Cahier des charges du label rouge n° LA 01/97 homologué par l'arrêté du 28 septembre 2017

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 01/97 « Poulet noir fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé»

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
   3.1. Présentation du produit 3
   3.2. Comparaison avec le produit courant 3
   3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
   5.1. Schéma de vie 7
   5.2. Sélection 7
   5.3. Multiplication / Accouvage 7
   5.3.1. Oisillons mis en place 7
   5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
   5.4. Alimentation des volailles 8
   5.5. Élevage 8
   5.5.1. Provenance des volailles 10
   5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
   5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.3. Parcours 11
   5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
   5.5.4.1. Traitements 12
   5.5.4.2. Vide sanitaire 12
   5.5.5. Enlèvement de la bande 12
   5.5.6. Ramassage et transport 12
   5.6. Abattage 14
   5.6.1. Attente avant abattage 14
   5.6.2. Abattage 14
   5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
   5.6.4. Ressuage 15
   5.7. Conditionnement des volailles 16
   5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
   5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
   5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
   5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 17
   5.9. Transformation 18
   5.10. Surgélation 18
6. Étiquetage 19
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 19

Annexe 1 : Plan d'alimentation 20

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 21

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel :fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Poulet noir fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé»

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un poulet noir, cou nu, fermier élevé en plein air, abattu à 81 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur
- Jutosité : produit moins juteux que le produit standard tout en restant juteux en perception par le consommateur
- Caractère étouffant en bouche : (principalement les filets) le produit ne doit pas être jugé étouffant en bouche par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

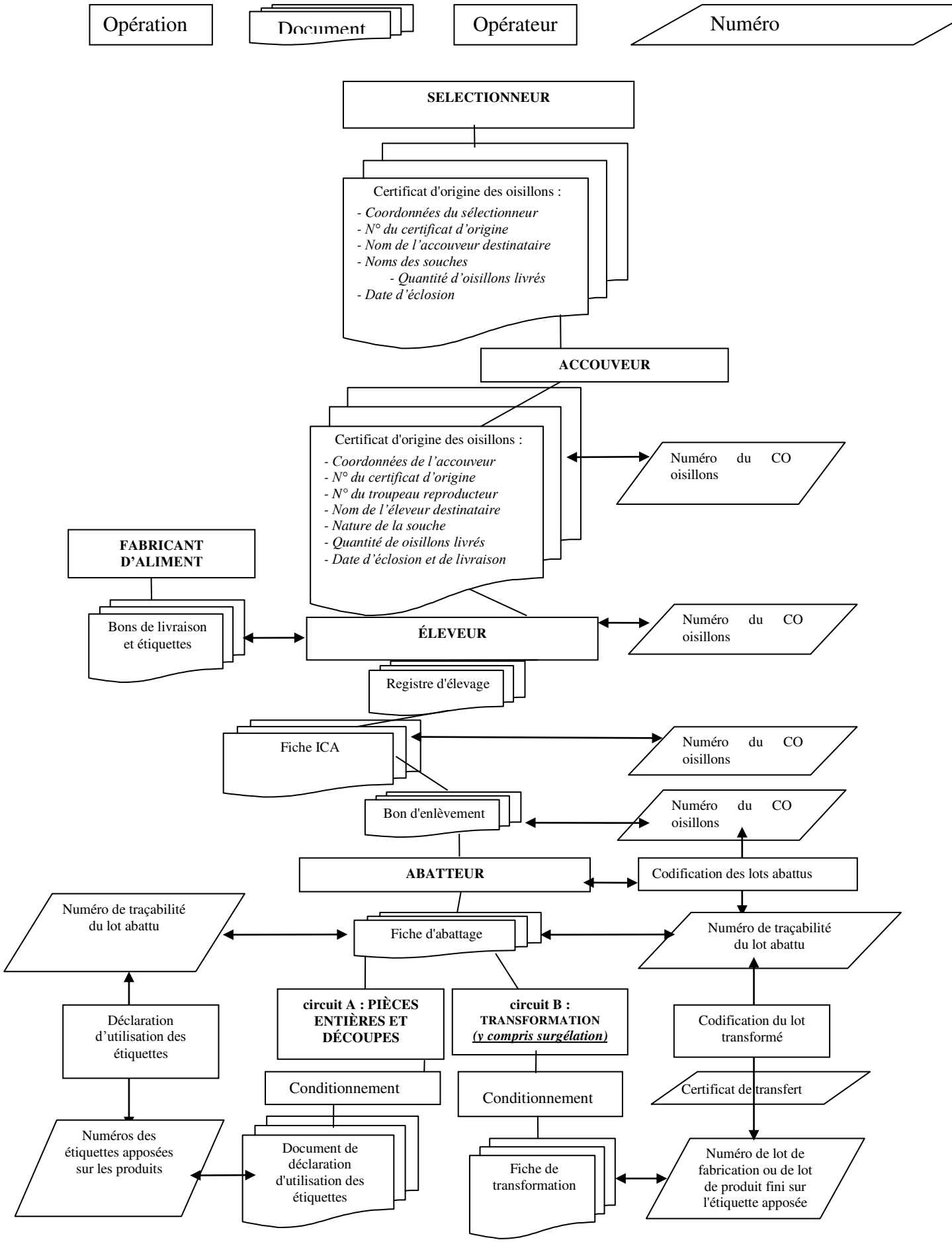
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet cou nu, à pattes noires et peau blanche ♂ / ♀ : S88 / T77N / G22N P6N : S86 GF10 : G210N SA51 Noire : SA751NN

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ;

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les poussins petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S20.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S21.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles.
S22.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S25.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S26.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S27.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème jour	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00. Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S28.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S31.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S32.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S33.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S34.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S35.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S36.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S37.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S38.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S39.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S40.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S41.	Durée d'échaudage	2 à 3 minutes
S42.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S43.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S44.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S46.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S47.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S48.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S49.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		heures.

5.7. Conditionnement des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S50.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S51.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S52.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

Pas de conditions de production spécifiques

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S55.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S56.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		découpé.
S58.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S59.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S60.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S61.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S62.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S63.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53ème jour au 64ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65e jour minimum à l'enlèvement ou du 53ème jour au plus tôt à l'enlèvement 81ème jour minimum**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S43-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S43-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S43-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S43-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S43-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S43-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 02/97 « Chapon de pintade fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé»

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.3.1. Oisillons mis en place 7
5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
5.4. Alimentation des volailles 8
5.5. Élevage 8
5.5.1. Provenance des volailles 11
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 12
5.5.3. Parcours 12
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
5.5.4.1. Traitements 12
5.5.4.2. Vide sanitaire 13
5.5.5. Enlèvement de la bande 13
5.5.6. Ramassage et transport 13
5.6. Abattage 14
5.6.1. Attente avant abattage 14
5.6.2. Abattage 15
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
5.6.4. Ressuage 15
5.7. Conditionnement des volailles entières 16
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 18
5.9. Transformation 18
5.10. Surgélation 19
6. Étiquetage 19
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 19
Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Chapon de pintade élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un chapon de pintade fermier élevé en plein air, abattu à 150 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

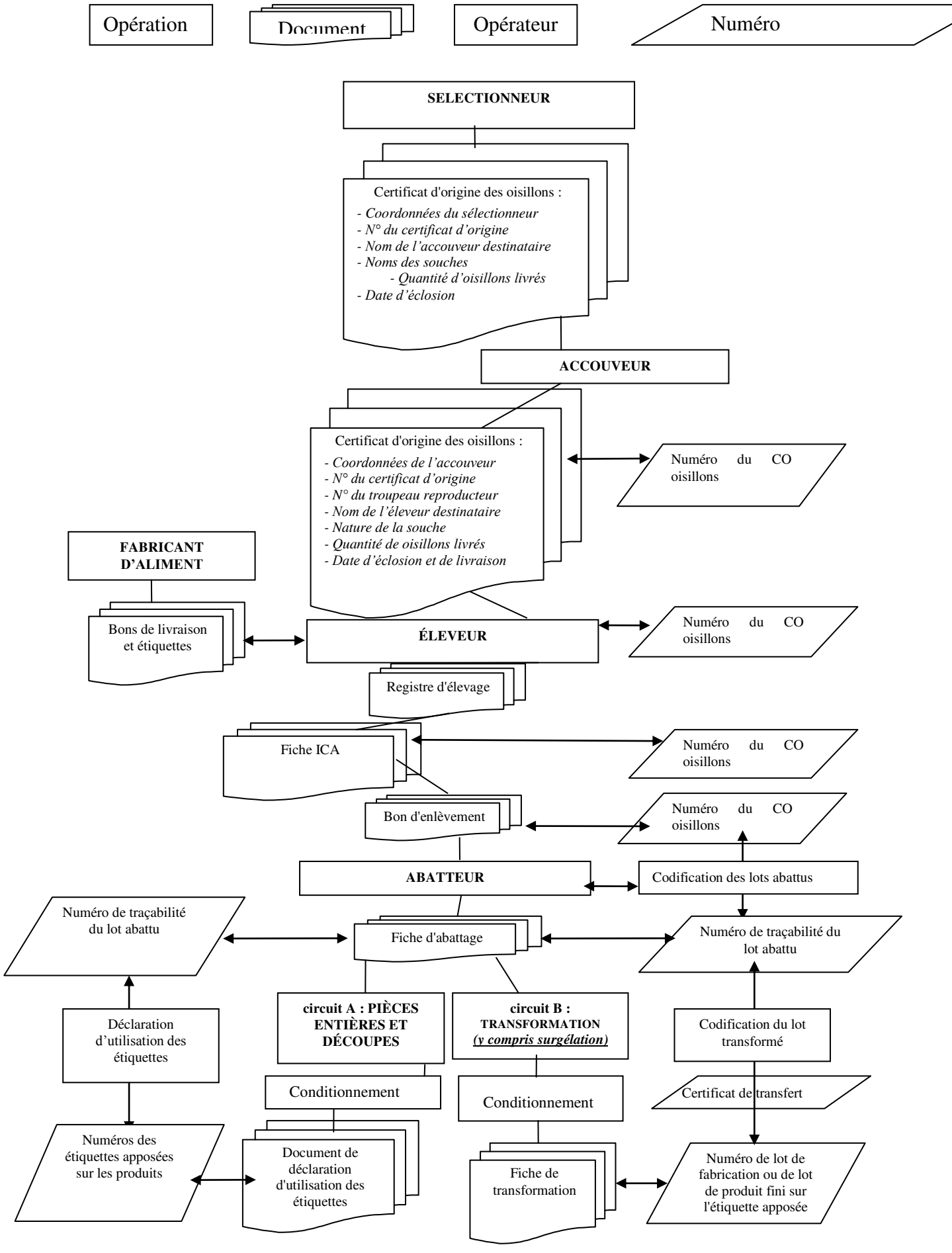
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

<table>
<tr><th>N°</th><th>Point à contrôler</th><th>Valeur-cible</th></tr>
<tr><td>S2.</td><td>Conformité du croisement avec le produit terminal</td><td>Pintade
<table>
<tr><td>♂
♀</td><td>GI55</td><td>ESSOR MI</td><td>GF36</td></tr>
<tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>GI43</td><td>GI543</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>ESSOR LF</td><td></td><td>Essor MI.LF</td><td></td></tr>
<tr><td>GF 48</td><td></td><td></td><td>Caringa Nimba</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		qu'elle effectue régulièrement.
S5.	Tri des oisillons avant livraison	Les oisillons petits, mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S6.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S7.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S8.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S9.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S10.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S11.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S12.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S13.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S14.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S15.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S16.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S17.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.
S18.	Procédure de tri des sujets labellisables par le producteur	L'élimination des sujets non labellisables en élevage s'effectue au minimum en 2 fois : - avant le 101ème jour (enlèvement des pintades mâles non castrés + sujets castrés triés) - au 125e jour au plus tard : sujets castrés triés (élimination notamment des sujets présentant des difficultés d'aplombs)

