Cahier des charges du label rouge n° LA 22/01 homologué par l'arrêté du 21 mars 2025

JORF du 29 mars 2025

Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2025-14

Cahier des charges du label rouge n° LA 22/01

Baguette de pain de tradition française

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Baguette élaborée à partir de farine 100% issue de la seule mouture du grain de blé.
- Fabriquée selon une méthode artisanale : pétrissage lent, long repos de la pâte en masse et cuisson au four à sole.
- Richesse aromatique grâce à l'utilisation de levain fabriqué par l'artisan boulanger.

1. Nom du demandeur

2. Nom du label rouge

3. Description du produit
   3.1. Présentation du produit
   3.2. Comparaison avec le produit courant de comparaison
   3.3. Eléments justificatifs de la qualité supérieure
   3.4. Caractéristiques certifiées communicantes

4. Traçabilité

5. Méthodes d'obtention
   5.1. Schéma de vie du produit
   5.2. Caractéristiques et points de maîtrise

6. Principaux points à contrôler et méthodes d'évaluation

ANNEXE 1 – Définitions

ANNEXE 2 – Fiche d'identité baguette de tradition française Label rouge

1. Nom du demandeur

Club Le Boulanger
30 Rue Godot de Mauroy, 75009 Paris

01 42 68 34 10

club.boulanger@farines.com

2. Nom du label rouge

Baguette de pain de tradition française

3. Description du produit

3.1. Présentation du produit

Cette baguette de pain de tradition française est élaborée dans le respect des méthodes de panification traditionnelle et artisanale permettant l'obtention d'une grande richesse organoleptique du produit fini. C'est la combinaison de l'utilisation de levain et d'une faible dose de levure, d'une l'autolyse, d'un pétrissage limité (en temps et en intensité), d'un long repos de la pâte en masse et d'une cuisson sur four à sole qui permet d'obtenir un produit de qualité supérieure.

La richesse aromatique se caractérise par une intensité globale du goût et de l'odeur (arômes de froment et tonalités douces) en rapport avec l'utilisation du levain.
Les conséquences sur le produit fini sont :

- Une mie plus alvéolée, plus expansée, crème et fondante en bouche, aux tonalités lactiques
- Une croûte plus fine, plus croustillante et qui colore plus facilement.

Fiche d'identité de la baguette Label rouge (7 critères) :

- Baguette légèrement farinée ou non farinée
- 5 coups de lame
- Longueur de 50 cm minimum à 60 cm maximum*
- Poids de 250 grammes minimum à 280 grammes maximum*
- Couleur de la croûte du blond au brun
- Mie irrégulièrement alvéolée (petites et moyennes alvéoles)
- Couleur de la mie de crème à jaune clair

**L'évaluation du poids et de la longueur se réalise sur un échantillon de 10 baguettes : la moyenne des baguettes pesées ou mesurées doit être au minimum égale à 250 g et 50 cm.*

La baguette est déclarée conforme si elle répond à au moins 5 critères sur les 7 critères définis.

Le champ de certification de la baguette de pain de tradition française Label Rouge commence à la réception des matières premières chez le meunier jusqu'à la commercialisation du produit fini.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Le produit courant de comparaison est une baguette de pain de tradition française selon la définition du décret n°93-1074 du 13 septembre 1993, disponible dans le commerce et représentative du marché (artisanat et grande distribution).

Points de différence	Baguette Label rouge	Produit courant
Sélection des matières premières	Farine Label rouge pour pain de tradition française T65 Et absence des ingrédients autorisés dans le décret pain de tradition française de 1993.	Farine pour pain de tradition française sans signe de qualité et sans critère particulier. Ingrédients possibles : Farine de blé malté ≤ 0.3% Enzymes alpha-amylases d'Aspergillus niger et d'Aspergillus oryzaé Farines de fèves ≤ 2% Farines de soja ≤ 0.5% Gluten de blé Possibilité d'utiliser une farine T55.
	Exigences supplémentaires sur la qualité de la farine (critères technologiques et organoleptiques définis dans le présent cahier des charges).	Absence de critères technologiques de qualité pour la farine.
	Sel sans aucun additif.	Sel pouvant contenir des additifs (anti-agglomérants).
	Levure sans aucun additif et garantie non OGM.	Levure sans garantie non OGM et pouvant contenir des additifs.
Utilisation réduite de levure et utilisation du levain	Utilisation réduite de levure sans additifs de 0,3 à 1% au kilo de farine.	Utilisation de levure de 1 à 1,5%
	Utilisation obligatoire de levain. Levain chef réalisé par un boulanger labellisé ou au fournil d'essai d'un moulin habilité au présent cahier des charges. Le levain chef n'aura pas été démarré à l'aide de levure ajoutée ou de « starter ». Levain rafraichi quotidiennement par le boulanger à partir de farines Label Rouge (pour pain de tradition française T65 ou meule T80) ou farines de blé T65 ou T80 Biologiques exemptes d'additifs (si et seulement si le boulanger est certifié AB).	Utilisation éventuelle de levain réalisé par le boulanger ou utilisation de levain prêt à l'emploi. Pas de contrôle sur les ingrédients et toutes farines autorisées pour le levain.

