

## CAHIER DES CHARGES DU LABEL ROUGE

### FARINE DE BLE

N° d'homologation : LA/09/05

#### Caractéristiques certifiées communicantes

- Absence de traitement insecticide de stockage des blés
- Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.
- Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.

#### **Avertissement :**

Cette version du cahier des charges ne saurait préjuger de la rédaction finale qui sera retenue après instruction par le comité national compétent de l'INAO, sur la base notamment des résultats de la procédure nationale d'opposition.

Cette version se substitue entièrement à la version actuellement en vigueur qui demeure consultable avec le lien suivant : <https://extranet.inao.gouv.fr/fichier/CDC-LA0905-Farine-2006.pdf>

Les oppositions éventuelles qui seront formulées dans le cadre de la présente procédure ne peuvent porter que sur les éléments modifiés du cahier des charges.

Aux fins de cette publication, un tableau de concordance entre les deux versions est annexé et souligne les principales dispositions modifiées, ajoutées ou supprimées.

## SOMMAIRE

1. Nom du demandeur	Page 3
2. Nom du Label Rouge	Page 3
3. Description du produit	
3.a Présentation du produit Label Rouge	Page 3
3.b Présentation du produit de comparaison	Page 4
3.c Tableau de comparaison	Page 4
3.d Eléments justifiants de la Qualité Supérieure	Page 6
3.e Caractéristiques certifiées communicantes	Page 10
4. Traçabilité	Page 10
5. Schéma de vie	Page 15
6. Méthode d'obtention	
- Etape 1 : Préparation de la campagne	Page 16
- Etape 2 : La culture du blé	Page 16
- Etape 3 : Réception et stockage des blés	Page 20
- Etape 4 : Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	Page 22
- Etape 5 : Stockage du mélange des blés	Page 24
- Etape 6 : Mise au point du complément spécifique	Page 24
- Etape 7 : Réception/stockage du mélange de blé aux moulins	Page 25
- Etape 8 : Préparation des blés avant la mouture	Page 26
- Etape 9 : Réalisation de la mouture	Page 26
- Etape 10 : Labellisation de la farine	Page 26
- Etape 11 : Conditionnement et stockage de la farine	Page 27
- Etape 12 : Commercialisation de la farine	Page 28
7. Etiquetage – Mentions spécifiques au Label Rouge	Page 28
8. Principaux points à contrôler	Page 28
9. Glossaire	Page 30

## 1. NOM DU DEMANDEUR

Association « blé, farine, pain de qualité »  
rue de Champarmont  
63360 GERZAT  
Tél. 04 73 23 48 22 – Fax 04 73 23 48 34  
Mail : infos@delagraineaupain.com

## 2. NOM DU LABEL ROUGE

Farine de blé.

## 3. DESCRIPTION DU PRODUIT

### 3.a Présentation du produit Label Rouge

Le produit concerné par le cahier des charges est une farine de blé pour pain de tradition française de type 65.

Les caractéristiques techniques de la farine sont les suivantes :

- Taux de protéines  $\geq 11\%$
- Temps de chute de Hagberg  $\geq 250$
- Taux d'hydratation  $\geq 67\%$
- Type de farine : T65
- Note de panification  $\geq 260$
- Taux d'humidité  $\leq 15\%$

Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

- Les blés sont cultivés selon de bonnes pratiques visant à réduire les contaminations d'origine phytosanitaires et l'impact sur l'environnement.
- Les variétés de blé sont sélectionnées pour leurs caractéristiques techniques et leur comportement en panification. Pour cela, une veille variétale est menée lors de chaque campagne afin d'identifier les variétés de blés adaptées aux conditions agro-climatiques des zones de culture et aux qualités techniques requises dans le cadre du présent cahier des charges.
- Au moins 3 variétés de blés ainsi qu'une variété de blé de force avec pour chacune des caractéristiques techniques propres sont semées à chaque campagne et utilisées pour composer cette farine à haute valeur boulangère, dont l'évaluation est réalisée à partir d'un test de panification
- Les blés sont refroidis par ventilation à l'air naturel (à l'aide de groupes froid ou non) et conservés isolément, par variété, sans insecticide de stockage.
- Un mélange de blés optimum est mis au point grâce à l'assemblage des différentes variétés, permettant l'obtention d'une farine dont la régularité est assurée tout au long de la campagne.
- Un mélange optimum de variétés de blés permet d'aboutir à une farine de haute valeur boulangère, ne nécessitant, si nécessaire, qu'un ajout de malt de blé, d'amylase fongique et de gluten limité à 1% maximum du poids de farine.

La farine est commercialisée directement par les moulins, après respect d'un temps de plancher de 3 jours minimum après sa fabrication.

La DDM (date de durabilité minimale) de la farine Label Rouge est de 9 mois maximum pour les conditionnements en sacs et en vrac.

### 3.b) Présentation du produit de comparaison

Le produit courant avec lequel est comparé le produit label rouge est une farine pour pain de tradition française, de type 65, commercialisée par la majorité des meuniers en France. Cette farine provient de blés de différentes qualités et/ou origines, qui ne répondent à aucun cahier des charges en particulier.

### 3.c) Tableau de comparaison

CRITERES		PRODUIT LABEL ROUGE	PRODUIT DE COMPARAISON
Caractéristiques portant sur la farine	Descripteurs	Valeurs attendues	
	Note de Panification	≥260	≥240
	Taux d'humidité	≤ 15%	≤ 15.5%

	Produit-Label Rouge	Produit de comparaison
Préparation de la campagne	<ul style="list-style-type: none"> <li>Seules les variétés VRM (variétés recommandées par la Meunerie) et les semences SOC sont autorisées avec 3 variétés de semences au minimum + 1 semence de blé de force imposées aux semis</li> </ul>	Toutes variétés et toutes semences autorisées Pas de nombre de variétés et de blé de force imposés
La culture du blé	<ul style="list-style-type: none"> <li>Utilisation de produits de protection contre les maladies et les ravageurs : respect d'une liste de produits autorisés + raisonnement de l'application des produits via l'utilisation de l'OAD et/ou conseil d'un technicien</li> <li>Interdiction de l'utilisation de régulateurs de croissance (raccourcisseurs de paille)</li> <li>Epannage de boues industrielles et de boues de stations d'épuration interdit à minima 5 ans avant les semis sur les parcelles concernées</li> </ul>	Absence d'encadrement concernant la liste des produits autorisés, des doses et nombre de passages à appliquer Régulateurs de croissance autorisés Boues industrielles et de stations d'épurations autorisées
Réception et stockage des blés	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les blés ne subissent aucune traitement insecticide de stockage.</li> </ul>	Insecticide de stockage autorisé
Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	<ul style="list-style-type: none"> <li>Choix d'un mélange de blés de référence pour la campagne</li> </ul>	Absence d'obligation quant à la détermination d'un mélange de blés unique pour la campagne

Stockage du mélange de blés	<ul style="list-style-type: none"> <li>Analyse de résidus de produits phytosanitaires sur le mélange de blés : : 9 molécules utilisées comme régulateurs de croissance+ PBO+organochlorés+organophosphorés+pyrethrynoïdes ≤0.05mg/kg et régulateurs de croissance : absence</li> </ul>	Absence de recherche de résidus de produits phytosanitaires sur les blés. Limites réglementaires sur ces molécules : PBO≤10mg/kg / résidus organochlorés soit 7 molécules de 0.01 à 0.05mg/kg / résidus organophosphorés soit 10 molécules de 0.01 à 0.08mg/kg / pyréthrinoïdes soit 8 molécules de 0.01 à 2mg/kg
Mise au point du complément spécifique	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le complément spécifique à la farine Label Rouge, est composé au maximum des 4 ingrédients suivants : -Farine non complétée produite selon les dispositions décrites dans le présent cahier des charges -Gluten de blé à hauteur maximale de 1% du poids de farine mise en œuvre -malt de blé -amylases fongiques (produites par les microorganismes <i>Aspergillus niger</i> et <i>Aspergillus oryzae</i>).</li> </ul>	Liste moins restrictive en ingrédients et/ou en quantité
Réception/ stockage du mélange des blés aux moulins	<ul style="list-style-type: none"> <li>Le mélange de blés aux moulins ne doit recevoir aucun traitement insecticide à la réception et durant le stockage</li> </ul>	traitement insecticide des blés aux moulins autorisée
Réalisation de la mouture	<ul style="list-style-type: none"> <li>Les matériels de turbo-séparation et d'étuvage sont interdits aux moulins</li> </ul>	Turbo séparation et étuvage des farines autorisés
Labellisation de la farine	<ul style="list-style-type: none"> <li>Critères de conformité pour la farine complétée : - Hagberg ≥ 250 - Protéines ≥ 11% - Taux de cendres : 0.65% - Note de panification ≥ 260 - Taux d'hydratation ≥ 67% - Temps de plancher ≥ 3 jours - Taux d'humidité ≤ 15%</li> <li>Recherche de résidus sur farine 2 fois/an/moulin : PBO+organochlorés+organophosphorés+pyrethrynoïdes ≤ 0.05mg/kg</li> </ul>	Absence de critères spécifiques  Absence de recherche de contaminants et de limites moins-disantes que la réglementation : Limites réglementaires sur ces molécules : PBO≤10mg/kg / résidus organochlorés soit 7 molécules de 0.01 à 0.05mg/kg / résidus organophosphorés soit 10

		molécules de 0.01 à 0.08mg/kg / pyréthrinoides soit 8 molécules de 0.01 à 2mg/kg
--	--	--

