Cahier des charges du label rouge n° LA 09/09 homologué par l'arrêté du 28 janvier 2021

JORF du 31 janvier 2021
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2021-6

Cahier des charges du label rouge n° LA 09/09 « Pancetta »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Produit élaboré à partir de viande fraîche de porc Label Rouge
- Recette traditionnelle

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production en Label Rouge « Produits de charcuterie / salaison pur porc » en vigueur, fixées conformément à l'article L. 641-4 du code rural et de la pêche maritime.

Les conditions de production spécifiques du présent cahier des charges se substituant aux conditions de production communes apparaissent en **gras souligné** dans le présent document.

SOMMAIRE

1- NOM DU DEMANDEUR 3

2- DENOMINATION DU LABEL ROUGE 3

3- DESCRIPTION DU PRODUIT 3

3-1. Présentation du produit 3
3-2. Comparaison avec le produit courant de comparaison 4
3-3. Eléments justificatifs de la qualité supérieure 6

4- TRAÇABILITE 7

4-1. Identification des opérateurs 7
4-2. Obligations déclaratives et tenue de registres 7
4-3. Schéma de traçabilité ascendante et descendante 7

5- METHODE D'OBTENTION 9

5-1. Schéma de vie 9
5-2. Matières premières carnées utilisées 10
5-3. Ingrédients et additifs 10
5-4. Fabrication, tranchage et conditionnement 12
5-5. Qualité des produits 13

6- ETIQUETAGE- MENTIONS SPECIFIQUES AU LABEL ROUGE 14

7- PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODE D'EVALUATION 15

1- NOM DU DEMANDEUR

Groupement pour le Développement et la Promotion des Produits Agricoles et Alimentaires de Qualité – PAQ
6 rue Lincoln CS 278-08 – 75364 PARIS Cedex 08
Tél : 01.53.23.04.10 Fax : 01.49.52.01.22
E-mail : paq@paq-groupement.com

2- DENOMINATION DU LABEL ROUGE

Pancetta

3- DESCRIPTION DU PRODUIT

3-1. Présentation du produit

Le cahier des charges « Pancetta » recouvre les déclinaisons suivantes :

- Pancetta entière
- Demi-pancetta
- Pancetta tranchée

Combiné à des présentations commerciales différentes (en UVC ou à la coupe en rayon traditionnel), ce panel de produit permet d'atteindre plusieurs objectifs :

- d'assurer une présence commerciale
- d'offrir une large gamme de produit
- de satisfaire les besoins des consommateurs

Les qualités sensorielles du produit constitueront un atout supplémentaire pour les consommateurs : en effet, les produits de pancetta sont élaborés à partir de viande de porcs, dont la maturité est plus importante et sur lesquelles un tri selon des pH plus restrictifs a été réalisé.

Ces critères leur confèrent des qualités organoleptiques supérieures et les recettes de fabrication permettent l'obtention de produits de couleur rouge, présentant une odeur prononcée de viande de porc.

3-2. Comparaison avec le produit courant de comparaison

Le produit courant a été fabriqué dans le respect des règles édictées par le code des usages. C'est de la pancetta de qualité générique, communément fabriquée pour des produits neutres d'un point de vue marketing et qui ne présente aucun critère de qualité supérieure.

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Sélection et tri des pièces	Pancetta élaborée à partir de pièces issues de carcasses de porcs charcutiers Label Rouge Sélection des pièces : les poitrines Elaboration des poitrines fraîches : sans côtes ni cartilages, sans mouille ni panne, le plat de côte doit être levé. La poitrine peut être sans couenne. Couleur de viande 3, 4 ou 5 sur l'échelle japonaise Absence de corps étrangers	Le produit est préparé à partir de poitrine de porc
Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	- Sel, sel nitrité - Epices et aromates - Acide ascorbique (E300) ou ascorbate de sodium (E301), acide érythorbique (E315) ou érythorbate de sodium (E316) - Ferments - Sucres : dextrose et saccharose - Salpêtre	Conforme au code des usages
Enveloppe utilisée	Enveloppe cellulosique	Absence d'exigence
Sélection des emballages primaires	- Référencement par le fabricant, avec fiche technique, - Conformité des emballages primaires à la fiche technique - Engagement bipartite par signature d'un cahier des charges fournisseurs	Absence d'exigence
Contrôle à réception des matières premières	- Vérification de la présence de documents d'accompagnement - Vérification de l'indication de qualité de la matière première (Label Rouge) - Vérification de la température des matières premières à réception - Vérification du respect du délai abattage - livraison - Vérification du respect du	Absence d'exigence