Conditions d'hygiène en boulangerie et sur les points de vente	Obligation d'un contrat de lutte contre les nuisibles (rongeurs et insectes) Stockage des sacs de farine sur palette plastique.	Guide des bonnes pratiques en pâtisserie
Formation et accompagnement des boulangers	La formation des boulangers en vue de leur labellisation est assurée par les moulins adhérents à Club le Boulanger. Les boulangers conseil qualifiés assurent cette formation sur place au moyen de l'ensemble des documents techniques nécessaires à la bonne application du cahier des charges : - Respect du cahier des charges sur la fabrication et l'hygiène. - Document d'enregistrement hebdomadaire et fiche de contrôle de pesée mensuelle - Fiche d'identité Baguette Label Rouge – BAGATELLE. Ensuite, les boulangers conseil pourront intervenir à tout moment à la demande du boulanger ou de Club Le Boulanger. A chaque campagne céréalière, les boulangers conseil des moulins rédigent une note reprenant les nouvelles caractéristiques technologiques de la farine et leurs préconisations pour la panification et l'envoient aux boulangers habilités.	Pas d'exigence spécifique.
Long repos de la pâte en masse	Durée de l'autolyse + pointage minimum 8h en pointage direct et 14h en pointage retardé. Durée de l'autolyse d'1h30 minimum. Durée de pointage d'1h30 minimum en direct et 12h en retardé.	Pas d'usage systématique de l'autolyse. Durée de pointage de 1H30 en moyenne en direct et de 15h en retardé.
Pétrissage à vitesse lente	Pétrissage en vitesse lente (1ère vitesse) limitée à 10 minutes pour le pétrin à spirale et 15 minutes pour les autres types de pétrins (obliques, bras plongeants…). Interdiction de l'utilisation de la deuxième vitesse.	Pétrissage en vitesse lente puis rapide (2ème vitesse), sans limite de temps.
Division et façonnage	Division de la pâte manuellement ou diviseuse hydraulique ou gravitaire. Interdiction des systèmes volumétriques. Façonnage à la main ou façonneuse mécanique.	Possibilité d'utiliser des diviseuses et façonneuses qui stressent la pâte (dégazage des pâtons, compression de la pâte…).

Ressuage	De 45 min à 1 h	Aucune norme, boulangers peu formés sur le sujet.
Fiche d'identité	Fiche d'identité de la baguette Label rouge (7 critères) : ·Baguette légèrement farinée ou non farinée · 5 coups de lame · Longueur de 50 cm minimum à 60 cm maximum* · Poids de 250 grammes minimum à 280 grammes maximum* · Couleur de la croûte du blond au brun · Mie irrégulièrement alvéolée (petites et moyennes alvéoles) · Couleur de la mie de crème à jaune clair **L'évaluation du poids et de la longueur se réalise sur un échantillon de 10 baguettes : la moyenne des baguettes pesées ou mesurées doit être au minimum égale à 250 g et 50 cm.*	Pas d'exigences particulières. Au choix du boulanger.

3.3. Eléments justificatifs de la qualité supérieure

Etapes	**Caractéristiques spécifiques de la baguette Label Rouge**	**Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit**
Sélection des ingrédients	**PM5** : Farine de blé label rouge pour pain de tradition française. Et absence des ingrédients autorisés dans le décret pain de tradition française de 1993.	Utilisation de Variétés recommandées par la Meunerie ou sélectionnées pour leur qualité meunière. Farine de qualité boulangère reconnue et obtenue après assemblage des blés. La farine est issue à 100% de la seule mouture du grain de blé, sans aucun autre ingrédient.
	PM6 : Critères technologiques supplémentaires de la farine : - Taux de cendres correspondant à une farine T65.	Notre cahier des charges ajoute des exigences supplémentaires permettant de caractériser la qualité des protéines et son caractère panifiable : La farine est une farine T65. Le taux minimum est fixé pour conférer des niveaux de couleurs et critères organoleptiques adéquates. Avec une farine T55 la mie sera trop blanche. Nous recherchons à avoir un taux de fibres le

<table>
<tr>
<td></td>
<td>
- Note de panification > 260

Respect des critères suivants :

<table>
<tr><th colspan="3">Note de panification</th></tr>
<tr><td>< à 260</td><td>260 à 279</td><td>≥ à 280</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Non conforme</td><td>Sur les 5 critères suivants, au moins 4 sont conformes aux valeurs suivantes</td><td rowspan="6">Conforme</td></tr>
<tr><td>Z ≥ 32</td></tr>
<tr><td>W ≥ 160</td></tr>
<tr><td>0.4 ≤ P/L ≤1.2</td></tr>
<tr><td>40 ≤ Ie ≤ 55</td></tr>
<tr><td>GI ≥ 80</td></tr>
</table>
</td>
<td>plus élevé possible mais qui sera limité par les aptitudes technologiques des farines.

Le test de panification est un test correspondant à la fabrication d'une baguette de tradition française, s'appuyant sur la norme en cours (NF V03-800). Ce test est le plus représentatif de la qualité de la farine pour réaliser une baguette de tradition française selon notre process en boulangerie artisanale. C'est pourquoi, son résultat est central pour déterminer si la qualité d'une farine est adéquate.
Son niveau ne peut jamais être inférieur à 260/300.
A l'inverse, si la note de panification de la farine est ≥ à 280, la farine est déclarée conforme. Une farine supérieure à 280 de note de panification est une farine suffisamment équilibrée.
Pour les notes comprises entre 260 et 279, nous étudions des critères technologiques supplémentaires (alvéogramme, Zéleny et Gluten Index) qui mesurent la qualité de la protéine.
C'est le faisceau convergent de plusieurs critères qui s'écartent des valeurs qualitatives que nous recherchons pour notre process artisanal, et qui nous permet de valider la qualité d'une farine (un seul critère ne peut à lui seul caractériser la qualité d'une farine), ainsi les farines déclarées conformes présentent au moins 4 critères sur les 5 répondant aux exigences.

Toutes ses analyses sont réalisées par les opérateurs et pour l'ensemble des farines dans le même laboratoire pour limiter les incertitudes de mesure, laboratoire qui doit être accrédité COFRAC.</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>PM7 : Farine exempte de contamination animale.</td>
<td>La qualité sanitaire de la farine est renforcée par un filth test (NF ISO 11050). L'analyse de filth-test permet de s'assurer de l'absence de débris d'origine animale dans les farines.</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>PM 8 : Sélection de la farine par le boulanger.</td>
<td>La farine utilisée par le boulanger pour la fabrication de la baguette Label Rouge doit répondre exclusivement aux exigences sur la farine de ce présent cahier des charges (PM 5, 6 et 7). Aucune autre farine n'est</td>
</tr>
</table>