### 3.d) Eléments justifiant de la Qualité Supérieure

Etapes	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
Préparation de la campagne	<p>PM1 : Choix des variétés : Seules les Variétés VRM (variétés recommandées par la Meunerie) sont autorisées</p> <p>PM3 : Mélange de variétés pour les semis : 3 variétés au minimum sont imposées dans le mélange, ainsi qu'un blé de force aux semis.</p>	<p>Les variétés VRM assurent un niveau de qualité à la fois :</p> <p>-<u>agronomique</u> : résistance aux maladies, sensibilité à la germination, rendement.</p> <p>-<u>technologique</u> : taux de protéines, note de panification, force boulangère, élasticité des pâtes, ...</p> <p>Un mélange de variétés de blés permet d'assurer un niveau de qualité supérieure pour le mélange des blés en associant les qualités intrinsèques (qualités technologiques : W, P/L, note de panification, couleur de mie, ...) de chacune des variétés mises en œuvre pour une farine de tradition française de qualité supérieure</p>
La culture du blé	<p>PM7-<u>Précédent cultural</u> : L'exploitant doit connaître les cultures précédentes sur une période d'au moins 6 ans. Pour une parcelle donnée et sur une période de 6 ans, la culture de blé ne pourra pas revenir plus de 4 fois.</p> <p>PM8 : Gestion du risque mycotoxines (DON) : Application de pratiques post-récolte et implantation de variétés en fonction du précédent cultural de la parcelle et de la résistance de la variété à implanter</p> <p>PM9 : Le suivi techniques des agriculteurs habilités : programme de protection des cultures conduit par le biais d'un technicien et éventuellement par le biais</p>	<p>La connaissance des précédents culturaux et l'alternance des cultures permet de limiter le risque mycotoxines et donc limiter l'emploi de produits phytosanitaires. Par ailleurs, cela permet d'améliorer la fertilité des sols et casser le cycle des ravageurs.</p> <p>La prévention du risque mycotoxine permet de limiter le risque de contamination des céréales et ainsi que garantir une qualité sanitaire et physique des grains indispensables à la réalisation d'un mélange de blés puis d'une farine de qualité supérieure</p> <p>Le suivi des agriculteurs par un technicien de culture et/ou l'emploi d'un OAD permettent d'assurer assistance et conseils quant aux :</p> <p>-produits à appliquer</p>

Etapas	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	<p>d'un outil d'aide à la décision (OAD)</p> <p>PM11 : Respect d'une liste positive de produits de protection contre les maladies et ravageurs</p> <p>PM12 Interdiction d'utilisation de glyphosate des semis jusqu'à la moisson. L'emploi de ces produits est raisonné. Leur application est réalisée sur préconisation d'un OAD ou sur conseil d'un technicien</p> <p>PM14 : Apports organiques : l'épandage de boues de stations industrielles et de boues de station d'épuration interdit à minima 5 ans avant les semis sur les parcelles concernées</p> <p>PM16 : Fractionnement et pilotage de la fertilisation azotée</p>	<p>-doses -conditions d'emploi afin de produire des blés dans les meilleures conditions agro-environnementales (appliquer la juste dose en fonction de l'état sanitaire de la parcelle ou selon un système d'alerte par exemple pour éviter tout traitement inutile). Ces conditions permettent d'obtenir des blés sains, de bonne qualité, avec un minimum d'emploi de produits phytosanitaires pour un niveau de qualité compatible avec une farine de tradition française de qualité supérieure</p> <p>L'application de produits sélectionnés selon leur rémanence et selon une méthode raisonnée concourent à l'obtention de blés et de farine dont la teneur en résidus est limitée.</p> <p>L'interdiction de boues industrielles et de station d'épuration limite le risque de contamination des blés par des substances indésirables : métaux lourds, résidus médicamenteux, ...</p> <p>Le pilotage de la fertilisation azotée permet de contrôler l'emploi de la dose idéale pour la parcelle et la variété concernées. En effet, le risque de d'apport trop important peut conduire à la multiplication d'adventices nitrophiles sur la parcelle et un manque d'azote peut conduire à une teneur en protéines moindre de la récolte, avec des répercussions sur les qualités des blés</p>
Réception et stockage des blés	PM23 : Absence de traitement insecticide de stockage	L'absence de traitement insecticide élimine le risque de contamination des céréales par les insecticides de stockage. En effet, sur les céréales, le risque sanitaire en termes de résidus de pesticides est principalement lié aux résidus d'insecticides de stockage, dont la rémanence est importante (3 à 9 mois). Il s'agit donc

Etapes	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	<p>PM28 : Analyse et caractérisation des variétés de blés avec élaboration des fiches techniques : chaque variété est caractérisée selon les critères suivants : humidité, PS, protéines, temps de chute d'hagberg, P/L, W, note de panification (excepté pour les blés de force)</p>	<p>d'un critère nécessaire pour des céréales de bonne qualité sanitaires compatible avec une farine de tradition française de qualité supérieure</p> <p>L'élaboration du mélange de blés de référence pour la campagne nécessite une connaissance précise des caractéristiques techniques de chaque variété le composant. En fonction de ces caractéristiques et des proportions de chaque variété, le mélange de blés peut être élaboré pour obtenir un mélange optimum</p>
<p>Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum</p>	<p>PM29 : Présélection et tests de certains mélanges : A partir des caractéristiques de chaque variété de blé, l'ODG (organisme de défense et de gestion), les moulins et les organismes stockeurs ou par site d'OS, proposent au minimum 3 mélanges de variétés blés par organisme stockeur ou par site d'OS</p> <p>PM30 : Cadre minimum de qualité du mélange de blés : Les valeurs minima imposées pour le mélange de blés sont :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Humidité <math>\leq 14</math> %</li> <li>- Poids spécifique <math>\geq 77,5</math> Kg/hl</li> <li>- Taux de protéine <math>\geq 11,8</math> %</li> <li>- Temps de chute de Hagberg <math>\geq 230</math> s</li> <li>- W <math>\geq 200</math></li> <li>- Note totale de panification <math>\geq 215</math></li> </ul> <p>PM31 : Choix du mélange optimum : L'ODG choisi le mélange de référence pour la campagne</p>	<p>Les tests réalisés sur différents mélanges de blés à partir des caractéristiques de chacune des variétés permettent de sélectionner le mélange le plus qualitatif possible pour une farine de tradition française de qualité supérieure avec des critères qualité minimum définis.</p> <p>L'établissement de critères de qualité pour le mélange de blés permet d'assurer la qualité de la farine qui sera produite à partir de ce mélange</p> <p>Le choix d'un mélange de blés établi pour la campagne permet de garantir régularité et homogénéité du mélange et de la farine qui en est issue</p>

Etapas	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	PM36 : Renouvellement du mélange de blés : Lorsque, en cours de campagne, le stock du mélange de blés arrive à épuisement, l'organisme stockeur en reconstitue un nouveau, conforme à la fiche technique du mélange de blé de la campagne concernée.	Lors du renouvellement du mélange de blés, le respect de la composition (% respectifs par variété) et respect de la fiche technique du mélange permet de garantir régularité et homogénéité du mélange et de la farine qui en est issue
Mise au point du complément spécifique	PM38 Le complément spécifique à la farine Label Rouge, est composé au maximum des 4 ingrédients suivants : -Farine non complémentée produite selon les dispositions décrites dans le présent cahier des charges -Gluten de blé à hauteur maximale de 1% du poids de farine mise en œuvre -malt de blé -amylases fongiques (produites par les microorganismes <i>Aspergillus niger</i> et <i>Aspergillus oryzae</i> ).	La limitation de la liste des ingrédients, notamment le gluten, composant le complément permet de garantir la qualité de la farine grâce à la qualité intrinsèque des blés mis en œuvre. La limitation du gluten ajouté dans le complément (1% maximum du poids de farine) induit l'élaboration d'un mélange de blés de très bonne qualité et notamment de blés de force pour obtenir une teneur en protéines indispensable à l'aptitude en panification de la farine.
Réception/stockage du mélange de blés aux moulins	PM45 : Le mélange de blés ne doit recevoir aucun traitement insecticide à la réception et durant le stockage	L'absence de traitement insecticide après récolte élimine le risque de contamination des céréales par les insecticides de stockage. En effet, sur les céréales, le risque sanitaire en termes de résidus de pesticides est principalement lié aux résidus d'insecticides de stockage, dont la rémanence est importante (3 à 9 mois). Il s'agit donc d'un critère nécessaire pour des céréales de bonne qualité sanitaires compatible avec une farine de tradition française de qualité supérieure
Réalisation de la mouture	PM47 : Les matériel de turbo séparation et d'étuvage des farines sont interdits	La turbo séparation et l'étuvage des farines permet d'améliorer artificiellement la qualité de la farine (notamment augmentation du pouvoir d'hydratation en augmentant la phase protéique des farines). L'interdiction de la turbo séparation et de l'étuvage permet donc de garantir l'obtention d'une farine de qualité supérieure par un process classique lié à la qualité des blés et à la maîtrise de la mouture
Rajouter les caractéristiques finales de la farine	PM53: Note de panification $\geq 260$ PM56 : Taux d'humidité de la farine $\leq 15\%$	Minimum 240 de note de panification pour les farines pour pain de tradition française non labellisée La réglementation impose un taux d'humidité de 15.5% minimum