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S20.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S21.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles jusqu'au 100ème jour au plus tard.
S22.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Conditions de finition	Dans le cas d'apparition de signes d'agressivité entre les chapons de pintade et sur prescription vétérinaire, il est possible de conserver tout ou partie du lot de chapons de pintade en courette contigüe au bâtiment n'excédant pas 2,5 fois la surface du bâtiment. Le jour de la prescription vétérinaire l'éleveur en informe l'OC et l'INAO au plus tard le lendemain de la prescription.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S25.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S26.	Age minimal d'accès au parcours	Élevage en plein air sortie sur parcours herbeux à partir du 49ème jour en été et du 53ème jour les autres saisons

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S27.	Utilisation des traitements	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	médicamenteux	L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S28.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S30.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S31.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S32.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S33.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S34.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S35.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S36.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S37.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S38.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S39.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S40.	Durée d'échaudage	2 minutes 30 minutes à 3 minutes 30
S41.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S42.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S44.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S45.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S46.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S47.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S48.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S49.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S50.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S51.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

Pas de conditions de production spécifiques

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S52.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S53.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S54.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S55.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S56.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S58.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S59.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S60.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S61.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	**Principaux points à contrôler**	**Méthode d'évaluation**
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Age minimal d'accès au parcours	Documentaire Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire

C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 59ème jour maximum**	**Aliment engrais / finition 78% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 60ème jour minimum à l'enlèvement**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	78 à 85 % maximum Dont 11,7 % maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 29 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR		
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		

Période d'alimentation correspondante à la phase de finition en claustration :

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment super engrais 75 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 101ème jour au 124ème jour au plus tard**	**Aliment super finition 80% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 125ème jour minimum à l'enlèvement ou plus tôt au 150ème jour**
Grains de céréales et produits dérivés	75% à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés	80 % minimum Dont 12% maxi de produits dérivés
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	0 à 5%	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR	
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR	
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR	

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 03/97 « Chapon jaune fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé»

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3

3. Description du produit 3

3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3

4. Traçabilité 4

5. Méthode d'obtention 7

5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.3.1. Oisillons mis en place 7
5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
5.4. Alimentation des volailles 8
5.5. Élevage 8
5.5.1. Provenance des volailles 10
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 12
5.5.3. Parcours 12
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 13
5.5.4.1. Traitements 13
5.5.4.2. Vide sanitaire 13
5.5.5. Enlèvement de la bande 13
5.5.6. Ramassage et transport 13
5.6. Abattage 15
5.6.1. Attente avant abattage 15
5.6.2. Abattage 15
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
5.6.4. Ressuage 16
5.7. Conditionnement des volailles entières 16
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 18
5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 18
5.9. Transformation 19
5.10. Surgélation 19

6. Étiquetage 20

7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 20

Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 23

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Chapon jaune fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un chapon jaune fermier élevé en plein air, abattu à 150 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Age minimal d'accès au parcours	37 jours	Claustration

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

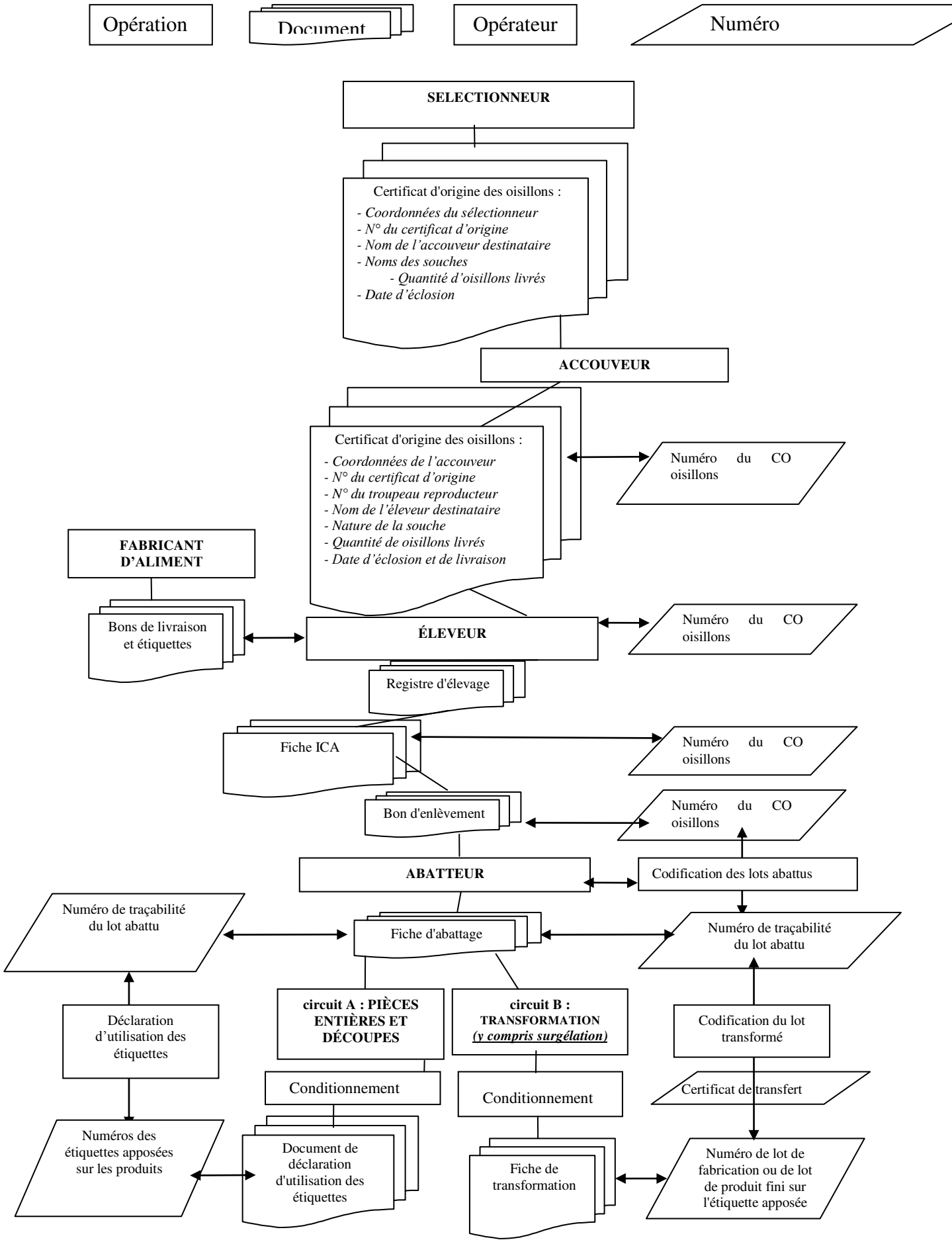
1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet à pattes jaunes et peau jaune cou nu

♂ / ♀	T44N	S77N
JA57	T457N	S757N
SA51	T451N	-----

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		qu'elle effectue régulièrement.
S6.	Tri des oisillons avant livraison	Les oisillons petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par

		l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.
S19.	Tri des sujets non labellisables	L'élimination des sujets non labellisables en élevage s'effectue au minimum en 2 fois : - avant le 91ème jour (enlèvement des poulets mâles ou femelles non castrés + sujets castrés triés) - au 125e jour au plus tard : sujets castrés triés. Le tri s'effectue sur les bases suivantes : 1 - élimination des sujets présentant des difficultés graves d'aplombs 2 - élimination des sujets dont le phénotype et le comportement agressif attestent de la persistance du caractère mâle, conformément aux dispositions du manuel de consignes d'élevage spécifique « Chapon » ou les critères de déclassement (photos) sont précisés. Le producteur veille à isoler ces sujets du lot de chapons : lot déclassé. L'objectif est de constituer à l'issue du tri au 125e jour au plus tard un lot de chapons fermiers jaunes : lot candidat à la labellisation.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S21.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S22.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles jusqu'au 91ème jour au plus tard.
S23.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.
S25.	Conditions de finition	Dans le cas d'apparition de signes d'agressivité entre les chapons et sur prescription vétérinaire, il est possible de conserver tout ou partie du lot de chapons en courette contigüe au bâtiment n'excédant pas 2,5 fois la surface du bâtiment. Le jour de la prescription vétérinaire l'éleveur en informe l'OC et l'INAO au plus tard le lendemain de la prescription.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S27.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S28.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S29.	Horaires d'ouverture des	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	trappes du 37ème jour au 42ème jour	17h00. Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S31.	Date maximale d'enlèvement des poulets mâles non castrés	91 jours
S32.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S33.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S34.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S35.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S36.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S37.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S38.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S39.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S40.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S41.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S42.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S44.	Durée d'échaudage	2 minutes 30 à 3 minutes 30
S45.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S46.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S47.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S48.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S49.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S50.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S51.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S52.	**Durée de ressuage**	**3 heures minimum**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 3 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S54.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S55.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S56.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles internes concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S58.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S59.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S60.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S61.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process :

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S62.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S63.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S64.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S65.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S66.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53ème jour au 70ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65ème jour minimum à l'enlèvement ou du 71ème jour au plus tôt à l'enlèvement 91ème jour au plus tard**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

Période d'alimentation du 92ème jour, jusqu'à la phase de finition en claustration :

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment super engrais 75 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 92ème jour au 121ème jour au plus tard**	**Aliment super finition 80% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 122ème jour minimum à l'enlèvement ou plus tôt au 150ème jour**
Grains de céréales et produits dérivés	75% à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de sous produits de céréales	80 % minimum Dont 12% maxi de sous produits de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	0 à 5%	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR	
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR	
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR	

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S46-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S46-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S46-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S46-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S46-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S46-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 04/86 « Dinde de Noël fermière élevée en plein air, entière, fraîche ou surgelée »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermière – élevée en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 140 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.4. Alimentation des volailles 7
5.5. Élevage 8
5.5.1. Provenance des volailles 10
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 10
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 10
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.3. Parcours 11
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 11
5.5.4.1. Traitements 11
5.5.4.2. Vide sanitaire 12
5.5.5. Enlèvement de la bande 12
5.5.6. Ramassage et transport 12
5.6. Abattage 13
5.6.1. Attente avant abattage 13
5.6.2. Abattage 14
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 14
5.6.4. Ressuage 14
5.7. Conditionnement des volailles entières 15
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 16
5.9. Transformation 16
5.10. Surgélation 16
6. Étiquetage 17
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 17
Annexe 1 : Plan d'alimentation 18
Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 19

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Dinde de Noël fermière élevée en plein air, entière, fraîche ou surgelée »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'une dinde noire à chair blanche, fermière élevée en plein air, abattue à 140 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Accès au parcours	42 jours	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 140 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