		acceptée (l'ODG fournit à l'opérateur une liste des moulins habilités à produire la farine du cahier des charges 22.01). Cette farine est spécifiquement adaptée aux besoins du process décrit dans ce cahier des charges et répond aux objectifs de transparence vis-à-vis des consommateurs (naturalité de la farine). A ce titre, elle fait intégralement partie de la démarche qualité.
	PM 9 : Sélection du sel sans additifs limité à 19g pour 1kg de farine.	L'utilisation de levain et les fermentations longues, grâce à leur action sur le développement des arômes et le goût, permettent à nos boulangers d'osciller entre 18g et 19g de sel au kilo de farine (ce qui correspond à une valeur ≤ 1.3 g de sel/100 g de pain) conformément aux engagements pris par les professionnels de la filière boulangerie pour octobre 2023 dans le cadre du Plan National de l'Alimentation et de la Nutrition (PNAN). En règle générale, l'augmentation de l'intensité du pétrissage (oxydation plus importante entraînant une modification aromatique), la diminution des temps de fermentation et l'augmentation des doses de levure contribuent à la diminution de la richesse aromatique et expliquent des doses plus élevées de sel.
	PM10 : Sélection de la levure non OGM et sans additifs limitée à 1% au kilo de farine.	Au plus on utilise de la levure, au plus on doit raccourcir le temps de repos de la pâte, étape où se forment les arômes. Une utilisation limitée de levure, couplée à un long repos de la pâte en masse, est le gage d'une grande richesse aromatique de la pâte. La garantie non OGM permet de rassurer les consommateurs et renforcer l'image de produits sains.
	PM11 : sélection des farines du levain.	Le levain utilisé est obligatoirement rafraichi par le boulanger, exclusivement à base de farine sous signe de qualité : farine Label Rouge pour Pain de Tradition Française T65 ou de farine de meule T80 Label Rouge ou de farines T65 ou T80 BIO exemptes d'additifs (si et seulement si le boulanger est certifié AB). Ces farines sans aucun additif ou auxiliaire permettent de préserver la naturalité du produit.

Mise en œuvre des recettes	**PM 12 :** préparation du levain.	Le levain chef est un levain artisanal réalisé par un artisan boulanger habilité pour le présent cahier des charges ou par le fournil d'essai d'un moulin habilité au titre de ce cahier des charges. L'échange de levain est possible entre boulangers labellisés. Le levain utilisé est obligatoirement rafraichi par le boulanger. Il est réalisé manuellement ou à l'aide d'un fermenteur au levain. Le levain n'aura pas été démarré à l'aide de levure ajoutée ou de « starter ». Il permet de favoriser le développement des acides lactiques favorables au goût du produit.
	PM 14 : réalisation d'une autolyse de 1h30 minimum.	L'autolyse permet d'améliorer les qualités plastiques de la pâte. Elle facilite le lissage de la pâte et le façonnage des pâtons. Elle permet également d'obtenir des pains plus savoureux et une texture de mie mieux alvéolée et plus ferme. Elle doit être au minimum d'1h30 pour permettre un lissage suffisant des pâtes (dégradation enzymatique suffisante).
	PM 15 : incorporation du levain : 80 à 150 g pour 1 kg de farine pour le levain liquide et 50 à 80 g pour le levain dur.	Les ferments et notamment les ferments lactiques contenues dans le levain contribuent au développement des arômes. Les conséquences organoleptiques sur le produit sont intéressantes : • un meilleur compromis mie/croûte • un bon équilibre croustillant de la croûte/fondant de la mie. Se traduisant par une mâche plus longue qui fait saliver et ainsi améliore la digestion • une meilleure assimilation des sels minéraux et vitamines par l'organisme. Le travail collectif et le retour d'expérience des boulangers artisans et techniciens des moulins ont abouti à une fourchette idéale de levain à utiliser pour conférer à la baguette les qualités attendues.

	PM18 : Pétrissage en 1ère vitesse du pétrin de 10 mn maximum pour un pétrin à spirale et 15 mn maximum pour un oblique ou bras plongeants.	Ce type de pétrissage (en 1ère vitesse) est celui qui se rapproche le plus du pétrissage manuel. En limitant l'oxydation de la pâte, il va permettre d'obtenir un pain de qualité organoleptique supérieure à celui qui aurait été obtenu en utilisant un pétrissage amélioré ou intensifié. D'une manière générale, plus le pétrissage est long et intense, plus il pénalise le goût du pain. Il entraine en effet l'incorporation excessive d'air qui provoque le blanchiment de la pâte et altère les arômes par oxydation des composés aromatiques et colorants. Cela entraine également une mie plus spongieuse. Au-delà des valeurs indiquées, la qualité des produits peut être dégradée.
	PM19 : Long repos de la pâte en masse (autolyse + pointage) de 8h minimum en pointage direct et 14h minimum en pointage retardé. Pointage minimum d'1h30 en direct et minimum 12h en retardé.	Les arômes se développent essentiellement lorsque la pâte repose en masse. La diversité aromatique développée par voie de fermentation est obtenue lorsqu'on favorise les actions des différents microorganismes présents dans la farine par des fermentations longues sans utilisation de doses excessives de levure de boulangerie. Ces durées minimales garantissent le développement des arômes et la croustillance de la baguette que ce soit du pointage en direct ou en retardé.
	PM20 : division de la pâte manuellement ou diviseuse hydraulique ou gravitaire. Interdiction des systèmes volumétriques.	La division de la pâte ne doit pas entrainer un trop fort dégazage de la pâte qui nuirait à la qualité du produit. De ce fait, les diviseuses volumétriques qui stressent la pâte ne peuvent pas être utilisées pour réaliser une baguette de qualité.
	PM23 : façonnage à la main ou avec une façonneuse mécanique pour obtenir une baguette cuite de 50 cm de long au minimum.	Le façonnage est réalisé à la main ou avec une façonneuse mécanique qui n'a pas d'impact négatif sur la qualité du produit. Le façonnage doit permettre l'obtention d'une baguette cuite de 50 cm de long minimum.
	PM24 : Apprêt d'une durée de 4h maximum.	Du fait de notre travail sans additif associé à un long pointage, si l'apprêt est trop long, il y a un risque de perte de volume sur le produit en raison d'une dégradation plus rapide du gluten lors de façonnage.
	PM25 : 5 coups de lame.	Les 5 coups de lame permettent un développement harmonieux du pain (sans