Etapas	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	PM59 : analyse des contaminant de la farine commercialisée 2 fois/an	

### 3.e) Caractéristiques certifiées communicantes :

- **Absence de traitement insecticide de stockage des blés**

PM23 : Absence de traitement insecticide de stockage

PM37 et PM59 : Analyse de contaminants sur les blés et la farine commercialisée

PM45 : Stockage à l'OS et aux moulins sans insecticide de stockage

- **Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.**

PM1 : Choix des variétés

PM3 : Mélange de variétés pour les semis

PM24 : Caractéristiques des blés chez les OS et par site d'OS

PM28 : Analyse et caractérisation des variétés de blés avec élaboration de fiches techniques

PM29 : Présélection et tests de certains mélanges

PM30 : Cadre minimum de qualité du mélange de blés

PM31 : Choix du mélange optimum

PM33 : Réalisation du mélange homogène optimum

PM36 : Renouvellement du mélange de blés

- **Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.**

PM31 : Choix du mélange optimum

PM33 : Réalisation du mélange optimum homogène

PM36 : Renouvellement du mélange de blés

PM38 : Composition du complément spécifique

PM47 : La turbo séparation et l'étuvage des farines sont interdits

PM50 : Temps de chute d'hagberg

PM51 : Taux de protéines

PM52 : Taux de cendres

PM53 : Note de panification

PM54 : Taux d'hydratation de la farine

PM55 : Temps de plancher

PM56 : taux d'humidité

#### 4. TRACABILITE

Les opérateurs de la filière sont :

- Les agriculteurs stockeurs et non stockeurs
- Les organismes stockeurs ou site des OS
- Les fabricants de complément
- Les moulins

NOTE : on entend par Fiche de suivi cultural, le support papier ainsi que ses équivalents informatiques/numériques ou informations équivalentes reprises dans un OAD.

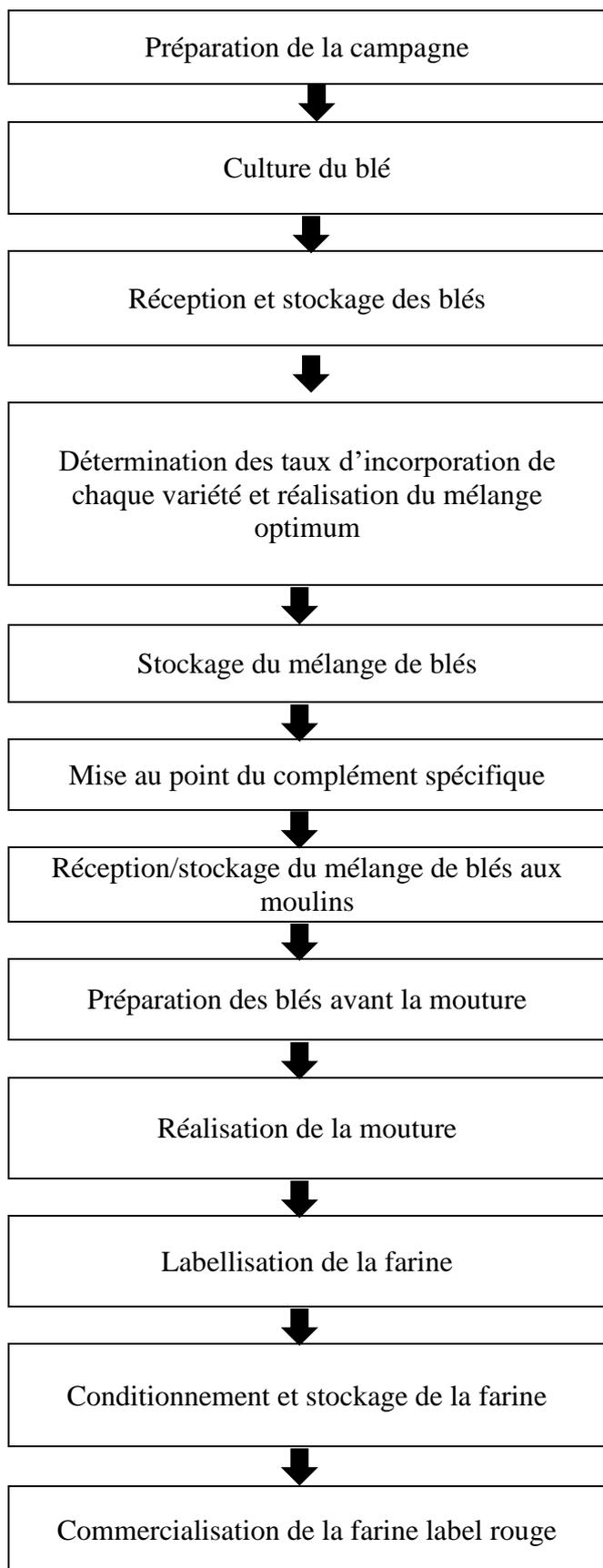
<b>ETAPES</b>	<b>ÉLÉMENTS DE TRACABILITÉ</b>	<b>ÉLÉMENTS PERMETTANT D'ASSURER LA TRACABILITÉ MONTANTE ET DESCENDANTE</b>	<b>DOCUMENTS</b>
<b>Préparation de la campagne</b>	-Parcelle	-localisation  -précédents culturaux  -Type de sol	-Plan parcellaire -N° ilot PAC  -Fiche de suivi cultural  -Rapport d'analyses chimiques et physiques du sol

<b>La culture du blé</b>	-Semences	-certification des semences -variété -N° lot des semences -Date de semis -Densité de semis	-Liste des variétés VRM -Facture/Etiquette de traçabilité des semences -Compte rendu « Choix des variétés » -Fiche de suivi cultural
	-connaissance des précédents culturaux	-culture précédent le blé	-Fiche de suivi cultural
	-Applications de produits de protection contre les maladies et les ravageurs	-dates d'application -Nom des produits -Doses appliquées	-liste positive des produits de protection -Tableau de suivi des IFT -Bilan IFT de la récolte -Fiche de suivi cultural
	-Fertilisation azotée	-produits employés -dates d'application -Doses appliquées -Contrôle de fertilisation	-Compte-rendu du contrôle de fertilisation -Rapport d'analyse et/ou données régionales des reliquats azotés -Fiche contrôle de fertilisation -Fiche de suivi cultural
	-Fertilisation phospho-potassique	-Doses à appliquer -Dates d'application	-Fiche de suivi cultural
	-Apports organiques	-Epannage de boues de station d'épuration	-Plan de fumure
	-Irrigation	-Date d'irrigation -Justification de l'irrigation -Données relatives au stade de la plante	-Fiche suivi cultural - bulletin météo ou système de veille relatif à l'irrigation -documents administratifs autorisant l'irrigation
	-Couverture hivernale du sol	-Nature de la couverture (repousse, CIPAN,...)	-Fiche suivi cultural

Réception et stockage des blés	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Transport des blés</li> <li>-blés transportés</li> <li>-Silo de stockage chez les OS ou par site d'OS ou chez l'agriculteur stockeur</li> <li>-Conditions de stockage</li> <li>-Nettoyage des blés</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Propreté de l'unité de livraison</li> <li>-Variété</li> <li>-Nom de l'agriculteur</li> <li>-N° ilot</li> <li>-Quantité livrée</li> <li>-analyses : humidité, protéines, PS, contrôles visuels et olfactifs</li> <li>-N° de silo</li> <li>-Traitement insecticide du silo : produit employé, date, délai avant remplissage</li> <li>-Date de ventilation</li> <li>-Température des blés</li> <li>-Température extérieure</li> <li>-Lutte contre les nuisibles</li> <li>-date de nettoyage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Bon d'identification</li> <li>-Bon d'identification</li> <li>-Enregistrement informatique des valeurs physico-chimiques et des contrôles visuels et olfactifs + sur le bon d'identification de l'agriculteur-Plan de stockage du silo</li> <li>-Enregistrement du traitement insecticide des cellules et dates de remplissage</li> <li>-Fiche d'intervention du prestataire</li> <li>-Fiche de suivi cultural chez l'agriculteur stockeur</li> <li>-Diagramme de conservation des céréales</li> <li>-Fiche de cellule stockage ferme ou dossier de suivi interne à l'entreprise (OS)</li> <li>-Enregistrement informatique du passage au nettoyeur/séparateur</li> </ul>
Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	-Réalisation du mélange optimum	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Variétés mises en œuvre</li> <li>-Quantités mises en œuvre</li> <li>-N° des cellules d'origine</li> <li>-N° de cellule de destination</li> <li>-Date de réalisation du mélange</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- fiche technique des mélanges de blé optimum</li> <li>-Choix du mélange optimum</li> </ul>