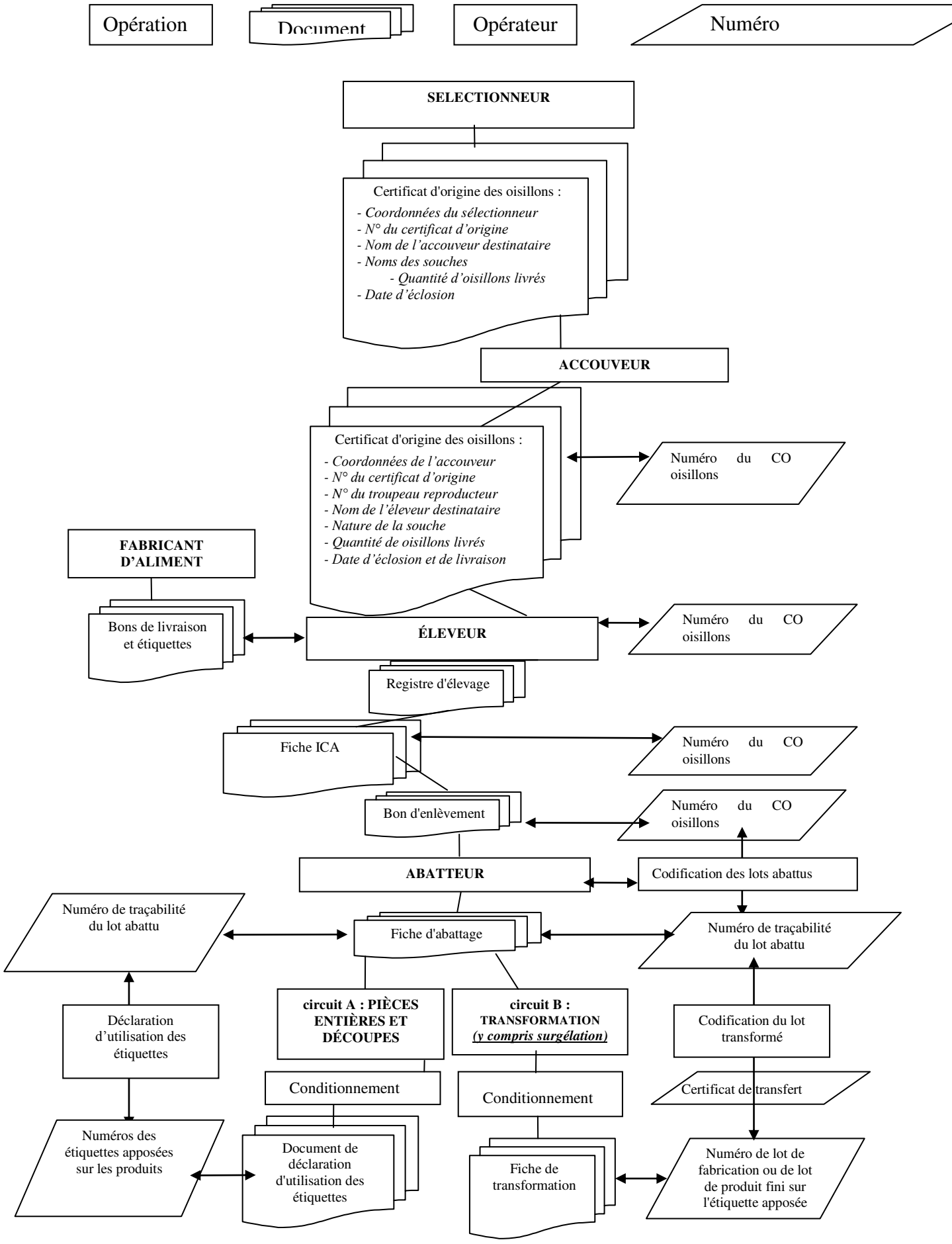
1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
4.1.1. Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Dinde de Noël, plumes noires - peau blanche ♂ / ♀ : B11 G91 : GB191

5.3.1. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.
S4.	Tri des oisillons avant livraison	Les oisillons petits, mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé
S5.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S7.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S8.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S9.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S10.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S11.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S12.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité ; - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot) ; - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S13.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S14.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ;

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S15.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S16.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S17.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		chaque producteur. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S18.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S21.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S22.	**Age minimal d'accès au parcours**	**42 jours**

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S25.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S26.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S27.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S28.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S29.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S30.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S31.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S32.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S33.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S34.	Identification des lots sur les	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	quais	attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S35.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S36.	Durée d'échaudage	2 minutes 20 à 2 minutes 40
S37.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S38.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S39.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S40.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S41.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S42.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S43.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de dindes fermières de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 6 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale
S44.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 5 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 5 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S46.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S47.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

Non concerné

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S48.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S49.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S50.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé.
S51.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S52.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Temps de récupération des volailles	Documentaire Mesure
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Durée de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 30% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème jour au 63ème jour maximum**	**Aliment engrais 75% de céréales minimum ----- Durée de distribution 64ème au 110ème jour maximum**	**Aliment finition Préabattage 75% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 110ème jour à l'enlèvement**
Grains de céréales et produits dérivés	30% minimum Dont 12% maxi de produits dérivés de céréales	50% minimum Dont 12% maxi de produits dérivés de céréales	75 à 80 % maximum Dont 11,25 % maxi de produits dérivés de céréales	75 à 85 % maximum Dont 11,25 % maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 53%	0 à 44%	0 à 36 %	0 à 30 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 7%	0 à 7%	0 à 7%	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	1 à 6%	0,5 à 5 %	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S37-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S37-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S37-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S37-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S37-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S37-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S37-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 04/97 « Dinde de Noël fermière élevée en plein air, entière, fraîche ou surgelée »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermière – élevée en plein air
- Alimentée avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 142 jours
- Suivie et contrôlée de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3

3. Description du produit 3

3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3

4. Traçabilité 3

5. Méthode d'obtention 7

5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.3.1. Oisillons mis en place 7
5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
5.4. Alimentation des volailles 8
5.5. Élevage 8
5.5.1. Provenance des volailles 10
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 10
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 10
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.3. Parcours 11
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
5.5.4.1. Traitements 12
5.5.4.2. Vide sanitaire 12
5.5.5. Enlèvement de la bande 12
5.5.6. Ramassage et transport 12
5.6. Abattage 13
5.6.1. Attente avant abattage 13
5.6.2. Abattage 14
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 14
5.6.4. Ressuage 14
5.7. Conditionnement des volailles entières 15
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 16
5.9. Transformation 16
5.10. Surgélation 16

6. Étiquetage 17

7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 17

Annexe 1 : Plan d'alimentation 18

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 19

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Dinde de Noël fermière élevée en plein air, entière, fraîche ou surgelée »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issues d'une dinde noire à chair jaune, fermière élevée en plein air, abattue à 142 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Accès au parcours	42 jours	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 140 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

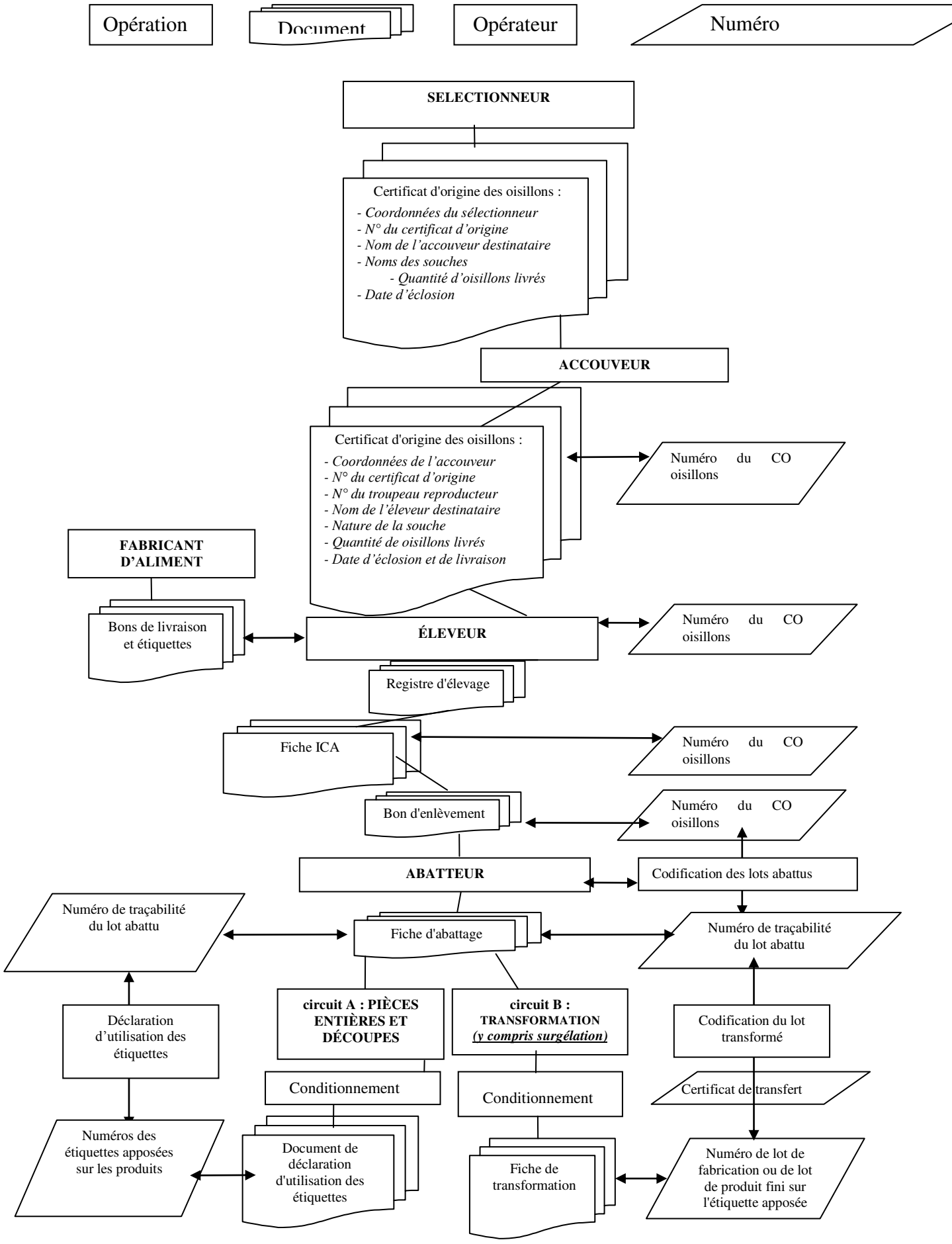
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Dinde de Noël - plumes noires peau jaune ♂ / ♀ : B22 G91 : GB291

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.
S5.	Tri des oisillons avant livraison	Les oisillons petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S7.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S8.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S9.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S10.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S11.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S12.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S13.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot).

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S14.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S15.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S16.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S17.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S18.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S19.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S21.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S22.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S23.	Age minimal d'accès au parcours	42 jours

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S25.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S27.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S28.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S29.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		l'élevage à l'abattoir.
S30.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S31.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S32.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S33.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S34.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S35.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S36.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S37.	Durée d'échaudage	2 à 3 minutes
S38.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S39.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S40.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S41.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- et d'éviter la déformation de la carcasse
S42.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S43.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S44.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 6 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S45.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 5 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 5 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S47.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S48.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

Non concerné

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S49.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S50.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S51.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S52.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	**Principaux points à contrôler**	**Méthode d'évaluation**
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Délai entre la fin du transport et l'abattage	Documentaire et mesure
C	Conditions de saignée	Documentaire et mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 30% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème jour au 63ème jour maximum**	**Aliment engrais 75% de céréales minimum ----- Durée de distribution 64ème au 110ème jour maximum**	**Aliment finition Préabattage 75% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 110ème jour à l'enlèvement**
Grains de céréales et produits dérivés	30% minimum Dont 12% maxi de produits dérivés de céréales	50% minimum Dont 12% maxi de produits dérivés de céréales	75 à 80 % maximum Dont 11,25 % maxi de produits dérivés de céréales	75 à 85 % maximum Dont 11,25 % maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 53%	0 à 44%	0 à 36 %	0 à 30 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 7%	0 à 7%	0 à 7%	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	1 à 6%	0,5 à 5 %	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S38.1	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S38.2	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S38.3	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide et salée. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S38.4	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S38.5	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S38.6	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure.
S38.7	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

Cahier des charges du label rouge n° LA 08/76 homologué par l'arrêté du 28 septembre 2017