		éclatement du pain par échappement du gaz carbonique lors de la cuisson). Les 5 coups de lame doivent être réguliers et non déchirés et demandent donc une grande maîtrise du boulanger.
	PM26 : Fleurage léger ou non fleurage de la baguette.	Le fleurage est optionnel. Il doit être léger. En effet, trop de farine de fleurage a un impact négatif sur les caractéristiques organoleptiques de la baguette.
	PM27a : Cuisson sur four à sole.	Ce mode de cuisson permet de saisir la pâte au moment où elle est enfournée. Le croustillant et la conservation sont supérieurs à une cuisson au four rotatif sur filet (qui donne des montées en températures plus faibles et donc des croutes moins croustillantes et moins stables dans le temps avec le ressuage). De plus ce système de chauffe permet grâce au transfert par conduction d'assurer aux pâtes molles et peu tolérantes un développement optimal : les coups de lame s'en trouvent nettement améliorés.
	PM29 : Ressuage de 45 mn à 1h.	Un pain bien ressué se ramollit beaucoup moins vite.
	PM12, 14, 18, 19, 27a	Au-delà de chaque point, la qualité supérieure du produit résulte de la combinaison de plusieurs facteurs qui ne sont pas indépendants les uns des autres : Utilisation de levain + faible dose de levure + autolyse d'1h30 minimum + pétrissage limité + long repos en masse + cuisson sur four à sole. L'autolyse améliore le lissage de la pâte, ce qui permet de limiter le pétrissage (et donc préserver les composés aromatiques). Le long repos en masse associé à un faible dosage de levure permet la prise de force de la pâte (et limite le besoin de pétrissage et le recours à des auxiliaires technologiques) et le développement des arômes. Le levain associé à des longues fermentations améliore les caractéristiques organoleptiques du produit. La cuisson sur four à sole se justifie par rapport aux caractéristiques

		recherchées d'aspect de la croûte et de la mie.
Commercialisation de la Baguette	**PM30** : Lieu de fabrication de la baguette Label Rouge et revente : baguette exclusivement fabriquée dans une boulangerie artisanale et interdiction de vente à un tiers revendeur et des distributeurs automatiques.	Afin de maitriser les conditions de commercialisation du produit (stockage, présentation, conditionnement), la vente des baguettes doit rester sous la responsabilité de l'opérateur boulanger jusqu'à la remise au consommateur final.
	PM31 : commercialisation de la baguette le jour de sa cuisson et déclassement des invendus	La baguette doit être vendue le jour même de sa cuisson dans un objectif de fraicheur du produit. Les baguettes non vendues le jour de leur cuisson sont déclassées. .
	PM32 : respect de la fiche d'identité de la baguette selon les 7 critères suivantes : ・Baguette légèrement farinée ou non farinée. ・5 coups de lame ・Longueur de 50 cm minimum à 60 cm maximum* ・Poids de 250 grammes minimum à 280 grammes maximum* ・Couleur de la croûte du blond au brun ・Mie irrégulièrement alvéolée (petites et moyennes alvéoles) ・Couleur de la mie de crème à jaune clair **L'évaluation du poids et de la longueur se réalise sur un échantillon de 10 baguettes : la moyenne des baguettes pesées ou mesurées doit être au minimum égale à 250 g et 50 cm.*	Seules les baguettes, conformes à au moins 5 critères sur les 7 définis dans la fiche d'identité sont commercialisées. La maîtrise de ces critères contribue à la régularité du produit fini.
	PM33 : Dans le cas de livraison de la baguette sur un marché ou autre point de vente sous la responsabilité de l'opérateur boulanger, identification du contenant.	L'identification du contenant permet d'éviter toute confusion entre le produit labellisé et une autre baguette de la boulangerie. Les livraisons à d'autres points de vente doivent suivre les cuissons quotidiennes du point de fabrication. L'exigence fraicheur est ainsi préservée dans tous les points de vente.

3.4. Caractéristiques certifiées communicantes

- Baguette élaborée à partir de farine 100% issue de la seule mouture du grain de blé. PM 5

- Fabriquée selon une méthode artisanale : pétrissage lent, long repos de la pâte en masse et cuisson au four à sole. – PM 14, PM 18, PM 19, PM 27a
- Richesse aromatique grâce à l'utilisation de levain fabriqué par l'artisan Boulanger - PM 12, PM 15

4. Traçabilité

Les opérateurs concernés par le présent cahier des charges sont :

- Les meuniers
- Les boulangers

Etape	Eléments de traçabilité	Documents et Enregistrements
Réception des blés au moulin	Les meuniers tiennent à jour un registre reprenant pour chaque livraison : • le lot d'origine • la date de réception • les quantités livrées	Registre de réception
Mouture	Pour chaque mouture, les meuniers tiennent à jour un registre reprenant : • les lots de blé (lot collecteur) et les quantités mises en œuvre • la date de nettoyage / préparation à la mouture • la date de mouture	Registre de mouture
Stockage – Expédition depuis le moulin	Les farines panifiables Label Rouge en stock doivent être identifiées. Cette identification doit permettre de retrouver les informations relatives à la mouture. Une comptabilité matière permet de connaître les quantités en stock, les quantités conditionnées et les quantités commercialisées. Lors de l'expédition, les meuniers enregistrent : • le lot du produit fini et/ou la date de mouture • le destinataire de la farine • la date d'expédition • les quantités livrées	Identification des farines stockées (N° de lot) Sacherie Comptabilité matière Registre d'expédition
Réception de la farine provenant d'un moulin habilité au cahier des charges 22.01 chez le boulanger	• La facture • et/ou le bon de livraison	La facture et/ou le bon de livraison