réception/ stockage du mélange de blés aux moulins	-Réception du mélange de blé  - traitement insecticide des locaux	-référence du mélange -cellule d'origine -N° de contrat avec l'OS -Quantités -Date de livraison -Analyses du blé livré  -Date de traitement  -Produit employé	-Bon de livraison    -Fiche d'enregistrement du traitement insecticide
Préparation des blés avant la mouture	-Mouillage du blé	-date et heure de démarrage et fin du mouillage  -humidité des blés sortie mouillage	-Fiche de mouture ou logiciel de pilotage du moulin
Réalisation de la mouture	-Réalisation de la mouture	-N° de lot de la mouture -Référence du complément incorporé -N° lot et DDM du complément incorporé -Quantité de complément incorporé -Quantité de farine produite  -Composition du complément	-Fiche de mouture    -Etiquette du complément - fiche technique
Labellisation de la farine	-Labellisation de la farine  -Analyse de contaminants sur la farine commercialisée	-Résultats d'analyse du laboratoire  -Résultats d'analyse du laboratoire	-Rapport d'analyse
Commercialisa- -tion de la farine label rouge	livraison	-N° lot -DDM -Quantité livrée -Client livré -Dépôt concerné	-Bon de livraison

## 5. SCHEMA DE VIE



## 6. METHODE D'OBTENTION

### ETAPE 1 : PREPARATION DE LA CAMPAGNE

#### PM1- Choix des variétés

Seules les Variétés VRM (variétés recommandées par la Meunerie) sont utilisées pour la farine Label Rouge. Chaque année, L'ODG réalise si besoin, une sélection de nouvelles variétés à intégrer dans la filière pour la campagne suivante. Cette sélection est effectuée en concertation avec les OS, les moulins et un ou plusieurs représentants des agriculteurs.

Pour intégrer une nouvelle variété, celle-ci doit également répondre aux critères suivants (évaluation réalisée par le réseau ARVALIS l'année de sa sélection) :

- résistance fusariose :  $\geq 5$
- résistance rouille jaune :  $\geq 6$
- DON :  $\geq 5$
- Germination :  $\geq 6$
- résistance à la verse :  $\geq 6.5$

ainsi que sur la note de panification (hors BAF) selon des analyses de panification :  $\geq 220/300$  (analyses réalisées par un laboratoire adhérent au circuit BIPEA).

Les variétés de blés OGM ne sont pas autorisées

L'ODG établit la liste des variétés retenues et en informe les OS et les agriculteurs.

L'ODG diffuse aux OS les quantités à semer pour la campagne suivante et chaque OS répartit les variétés à semer auprès des agriculteurs.

Les agriculteurs sèment les variétés de blé précédemment sélectionnées.

#### PM2- Certification des semences

Les semences sont obligatoirement certifiées par le SOC (Service Officiel de Contrôle)

#### PM3- Mélange de variétés pour les semis

Au niveau de chaque OS, trois variétés de semences au minimum ainsi qu'une semence de blés de force sont imposées aux semis.

### ETAPE 2 : LA CULTURE DU BLE

#### PM4- Identification des parcelles et groupes de parcelles

L'agriculteur doit disposer d'un plan parcellaire permettant d'identifier les parcelles concernées par la présente démarche.

#### PM5- Analyse physique de terre

L'exploitant doit disposer d'une analyse physique de terre au moins par groupe de parcelles de même type de sol. Les analyses réalisées à minima dans ce cadre sont :

- Taux d'argile
- Taux de sable grossier
- Taux de sable fins
- Limons fins
- Limons grossiers
- Type de sol

#### PM6 Analyse chimique de terre

L'exploitant doit disposer d'une analyse chimique de terre au moins par groupe de parcelles de même type de sol de moins de 6 ans. Les analyses réalisées à minima dans ce cadre sont :

- Phosphore
- Potasse
- Calcium
- Magnésium
- pH
- Taux de matière organique

#### PM7 Précédent cultural

L'exploitant doit connaître les cultures précédentes sur une période d'au moins 6 ans.

Pour une parcelle donnée et sur une période de 6 ans, la culture de blé ne pourra pas revenir plus de 4 fois.

#### PM8 Gestion du risque mycotoxines

La prévention du risque mycotoxine (DON) passe par l'application des pratiques post-récolte et/ou l'implantation de variétés en fonction du précédent cultural de la parcelle, tel que défini par la méthode suivante :

→ Détermination d'une note de risque fusariose par variété (NRF) :

**NRF=Note Fusariose + (Note DON-Note fusariose)**

Cette note de risque fusariose est établie à partir des valeurs officielles ARVALIS

En cas d'absence de valeur pour le critère DON, celui-ci est établi à 0.

	Note risque fusariose NRF		
	Variétés très résistantes NRF≥6.5	Variétés résistantes 5.5≤NRF≤6	Variétés sensibles ou très sensibles NRF<5.5
Précédent cultural			
Maïs (fourrage ou grain) + Sorgho + Millet	Pas de disposition spécifique	Broyage fin suivi d'un enfouissement superficiel ou labour obligatoire	INTERDIT
Autres précédents	Pas de disposition spécifique	Pas de disposition spécifique	Broyage fin suivi d'un enfouissement superficiel ou labour obligatoire

#### PM9 Le suivi technique des agriculteurs

Pour chaque agriculteur, le programme de protection des cultures, est conduit par les conseils d'un technicien de culture disposant d'un OAD et/ou avec l'aide d'un outil d'aide à la décision (OAD)

#### PM10 Bilan d'utilisation des produits de protection contre les maladies

Les agriculteurs doivent mettre à disposition des OS, à chaque fin de campagne, les informations nécessaires au calcul des IFT (indice de fréquence des traitements) : produit utilisé, dose, date du traitement.

Les OS transmettent à l'ODG les valeurs d'au moins un IFT par agriculteur et par variété sur la parcelle la plus représentative en terme de conduite culturale.

L'ODG procède ainsi avant le démarrage de campagne suivante à une analyse de ces éléments afin d'identifier les facteurs impactant pour l'environnement et prend, si besoin, les mesures adéquates en terme de sélection variétale ou de pratiques culturales.

#### PM11- Utilisation raisonnée des produits de protection contre les maladies et les ravageurs

Pour chaque campagne, l'ODG établit en concertation avec les OS une liste de produits de protection contre les maladies, les ravageurs et les adventices, qui ont été sélectionnés selon leur efficacité, leur rémanence, ainsi que leur impact sur la faune, la flore et les milieux aquatiques. La liste positive est ensuite diffusée aux agriculteurs qui doivent l'appliquer tout au long de la campagne.

Toute application de produits de protection contre les maladies ou les ravageurs (nématodes, mollusques et insectes ravageurs) doit être raisonnée au plus juste, dans la limite de ce qui a été prévu, grâce à l'utilisation d'outils d'aide à la décision ou sur recommandation d'un technicien de culture.

#### PM12- Protection contre les adventices

Pour chaque campagne, l'utilisation d'herbicide contenant du glyphosate est interdite à partir de la date des semis et jusqu'à la moisson sur les parcelles concernées par la présente démarche

L'exploitant doit :

-mettre en œuvre les pratiques culturales permettant de limiter l'infestation par des adventices (rotation, travail du sol, date de semis)

-évaluer la flore présente et/ou attendue sur la parcelle ou les adventices à combattre en priorité, construire un programme herbicide adapté à la flore présente ou attendue et à combattre en priorité et compléter si nécessaire ce programme en fonction des échecs éventuels ou de la présence d'espèces non prévues

-alterner, les modes d'action des herbicides au niveau de la culture (herbicides de printemps ayant un mode d'action différent de ceux appliqués à l'automne) afin de prévenir l'apparition de nouvelles espèces et limiter les phénomènes de résistance

#### PM13- Interdiction de régulateurs de croissance

L'utilisation de régulateurs de croissance (raccourcisseurs de paille) est interdite

#### PM14- Apports organiques

L'épandage de boues industrielles et de boues de station d'épuration urbaines est interdit sur les parcelles concernées par la présente démarche à minima 5 ans avant les semis de l'année considérée.

