JORF n°0194 du 15 août 2024
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire n° 2024-35

CAHIER DES CHARGES DU LABEL ROUGE N° LA 09/05

« FARINE DE BLE »

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.

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 Page25
   - 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 et Méthode d'évaluation Page 28
9. Glossaire Page 30

1. NOM DU DEMANDEUR

Association « Blé, farine, pain de qualité »
16 Rue des Frères Lumière
63000 CLERMONT FERRAND
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 destinée à produire du pain de tradition française de type 65.

Les caractéristiques techniques de la farine sont les suivantes :

- Taux de protéines ≥ 11%
- Temps de chute de Hagberg ≥ 250
- Taux d'hydratation ≥ 67%
- Type de farine : T65
- Note de panification ≥ 260
- Taux d'humidité ≤ 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. L'ajout de gluten est interdit. La farine est commercialisée directement par les moulins, après respect d'un délai avant commercialisation 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 destinée à produire du 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	• 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	Toutes variétés et toutes semences autorisées Pas de nombre de variétés et de blé de force imposés
La culture du blé	• 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 • Interdiction de l'utilisation de régulateurs de croissance (raccourcisseurs de paille) • Epandage de boues industrielles et de boues de stations d'épuration interdit à minima 5 ans avant les semis sur les parcelles concernées	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	• Les blés ne subissent aucun traitement insecticide de stockage.	Insecticide de stockage autorisé
Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	• Choix d'un mélange de blés de référence pour la campagne	Absence d'obligation quant à la détermination d'un mélange de blés unique pour la campagne
Stockage du mélange de blés	• Analyse de résidus de produits phytosanitaires sur le mélange de blés : : 9 molécules utilisées comme régulateurs de croissance+	Absence de recherche de résidus de produits phytosanitaires sur les blés.

	PBO+organochlorés+organophosphorés+pyrethrynoïdes ≤0.05mg/kg et régulateurs de croissance : absence	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	• 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 interdit -malt de blé -amylases fongiques (produites seulement par les microorganismes Aspergillus niger et Aspergillus oryzae).	Liste moins restrictive en ingrédients et/ou en quantité
Réception/ stockage du mélange des blés aux moulins	• Le mélange de blés aux moulins ne doit recevoir aucun traitement insecticide à la réception et durant le stockage	Traitement insecticide des blés aux moulins autorisée
Réalisation de la mouture	• Les matériels de turbo-séparation et d'étuvage sont interdits aux moulins	Turbo séparation et étuvage des farines autorisés
Labellisation de la farine	• Critères de conformité pour la farine complémentée : - Hagberg ≥ 250 - Protéines ≥ 11% - Note de panification ≥ 260 - Taux d'hydratation ≥ 67% - Délai avant commercialisation≥3 jours - Taux d'humidité ≤15% - Recherche de résidus sur farine 2 fois/an/moulin : PBO+organochlorés+orgalophosphorés+pyréthrynoïdes≤0.05mg/kg	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 / pyréthrinoïdes 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	PM1 : Choix des variétés : Seules les Variétés VRM (variétés recommandées par la Meunerie) sont autorisées	Les variétés VRM assurent un niveau de qualité à la fois : -agronomique : résistance aux maladies, sensibilité à la germination, rendement. -technologique : taux de protéines, note de panification, force boulangère, élasticité des pâtes, ...
	PM3 : Mélange de variétés pour les semis : 3 variétés au minimum sont imposées dans le mélange, ainsi qu'un blé de force aux semis.	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 destinée à produire du pain de tradition française de qualité supérieure
La culture du blé	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.	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.
	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	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
	PM9 : Le suivi techniques des agriculteurs habilités : programme de protection des cultures conduit par le biais d'un technicien et éventuellement par le biais d'un outil d'aide à la décision (OAD)	Le suivi des agriculteurs par un technicien de culture et/ou l'emploi d'un OAD permettent d'assurer assistance et conseils quant aux : -produits à appliquer -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

Etapes	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
		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 destinée à produire du pain de tradition française de qualité supérieure
	PM11 : Respect d'une liste positive de produits de protection contre les maladies et ravageurs	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.
	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	
	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	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, …
	PM16 : Fractionnement et pilotage de la fertilisation azotée	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
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 d'un critère nécessaire pour des céréales de bonne qualité sanitaires compatible avec une farine destinée à produire du pain de tradition française de qualité supérieure
	PM28 : Analyse et caractérisation des variétés de blés avec élaboration des	L'élaboration du mélange de blés de référence pour la campagne nécessite une connaissance précise des caractéristiques techniques de chaque variété le

Etapes	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	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)	composant. En fonction de ces caractéristiques et des proportions de chaque variété, le mélange de blés peut être élaboré pour obtenir un mélange optimum
Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	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	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 destinée à produire du pain de tradition française de qualité supérieure avec des critères qualité minimum définis.
	PM30 : Cadre minimum de qualité du mélange de blés : Les valeurs minima imposées pour le mélange de blés sont : - Humidité ≤ 14 % - Poids spécifique ≥ 77,5 Kg/hl - Taux de protéine ≥ 11,8 % - Temps de chute de Hagberg ≥ 230 s - W ≥ 200 - Note totale de panification ≥ 215	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
	PM31 : Choix du mélange optimum : L'ODG choisi le mélange de référence pour la campagne	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
	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	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