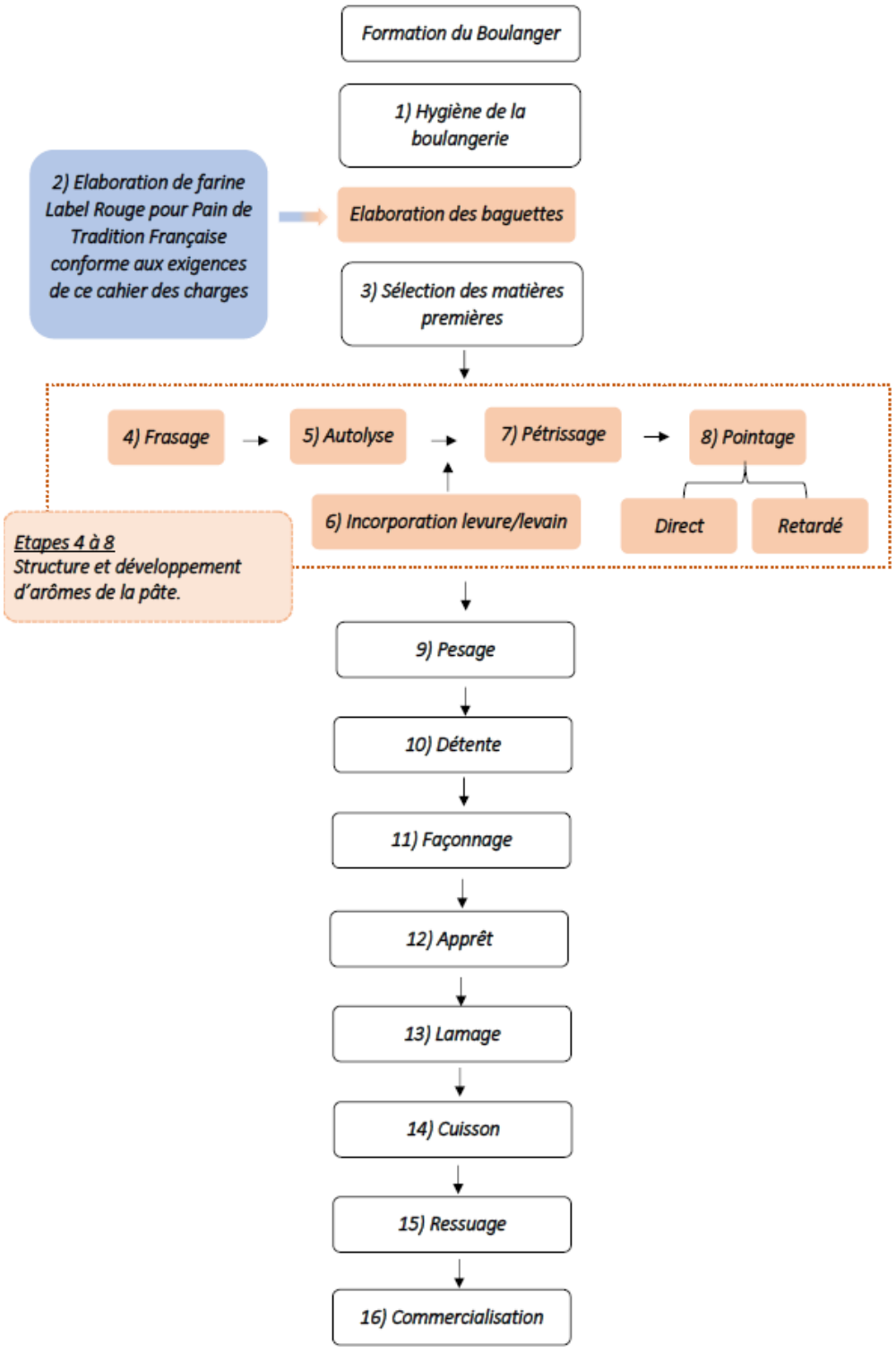
Fabrication du pain	La fiche de fabrication quotidienne comportant : • L'identité du meunier et du boulanger responsable • La quantité de farine utilisée • La quantité de levure utilisée • La quantité de levain utilisée • Les quantités fabriquées • Les quantités vendues • Les éventuelles quantités déclassées • Les quantités invendues	La DDM (Date de Durabilité Minimale) et/ou le numéro de lot d'une part pour la farine Label Rouge pour le pain de tradition française et d'autre part pour la levure.
Fabrication de levain par le boulanger	• La quantité de farine utilisée • Date de « naissance » du levain chef • Fiche d'identité du levain chef (fabrication maison ou autre boulanger habilité et dans ce cas identité du boulanger), ou boulanger d'essai du moulin)	La DDM (Date de Durabilité Minimale) et/ou le numéro de lot de la farine Label Rouge pour pain de tradition française T65 ou farine de meule T80 Label Rouge ou farines de blé T65 ou T80 BIO sans additif (si le boulanger est certifié AB) Fiche d'identité du levain chef
Commercialisation	• Comptabilité des étiquetages • Enregistrement des ventes, quantités déclassées, invendus,…	Comptabilité matière

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

Les documents archivés doivent être conservés au minimum 3 ans. Dans tous les cas, les différents documents mis en place doivent permettre de retrouver, pour chaque étape, les informations décrites dans ces tableaux.

5. Méthodes d'obtention

5.1. Schéma de vie du produit



5.2. Caractéristiques et points de maîtrise

<table>
<tr><th></th><th>Points à maîtriser ou à contrôler</th><th>Valeur cible</th></tr>
<tr><td>PM0</td><td>Identification, traçabilité des flux Label Rouge</td><td>Traçabilité montante et descendante des lots</td></tr>
<tr><td colspan="3">Etape 0 : Formation et accompagnement du boulanger</td></tr>
<tr><td>PM1</td><td>Formation des boulangers</td><td>Formation initiale des boulangers (avant habilitation) par le boulanger conseil qualifié du moulin habilité au titre du cahier des charges 22.01 :
Mise en œuvre du cahier des charges (fabrication et hygiène)
Fourniture d'un levain tout point ou d'une recette d'un levain chef.
Formation aux enregistrements de traçabilité et de fabrication sur les documents dédiés
Conformité des baguettes suivant la fiche d'identité du produit</td></tr>
<tr><td>PM2</td><td>Accompagnement des boulangers sur la qualité des blés de la nouvelle récolte</td><td>A chaque campagne céréalière, les boulangers conseil des moulins rédigent une note reprenant les nouvelles caractéristiques technologiques de la farine et leurs préconisations pour la panification et l'envoient aux boulangers habilités.</td></tr>
<tr><td colspan="3">Etape 1 : Hygiène de la boulangerie</td></tr>
<tr><td>PM3</td><td>Lutte contre les nuisibles (rongeurs et insectes)</td><td>Obligation d'un contrat de lutte contre les nuisibles avec un prestataire extérieur.