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 08/76 « Poulet blanc fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE 3
3. DESCRIPTION DU PRODUIT 3
3.1. PRÉSENTATION DU PRODUIT 3
3.2. COMPARAISON AVEC LE PRODUIT COURANT 3
3.3. ÉLÉMENTS JUSTIFICATIFS DE LA QUALITÉ SUPÉRIEURE 3
4. TRAÇABILITÉ 4
5. MÉTHODE D'OBTENTION 7
5.1. SCHÉMA DE VIE 7
5.2. SÉLECTION 7
5.3. MULTIPLICATION / ACCOUVAGE 7
5.3.1. OISILLONS MIS EN PLACE 7
5.3.2. HOMOGÉNÉITÉ DES VOLAILLES APRÈS ÉLEVAGE 7
5.4. ALIMENTATION DES VOLAILLES 8
5.5. ÉLEVAGE 8
5.5.1. PROVENANCE DES VOLAILLES 10
5.5.2. SITES D'ÉLEVAGE ET BÂTIMENTS 10
5.5.2.1. CARACTÉRISTIQUES DES BÂTIMENTS ET DES SITES D'ÉLEVAGE 11
5.5.2.2. UTILISATION DES BÂTIMENTS ET DES SITES D'ÉLEVAGE 11
5.5.3. PARCOURS 11
5.5.4. CONDITIONS SANITAIRES D'ÉLEVAGE 12
5.5.4.1. TRAITEMENTS 12
5.5.4.2. VIDE SANITAIRE 12
5.5.5. ENLÈVEMENT DE LA BANDE 12
5.5.6. RAMASSAGE ET TRANSPORT 12
5.6. ABATTAGE 14
5.6.1. ATTENTE AVANT ABATTAGE 14
5.6.2. ABATTAGE 14
5.6.3. SÉLECTION ET PESÉE DES CARCASSES LABELLISABLES 15
5.6.4. RESSUAGE 15
5.7. CONDITIONNEMENT DES VOLAILLES ENTIÈRES 16
5.8. DÉCOUPE ET CONDITIONNEMENT DES DÉCOUPES 17
5.8.1. CRITÈRES PARTICULIERS À LA DÉCOUPE 17
5.8.1.1. PRÉSENTATIONS POSSIBLES POUR LA DÉCOUPE 17
5.8.1.2. CONDITIONNEMENT ET IDENTIFICATION DES DÉCOUPES 17
5.9. TRANSFORMATION 18
5.10. SURGÉLATION 18
6. ÉTIQUETAGE 19
7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION 19
ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION 20
ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER) 21

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Poulet blanc fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un poulet blanc non cou nu, fermier élevé en plein air, abattu à 81 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur
- Jutosité : produit moins juteux que le produit standard tout en restant juteux en perception par le consommateur
- Caractère étouffant en bouche : (principalement les filets) le produit ne doit pas être jugé étouffant en bouche par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

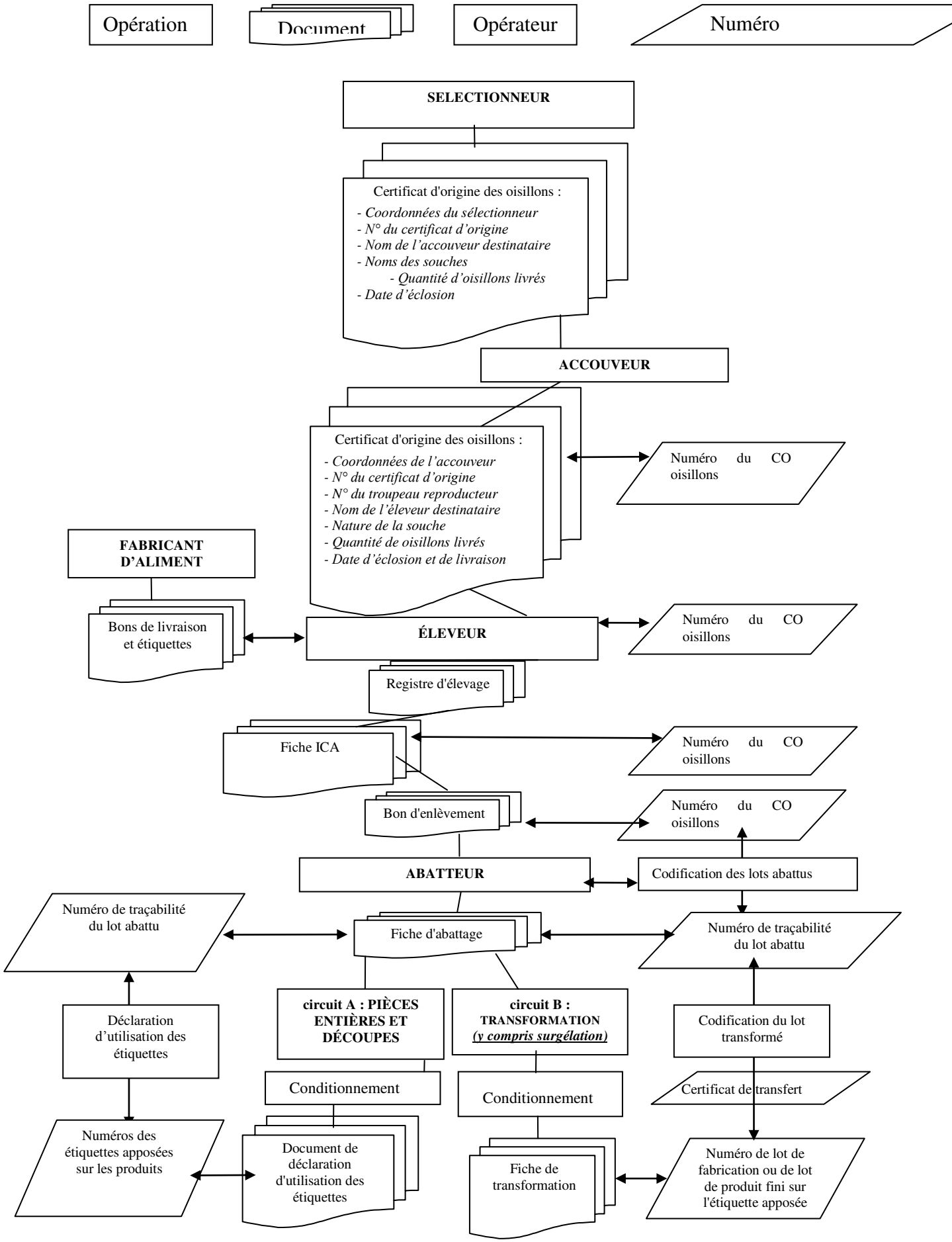
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet à pattes blanches non cou nu

♂ / ♀	T55	I66
JA57	T557	I657
SA51	T551	

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les poussins petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S20.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S21.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles.
S22.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S25.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S26.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S27.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème jour	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00. Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S28.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S31.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S32.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S33.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S34.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S35.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S36.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S37.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S38.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S39.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S40.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S41.	Durée d'échaudage	2 à 3 minutes
S42.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S43.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S44.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S46.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S47.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S48.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S49.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S50.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S51.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S52.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

Pas de conditions de production spécifiques

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S55.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S56.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		découpé.
S58.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S59.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S60.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S61.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S62.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S63.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	**Principaux points à contrôler**	**Méthode d'évaluation**
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53ème jour au 64ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65ème jour minimum à l'enlèvement ou du 53ème jour au plus tôt à l'enlèvement 81ème jour minimum**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S43-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S43-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S43-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S43-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S43-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum.
S43-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 09/04 « Canette et canard de Barbarie fermiers élevés en plein air, entiers et découpes, frais ou surgelés »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier (e) – élevé(e) en plein air
- Alimenté(e) avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum :
  Canettes 74 jours minimum
  Canards 84 jours minimum
- Suivie et contrôlée de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.3.1. Oisillons mis en place 7
5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
5.4. Alimentation des volailles 8
5.5. Élevage 8
5.5.1. Provenance des volailles 10
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.3. Parcours 11
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
5.5.4.1. Traitements 12
5.5.4.2. Vide sanitaire 12
5.5.5. Enlèvement de la bande 12
5.5.6. Ramassage et transport 12
5.6. Abattage 13
5.6.1. Attente avant abattage 13
5.6.2. Abattage 14
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 14
5.6.4. Ressuage 15
5.7. Conditionnement des volailles entières 15
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 16
5.8.1. Critères particuliers à la découpe 16
5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 17
5.9. Transformation 18
5.10. Surgélation 18
6. Étiquetage 19
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 19
Annexe 1 : Plan d'alimentation 20
Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 21

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Canette et canard de Barbarie fermiers élevés en plein air, entiers et découpes, frais ou surgelés »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un canard ou d'une canette de Barbarie, fermier élevé en plein air, abattu à 74 jours minimum pour les femelles et 84 jours minimum pour les mâles.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Age d'abattage	74 jours pour les femelles	68 jours maximum
Age d'accès au parcours	Age maximal d'accès au parcours entre le 35ème jour et le 49ème jour selon la saison	Elevage en claustration

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum jours : 74 jours pour les femelles et 84 jours pour les mâles
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

- Jutosité : produit moins juteux que le produit standard tout en restant juteux en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

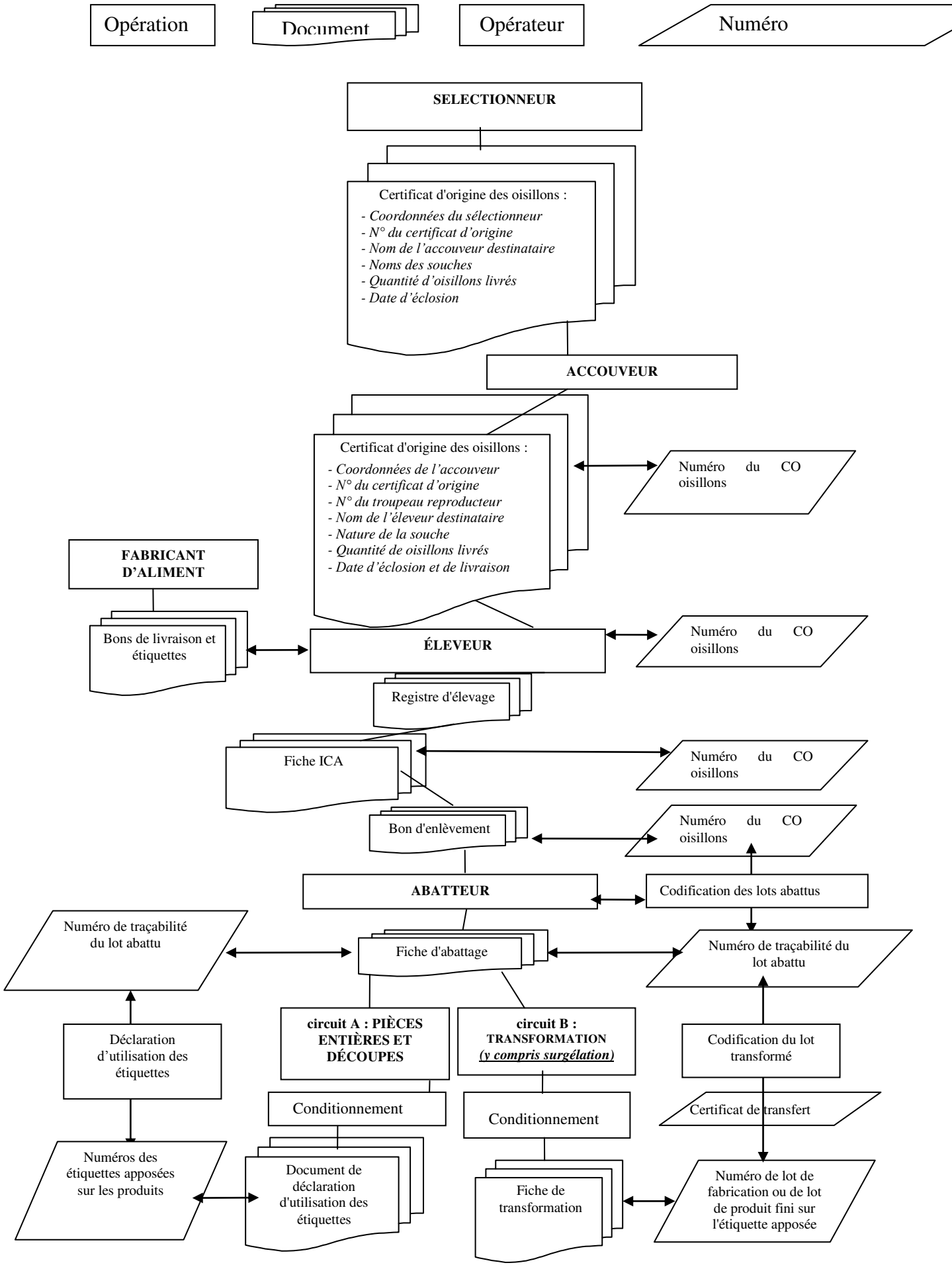
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Canard de Barbarie ♂ / ♀ : SR — CF — CZ CK — R61 — R71M — R71