**Boues industrielles :** Boues de station d'épuration d'industrie agroalimentaire et chimiques, boues de curage et matières de vidanges épandables, issues de l'entretien des réseaux d'assainissement urbains et industriels (curage des réseaux) ou des installations d'assainissement autonome (fosse septique), boues d'usage, boues chargées en hydroxyde métallique produites par les stations de traitements d'effluents industriels liquides

L'exploitant doit :

- Calculer les quantités de produits organiques à épandre sur la parcelle en tenant compte :
  - des besoins de la culture
  - des fournitures du sol intégrant la fréquence habituelle d'apports organiques
  - de la valeur fertilisante NPK des produits organiques (à partir de grilles ou d'analyses)

- Utiliser des systèmes d'épandage assurant une bonne répartition de l'apport en cours de végétation sur toute la parcelle (système de type « rampe à pendillards » par exemple)

### PM15- Fertilisation azotée

L'exploitant doit :

- Mesurer ou estimer les reliquats azotés (modèles validés régionalement) s'il y est fait référence dans la méthode du bilan, au minimum par groupe de parcelles de mêmes types de sol et système de culture (rotation, stratégie de fertilisation)
- Calculer la dose totale d'azote à apporter selon la méthode du bilan paramétrée régionalement qui prend en compte les objectifs de rendement à partir des données collectées sur l'exploitation, ou la parcelle, ou le groupe de parcelle de mêmes types de sol ou des données régionales issues des dernières campagnes.

### PM16- Fractionnement et pilotage de la fertilisation azotée

Pour la culture de blé tendre d'hiver,

- Fractionner la dose totale au minimum en trois apports.
- Le fractionnement ainsi que les doses à apporter devront être établies avec :
  - les conseils d'un technicien de culture disposant d'un OAD et/ou
  - l'aide d'un outil d'aide à la décision (OAD), selon les règles suivantes :

	<b>Apport 1 (Tallage)</b>	<b>Apport 2 (épi 1cm)</b>	<b>Apport optionnel pour les blés de force (2ème nœud)</b>	<b>Apport 3 (Montaison)</b>
<b>Dose maximale à apporter</b>	0-60U	100U (possibilité de fractionner en 2)	60U	0-80U

- Contrôler la fertilisation chaque année avant le dernier apport d'azote, par agriculteur, pour adapter en fonction des résultats obtenus et du stade de développement de la plante les quantités d'azote éventuellement apporter au dernier apport.

### PM17- Fertilisation phospho-potassique

Les quantités d'engrais seront établies avec :

- les conseils d'un technicien de culture disposant d'un OAD et/ou
- l'aide d'un outil d'aide à la décision (OAD)

et sur la base de

- la teneur mesurée par l'analyse de terre mentionnée au PM6 et/ou
- l'historique de fertilisation

L'exploitant applique les doses de phosphore et de potassium conseillées pour satisfaire les besoins de la culture.

### PM18- Irrigation raisonnée

L'irrigation est autorisée sous réserve d'être justifiée par un système de veille ou d'alerte météo et de disposer des documents administratifs autorisant le prélèvement d'eau (déclaration d'irrigation, arrêté préfectoral, demande d'autorisation).

L'irrigation est pratiquée au plus tôt au stade 1 nœud et au plus tard le 15 juin.

L'irrigation n'est pas pratiquée pendant la floraison pour limiter les risques de contamination par la fusariose.

### PM19- Couverture hivernale du sol

Durant les 2 années avant la culture du blé destiné à la production de farine Label Rouge , une couverture hivernale du sol des parcelles concernées doit être assurée par :

- le blé lui-même pour une culture de blé d'hiver
- une autre culture d'automne ou d'hiver (orge, triticale, avoine...)
- un couvert végétal ou une culture intermédiaire pour toutes les parcelles présentant un taux d'argile <27% et mis à part dans le cas où la sécheresse empêcherait l'implantation de la culture intermédiaire.

## **ETAPE 3 : RECEPTION ET STOCKAGE DES BLES**

### PM20- Stockage du blé :

Le stockage des grains en plein air à même le sol est interdit.

### PM21- Le transport des blés

Les blés sont transportés dans des unités de livraison propres et sont acheminés par variété (une variété par unité de transport).

### PM22- Qualification des lieux de stockage

Les agriculteurs stockeurs et les organismes stockeurs disposent d'installations permettant de garantir la conservation des blés dans des conditions optimales :

Les silos sont hermétiques à la pénétration des oiseaux.

Le blé est stocké dans des cellules où toutes les dispositions ont été prises pour assurer la propreté du lieu de stockage.

Le nettoyage fait l'objet d'une instruction de travail de l'organisme stockeur.

Avant chaque moisson, les agriculteurs procèdent à un nettoyage des silos de stockage afin de limiter la contamination par les insectes

Le responsable du site des organismes stockeurs, tout comme chaque agriculteur stockeur, doit agir sur la ventilation des cellules avec un système de refroidissement ou non de façon à se situer dans la zone de bonne conservation des céréales telle que défini par le diagramme de conservation des céréales. Ces dispositions doivent ainsi aboutir à une température des blés stockés  $\leq 12^{\circ}\text{C}$ , le 31 décembre de chaque campagne

Un traitement insecticide des cellules et/ou des circuits peut être effectuée avant remplissage des silos, en respectant un délai avant remplissage équivalent à celui défini par le fabricant du produit additionné de 15 jours complémentaires, afin d'éviter la contamination des grains par rémanence du produit.

### PM23- Absence de traitement insecticide de stockage

Absence de traitement insecticide de stockage y compris les traitements insecticides de stockage des blés à la récolte par la moissonneuse batteuse (ou autres pratiques) et par fumigation.

### PM24- Caractéristiques des blés chez l'organisme stockeur

Un contrôle visuel et olfactif est systématiquement réalisé sur les blés livrés afin de s'assurer de l'absence :

- d'insectes
- de grains traités (semences)
- de caries
- de moisissures
- de grains germés

Chaque livraison est analysée avant stockage afin de s'assurer de sa conformité par rapport aux critères définis :

- Humidité  $\leq 15\%$
- Taux de protéines  $\geq 11\%$

#### PM25: Nettoyage des blés au sein des organismes stockeurs

Les blés sont nettoyés par passage au nettoyeur/séparateur afin d'éliminer les corps étrangers tels que : les grains cassés, les cailloux, les balles, ...

#### PM26: Stockage des blés par variété dans des cellules identifiées au sein des organismes stockeurs

Le contenu de chaque unité de livraison est ensuite stocké par variété dans une cellule identifiée, au sein d'un silo spécifique du site.

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

#### PM27: Dératisation chez les organismes stockeurs et les agriculteurs stockeurs

L'organisme stockeur et les agriculteurs stockeurs assurent la lutte contre les nuisibles sur le site (opérations réalisées en interne ou en externe).

Chaque opérateur concerné doit posséder un plan de dératisation avec :

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

Chaque intervention est enregistrée.

#### PM28: Analyse et caractérisation des variétés de blés avec élaboration des fiches techniques

A partir des échantillons représentatifs de chaque cellule homogénéisée, l'OS réalise, par site de stockage, un échantillon représentatif de chaque variété. Ces échantillons, vont permettre à l'ODG de caractériser chaque variété, selon l'année de récolte et permettre :

- d'établir les différentes maquettes à partir desquelles sera déterminé le mélange optimum de l'année
- de s'assurer de la conformité de chaque variété de blé lors du renouvellement, afin de garantir la régularité du mélange de blé tout au long de la campagne

Les échantillons représentatifs de chaque variété sont analysés par un laboratoire adhérent au circuit BIPEA sur les critères suivants :

- humidité
- poids spécifique
- protéines
- temps de chute de Hagberg
- P/L
- W
- note de panification (excepté pour les blés de force).

A partir de l'ensemble des résultats par variété, et au vu des résultats obtenus pour les mêmes variétés cultivées sur le même type de sol la même année (hors filière) et des objectifs qualitatifs du mélange de blés, l'ODG élabore des fiches techniques annuelles par variété fixant les valeurs à respecter sur les critères suivants :

- humidité
- poids spécifique
- protéines

- temps de chute de Hagberg
- P/L
- W
- note de panification (excepté pour les blés de force).

Les fiches techniques sont diffusées par l'ODG à l'ensemble des opérateurs concernés (organismes stockeurs et moulins) de la filière.

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

##### PM29-Présélection et tests de certains mélanges

A partir des caractéristiques de chaque variété de blé, l'ODG en concertation avec les moulins et les organismes stockeurs, proposent au minimum 3 mélanges de variétés blés par organisme stockeur ou par site de chaque OS.

Un mélange de blés optimum est établi par campagne et pour chaque organisme stockeur ou par site de chaque OS.

Chaque maquette est analysée par au moins un laboratoire adhérent au circuit BIPEA selon ses caractéristiques physiques et technologiques, afin de vérifier leur conformité par rapport aux critères du cadre minimum de qualité du mélange de blés.

##### PM30- Cadre minimum de qualité du mélange de blés

Les valeurs minima imposées pour le mélange de blés sont :

- Humidité  $\leq 14$  %
- Poids spécifique  $\geq 77,5$  Kg/hl
- Taux de protéine  $\geq 11,8$  %
- Temps de chute de Hagberg  $\geq 230$  s
- W  $\geq 200$
- Note totale de panification  $\geq 215$  (Protocole selon la norme BIPEA).

Toutefois, si le poids spécifique ou le temps de chute d'Hagberg se révélait non conforme, l'ODG peut accepter le mélange de blé si la note totale de panification est supérieure à 220.

##### PM31-Choix du mélange optimum

L'ODG choisit le mélange de référence pour la campagne (1 mélange par organisme stockeur ou sites de chaque OS).