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
	niveau d'élaboration définie	
Contrôle à réception des emballages primaires	Vérification de l'absence de souillure, d'endommagement, de corps étrangers, d'odeur ou de couleur anormale - Vérification de la cohérence entre la qualité et la quantité commandée et la qualité et la quantité reçue	Absence d'exigence
Salage, Assaisonnement, Embossage	Description de l'étape de fabrication et des moyens de maîtrise : - Respect du délai entre l'abattage et la fabrication - Respect de la liste positive des ingrédients - Respect des critères d'assaisonnement - Respect du couple durée de barattage/température en sortie - Respect des critères d'embossage	Absence d'exigence
Repos Etuvage Séchage	Description de l'étape de fabrication et des moyens de maîtrise : - Durée, température et hygrométrie de la phase de repos - Durée, température et hygrométrie de la phase d'étuvage - Température et humidité du séchage - Durée totale du cycle embossage/affinage	Le produit est soumis à un étuvage et une légère maturation.
Tranchage	Description de l'étape de fabrication et des moyens de maîtrise : température des produits à trancher, présentation du produit fini et tri des produits finis lors du tranchage	Absence d'exigence
Conditionnement	Description de l'étape de fabrication et des moyens de maîtrise : présentation du produit fini, contrôle de la qualité du conditionnement pour le sous-vide ou contrôle du taux résiduel d'oxygène	Absence d'exigence

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
	pour le sous atmosphère modifiée	

3-3. Eléments justificatifs de la qualité supérieure

- Produit élaboré à partir de viande fraîche de porc Label Rouge.
- Recette traditionnelle.

La première caractéristique permet la valorisation d'une matière première de qualité mise en œuvre pour l'élaboration de ces produits. Le Label Rouge sur la viande de porc, apporte en effet des garanties fortes au consommateur :

- Conditions d'élevage des animaux favorisant leur bien-être et les bonnes pratiques d'élevage,
- Maîtrise de l'alimentation,
- Processus d'abattage maîtrisé et qualité des viandes qui en résultent.
- Processus de transformation maîtrisé et qualité des produits qui en résultent

La seconde caractéristique constitue une garantie sur la fabrication :

- Processus d'élaboration qualitatif, garantissant une maturation plus importante du produit, avec un développement plus important des goûts et saveurs,
- Produit traité au sel sec
- Restriction des ingrédients utilisés lors de la fabrication
- Restriction des arômes naturels et additifs utilisés
- Restriction volontaire du nombre de sucres utilisés

} parmi ceux autorisés par le code des usages

- Durée du cycle embossage/séchage défini : 6 semaines minimum
- Produit fini de poids variable, gage de l'obtention d'un produit haut de gamme car issu d'un processus de fabrication non standardisé.

4- TRAÇABILITE

4-1. Identification des opérateurs

Sont concernés par le présent label rouge :

Les transformateurs

4-2. Obligations déclaratives et tenue de registres

Cf. conditions de production communes

4-3. Schéma de traçabilité ascendante et descendante

Objectif recherché :
Traçabilité ascendante et descendante des flux de produits.

Tableau de synthèse par étape :
Dans la colonne « Informations enregistrées », les éléments permettant de faire le lien entre les différentes étapes sont mis en gras.

Le tableau présente le schéma de traçabilité descendante, les flèches situées sur le côté droit du tableau schématisent la traçabilité ascendante.

Les éléments mis en couleur permettent la mise en évidence des mesures prises pour assurer la continuité de la traçabilité, sans rupture entre les différentes étapes.

Numéro de lot de fabrication et **Numéro de lot produits finis** : On entend par lot un ensemble d'unités de vente d'une denrée alimentaire qui a été produite, fabriquée ou conditionnée dans des circonstances pratiquement identiques. Dans le cadre du présent dossier, on entend par lot de fabrication, une unité de mise en fabrication.