Etapes	Caractéristiques spécifiques de la farine label rouge	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	technique du mélange de blé de la campagne concernée.	
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 interdit -malt de blé -amylases fongiques (produites seulement par les microorganismes Aspergillus niger et Aspergillus oryzae).	La limitation de la liste des ingrédients, notamment l'interdiction du gluten, permet de garantir la qualité de la farine grâce à la qualité intrinsèque des blés mis en œuvre.
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 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 maitrise de la mouture
Rajouter les caractéristiques finales de la farine	PM53: Note de panification ≥260 PM56 : Taux d'humidité de la farine ≤ 15% PM59 : analyse des contaminant de la farine commercialisée 2 fois/an	Minimum 240 de note de panification pour les farines destinées à produire du pain de tradition française non labellisée La réglementation impose un taux d'humidité de 15.5% minimum

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
PM53 : Note de panification
PM54 : Taux d'hydratation de la farine
PM55 : Délai avant commercialisation
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.

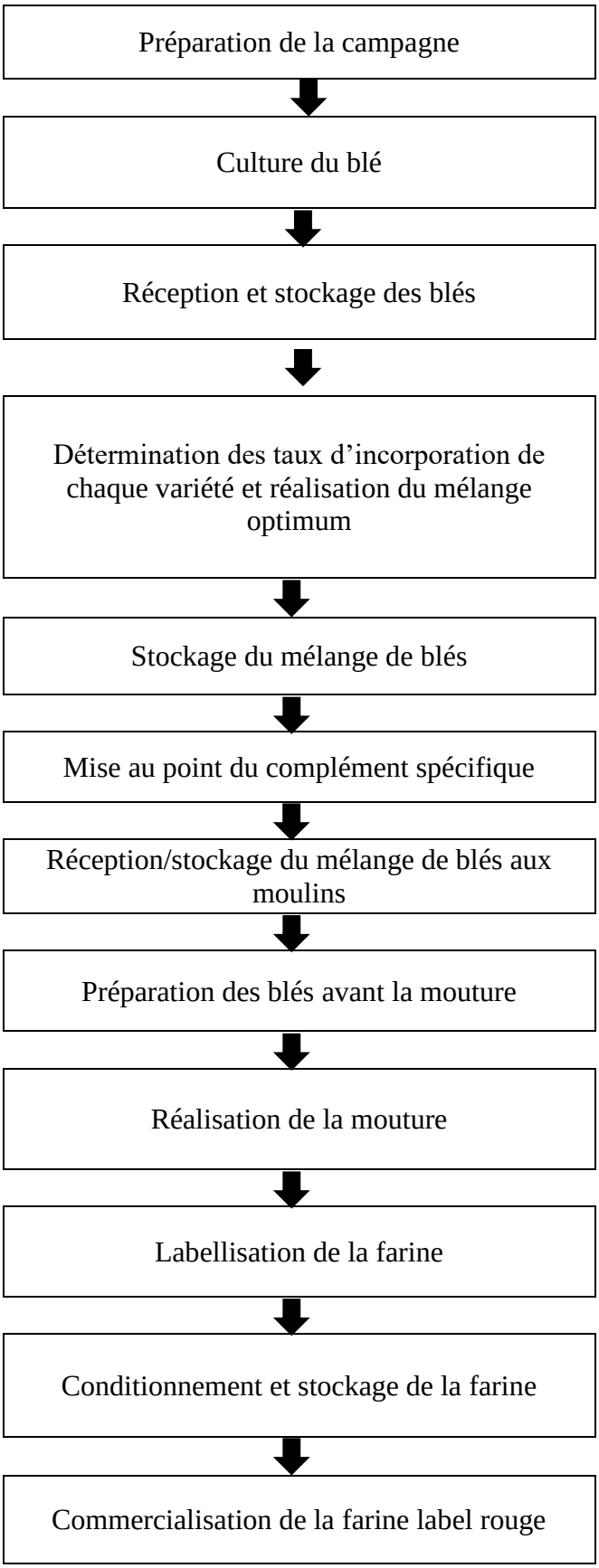
ETAPES	ÉLÉMENTS DE TRAÇABILITÉ	ÉLÉMENTS PERMETTANT D'ASSURER LA TRAÇABILITÉ MONTANTE ET DESCENDANTE	DOCUMENTS
Préparation de la campagne	-Parcelle	-localisation -précédents culturaux -Type de sol	-Plan parcellaire -N° ilot PAC -Fiche de suivi cultural -Rapport d'analyses chimiques et physiques du sol

La culture du blé	-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	-Epandage de produits organiques hors boues industrielles et 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