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**62 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les jeunes animaux petits, mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S15.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S16.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande.
S17.	**Densité maximale en bâtiment**	**≥ 2,2 m² / sujet au minimum, pour les femelles** **≥ 2,75 m² / sujet au minimum, pour les mâles**

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Types de caillebotis autorisés	Seuls les caillebotis en bois sont autorisés Les caillebotis plastiques ou en fer ne sont pas autorisés pour les risques respectifs d'offrir insuffisamment de prise pour les premiers et les risques d'oxydation, de dégradation , de blessures potentielles et d'inconfort sonore pour les seconds. La fabrication des caillebotis bois respectent strictement les exigences définies en interne par l'O.D.G.
S20.	Quantité de paille utilisée	3 tonnes par bâtiment de 400 m^2
S21.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S22.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S23.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S25.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	Age minimal d'accès au parcours	Entre le 35ème jour et le 49ème jour
S27.	Horaires d'ouverture des trappes	de 9H00 jusqu'à la tombée de la nuit

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S28.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S31.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S32.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 ailes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S33.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S34.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S35.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S36.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S37.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S38.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S39.	Température et durée du bain de cire	Pour éliminer le duvet les canettes et canards sont plongés dans un bain de cire dont la température se situe entre 50°C et 65°C pendant une durée de 5 à 15 secondes.
S40.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S41.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S42.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S44.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S45.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S46.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de canettes et canards fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures pour les canettes et 6 heures pour les canards à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S47.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures pour les canettes et 4 heures pour les canards**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2 heures pour les canettes et 4 heures pour les canards.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S48.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S49.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S50.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S51.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S52.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S53.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S54.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S55.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S56.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S58.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S59.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S60.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S61.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
S39	Température du bain de cire	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 35 jours maximum**	**Aliment croissance 73% de céréales minimum ----- Durée de distribution 36ème au 49ème jour maximum**	**Aliment finition 76% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 50ème jour minimum à l'enlèvement**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	73 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	76 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR		
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S41-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S41-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S41-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S41-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S41-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S41-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S41-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 09/14 « Mini-chapon blanc fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
   3.1. Présentation du produit 3
   3.2. Comparaison avec le produit courant 3
   3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
   5.1. Schéma de vie 7
   5.2. Sélection 7
   5.3. Multiplication / Accouvage 7
   5.3.1. Oisillons mis en place 7
   5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
   5.4. Alimentation des volailles 8
   5.5. Élevage 8
   5.5.1. Provenance des volailles 11
   5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
   5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 12
   5.5.3. Parcours 12
   5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 13
   5.5.4.1. Traitements 13
   5.5.4.2. Vide sanitaire 13
   5.5.5. Enlèvement de la bande 13
   5.5.6. Ramassage et transport 13
   5.6. Abattage 15
   5.6.1. Attente avant abattage 15
   5.6.2. Abattage 15
   5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
   5.6.4. Ressuage 16
   5.7. Conditionnement des volailles entières 16
   5.8. Découpe et conditionnement des découpes 18
   5.8.1. Critères particuliers à la découpe 18
   5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 18
   5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 18
   5.9. Transformation 19
   5.10. Surgélation 19
6. Étiquetage 20
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 20

Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 23

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Mini-chapon blanc fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un mini-chapon blanc, fermier élevé en plein air, abattu à 150 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Age minimal d'accès au parcours	37 jours	Claustration

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

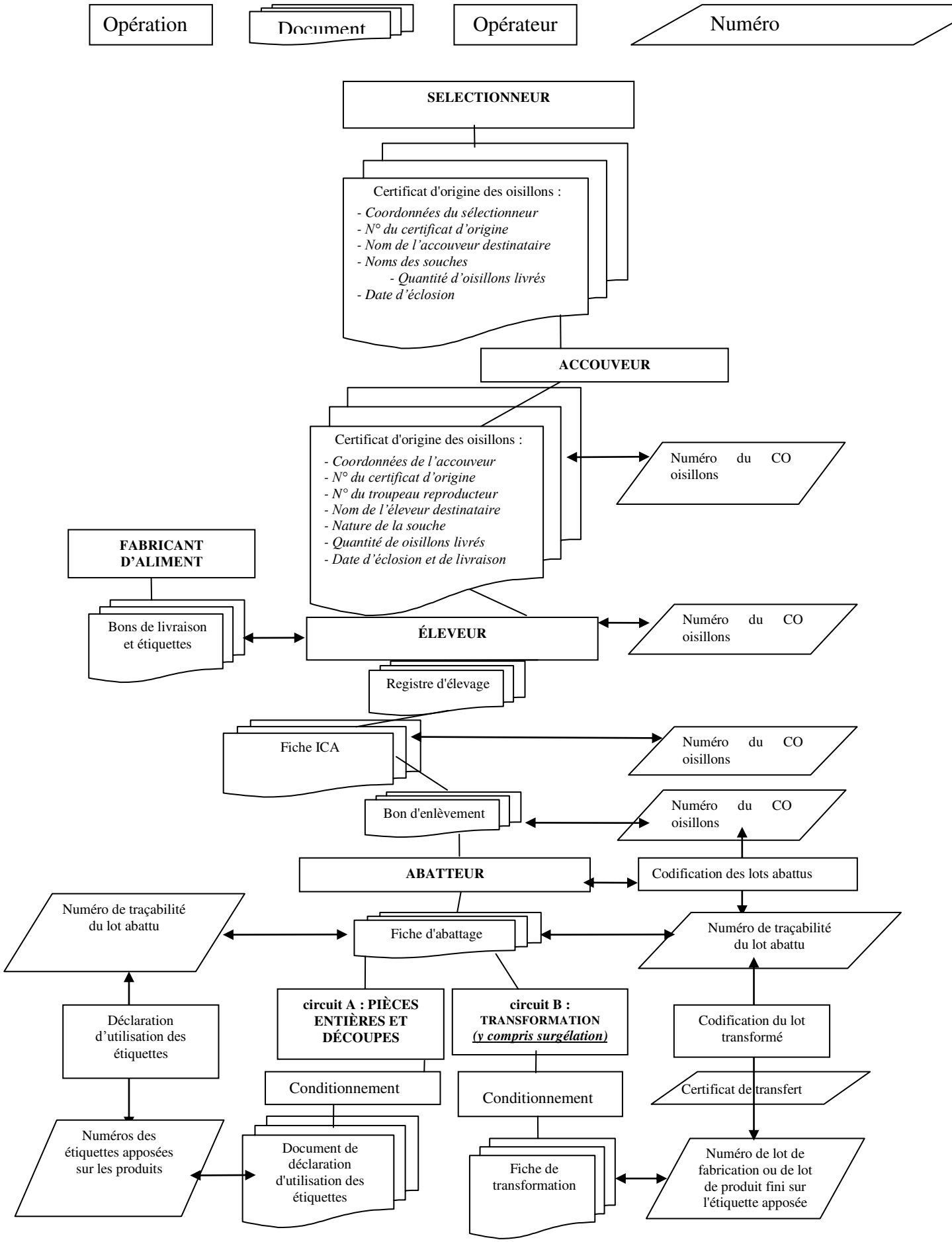
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Mini-chapon ♂ / ♀ : GF11 GF10 : G1110

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les poussins petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.
S18.	Tri des animaux non labellisables	L'élimination des sujets non labellisables en élevage s'effectue au minimum en 2 fois :- avant le 91ème jour (enlèvement des poulets mâles ou femelles non castrés + sujets castrés triés)- au 125e jour au plus tard : sujets castrés triés. Le tri s'effectue sur les bases suivantes : 1 - élimination des sujets présentant des difficultés graves d'aplombs 2 - élimination des sujets dont le phénotype et le comportement agressif attestent de la persistance du

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		caractère mâle, conformément aux dispositions du manuel de consignes d'élevage spécifique CHAPON ou les critères de déclassement (photos) sont précisés. Le producteur veille à isoler ces sujets du lot de chapons : lot déclassé L'objectif est de constituer à l'issue du tri au 125e jour au plus tard un lot de chapons fermiers blancs : lot candidat à la labellisation.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S21.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S22.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles jusqu'au 91ème jour au plus tard.
S23.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.
S25.	Conditions de finition	Dans le cas d'apparition de signes d'agressivité entre les mini-chapons et sur prescription vétérinaire, il est possible de conserver tout ou partie du lot de mini-chapons en courette contigüe au bâtiment n'excédant pas 2,5 fois la surface du bâtiment. Le jour de la prescription vétérinaire l'éleveur en informe l'OC et l'INAO au plus tard le lendemain de la prescription.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S27.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S28.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S29.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	jour	Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S31.	Date maximale d'enlèvement des poulets mâles non castrés	91 jours
S32.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S33.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S34.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S35.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S36.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S37.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S38.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S39.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S40.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S41.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S42.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S44.	Durée d'échaudage	2 minutes 30 à 3 minutes 30
S45.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S46.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S47.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S48.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S49.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S50.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S51.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 6 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S52.	**Durée de ressuage**	**Durée minimale de 3 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 3 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S54.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S55.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S56.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S58.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S59.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S60.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S61.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S62.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S63.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S64.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S65.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S66.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
S28	Age minimal d'accès au parcours	Documentaire Visuel

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52e jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53e jour au 70e jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65e jour minimum à l'enlèvement ou du 71ème jour au plus tôt à l'enlèvement 91 ème jour au plus tard**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de sous produits de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de sous produits de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de sous produits de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de sous produits de céréales
Graines ou fruits oléagineux et produits dérivés:	0 à 45%	0 à 35 %	0 à 30 %	0 à 30 %
Concernant les huiles végétales, seules les huiles brutes et raffinées sont autorisées.	0 à 3%	0 à 4%	0 à 5%	0 à 5%
Graines de légumineuses et produits dérivés.	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre. manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits et produits dérivés : raisin.	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes et produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines.	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux.	0,5 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%

Période d'alimentation correspondante à la phase de finition en claustration :

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment super engrais** **75 % de céréales minimum** **------** **Durée de distribution du 92ème jour au 121e jour au plus tard**	**Aliment super finition** **80% de céréales minimum** **-----** **Durée de distribution** **4 semaines minimum**
Grains de céréales et produits dérivés	75% à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de sous produits de céréales	80 % minimum Dont 12% maxi de sous produits de céréales
Graines ou fruits oléagineux et produits dérivés	0 à 30 %	0 à 30 %
Concernant les huiles végétales, seules les huiles brutes et raffinées sont autorisées.	0 à 5%	0 à 5%
Graines de légumineuses et produits dérivés.	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines, et produits dérivés : betterave, pomme de terre. manioc	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits et produits dérivés : raisin.	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes et produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines.	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux.	0 à 5%	0 à 5%

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S46-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S46-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S46-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S46-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S46-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S46-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 09/93 « Oie fermière élevée en plein air, entière, fraîche ou surgelée »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermière – élevée en plein air
- Alimentée avec 100 % de produits végétaux (dont 80 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 175 jours
- Suivie et contrôlée de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.3.1. Oisillons mis en place 7
5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
5.4. Alimentation des volailles 8
5.5. Élevage 9
5.5.1. Provenance des volailles 11
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.3. Parcours 12
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
5.5.4.1. Traitements 12
5.5.4.2. Vide sanitaire 12
5.5.5. Enlèvement de la bande 12
5.5.6. Ramassage et transport 13
5.6. Abattage 14
5.6.1. Attente avant abattage 14
5.6.2. Abattage 14
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
5.6.4. Ressuage 15
5.7. Conditionnement des volailles entières 16
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
5.9. Transformation 17
5.10. Surgélation 17
6. Étiquetage 18
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 19
Annexe 1 : Plan d'alimentation 20
Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 21