ETAPE	DOCUMENT SUPPORT	INFORMATIONS ENREGISTREES
Réception des matières premières ↓	- Bon de livraison et étiquetage des produits - Bon de livraison ou autre document d'accompagnement des matières premières carnées	- Numéro de lot établi par le fournisseur sur chaque réception - Attribution d'un Numéro de lot interne - Date d'abattage des porcs constituant le lot
Salage Assaisonnement ↓	- Fiche suiveuse de fabrication	- Nature, quantité, et **numéro de lot des ingrédients** utilisés - **Numéro de lot interne des pièces** utilisées - **N° de lot de fabrication** attribué en interne - Poids mis en fabrication - Date de salage

		- Programme de barattage utilisé
Embossage	- Fiche suiveuse de fabrication	- Poids des pièces embossées - Date d'embossage - **Numéro de lot** des enveloppes utilisées
Etuvage	- Fiche suiveuse de fabrication	- Date d'entrée et de sortie d'étuvage - Poids des pièces en repos - N° de la cellule d'étuvage
Séchage	- Fiche suiveuse de fabrication - Fiche de sortie séchoirs	- Date d'entrée et de sortie du séchoir - **Numéro de lot de fabrication interne** - Poids des pièces
Tranchage	- Fiche suiveuse de fabrication	- Date de tranchage - **Numéro de lot de fabrication** des produits entrants au tranchage - Poids des produits à trancher - **Numéro de lot interne des produits tranchés** - Poids des produits tranchés
Conditionnement	- Fiche de conditionnement - Etiquetage des produits finis	- Date de conditionnement - **Numéro de lot des emballages primaires** - **Numéro de lot de fabrication** - Poids conditionnés par type de produit fini et type de conditionnement - DDM mentionnée sur les produits finis - **Numéro de lot produits finis**, au niveau de l'étiquette
Expédition	- Bons de livraison - Etiquetage des produits finis	- **Numéro de lot produits finis** - Comptabilité matière mensuelle, reprenant : ▪ Les tonnages des produits Label Rouge entrés ▪ Les tonnages des produits Label Rouge vendus

5- METHODE D'OBTENTION

5-1. Schéma de vie

Etapes	Critères qualité (CQ)
Etape 1 : Sélection des fournisseurs de viandes Label Rouge	- Habilitation des fournisseurs - Sélection et tri des pièces Label Rouge
Etape 2 : Unité de fabrication	- Habilitation des fournisseurs - Identification et traçabilité des matières premières, des produits en cours et des produits finis - Sélection et tri des matières premières carnées - Process et procédés - Sélection des ingrédients - Sélection des emballages primaires
Etape 2a : Réception des matières premières, des ingrédients et des emballages primaires	- Contrôle à réception des matières premières carnées - Contrôle à réception des emballages primaires - Contrôle à réception des ingrédients - Process et procédés
Etape 2b : Salage, Assaisonnement, Embossage	- Process et procédés
Etape 2c : Repos, étuvage, séchage	- Process et procédés
Etape 2d : Tranchage	- Process et procédés
Etape 2e : Conditionnement, Etiquetage	- Process et procédés
Etape 3 : Expédition	- Traçabilité des produits Label Rouge

5-2. Matières premières carnées utilisées

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1	Origine des matières premières carnées	Viandes de porcs charcutiers Label Rouge
S2	Morceaux mis en œuvre	Poitrines
S3	Qualité des matières premières carnées utilisées	Les poitrines sont sans côtes ni cartilages, sans mouille ni panne, le plat de côte doit être levé, la poitrine peut être sans couenne. Dans ce cas, le découennage doit être partiel.
S4	Couleur de la viande	Exclusion des couleurs 1, 2 et 6 de l'échelle japonaise
S5	Absence de corps étrangers	Les ateliers de découpe dont sont issues ces pièces doivent avoir mis en place une procédure de gestion des aiguilles cassées, afin de maîtriser le risque de présence de corps étrangers dans les pièces fournies.
S6	Températures des matières premières carnées	entre 0 et + 4° C.
S7	Mention obligatoire sur les documents d'accompagnement	Les documents d'accompagnement des matières premières carnées mentionnent obligatoirement la date d'abattage des porcs concernés.
S8	Contrôle de la conformité des matières premières carnées à réception	Lors de la réception des matières premières carnées, les opérateurs vérifient leur température, l'absence de toute souillure, de corps étrangers, d'odeur ou de couleur anormale ainsi que le délai limite d'utilisation.
S9	Procédure en cas de non conformités des matières premières carnées à réception	Les matières carnées non conformes sont orientées vers une autre fabrication ou retournées à l'expéditeur en cas de non-respect de ces critères.