ETAPES	ÉLÉMENTS DE TRAÇABILITÉ	ÉLÉMENTS PERMETTANT D'ASSURER LA TRAÇABILITÉ MONTANTE ET DESCENDANTE	DOCUMENTS
Réception et stockage des blés	-Transport des blés	-Propreté de l'unité de livraison	-Bon d'identification
	-blés transportés	-Variété -Nom de l'agriculteur -N° ilot -Quantité livrée	-Bon d'identification
		-analyses : humidité, protéines, PS, contrôles visuels et olfactifs	-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
	-Silo de stockage chez les OS ou par site d'OS ou chez l'agriculteur stockeur	-N° de silo -Traitement insecticide du silo : produit employé, date, délai avant remplissage	-Enregistrement du traitement insecticide des cellules et dates de remplissage -Fiche d'intervention du prestataire
	-Conditions de stockage	-Date de ventilation -Température des blés -Température extérieure -Lutte contre les nuisibles	-Fiche de suivi cultural chez l'agriculteur stockeur -Diagramme de conservation des céréales
	-Nettoyage des blés	-date de nettoyage	-Fiche de cellule stockage ferme ou dossier de suivi interne à l'entreprise (OS) -Enregistrement informatique du passage au nettoyeur/séparateur
Détermination des taux d'incorporation de chaque variété et réalisation du mélange optimum	-Réalisation du mélange optimum	-Variétés mises en œuvre -Quantités mises en œuvre -N° des cellules d'origine -N° de cellule de destination -Date de réalisation du mélange	- fiche technique des mélanges de blé optimum -Choix du mélange optimum

ETAPES	ÉLÉMENTS DE TRAÇABILITÉ	ÉLÉMENTS PERMETTANT D'ASSURER LA TRAÇABILITÉ MONTANTE ET DESCENDANTE	DOCUMENTS
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. Pour être sélectionnée, une nouvelle variété, hors blé améliorant de force dit BAF, doit également présenter une note de panification ≥ 220/300 (analyses réalisées par un laboratoire adhérent au circuit BIPEA).

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.

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.

Précédent cultural	**Note risque fusariose NRF**		
	Variétés très résistantes NRF≥6.5	Variétés résistantes 5.5≤NRF≤6	Variétés sensibles ou très sensibles NRF<5.5
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 des cultures contre les maladies et les ravageurs

Pour chaque campagne, l'ODG établit en concertation avec les OS une liste de produits de protection des cultures 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 des cultures 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'usinage, 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 :

	Apport 1 (Tallage)	**Apport 2 (épi 1cm)**	**Apport optionnel pour les blés de force (2ème nœud)**	**Apport 3 (Montaison)**
Dose maximale à apporter	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 sècheresse 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 ≤12°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 ≤15%
- Taux de protéines ≥ 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 ≤ 14 %
- Poids spécifique ≥ 77,5 Kg/hl
- Taux de protéine ≥ 11,8 %
- Temps de chute de Hagberg ≥ 230 s
- W ≥ 200
- Note totale de panification ≥ 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 choisi 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 -6-Benzyladenine -Butraline -Daminozide -Flumetralin -Flurprimidole	Absence

-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 3ingrédients suivants :

- farine non complémentée produite selon les dispositions décrites dans le présent cahier des charges
- malt de blé
- amylases fongiques (seulement produites par les microorganismes Aspergillus niger et Aspergillus oryzae).

L'ajout de gluten de blé est interdit

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 au 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 le 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 défini 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 ≤4%
- Impuretés constituées par les grains germés et impuretés diverses ≤1%
- Impuretés totales ≤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
PM50-Temps de chute de Hagberg	≥250
PM51-Taux de protéines	≥11%
PM53-Note panification	>260 (selon protocole décrit dans le dossier « Evaluation et suivi de la qualité supérieure »)
PM54-Taux d'hydratation de la farine	≥67%
PM55-Délai avant commercialisation	>3 jours
PM56-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-Délai avant commercialisation
La farine Label Rouge ne peut être commercialisée qu'à partir de 3 jours après sa fabrication. (délai entre la date de la mouture et la date d'expédition de la farine)

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 » -
16 Rue des Frères Lumière
63000 CLERMONT FERRAND

- 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 ≤ 14% - PS ≥77.5 – Hagberg ≥230 – protéines ≥11,8 % – W ≥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
Stockage du mélange du blés	PM37	- Les mélanges de blés doivent respecter les critères : Butoxyde de	Documentaire + Analytique

Etape	N° PM	Valeur Cible	Méthode d'évaluation
		pipéronyle+pesticides organochlorés+pesticides phosphorés+pyréthrynoïdes ≤0.05mg/kg	
Mise au point du complément spécifique	PM38	Ingrédients autorisés dans le complément	Documentaire + Visuel
Labellisation de la farine	PM50 PM51 PM54 PM53 PM56 PM59	Critères de conformité pour la farine complémentée : - Hagberg ≥ 250 - Protéines ≥ 11% - Taux d'hydratation ≥ 67% - Note de panification ≥ 260 (selon protocole défini dans le dossier Evaluation et suivi de la qualité supérieure) - Taux d'humidité≤15% Analyse de contaminants sur la farine commercialisée	Documentaire + Analytique Documentaire + Analytique
Commercialisation de la farine label rouge	PM55	Délai de commercialisation de 3 jours minimum	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.