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Oie fermière élevée en plein air, entière, fraîche ou surgelée »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'une oie fermière élevée en plein air, abattue à 175 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Age d'abattage	175 jours	Environ 68 jours
Alimentation à base de fourrage en plus du parcours herbeux	2,5 hectares de prairies naturelles et /ou 1,25 ha de prairies temporaires, cultures dérobées (blé, seigle) et 1,25 ha de maïs à consommer sur pied pour /1000 oies (soit au minimum 2,5 ha pour 1000 oies)	Pas d'exigence de cultures spécifiques
Pourcentage de céréales et sous produits de céréales	≥ 80 %	Pas d'exigences
Age minimal d'accès au parcours herbeux	A partir du 28ième jour.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 175 jours

- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

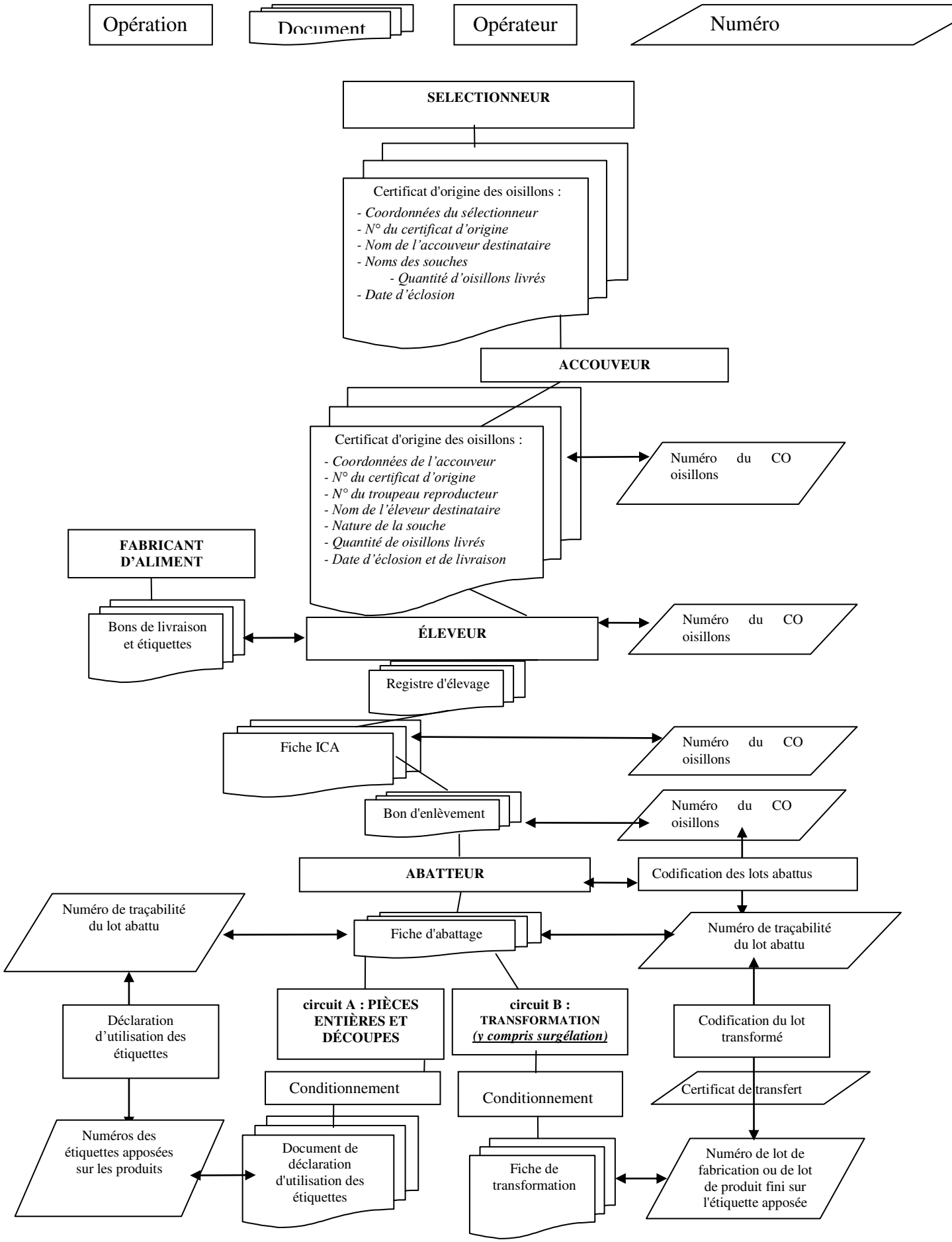
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

<table>
<tr><th>N°</th><th>Point à contrôler</th><th>Valeur-cible</th></tr>
<tr><td>S2.</td><td>Conformité du croisement avec le produit terminal</td><td>Oie à rôtir
<table>
<tr><td>♂ / ♀</td><td>JB L</td><td>JB M</td><td>MG 70</td></tr>
<tr><td>OB</td><td>S14 LOURD</td><td>S14 MEDIUM</td><td>-</td></tr>
<tr><td>FG 70</td><td>-</td><td>-</td><td>G35</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.
S5.	Tri des oisillons avant livraison	Les jeunes animaux petits, mal formés, manquant de

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S6.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S7.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S8.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S9.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*
S10.	**Pourcentage de céréales dans la ration durant l'engraissement**	**La quantité d'aliment administrée au stade de l'engraissement contient au minimum 80 % de céréales et sous produits de céréales, selon une consommation calculée en moyenne pondérée et chaque formule d'aliment contient au minimum 70 % de céréales.**
S11.	Distribution de céréales entières durant la période d'engraissement	Des céréales entières en sus de l'aliment composé sont distribuées à volonté aux oies: au minimum 20 kg de céréales blé / oie
S12.	Alimentation à base de fourrage en plus du parcours herbeux	2,5 hectares de prairies naturelles et /ou 1,25 ha de prairies temporaires, cultures dérobées (blé, seigle) et 1,25 ha de maïs à consommer sur pied pour /1000 oies

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		(soit au minimum 2,5 ha pour 1000 oies)

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S13.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S14.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S15.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S16.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S17.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S18.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S21.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S22.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S24.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S25.	Age minimal d'accès au parcours herbeux	A partir du 28ième jour.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S27.	**Age d'abattage**	**175 jours**
S28.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**8 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S30.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S31.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S32.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S33.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par le cou et par les pattes. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S34.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S35.	**Temps de récupération des volailles avant abattage**	**60 minutes minimum**
S36.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S37.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S38.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S39.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S40.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S41.	**Délai entre étourdissement et saignée**	**10 secondes**

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S42.	Conditions de plumaison	Un plumage à sec est réalisé.
S43.	Température et durée du bain de cire	Pour éliminer le duvet, les oies sont plongées dans un bain de cire dont la température se situe entre 50° C et 65°C pendant une durée de 5 à 15 secondes.
S44.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S45.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46.	Règles de déclassement des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S47.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S48.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S49.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S50.	Maitrise de la descente en	Les installations et les caractéristiques du froid généré

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	température des carcasses	doivent permettre aux carcasses de dindes fermières fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 8 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale. Une durée minimale de 5 heures est donc fixée.
S51.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 5 heures dans la limite de 8 heures** Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 5 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S52.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S53.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

Non concerné

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S55.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S56.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S57.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières.
S58.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S59.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
S41	Durée entre étourdissement et saignée	Mesure
S43	Température du bain de cire	Documentaire
S46	Règles de déclassement des carcasses en abattoir	Visuel

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 35 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 36ème au 56ème jour**	**Aliment finition Préabattage 80% de céréales minimum ----- Durée de distribution les 6 dernières semaines de la vie des oies**
Grains de céréales et produits dérivés	30% minimum Dont 12% maxi de produits dérivés de céréales	70 %minimum dont 10,25 % maxi de produits dérivés de céréales	80 à 90% maximum Dont 12 % maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 53%	0 à 36 %	0 à 29 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 7%	0 à 7%	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR		
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S45-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S45-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S45-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S45-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S45-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum.
S45-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 12/91 « Poularde blanche fermière élevée en plein air, entière et découpes, fraîche ou surgelée »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermière – élevée en plein air
- Alimentée avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 120 jours
- Suivie et contrôlée de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
   3.1. Présentation du produit 3
   3.2. Comparaison avec le produit courant 3
   3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
   5.1. Schéma de vie 7
   5.2. Sélection 7
   5.3. Multiplication / Accouvage 7
   5.3.1. Oisillons mis en place 7
   5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
   5.4. Alimentation des volailles 8
   5.5. Élevage 8
   5.5.1. Provenance des volailles 10
   5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
   5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 12
   5.5.3. Parcours 12
   5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
   5.5.4.1. Traitements 12
   5.5.4.2. Vide sanitaire 12
   5.5.5. Enlèvement de la bande 13
   5.5.6. Ramassage et transport 13
   5.6. Abattage 14
   5.6.1. Attente avant abattage 14
   5.6.2. Abattage 15
   5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
   5.6.4. Ressuage 15
   5.7. Conditionnement des volailles entières 16
   5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
   5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
   5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
   5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 17
   5.9. Transformation 18
   5.10. Surgélation 18
6. Étiquetage 19

Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 23

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Poularde blanche fermière élevée en plein air, entière et découpes fraîche ou surgelée »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issues d'une poularde à croissance lente, à peau blanche et pattes blanches, fermière élevée en plein air, abattue à 120 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 120 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

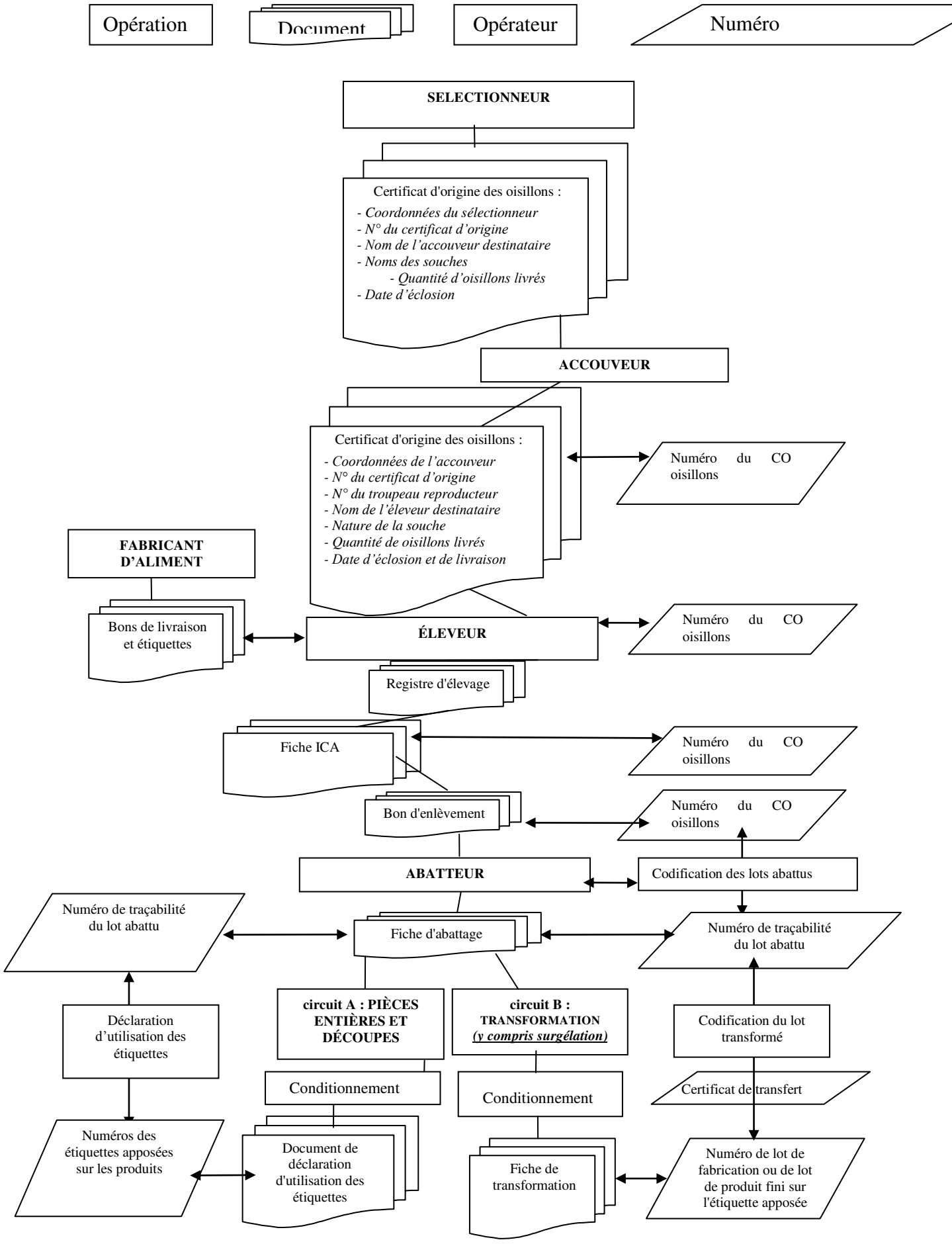
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet à pattes blanches et chair blanche