5-3. Ingrédients et additifs

S10	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Liste positive : Sel, sel nitrité Epices et aromates Acide ascorbique (E300) ou ascorbate de sodium (E301), acide érythorbique (E315) ou érythorbate de sodium (E316) Ferments Sucres : dextrose et saccharose Salpêtre
S11	Qualité des ingrédients	Le fournisseur doit fournir les fiches techniques au fabricant

		Le fournisseur garantit que les ingrédients et les additifs sont exempts de corps étrangers (insectes ou débris d'insectes, cailloux…) et de moisissures.
S12	Contrôle à réception des ingrédients	Les ingrédients font l'objet d'un contrôle à réception. Cette vérification permet de valider la possibilité d'utilisation de ces produits par le contrôle des points à respecter : DDM, absence de corps étrangers.
S13	Conservation des ingrédients	Ces ingrédients sont conservés dans des récipients permettant de les préserver de toute dégradation, dans un endroit frais et sec. Ils doivent être mis en œuvre avant la date d'utilisation optimale définie par le fournisseur.
S14	Qualité des emballages primaires	Par emballages primaires, on entend s'attacher principalement aux enveloppes cellulosiques. Le fournisseur fait l'objet d'un référencement par le fabricant. Ce référencement se concrétise par la signature bipartite d'un cahier des charges. Les fournisseurs s'assurent qu'ils sont exempts de corps étrangers (insectes ou débris d'insectes, cailloux…). Les fournisseurs s'engagent à fournir les fiches techniques des emballages primaires et à fournir des emballages primaires conformes aux fiches techniques
S15	Contrôle à réception des emballages primaires	Les emballages primaires sont réceptionnés conditionnés et prêts à l'emploi. Leur transport est réalisé sans régime de froid. Une attention particulière sera portée aux enveloppes cellulosiques utilisées : elles sont armées, perméables et perforées, et aux films utilisés pour le conditionnement sous-vide des produits. Elles devront être ôtées du produit avant sa consommation. Lors de la réception des emballages primaires, les opérateurs vérifient l'absence de souillure et d'endommagement, de corps étrangers, d'odeur ou de couleur anormale. Ils vérifient la cohérence entre la qualité et la quantité des emballages commandés et les emballages réceptionnés. Les emballages sont stockés dans un endroit sec et frais, avant utilisation.

5-4. Fabrication, tranchage et conditionnement

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S16	Réalisation du salage	Le salage est réalisé au sel sec, sans saumure et par action mécanique à l'aide d'une baratte. Le sel et l'assaisonnement sont incorporés dans la baratte avant le début du barattage, avec un taux maximal de sel de 3 % pour la pancetta.
S17	Assaisonnement	Sel sec exclusivement Sucres ≤ 0,5 % Epices et aromates ≤ 0,7 %
S18	Durée du barattage	Durée de barattage : 12 h mini
S19	Température sortie barattage	Température en sortie : ≤ 12°C
S20	Qualité de l'embossage	Avant utilisation, les enveloppes sont réhydratées par trempage dans de l'eau tiède. A cette occasion les opérateurs vérifient leur propreté, leur intégrité, ainsi que l'absence de souillures. Qualité visuelle de l'embossage : bonne répartition du produit, pas de bulle d'air Calibre des pièces ≥ 70 mm avec mise sous filet ou bridage
S21	Durée de repos	2 semaines
S22	Température ambiante lors de la phase de repos	Température ambiante ≤ 8°C
S23	Hygrométrie lors de la phase de repos	Hygrométrie comprise entre 80% +/- 10
S24	Température ambiante lors de la phase d'étuvage	≤ 26°C
S25	Durée de l'étuvage	2 à 5 jours
S26	Taux d'humidité lors de l'étuvage	Taux d'humidité : 75% +/- 10
S27	Durée du cycle embossage/affinage	6 semaines minimum
S28	Température ambiante lors de la phase de séchage (= affinage)	≤ 18°C

S29	Hygrométrie lors de la phase de séchage (= affinage)	75% +/- 10
S30	Température de stockage des produits à trancher	Température comprise entre 0 et 4°C
S31	Température des produits à trancher	< 4°C
S32	Tri des produits finis lors du tranchage	Taille, couleur et forme homogène, intégrité des tranches
S33	Température de stockage des produits finis	≤ 8°C
S34	Qualité du conditionnement	- Avant le conditionnement, les opérateurs ôtent les enveloppes cellulosiques des produits. - Lors du conditionnement, les opérateurs veillent à éliminer les produits présentant des défauts d'aspect. - Absence de fuite
S35	Composition du mélange gazeux (conditionnement sous atmosphère protectrice)	Teneur résiduelle en oxygène : ≤ 2%
S36	Absence de particules métalliques dans les produits finis	Absence de particules métalliques dans les produits finis - ferreux - non ferreux - inox