Présence obligatoire d'une grille électrique anti-insectes.</td></tr>
<tr><td>PM4</td><td>Stockage des sacs de farine</td><td>Sur palette plastique</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">Etape 2 – Elaboration de la farine</td></tr>
<tr><td>PM5</td><td>Respect des cahiers des charges farine Label Rouge pour pain de tradition française</td><td>Farine conforme aux dispositions des cahiers des charges Label Rouge pour pain de tradition française.

Et absence des ingrédients autorisés dans le décret pain de tradition française en vigueur (enzymes, gluten, farines de blé malté, de soja ou de fèves).</td></tr>
<tr><td>PM6</td><td>Conformité de la farine aux caractéristiques suivantes</td><td>Taux de cendre T65
Note de panification ≥ 260

Respect des critères suivants :
<table>
<tr><th colspan="3">Note de panification</th></tr>
<tr><td>< à 260</td><td>260 à 279</td><td>≥ à 280</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

<table>
<tr><td></td><td></td><td>
<table>
<tr><td rowspan="6">Non conforme</td><td>Sur les 5 critères suivants, au moins 4 sont conformes aux valeurs suivantes</td><td rowspan="6">Conforme</td></tr>
<tr><td>Z ≥ 32</td></tr>
<tr><td>W ≥ 160</td></tr>
<tr><td>0.4 ≤ P/L ≤1.2</td></tr>
<tr><td>40 ≤ Ie ≤ 55</td></tr>
<tr><td>GI ≥ 80</td></tr>
</table>

Toutes ses analyses sont réalisées par les opérateurs pour l'ensemble des farines dans le même laboratoire pour limiter les incertitudes de mesure, laboratoire qui doit être accrédité COFRAC.
</td></tr>
<tr><td>PM7</td><td>Farine exempte de contamination animale</td><td>Respect des critères suivants

Insectes vivants : 0
Débris d'insecte < 75
Poils de rongeurs < 1</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">Etape 3 – Sélection des ingrédients</td></tr>
<tr><td>PM8</td><td>Sélection de la farine</td><td>Achat par le boulanger auprès d'un meunier inscrit sur la liste des meuniers habilités au titre du cahier des charges 22.01</td></tr>
<tr><td>PM9</td><td>Sélection du sel</td><td>Absence d'additifs</td></tr>
<tr><td>PM10</td><td>Sélection de la levure</td><td>Absence d'additifs
Levure non OGM</td></tr>
<tr><td>PM11</td><td>Sélection des farines du levain</td><td>Exclusivement élaboré par le boulanger à base de

• farine Label Rouge pour pain de tradition française T65
• ou de farine de meule Label Rouge T80
• ou de farines de blé Biologique T65 ou T80 exemptes d'additifs (si et seulement si le boulanger est certifié AB)</td></tr>
<tr><td></td><td colspan="2">Etape 4 à 15 – Elaboration du pain</td></tr>
<tr><td>PM12</td><td>Préparation du levain</td><td>Levain actif réalisé sur un levain chef récupéré chez un boulanger habilité ou auprès du fournil d'essai du moulin-ou création d'un levain chef par l'artisan lui-même (dans ce dernier cas, recette fournie au moment de la formation en vue de l'habilitation par le boulanger conseil du moulin), de façon manuelle ou à l'aide d'un fermenteur à levain.

Le levain n'aura pas été démarré à l'aide de levure ajoutée ou de « starter ».

Rafraichissement quotidien du levain actif (dur ou liquide) :

Pour le levain liquide, de façon manuelle ou à l'aide d'un fermenteur à levain.</td></tr>
</table>

		Pour le levain dur, préparation au batteur ou au pétrin en raison d'une ténacité trop importante pour être réalisé à la main. .
PM13	Frasage	Mélange de la farine et de l'eau en première vitesse d'une durée maximale de 5 min.
PM14	Réalisation d'une autolyse	De 1h30 minimum.
PM15	Incorporation du levain	Après l'autolyse et avant le pétrissage : 80 à 150 g pour 1 kg de farine pour le levain liquide et 50 à 80 g pour le levain dur.
PM16	Incorporation de la levure	Levure à la dose maximale de 1% du kilo de farine.
PM17	Incorporation du sel	A la dose maximum de 19g au kilo de farine, au plus tard au début du pétrissage. L'incorporation du sel peut se faire durant l'autolyse, notamment pour ralentir la dégradation enzymatique (les années à faible Hagberg).
PM18	Pétrissage	En 1ère vitesse du pétrin de 10 mn maximum pour un pétrin à spirale et 15 mn maximum pour un oblique ou bras plongeants. Interdiction de la 2ème vitesse, quel que soit le type de pétrins.
PM19a	Pointage en direct	De sorte que l'autolyse + pointage soit de 8h minimum. Pointage d'1h30 minimum.
PM19b	Pointage en retardé	De sorte que l'autolyse + pointage soit de 14h minimum. Pointage de 12h minimum. Température de mise au froid de 2 à 6°C.
PM20	Division de la pâte	Manuellement ou diviseuse hydraulique ou gravitaire. Interdiction des systèmes volumétriques.
PM21	Pesage et mise en forme	Dans l'objectif d'obtenir des baguettes cuites de 250 g minimum. Bouler légèrement pour mettre en forme.
PM22	Détente	De 1 h maximum.
PM23	Façonnage	Le façonnage est réalisé à la main ou avec une façonneuse mécanique. Le façonnage doit permettre l'obtention d'une baguette cuite de 50 cm de long minimum.
PM24	Apprêt	Durée de 4h maximum
PM25	Lamage	La baguette doit recevoir obligatoirement 5 coups de lame.
PM26	Fleurage (optionnel)	Fleurage léger ou absence de fleurage. Avec une farine pour pain de tradition française Label Rouge T65 ou une farine à indice de faible pulvérulence (IP <7) sans aucun additif.
PM27a	Cuisson sur four à sole	Cuisson sur four à sole fixe. Interdiction de la cuisson sur des fours rotatifs.
PM27b	Durée de cuisson	Durée de la cuisson entre 17 et 23 min et T° du four entre 250 et 280°C.