L'ODG informe ensuite les organismes stockeurs ou sites de chaque OS de la composition du mélange retenu, en vue des tests grandeur nature réalisés par les moulins.

##### PM32- Elaboration de la fiche technique annuelle

Une fiche technique par mélange de blés est établie par l'ODG, elle précise les taux d'incorporation de chaque variété, ainsi que les caractéristiques physiques et technologiques (PM43 et PM44) que le mélange devra respecter en cas de renouvellement en cours de campagne.

##### PM33-Réalisation du mélange optimum homogène

Les OS ou sites de chaque OS, connaissant le taux d'incorporation de chaque variété peut effectuer le mélange en grandeur nature (mélange de blé initial), après la mise au point du complément spécifique.

#### PM34- Changement de campagne

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

#### PM35- Gestion de la transition entre 2 campagnes de production

Quand une campagne N commence, un nouveau mélange de blés est réalisé. Si les caractéristiques du nouveau mélange diffèrent beaucoup de celles de l'ancien mélange, les moulins peuvent être amenés à réaliser une transition entre l'ancien et le nouveau mélange. Pour cela, le mélange de blés de la campagne N est incorporé progressivement au mélange de la campagne N-1. Si elle a lieu, cette transition doit permettre d'éviter d'importantes irrégularités au niveau du travail des boulangers

#### PM36- Renouvellement du mélange de blés

Lorsque, en cours de campagne, le stock du mélange de blés arrive à épuisement, les organismes stockeurs en reconstituent un nouveau, conforme à la fiche technique du mélange de blé de la campagne concernée.

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

Les OS ou sites de chaque OS réalisent un mélange de blés pour validation, à partir des cellules conformes et en envoient un échantillon à un laboratoire adhérent au circuit BIPEA, qui sera analysé sur les critères suivants :

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

Si le mélange est conforme à la fiche technique définie en début de campagne, un document intitulé « renouvellement du mélange » est alors validé par l'ODG, puis transmis aux OS ou sites de chaque OS qui peuvent ainsi réaliser le mélange en grandeur nature.

### **ETAPE 5 : STOCKAGE DU MELANGE DE BLES**

Les conditions de stockage sont celles décrites à l'étape 3 : (PM22 et PM23)

#### PM37- Recherche de contaminants

Chaque OS ou sites de chaque OS réalisent une analyse de recherche de contaminants sur le mélange de blés initial et chaque éventuel mélange de renouvellement.

Contaminants	Concentration maximale
Butoxyde de pipéronyle+ Pesticides organochlorés+ Pesticides phosphorés+ pyréthrynoïdes	≤0.05mg/kg
Régulateurs de croissance : -1,4-Dimethylnaphtalene	Absence

Contaminants	Concentration maximale
-6-Benzyladenine -Butraline -Daminozide -Flumetralin -Flurprimidole -Forchlorfenuron -Chloremequat -Mepiquat	

## **ETAPE 6 : MISE AU POINT DU COMPLEMENT SPECIFIQUE**

### PM38-Composition du complément spécifique

La mise au point du complément se fait sur la base des farines issues des essais industriels des moulins ayant réalisé cet essai (PM40). Le complément spécifique, est composé au maximum des 4 ingrédients suivants :

- Farine non complémentée produite selon les dispositions décrites dans le présent cahier des charges
- Gluten de blé à hauteur maximale de 1% du poids de farine mise en oeuvre
- malt de blé
- amylases fongiques (produites par les microorganismes *Aspergillus niger* et *Aspergillus oryzae*).

### PM39- Changement de complément

En cas de transition entre 2 campagnes, à partir de 50% de blés nouveaux (campagne N), on change de complément et on utilise celui mis au point pour la campagne N, et l'étiquetage des sacs de compléments doit faire apparaître la campagne à laquelle ils correspondent

### PM40- Validation du complément

L'ODG en concertation avec les moulins décide la mise au point ou non d'un complément spécifique pour la campagne à venir sur la base de la note totale de panification du mélange optimum retenu.

Dans le cas du choix de la mise au point d'un complément spécifique, selon la ou les maquettes retenue(s), les OS ou sites de chaque OS réalisent un mélange de taille industrielle (5 tonnes minimum) afin qu'au moins un moulin de la filière réalise un test grandeur nature.

A partir de ces tests grandeur nature, le fabricant de complément propose une ou des formules avant démarrage de la campagne. Cette ou ces formule(s) sont testées et validées par moins un moulin de la filière au travers du test de panification décrit dans le dossier « Evaluation et suivi de la qualité supérieure ».

### PM41- Modification du complément

En cas d'évolution de la farine en cours de campagne, le complément peut être amené à être légèrement modifié. La nouvelle formule et les conditions d'incorporation sont alors validées selon les modalités des PM38 et 40.

En cas de changement de formule du complément en cours de campagne, l'étiquetage des sacs de complément devra faire apparaître le numéro de version concernée.

## **ETAPE 7 : RECEPTION /STOCKAGE DU MELANGE DE BLE AUX MOULINS**

### PM42- Conditions d'hygiène au moulin

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

Un traitement insecticide des locaux peut être réalisée selon une procédure propre à chaque moulin. Dans tous les cas, au moment du traitement insecticide, il ne doit pas y avoir de blé ni de farines destinées au Label Rouge dans les locaux traités.

Après traitement insecticide :

- Si la première fabrication est une farine label rouge, un délai minimum de 36h doit être respecté avant préparation ou écrasement de la mouture
- Si la première fabrication n'est pas une farine label rouge, le délai entre traitement insecticide et la préparation ou l'écrasement est de 12h minimum pour la farine label rouge

Le moulin possède un plan de dératisation avec :

- le plan de localisation des appâts
- la nature des appâts
- le suivi de la consommation des appâts et leur renouvellement

#### PM43-Contrôles du mélange de blés à réception dans les moulins

Chaque réception est considérée comme un lot.

Un prélèvement de chaque lot a lieu à l'expédition des OS ou sites de chaque OS ou à la réception aux moulins pour être analysé et conservé en échantillothèque aux moulins.

Pour être acceptés à réception, les lots doivent être conformes à la fiche technique du mélange de blés, définie au PM32 sur les critères suivants :

- Humidité
- Poids spécifique
- Taux de protéines
- Temps de chute d'hagberg

#### PM44- Caractéristiques des blés :

Les blés livrés doivent par ailleurs respecter les caractéristiques suivantes :

- Grains brisés  $\leq 4\%$
- Impuretés constituées par les grains germés et impuretés diverses  $\leq 1\%$
- Impuretés totales  $\leq 5\%$

#### PM45- Stockage du mélange de blés

Le stockage du mélange de blés doit être fait dans des cellules identifiées.

Le mélange de blés ne doit recevoir aucun traitement insecticide à la réception et durant le stockage.

### **ETAPE 8 : PREPARATION DES BLES AVANT LA MOUTURE**

#### PM46- Mouillage.

L'humidité des blés à la sortie du mouillage est comprise entre 15.5 et 18 % avant la mouture.

Le délai entre le démarrage du mouillage et le démarrage de la mouture est défini comme le temps de repos.

Le temps de repos est de 10 heures minimum pour les moulins équipés d'une vis de mouillage ou d'un mouilleur intensif et de 20h pour les moulins non équipés. Le temps de repos est de 72h maximum.

### **ETAPE 9 : REALISATION DE LA MOUTURE**

#### PM47- Turbo séparation et étuvage :

Tout matériel de turbo séparation et d'étuvage des farines est interdit dans les moulins

#### PM48- Pureté de la farine

La farine ne doit pas présenter d'impuretés (absence de sons de blés).

#### PM49- Incorporation du complément spécifique

Si un complément spécifique est mis en place pour une campagne, les moulins doivent l'incorporer à chacune des moutures à hauteur de 2% maximum de poids total de farine et selon le taux d'incorporation défini dans la fiche technique du complément spécifique.

Ne peut être incorporé à la mouture que le seul complément défini au PM 38.

Les machines sont tenues propres et en bon état de fonctionnement.

### **ETAPE 10 : LABELLISATION DE LA FARINE**

Pour être labellisable, la farine doit respecter les caractéristiques suivantes :

Caractéristiques	Valeur cible
<del>PM50</del> - Temps de chute de Hagberg	≥250
<del>PM51</del> - Taux de protéines	≥11%
<del>PM52</del> - Taux de cendres	0.62 à 0.75 %
<del>PM53</del> - Note panification	>260 (selon protocole décrit dans le dossier « Evaluation et suivi de la qualité supérieure »)
<del>PM54</del> - Taux d'hydratation de la farine	≥67%
<del>PM55</del> - Temps de plancher	>3 jours
<del>PM56</del> - Taux d'humidité	≤ 15%

#### PM57- Mise en quarantaine :

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

#### PM58- Agent labellisateur

Seules les personnes ciblées par la procédure de l'ODG au travers du contrat de travail, de l'organigramme ou de la fiche de poste ont la capacité de labelliser les lots de farine suite à la réception des rapports d'analyse. Pour ce faire, ces personnes apposent leur visa sur le rapport d'analyse avec la mention « Conforme ».

