minimum 2 heures de ressuage. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais contrôlés par l'organisme certificateur de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4°C en moins de 2 heures.
C86-Dans le cas de produits surgelés, délai maximum pour atteindre -18°C	Chapons de pintade :12 heures Découpes de chapon de pintade : 2 heures
C46 - C54-DLC maximale (jour d'abattage non compris)	- Chapon de pintade entière nu et sous film : 15 jours - Découpe nue ou sous film : 13 jours - Découpe sous vide ou sous atmosphère protectrice : 15 jours
C86-DLUO maximale après surgélation	10 mois

VI. ETIQUETAGE

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier - Elevé en plein air,
- Agé de 150 jours minimum,
- Alimenté avec 80% de céréales

VII. PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODES D'EVALUATION

Principaux points à contrôler	Valeurs cibles	Méthode d'évaluation
Croisement	mâle GL22 et d'une femelle GL13 donnant une pintade GL213 mâle R44 et d'une femelle LT56 donnant une pintade RTL456 mâle Essor MI et d'une femelle Essor LF donnant une pintade Essor MI.LF (ou GB FM)	Documentaire et visuel
Alimentation	Alimenté avec 80% de céréales	Documentaire
Densité par batiment	10 sujets / m² après le detassage	Documentaire
Age maximal d'accès au parcours	8 semaines soit au plus tard le 56ème jour	Documentaire et visuel
Age d'abattage	150 jours minimum	Documentaire