♂ / ♀	T55	I66
JA57	T557	I657
SA51	T551	

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les poussins petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite

		simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Conditions de finition	Il est possible d'obscurcir les bâtiments ou de mettre en place un programme d'éclairement de façon à maîtriser l'apparition de la maturité sexuelle. Sur prescription vétérinaire, il est également possible de conserver tout ou partie du lot de poulardes en courette contigüe au bâtiment n'excédant pas 2,5 fois la surface du bâtiment

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S21.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S22.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles.
S23.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S25.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S26.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S27.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S28.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème jour	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00. Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S31.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S32.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S33.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S34.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S35.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S36.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S37.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S38.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S39.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S40.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S41.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S42.	Durée d'échaudage	2 à 3 minutes
S43.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S44.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S47.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S48.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		et son maintien dans le temps.
S49.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S50.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S51.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S52.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S55.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S56.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S57.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S58.	Maitrise de la présentation des produits lors du	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	conditionnement	pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S59.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S60.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S61.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S62.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S63.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S64.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53ème jour au 70ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65ème jour minimum à l'enlèvement ou du 71ème jour au plus tôt à l'enlèvement 91ème jour au plus tard**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment poularde super finition** **80% de céréales minimum** **-----** **Durée de distribution : du 92ème jour minimum à l'enlèvement ou plus tôt au 120ème jour**
Grains de céréales et produits dérivés	80 % minimum Dont 12% maxi de sous produits de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S45-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S45-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S45-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S45-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S45-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum.
S45-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 13/91 « Poularde jaune fermière élevée en plein air, entière et découpes, fraîche ou surgelée »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermière – élevée en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 120 jours
- Suivie et contrôlée de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
   3.1. Présentation du produit 3
   3.2. Comparaison avec le produit courant 3
   3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
   5.1. Schéma de vie 7
   5.2. Sélection 7
   5.3. Multiplication / Accouvage 7
   5.3.1. Oisillons mis en place 7
   5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
   5.4. Alimentation des volailles 8
   5.5. Élevage 8
   5.5.1. Provenance des volailles 10
   5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
   5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 12
   5.5.3. Parcours 12
   5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
   5.5.4.1. Traitements 12
   5.5.4.2. Vide sanitaire 13
   5.5.5. Enlèvement de la bande 13
   5.5.6. Ramassage et transport 13
   5.6. Abattage 14
   5.6.1. Attente avant abattage 14
   5.6.2. Abattage 15
   5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
   5.6.4. Ressuage 15
   5.7. Conditionnement des volailles entières 16
   5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
   5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
   5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
   5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 18
   5.9. Transformation 18
   5.10. Surgélation 18
6. Étiquetage 19
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 19

Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 23

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Poularde jaune fermière élevée en plein air, entière et découpes fraîche ou surgelée »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'une poularde à croissance lente, à peau jaune et pattes jaunes, fermière élevée en plein air, abattue à 120 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 120 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

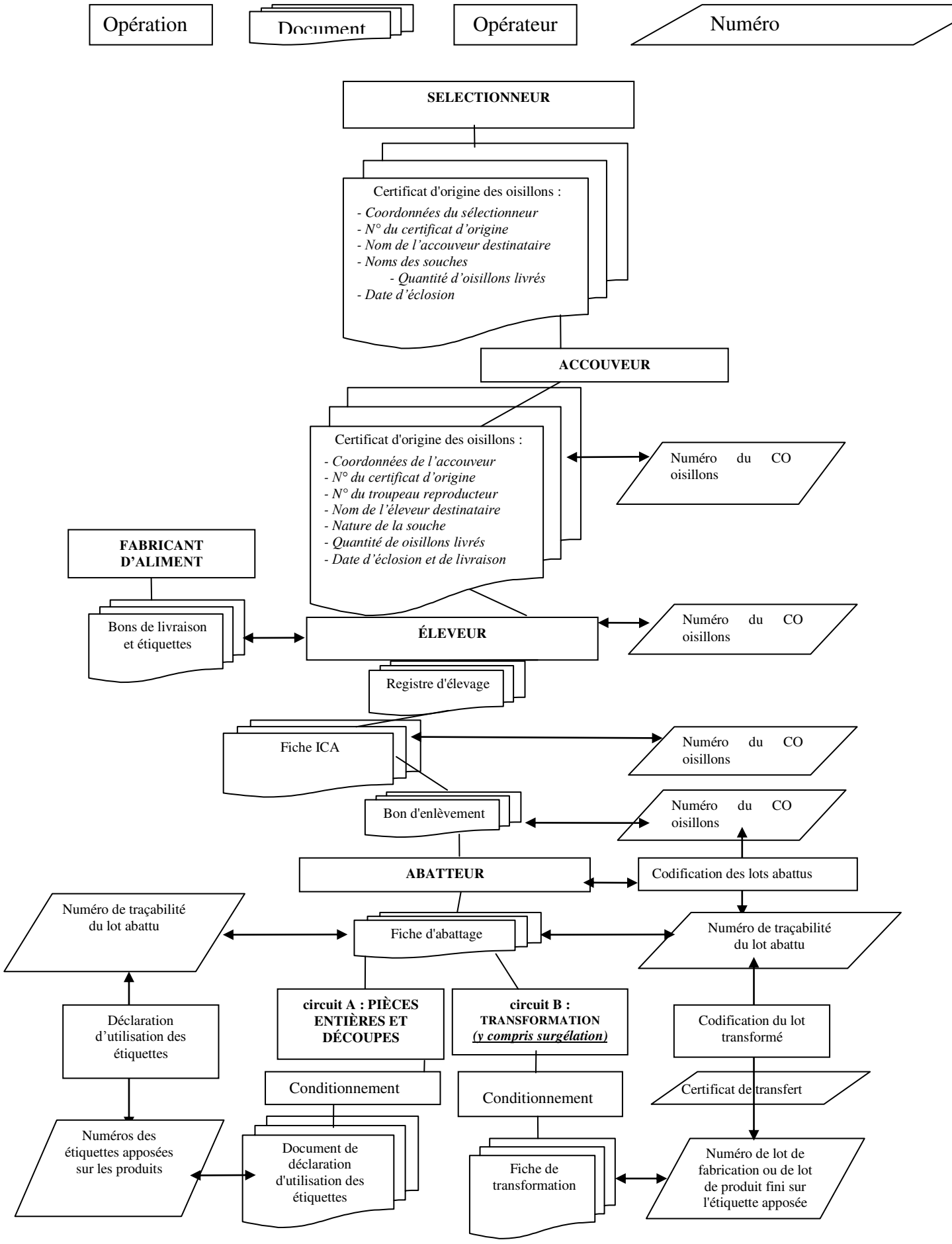
2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration –	**Documents détenus**	**Exploitation**

distribution du produit		
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet à pattes jaunes, cou nu ♂ / ♀ : T44N ; S77N JA57 : T457N ; S757N SA51 : T451N

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		qu'elle effectue régulièrement.
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les poussins petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par

		l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Conditions de finition	Il est possible d'obscurcir les bâtiments ou de mettre en place un programme d'éclairement de façon à maîtriser l'apparition de la maturité sexuelle. Sur prescription vétérinaire, il est également possible de conserver tout ou partie du lot de poulardes en courette contigüe au bâtiment n'excédant pas 2,5 fois la surface du bâtiment

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S21.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S22.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles jusqu'au 91ième jour maximum.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S25.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S26.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S27.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S28.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème jour	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00. Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S31.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S32.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S33.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S34.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S35.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S36.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S37.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S38.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S39.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S40.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S41.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S42.	Durée d'échaudage	2 à 3 minutes
S43.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S44.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S47.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S48.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S49.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S50.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S51.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S52.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S53.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S55.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S56.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S57.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S58.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S59.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S60.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S61.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S62.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S63.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S64.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	**Principaux points à contrôler**	**Méthode d'évaluation**
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53ème jour au 70ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65ème jour minimum à l'enlèvement ou du 71ème jour au plus tôt à l'enlèvement 91ème jour au plus tard**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment poularde super finition** **80% de céréales minimum** **-----** **Durée de distribution : du 92ème jour minimum à l'enlèvement ou plus tôt au 120ème jour**
Grains de céréales et produitsdérivés	80 %minimum Dont 12% maxi de sous produits de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S44-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S44-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S44-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S44-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S44-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S44-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum.
S44-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 14/87 « Poulet jaune fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE 3
3. DESCRIPTION DU PRODUIT 3
3.1. Présentation du produit 3
3.2. Comparaison avec le produit courant 3
3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. TRAÇABILITÉ 4
5. MÉTHODE D'OBTENTION 7
5.1. Schéma de vie 7
5.2. Sélection 7
5.3. Multiplication / Accouvage 7
5.3.1. Oisillons mis en place 7
5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
5.4. Alimentation des volailles 8
5.5. Élevage 8
5.5.1. Provenance des volailles 10
5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
5.5.3. Parcours 11
5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
5.5.4.1. Traitements 12
5.5.4.2. Vide sanitaire 12
5.5.5. Enlèvement de la bande 12
5.5.6. Ramassage et transport 12
5.6. Abattage 14
5.6.1. Attente avant abattage 14
5.6.2. Abattage 14
5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
5.6.4. Ressuage 15
5.7. Conditionnement des volailles entières 16
5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 17
5.9. Transformation 18
5.10. Surgélation 18
6. ÉTIQUETAGE 19
7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION 20
ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION 21
ANNEXE 2 : PROCEDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER) 22

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Poulet jaune fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'un poulet jaune fermier élevé en plein air abattu à 81 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur
- Jutosité : produit moins juteux que le produit standard tout en restant juteux en perception par le consommateur
- Caractère étouffant en bouche : (principalement les filets) le produit ne doit pas être jugé étouffant en bouche par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