#### PM59- Analyse de contaminants sur la farine commercialisée

Chaque moulin réalise 2 fois par an une analyse de recherche de contaminants :

Contaminants	Concentration maximale
Butoxyde de pipéronyle+ Pesticides organochlorés+ Pesticides phosphorés+ pyréthrynoïdes	≤0.05mg/kg

## **ETAPE 11 : CONDITIONNEMENT ET STOCKAGE DE LA FARINE**

### **PM60-Conditionnement de la farine Label Rouge**

La farine Label Rouge est conditionnée en sac fermé ou stockée en vrac dans des chambres aux moulins. Pour le conditionnement en sac une quantité de farine équivalente à 50kg est déclassée pour vidanger les circuits et éviter tout mélange avec une autre farine. Pour les moulins équipés d'un système de vidange automatique et pneumatique des circuits, il n'est pas nécessaire de déclasser de farine avant conditionnement.

### **PM61-Stockage de la farine Label Rouge**

La température des lieux de stockage de la farine au sein des moulins doit être comprise entre 3°C et 25°C

#### *\* Stockage de la farine en vrac aux moulins :*

Les chambres à farine sont tenues propres.

Un traitement insecticide des chambres peut être effectuée avant remplissage, en respectant un délai équivalent à celui défini par le fabricant du produit additionné de 15 jours complémentaires, afin d'éviter la contamination de la farine par rémanence du produit.

#### *\* Stockage de la farine en sacs aux moulins:*

Dans un local propre et sec, les sacs doivent être espacés du mur en tous point afin d'éviter toute infestation par les rongeurs.

Les moulins possèdent un plan de dératisation avec :

- le plan de localisation des appâts
- la nature des appâts
- le suivi de la consommation des appâts et leur renouvellement

## **ETAPE 12 : COMMERCIALISATION DE LA FARINE LABEL ROUGE**

### **PM55-Temps de plancher**

La farine Label Rouge ne peut être commercialisée qu'à partir de 3 jours après sa fabrication. Ces 3 jours correspondent au temps de plancher (délai entre la date de la mouture et la date d'expédition de la farine) nécessaire à la maturation de la farine et à son oxydation.

### **PM62-DDM :**

La DDM de la farine Label Rouge est de 9 mois maximum à partir de la date de fabrication de la farine.

## **7. ETIQUETAGE – MENTIONS SPECIFIQUES AU LABEL ROUGE**

### **PM63-L'étiquetage comprend sans préjudice de la réglementation en vigueur, obligatoirement :**

- le logotype Label Rouge, dans le respect de la charte graphique
- le numéro d'homologation du label : LA/09/05
- le nom et l'adresse de l'ODG : Association « blé, farine, pain de qualité » - rue de Champarmont 63360 GERZAT
- les caractéristiques certifiées communicantes:
  - Absence de traitement insecticide de stockage
  - Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.
  - Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.

## 8. PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODE D'EVALUATION

Etape	N° PM	Valeur Cible	Méthode d'évaluation
Préparation de la campagne	PM1	Seules les Variétés VRM (variétés recommandées par la Meunerie) sont utilisées pour la farine Label Rouge	Documentaire
	PM3	3 variétés de blés imposées aux semis dans le mélange + 1 variété de blé de force imposée aux semis	Documentaire
La culture du blé	PM9	Suivi technique des agriculteurs par un OAD et éventuellement avec un technicien de culture	Documentaire
	PM11	Applications de produits phytosanitaires justifiées par le biais d'un outil d'aide à la décision (OAD) et sur conseil d'un technicien de culture	Documentaire
	PM15	Plan de fertilisation azoté annuel établi par le biais d'un outil d'aide à la décision (OAD) ou sur conseil d'un technicien de culture selon la méthode des bilans	Documentaire
Réception et stockage des blés	PM23 PM45	Pas d'insecticide de stockage	Documentaire et entretien
	PM26	Stockage des blés par variété	Documentaire
	PM28	Analyse d'un échantillon représentatif de chaque variété sur : Humidité, PS, protéines, temps de chute de Hagberg, P/L, W, note de panification	Documentaire et entretien
Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	PM30	Validation du mélange de blés si les résultats sont conformes aux tolérances du cahier des charges : Humidité $\leq 14\%$ - PS $\geq 77.5$ – Hagberg $\geq 230$ – protéines $\geq 11,8\%$ – W $\geq 200$ – Note de panification $> 215$ ou $> 220$ si un critère non-conforme (protocole selon la norme NF V03-716 « Farine de blé tendre-Essai de panification de type pain courant Français).	Documentaire
	PM31	L'ODG choisit le mélange de référence pour la campagne (1 mélange par organisme stockeur ou par site de l'organisme stockeur)	Documentaire

Etape	N° PM	Valeur Cible	Méthode d'évaluation
Stockage du mélange du blés	PM37	- Les mélanges de blés doivent respecter les critères : Butoxyde de pipéronyle+pesticides organochlorés+pesticides phosphorés+pyréthrynoïdes $\leq 0.05\text{mg/kg}$	Documentaire + analytique
Mise au point du complément spécifique	PM38	Ingrédients autorisés dans le complément	Documentaire + visuel
Labellisation de la farine	PM50	Critères de conformité pour la farine complétée : - Hagberg $\geq 250$ - Protéines $\geq 11\%$ - Taux de cendres : 0.65% - Taux d'hydratation $\geq 67\%$ - Note de panification $\geq 260$ (selon protocole défini dans le dossier Evaluation et suivi de la qualité supérieure) - Taux d'humidité $\leq 15\%$	Documentaire + analytique
	PM51		
	PM52		
PM54			
PM53			
	PM56		
	PM59	Analyse de contaminants sur la farine commercialisée	Documentaire + analytique
Commercialisation de la farine label rouge	PM55	Temps de plancher de 3 jours	Documentaire

## 9. GLOSSAIRE

BIPEA : Bureau Inter Professionnel d'Etudes Analytiques

CIPAN : Culture intermédiaire piège à nitrates

PS : Poids spécifique

IFT : Indice de fréquence des traitements

VRM : Variété recommandé par la Meunerie

**EXPLOITATION** : unité économique qui participe à la production agricole et qui répond aux critères suivants : avoir une activité agricole soit de production, soit de maintien des terres dans de bonnes conditions agricoles et environnementales, atteindre une certaine dimension (soit 1 hectare de surface agricole utilisée, soit 20 ares de cultures spécialisées, avoir sa gestion courante indépendante de toute autre unité) et avoir une immatriculation au répertoire des entreprises.

**ANNEXE – Procédure Nationale d’Opposition**  
**Demande de modification du cahier des charges Label Rouge N° LA 09/05**  
**« Farine de blé »**

Paragraphe du cahier des charges en vigueur	Texte en vigueur	Modification proposée
<b>Intitulé du cahier des charges</b>	« Farine de froment »	« Farine de Blé »
<b>Caractéristiques certifiées communicantes</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.</li> <li>- Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.</li> <li>- Farine de blé identifiée et suivie des agriculteurs jusqu’à la livraison aux utilisateurs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Absence de traitement insecticide de stockage des blés</li> <li>- Qualité régulière de la farine garantie par un mélange optimum de variétés de blé sélectionnées.</li> <li>- Farine de haute valeur boulangère adaptée pour la fabrication de pains de tradition française de bonne qualité gustative.</li> </ul>
<b><u>1.PREAMBULE :</u></b>	Texte en vigueur	Association « blé, farine, pain de qualité » rue de Champsarmont -63360 GERZAT Tél. 04 73 23 48 22 – Fax 04 73 23 48 34 Mail : info@delagraineaupain.com
<b>1.1 Présentation du demandeur et de la filière</b>	Texte en vigueur	
<b>1.2 Contexte et justification de la demande</b>	Texte en vigueur	<b><u>3. Description du produit complété</u></b>
<b>1.3 Principales caractéristiques de la farine label rouge</b>	DLUO est de 4 mois maximum	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Taux de protéines <math>\geq 11\%</math></li> <li>• Temps de chute de Hagberg <math>\geq 250</math></li> <li>• Taux d’hydratation <math>\geq 67\%</math></li> <li>• Type de farine : T65</li> <li>• Note de panification <math>\geq 260</math></li> <li>• Taux d’humidité <math>\leq 15\%</math></li> </ul> <p>La DDM de la farine label rouge est de 9 mois pour les conditionnements en sacs et en vrac</p>
<b>1.4 Présentation du marché</b>	Texte en vigueur	Suppression
<b>1.5 Eléments justifiant de la qualité supérieure</b>	Texte en vigueur	Remplacement par le paragraphe <u>3.d) Eléments justifiant de la qualité supérieure</u>
<b>1.6 Tableau comparatif entre les farines Label Rouge et les autres farines</b>	Texte en vigueur	Remplacement par le paragraphe <u>3.c) Tableau de comparaison</u>
<b>2. Textes réglementaires et terminologie propre à la filière</b>	Texte en vigueur	Suppression
<b>3. Schémas de vie de la farine Label Rouge</b>	Texte en vigueur	Remplacement par le paragraphe 5. Schéma de vie