PM28	Ressuage	De 45 mn à 1h.
	Etape 16 – Commercialisation du pain	
PM29	Conformité de l'étiquetage	Sans préjudice des exigences réglementaires en vigueur, l'étiquetage de la baguette de pain de tradition française mentionne au minimum : - Le logo label rouge, dans le respect de la charte graphique. - Le numéro d'homologation sous la forme : Homologation n° LA 22/01 - Les caractéristiques certifiées communicantes : Baguette élaborée à partir de farine 100% issue de la seule mouture du grain de blé Fabriquée selon une méthode artisanale : pétrissage lent, long repos de la pâte en masse et cuisson au four à sole Richesse aromatique grâce à l'utilisation de levain fabriqué par l'artisan Boulanger - La validation de ces mentions est effectuée par l'OC (Organisme certificateur) - Marque commerciale : BAGATELLE + logotype - Certifié par CERTIPAQ – www.certipaq.com - Marque collective de certification, sous la forme du logotype CERTIPAQ à proximité des coordonnées du CERTIPAQ Le nom adresse de l'ODG et service consommateur : Club Le Boulanger – 30, rue Godot de Mauroy – 75009 Paris
PM30	Lieu de fabrication de la Baguette Label Rouge et revente	Exclusivement fabriquée et commercialisé en vente assistée par le boulanger habilité.
PM31	Commercialisation le jour même de sa cuisson et mise au rebut des invendus	La baguette doit être vendue le jour de sa cuisson. Les baguettes invendues doivent être mises au rebut.
PM32	Respect de la fiche d'identité : Conformité des baguettes	Conformité des baguettes sur au moins 5 critères sur les 7 critères définis dans la fiche d'identité : · Baguette légèrement farinée (conforme au référentiel photographique de l'annexe 2) ou non farinée · 5 coups de lame · Longueur de 50 cm minimum et 60 cm maximum* · Poids de 250 grammes minimum à 280 grammes maximum* · Couleur de la croûte du blond au brun (conforme au référentiel photographique de l'annexe 2)

		· Mie irrégulièrement alvéolée (petites et moyennes alvéoles conformes au référentiel photographique de l'annexe 2) · Couleur de la mie de crème à jaune clair (conforme au référentiel photographique de l'annexe 2) **L'évaluation du poids et de la longueur se réalise sur un échantillon de 10 baguettes : la moyenne des baguettes pesées ou mesurées doit être au minimum égale à 250 g et 50 cm.*
PM33	Dans le cas de livraison de la baguette sur un marché ou autre point de vente sous la responsabilité de l'opérateur boulanger, identification du contenant	Un contenant spécifique (caisse, sac) doit clairement être identifié BAGATELLE (à l'aide d'une étiquette, code couleur, sachet spécifique…). Les livraisons à d'autres points de vente doivent suivre les cuissons quotidiennes du point de fabrication

6. Principaux points à contrôler et méthodes d'évaluation

PPC	PM	**Points à contrôler**	**Valeur cible**	Méthode
Etape 2 – Elaboration de la farine				
PPC1	PM 5	Respect des cahiers des charges farine Label Rouge pour pain de tradition française	Farine conforme aux dispositions des cahiers des charges Label Rouge pour pain de tradition française Et absence des ingrédients autorisés dans le décret pain (enzymes, gluten, farines de blés malté, soja ou fèves).	Documentaire
Etape 3 – Sélection des ingrédients				
PPC2	PM 8	Sélection de la farine	Achat de farine conforme au présent cahier des charges auprès d'un meunier inscrit sur la liste des meuniers habilités.	Documentaire
Etape 4 à 15 – Elaboration du pain				
PPC3	PM 12	Préparation du levain	Levain actif réalisé sur un levain chef récupéré chez un boulanger habilité ou auprès du fournil d'essai du moulin ou création d'un levain chef par l'artisan lui-même (dans ce dernier cas, recette fournie au moment de la formation en vue de l'habilitation par le boulanger conseil du moulin), de façon manuelle ou à l'aide d'un fermenteur à levain. Le levain chef n'aura pas été démarré à l'aide de levure ajoutée ou de » starter ». Rafraichissement quotidien du levain actif (dur ou liquide) : Pour le levain liquide, de façon manuelle ou à l'aide d'un fermenteur à levain.	Visuel et documentaire

			Pour le levain dur, préparation au batteur ou au pétrin en raison d'une ténacité trop importante pour être réalisé à la main.	
PPC4	PM 14	Réalisation d'une autolyse	De 1h30 minimum	Documentaire
PPC5	PM 15	Incorporation du levain	Après l'autolyse et avant le pétrissage : 80 à 150 g pour 1 kg de farine pour le levain liquide et 50 à 80 g pour le levain dur.	Documentaire
PPC6	PM 18	Pétrissage	En 1ère vitesse du pétrin de 10 mn maximum pour un pétrin à spirale et 15 mn maximum pour un oblique ou bras plongeants. Interdiction de la 2ème vitesse, quel que soit le type de pétrins.	Visuel et documentaire.
PPC7	PM 19 a et b	Pointage	De sorte que l'autolyse + pointage soit de 8h minimum en direct et de 14h en retardé. Pointage d'1h30 minimum en direct et 12h minimum en retardé.	Visuel et documentaire
PPC8	PM 27a	Cuisson sur four à sole	Cuisson sur four à sole fixe. Interdiction de la cuisson sur des fours rotatifs.	Visuel
Etape 16 – Commercialisation du pain				
PPC9	PM 30	Lieu de fabrication de la Baguette et revente	Exclusivement fabriquée et commercialisé en vente assistée par le boulanger habilité.	Documentaire
PPC10	PM 32	Respect de la fiche d'identité : conformité des baguettes	Conformité des baguettes sur au moins 5 critères sur les 7 critères définis dans la fiche d'identité : ・Baguette légèrement farinée (conforme au référentiel photographique de l'annexe 2) ou non farinée ・5 coups de lame ・Longueur de 50 cm minimum à 60 cm maximum* ・Poids de 250 grammes minimum à 280 g maximum* ・Couleur de la croûte du blond au brun (conforme au référentiel photographique de l'annexe 2) ・Mie irrégulièrement alvéolée (petites et moyennes alvéoles conforme au référentiel photographique de l'annexe 2). ・Couleur de la mie de crème à jaune clair (conforme au référentiel photographique de l'annexe 2) **L'évaluation du poids et de la longueur se réalise sur un échantillon de 10 baguettes : la moyenne des baguettes pesées ou mesurées doit être au minimum égale à 250 g et 50 cm.*	Visuel, Documentaire et mesure