5-5. Qualité des produits

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S37	Critères chimiques	Sucres solubles totaux < 1 % Humidité sur produit dégraissé <76%
S38	Critères microbiologiques (entérobactéries)	m = 10^3 ufc/g M = 10^4 ufc/g
S39	Fréquence des contrôles bactériologiques	12 contrôles par an minimum, réalisés par le laboratoire externe accrédité.
S40	Fréquence de contrôle du dosage des sucres solubles	Une fois par mois par un laboratoire externe accrédité.
S41	Réalisation d'un challenge test	La réalisation d'un challenge test permet la validation du critère de sécurité Listéria mais aussi du contrôle de l'a_w du produit.

<table>
<tr><td>S42</td><td>DDM</td><td>- Sous atmosphère modifiée, avec une DDM de 90 jours maximum après conditionnement
- Sous vide, pour les pancettas entières à trancher et pour les demi-pancettas à trancher, dont la DLUO sera validée en fonction des critères microbiologiques et des protocoles de validation spécifiques à chaque outil de fabrication.</td></tr>
<tr><td>S43</td><td>Protocole de validation de la DLC</td><td>Une validation de la DDM doit être effectuée lors du lancement du dossier, lors de changement sensible au niveau du process ou du conditionnement, et systématiquement une fois par an.

Les tests sont réalisés sur 5 échantillons, soit 5 tranches de pancetta et les résultats interprétés suivant les règles définies ci-dessous :

Quel que soit le conditionnement des produits, ils sont conservés dans leur conditionnement à une température de + 8°C jusqu'à la fin de leur DDM.

Les analyses sont réalisées selon le protocole suivant, 1 jour après l'expiration de la DDM, sur 5 produits de chaque conditionnement, J0 étant le jour de conditionnement des produits.
<table>
<tr><th>Produits</th><th>Analyses</th></tr>
<tr><td>Demi-pancetta sous-vide</td><td rowspan="2">A J0
et
En fin de vie</td></tr>
<tr><td>Demi-pancetta tranchée</td></tr>
</table>
Les résultats soivent être conformes aux critères réglementaires et au critère ci-dessous :
- Critère d'altération : entérobactéries avec m=10^3 et M=10^4 ufc/g</td></tr>
</table>

6- ETIQUETAGE- MENTIONS SPECIFIQUES AU LABEL ROUGE

Pas de dispositions spécifiques

7- PRINCIPAUX POINTS A CONTROLER ET METHODE D'EVALUATION

Critère*	Principaux points à contrôler	Méthodes d'évaluation
S1	Origine des matières premières carnées	Visuelle et/ou Documentaire
S2	Morceaux mis en œuvre	Visuelle et/ou Documentaire
S3	Qualité des matières premières carnées utilisées	Visuelle et/ou Documentaire
S10	Ingrédients et additifs autorisés pour la fabrication	Visuelle et/ou Documentaire
C	Respect du délai abattage-mise en œuvre	Visuelle et/ou documentaire, enregistrement des informations de traçabilité
S16	Réalisation du salage	Visuelle et/ou Documentaire
S17	Assaisonnement	Visuelle et/ou Documentaire
S18	Durée du barattage	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S19	Température sortie barattage	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S20	Qualité de l'embossage	Visuelle et/ou Documentaire
S21	Durée de repos	Visuelle et/ou Documentaire
S22	Température ambiante lors de la phase de repos	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S23	Hygrométrie lors de la phase de repos	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S24	Température ambiante lors de la phase d'étuvage	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S25	Durée de l'étuvage	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S26	Taux d'humidité lors de l'étuvage	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S27	Durée du cycle embossage/affinage	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S28	Température ambiante lors de la phase de séchage (=affinage)	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S29	Hygrométrie lors de la phase de séchage (=affinage)	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S31	Température des produits à trancher	Visuelle par lecture directe de la mesure et/ou documentaire
S32	Tri des produits finis lors du tranchage	Visuelle
S37	Critères chimiques	Documentaire / Analyses
S42	DDM	Visuelle et/ou Documentaire
C	Traçabilité	Documentaire

*C : Conditions de production communes