<p><b><u>4. CARACTERISTIQUES DE LA FARINE LABEL ROUGE:</u></b></p>	<p>Texte en vigueur</p>	<p>6-METHODE D'OBTENTION</p>
<p><b>Etape 1 : Préparation de la campagne</b></p>	<p><u>Suppression</u></p> <p>4.1.1. Les caractéristiques implicites</p> <p>4.1.2. Les caractéristiques explicites</p>	<p>Conformément aux règles de rédaction du présent cahier des charges dans le guide du demandeur. Remplacer par</p> <p>PM1 : choix des variétés</p> <p>PM2 : certification des semences</p> <p>PM3 : mélange de variétés pour les semis</p> <p>Les variétés VUIR ne sont plus autorisées, uniquement les VRM</p> <p>Les variétés OGM ne sont pas autorisées</p>
<p><b>Etape 2 La culture du blé</b></p>	<p>Texte en vigueur</p> <p><u>Suppression</u></p> <p>4.2.1. Caractéristiques implicites</p> <p>4.2.2 Caractéristiques explicites</p>	<p>Remplacer par PM4 à PM20</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- gestion du risque mycotoxine</li> <li>-suivi technique des agriculteurs</li> <li>-bilan d'utilisation des produits de protection contre les maladies</li> <li>-utilisation raisonnée des produits de protection contre les maladies et les ravageurs</li> <li>-protection contre les adventices</li> <li>-Interdiction de régulateurs de croissance</li> <li>-interdiction d'épandage de boues industrielles et de station d'épuration</li> <li>-maitrise et fractionnement de la fertilisation azotée avec intégration dans le calcul de la dose à apporter d'objectifs de rendements (données provenant de l'exploitation ou régionales)</li> <li>-Maitrise de la fertilisation phospho-potassique</li> <li>-Irrigation raisonnée</li> <li>-couverture hivernale du sol</li> <li>- L'alternance des cultures : connaissance des précédents sur 6 ans minimum et sur une période 6 ans : 4 années de blés maximum</li> </ul>
<p><b>Etape 3 Réception et stockage des blés</b></p>	<p><u>Suppression</u></p> <p>4.3.1. Caractéristiques implicites</p> <p>4.3.2 Caractéristiques explicites</p>	<p>Remplacer par</p> <p>PM21 à PM28</p> <p>Exigences concernant les conditions de stockage en vue de maintenir la qualité des blés stockés chez l'OS et les agriculteurs stockeurs :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>-Détermination de températures de conservation des blés</li> </ul>

		<p>-respect d'un délai supplémentaire de 15j au délai recommandé par le fabricant du produit avant remplissage des cellules en cas de traitement</p> <p>-Mise en place d'un système de dératization chez les agriculteurs stockeurs</p> <p>-Détermination de critères physico-chimiques sur chaque livraison de blés à l'OS (humidité, taux de protéines)</p>
<b>Etape 4 Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum</b>	<p>Texte en vigueur</p> <p><u>Suppression</u></p> <p>4.4.1. Caractéristiques implicites</p> <p>4.4.2 Caractéristiques explicites</p>	<p>Remplacer par</p> <p>PM29 à PM36</p> <p>Modification de l'organisation des étapes en vue d'une lecture facilitée du document</p> <p>Intégration de la gestion de la transition entre 2 campagnes et de modalités de renouvellement du mélange.</p> <p>Modification des conditions de réalisation du mélange essai par les moulins. Les quantités ont été abaissées à 5 tonnes de blé par essai, conditions identiques à une production industrielle.</p> <p>Une valeur minimale imposée au mélange de blés à 11.5% alors que nous exigeons un taux supérieur ou égal à 11.08%.</p>
<b>Etape 5 Stockage du mélange de blés</b>	Texte en vigueur	<p>Ajout PM37</p> <p>Butoxyde de pipéronyle+pesticides organochlorés+pesticides phosphorés+pyréthrynoïdes <math>\leq 0.05\text{mg/kg}</math> et absence pour les 9 molécules principales utilisées comme régulateurs de croissance.</p>
<b>Etape 6 Mise au point du complément spécifique</b>	<p>Texte en vigueur</p> <p><u>Suppression</u></p> <p>4.6.1. Caractéristiques implicites »</p> <p>4.6.2 Caractéristiques explicites : Ensemble du paragraphe</p>	<p>Remplacé par</p> <p>PM39 à PM50</p> <p>Limitation de l'emploi de gluten à 1 % afin de garantir la naturalité du produit fini. La sélection des variétés et la mise en place d'un mélange de blés optimum sont à la base de la qualité de la farine.</p> <p>La mise au point du complément se fera sur les farines essais issues des moulins ayant réalisés un essai industriel. La validation du complément est désormais décrite à cette étape pour une meilleure compréhension du process.</p>
<b>Etape 7 Renouvellement du mélange de blés</b>	<p><u>Suppression</u></p> <p>4.7.1. caractéristiques implicites</p>	Intégration des exigences à l'étape 4 PM36
<b>Etape 8 Acheminement et livraison du mélange de blés aux moulins</b>	<p>Texte en vigueur</p> <p><u>Suppression</u></p>	Remplacé par

<p><b>Etape 9 Stockage du mélange de blés dans des cellules identifiées</b></p>	<p>Etape 8 - Acheminement et livraison du mélange de blés aux moulins</p> <p><u>Suppression</u></p> <p>Etape 9 - Stockage du mélange de blés dans des cellules identifiées</p>	<p>Etape 7 : TRANSPORT/LIVRAISON ou réception/stockage DU MELANGE DE BLES AUX MOULINS</p> <p>PM45 à 49</p>
<p><b>Etape 10 Préparation de la mouture</b></p> <p><b>Etape 11 Réalisation de la mouture</b></p>	<p><u>Suppression</u></p> <p>Etape 10 Préparation de la mouture</p> <p>Etape 11 Réalisation de la mouture</p>	<p>Remplacé par</p> <p>ETAPE 8 : PREPARATION DES BLES AVANT LA MOUTURE</p> <p>ETAPE 9 : REALISATION DE LA MOUTURE</p> <p>Ajout la turbo séparation et l'étuvage des farines sont interdits (PM51 et PM52) : éléments concourant à la qualité supérieure de la farine.</p> <p>Ajout de caractéristiques du mélange des blés à réception aux moulins :</p> <p>un complément a été apporté sur le mouillage des blés avec intégration du mouilleur intensif qui permet d'abaisser la durée de mouillage des blés à 10h minimum tout comme une vis de mouillage.</p>
<p><b>Etape 12 Stockage de la farine en chambre</b></p>	<p>Texte en vigueur</p> <p><u>Suppression</u></p> <p>Etape 12 Stockage de la farine en chambre</p>	<p>Remplacé par</p> <p>Etape 10 Stockage de la farine en chambre</p>
<p><b>Etape 13 Labellisation de la farine</b></p>	<p><u>Suppression</u></p> <p>Etape 13 Labellisation de la farine</p>	<p>Remplacé par</p> <p>ETAPE 10 : Labellisation de la farine</p>
<p><b>Etape 14 Conditionnement et stockage de la farine</b></p> <p><b>p71. « Le conditionnement de la farine Label Rouge peut être réalisé soit directement au niveau des moulins, soit dans un dépôt qualifié »</b></p>	<p>Texte en vigueur</p> <p><u>Suppression</u></p> <p>Etape 14 Conditionnement et stockage de la farine</p>	<p>Remplacé par</p> <p>ETAPE 11 : Conditionnement et stockage de la farine</p> <p>Conditionnements en sacs : une vidange n'est plus obligatoire si le moulin est équipé d'un système de vidange automatique et pneumatique. Si la vidange est nécessaire, une quantité de 50kg minimum doit être déclassée.</p> <p>La température de stockage des farines est contrôlée avec un minimum de 3°C et un maximum de 30°C imposés.</p> <p>Stockage de la farine en vrac : la désinsectisation annuelle des chambres n'est plus obligatoire. La désinsectisation est possible si présence d'insectes dans l'environnement proche ou en cas de températures favorables au développement des insectes.</p> <p>Suppression de toute mention relative aux dépôts. (Ils ne réalisent aucune étape de transformation du produit labellisé).</p>

<b>Etape 15 Commercialisation de la farine Label Rouge</b>	<u>Suppression</u> Etape 15 Commercialisation de la farine Label Rouge	Remplacé par Etape 13 Commercialisation de la farine Label Rouge
<b>5. Les mesures de maîtrise de la farine Label Rouge</b>	Texte en vigueur <u>Suppression</u> 5. Les mesures de maîtrise de la farine Label Rouge	Remplacé par 8. PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODE D'EVALUATION
<b>6. Schémas de traçabilité</b>	<u>Suppression</u> 6. Schémas de traçabilité	Remplacé par 4.TRACABILITE
<b>7. Etiquetage et communication</b>	Texte en vigueur	Modifié par 7. ETIQUETAGE – MENTIONS SPECIFIQUES AU LABEL ROUGE