ANNEXE 1 : Définitions

Alvéographe de Chopin : L'alvéogramme obtenu (W, P/L, Ie) donne une indication de l'aptitude d'une farine à la panification. Elle repose sur l'étude du comportement d'un échantillon de pâte, formé d'un mélange de farine et d'eau salée lors de sa déformation sous l'effet d'un déplacement d'air à débit constant. Le W représente le travail de déformation de la pâte jusqu'à la rupture et exprime la force de la farine. Le rapport P/L donne une indication de l'équilibre entre ténacité et extensibilité de la pâte. L'indice d'élasticité (Ie) est établi selon le rapport P0/P (P0 correspond à la pression atteinte pour une longueur L de 4 cm). Il donne, comme son nom l'indique, une indication sur l'élasticité de la pâte. De faibles indices d'élasticité témoignent d'une pâte extensible, alors que des valeurs élevées indiquent une pâte à tendance élastique.

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

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

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

Cavernes : Défaut du pain consistant en de gros trous, souvent à proximité de la croûte**.**

Consistance : Dureté de la pâte qui peut être molle, douce, batarde, ferme ou dure.

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

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

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

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

Elasticité : aptitude que possède un pâton à revenir dans sa position initiale après étirement ou déformation.

Extensibilité : aptitude que possède un pâton à s'allonger sans se déchirer. Etat physique de la pâte : l'extensibilité est l'un des éléments clés de la « force » d'une pâte.

Fermentation : transformation biochimique de substances organiques (sucres) sous l'effet de micro-organismes (levures ou ferments) avec le concours d'enzyme.

Façonnage : Opération de mise en forme définitive des pâtons.

Force de la pâte : Juste structuration de la pâte entre consistance, élasticité et extensibilité qui permet de résister aux contraintes liées à la fermentation et aux manipulations de la pâte.

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

Fournil : local où se trouve le four et où le boulanger pétrit la pâte.

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

Gluten Index (GI) : le gluten index est une mesure objective des caractéristiques du gluten. Il mesure la qualité viscoélastique du gluten par centrifugation à travers un tamis. Plus l'indice est élevé, plus le gluten est tenace. La structure et les propriétés du gluten sont importantes pour : former une pâte élastique, retenir les gaz pendant la fermentation et la cuisson, permettre le gonflement, supporter le gonflement, maintenir la forme du pain.

Indice de Zéleny (Z) : Il repose sur l'aptitude des protéines de la farine à floculer en milieu acide et renseigne sur la qualité des protéines et vient ajouter une information à la simple mesure de quantité de protéine.

Levain chef : Le levain chef est un résidu de levain qui n'est pas cuit mais mis de côté pour une utilisation ultérieure (sauvegarde du levain). On peut aussi garder un bout du levain tout point. Le levain chef permet de réduire le temps nécessaire à la fabrication du levain et le développement d'une culture bactérienne stable et donc d'un goût de levain défini. Il doit être rafraichi régulièrement.

Levain de tout point : On ne fait pas de pain avec le levain-chef, mais avec un levain qu'on a rafraîchi. On l'incorpore dans la pâte quand il est au maximum de sa pousse. On parle alors de levain tout point.

Levain dur : Le levain pâteux ou levain dur, est un mélange de 2/3 de farine pour 1/3 d'eau.

Levain liquide : Le levain liquide est un mélange de quantité équivalente de farine et d'eau (½ eau pour ½ farine).

Levure : Champignons microscopiques unicellulaires destinés à fermenter la pâte.

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

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

Pâton : morceau de pâte fermentée destiné à former une baguette.

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

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

Pétrin : dans le cas d'un pétrissage mécanique, machine permettant le pétrissage.

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

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

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

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

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

Starters : Il existe des starters bactériens qui ne contiennent aucune levure et ne participent donc pas à la fermentation mais sont utilisés pour l'apport d'arômes. Les starters mixtes contiennent des bactéries et des levures, ils contribuent à la fermentation et sont autorisés dans la fabrication de pain au levain.

Ténacité : état physique de la pâte : la ténacité est l'un des éléments clés de la « force » d'une pâte. Elle correspond à la sensation de rapport de forces entre élasticité, extensibilité et consistance.

Tolérance : capacité d'une pâte à supporter sans dommage un manque ou un excès de fermentation.

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

Travail (ou pointage) en direct : Pointage qui n'est pas ralenti par une mise au froid positif.

Vente assistée : Vente réalisée à la demande de produit non pré-emballés, par du personnel de la boulangerie (interdiction des distributeurs).

ANNEXE 2 : Fiche d'identité de la baguette de tradition française Label Rouge

Préambule

Ce document présente les caractéristiques de la baguette Label Rouge définies dans le cahier des charges. Elles s'articulent autour de 7 critères. La baguette est déclarée conforme si elle répond à au moins 5 critères sur les 7 critères définis ci-dessous :

Aspect extérieur



- Baguette légèrement farinée ou non farinée
- 5 coups de lame
- Longueur de 50 cm minimum à 60 cm maximum*
- Poids de 250 grammes minimum à 280 grammes maximum *

**L'évaluation du poids et de la longueur se réalise sur un échantillon de 10 baguettes : la moyenne des baguettes pesées ou mesurées doit être au minimum égale à 250 g et 50 cm.*

Aspect intérieur



- Couleur de la croûte : du blond au brun
- Mie irrégulièrement alvéolée (petites et moyennes alvéoles)
  La présence de très gros trous est un défaut (cavernes).
- Couleur de la mie : de crème à jaune clair.



Référentiel photographique

Couleur de la croûte :

Non conforme (trop claire)	Non conforme (trop claire)	Conforme (blond)	Conforme (brun)	Non conforme (trop brune)
				

Aspect de la mie :

Non conforme (mie trop serrée)	Non conforme (mie trop serrée)	Conforme	Conforme	Non conforme (cavernes)
				

Couleur de la mie :

Conforme (crème)	Conforme (jaune clair)
	

Fleurage de la baguette :

Conforme (fleurage léger)	Non Conforme
	