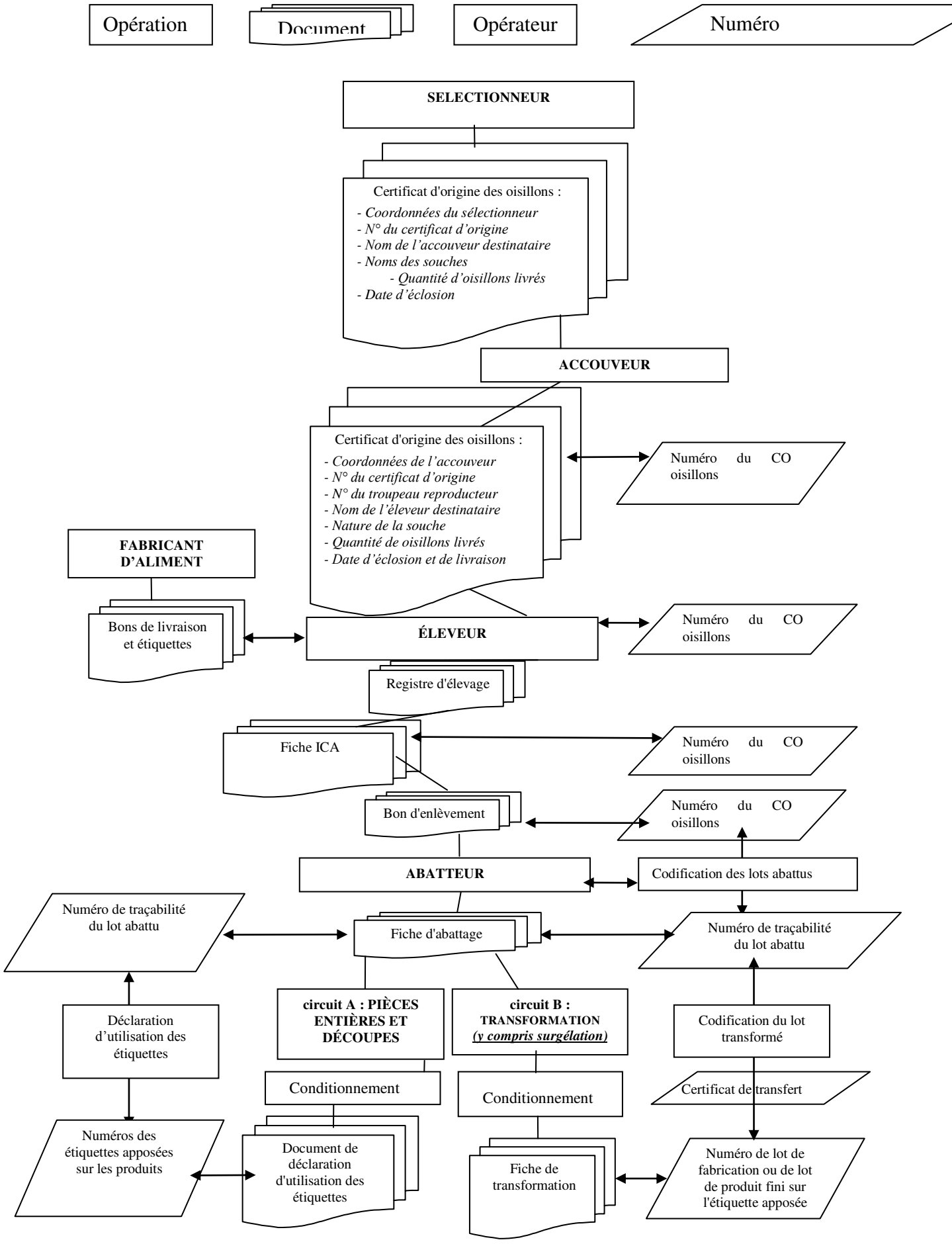
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permettent l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet à pattes jaunes et peau jaune cou nu ♂ / ♀ : T44N ; S77N JA57 : T457N ; S757N SA51 : T451N

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S6.	Tri des oisillons avant livraison	Les oisillons petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité ; - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot) ; - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S19.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S20.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S21.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles.
S22.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S25.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S26.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S27.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème jour	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00. Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S28.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S29.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S31.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S32.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S33.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S34.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S35.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S36.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S37.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S38.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S39.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S40.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S41.	Durée d'échaudage	2 à 3 minutes
S42.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S43.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S44.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S45.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S46.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S47.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S48.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S49.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S50.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S51.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S52.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S55.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S56.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S58.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S59.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S60.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S61.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S62.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S63.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
S27	Age minimal d'accès au parcours	Documentaire Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53 me jour au 64ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65ème jour minimum à l'enlèvement ou du 53ème jour au plus tôt à l'enlèvement 81ème jour minimum**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

ANNEXE 2 : PROCEDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S44-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S44-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S44-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S44-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S44-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S44-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S44-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 29/89 « Chapon blanc fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
   3.1. Présentation du produit 3
   3.2. Comparaison avec le produit courant 3
   3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
   5.1. Schéma de vie 7
   5.2. Sélection 7
   5.3. Multiplication / Accouvage 7
   5.3.1. Oisillons mis en place 7
   5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
   5.4. Alimentation des volailles 8
   5.5. Élevage 8
   5.5.1. Provenance des volailles 10
   5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
   5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 12
   5.5.3. Parcours 12
   5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 13
   5.5.4.1. Traitements 13
   5.5.4.2. Vide sanitaire 13
   5.5.5. Enlèvement de la bande 13
   5.5.6. Ramassage et transport 13
   5.6. Abattage 15
   5.6.1. Attente avant abattage 15
   5.6.2. Abattage 15
   5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
   5.6.4. Ressuage 16
   5.7. Conditionnement des volailles entières 17
   5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
   5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
   5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 18
   5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 18
   5.9. Transformation 19
   5.10. Surgélation 19
6. Étiquetage 20
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 20

Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

Annexe 2 : Procédé d'abattage rituel (Cacher) 23

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Chapon blanc fermier élevé en plein air, entier et découpes, frais ou surgelé »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les chapons label rouge sont issus d'un poulet blanc fermier élevé en plein air, abattu à 150 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Age minimal d'accès au parcours	37 jours	Claustration

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 150 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

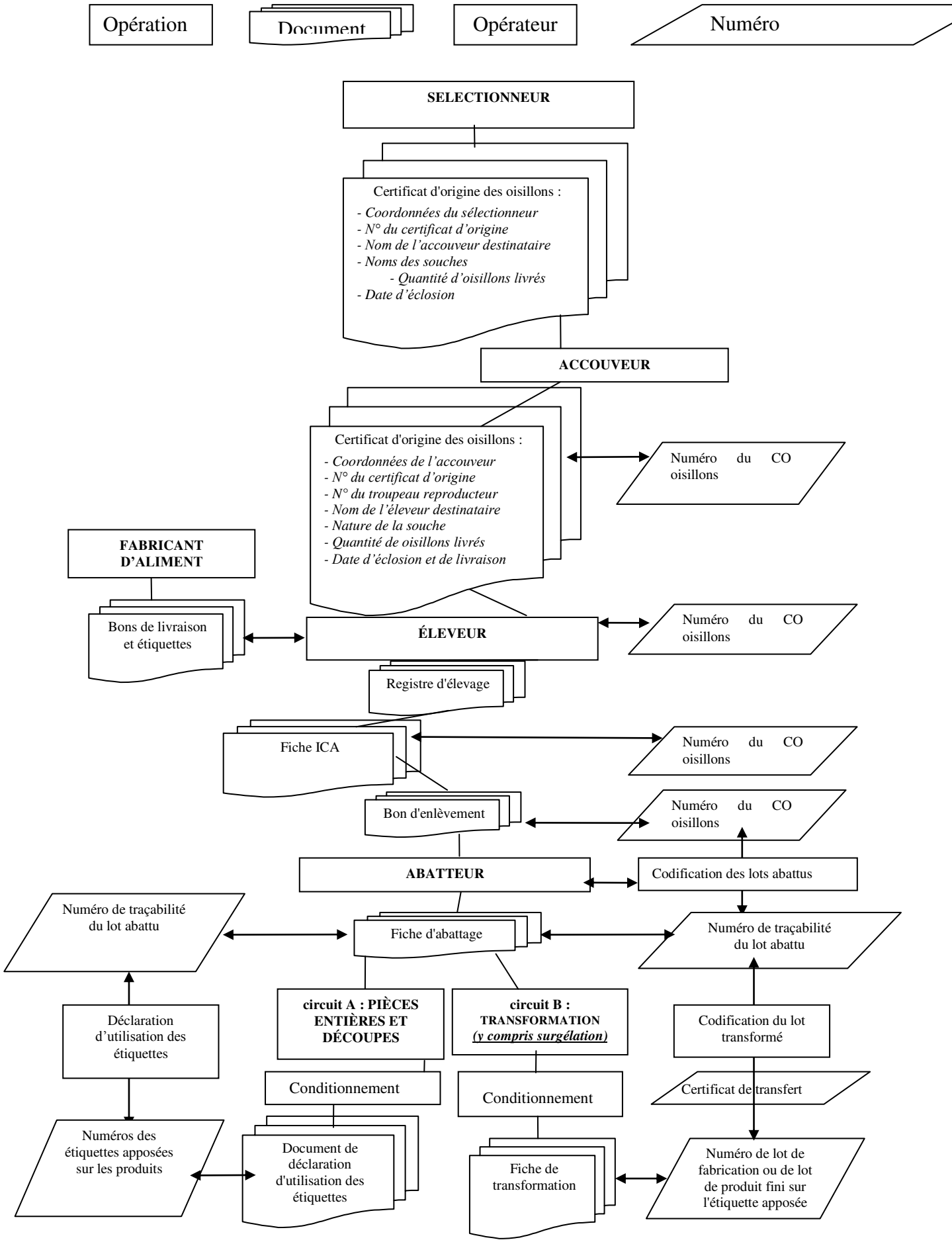
2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration –	**Documents détenus**	**Exploitation**

distribution du produit		
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S2.	Conformité du croisement avec le produit terminal	Poulet à pattes et peau blanches, non cou nu ♂ / ♀ : T55 | I66 JA57 : T557 | I657 SA51 : T551 |

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	**Poids minimum des œufs à couver**	**52 grammes**
S5.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		qu'elle effectue régulièrement.
S6.	Tri des poussins avant livraison	Les poussins petits (< à 33 g), mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S7.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S8.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S9.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S10.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S11.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- au respect de l'âge d'abattage minimum des lots - En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S12.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S13.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S14.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S15.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S16.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S17.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par

		l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite simultanée de lots d'âges différents.
S19.	Tri des animaux non labellisables	L'élimination des sujets non labellisables en élevage s'effectue au minimum en 2 fois :- avant le 91ème jour (enlèvement des poulets mâles ou femelles non castrés + sujets castrés triés)- au 125e jour au plus tard : sujets castrés triés. Le tri s'effectue sur les bases suivantes : 1 - élimination des sujets présentant des difficultés graves d'aplombs 2 - élimination des sujets dont le phénotype et le comportement agressif attestent de la persistance du caractère mâle, conformément aux dispositions du manuel de consignes d'élevage spécifique CHAPON ou les critères de déclassement (photos) sont précisés. Le producteur veille à isoler ces sujets du lot de chapons : lot déclassé L'objectif est de constituer à l'issue du tri au 125e jour au plus tard un lot de chapons fermiers blancs : lot candidat à la labellisation.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S20.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S21.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S22.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles jusqu'au 91ème jour au plus tard.
S23.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S24.	Type d'élevage	L'élevage se pratique en bâtiment fixe.
S25.	Conditions de finition	Dans le cas d'apparition de signes d'agressivité entre les chapons et sur prescription vétérinaire, il est possible de conserver tout ou partie du lot de chapons en courette contigüe au bâtiment n'excédant pas 2,5 fois la surface du bâtiment. Le jour de la prescription vétérinaire l'éleveur en informe l'OC et l'INAO au plus tard le lendemain de la prescription.

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S27.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S28.	Age minimal d'accès au parcours	37 jours
S29.	Horaires d'ouverture des trappes du 37ème jour au 42ème	Saison hivernale, automne et printemps : de 11h00 à 17h00.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
	jour	Saison estivale : de 9h00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S30.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S31.	Date maximale d'enlèvement des poulets mâles non castrés	91 jours
S32.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S33.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S34.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S35.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S36.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S37.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S38.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S39.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S40.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S41.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S42.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S43.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.
S44.	Durée d'échaudage	2,30 à 3,30 minutes
S45.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.
S46.	Cas de l'abattage rituel	*Cf. annexe 2*

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S47.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S48.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S49.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S50.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S51.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 6 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.
S52.	**Durée de ressuage**	**3 heures minimum**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 3 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S53.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S54.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S55.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot. La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S56.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S57.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S58.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S59.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S60.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement, nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S61.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process :

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S62.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S63.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S64.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une dans le tunnel de surgélation.
S65.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S66.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 52ème jour maximum**	**Aliment engrais 77 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 53ème jour au 70ème jour au plus tard**	**Aliment pré abattage aliment retrait 77% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 65ème jour minimum à l'enlèvement ou du 71ème jour au plus tôt à l'enlèvement 91ème jour au plus tard**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales	77 à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR			
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR			

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment super engrais 75 % de céréales minimum ------ Durée de distribution du 92ème jour au 121ème jour au plus tard**	**Aliment super finition 80% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 122ème jour minimum à l'enlèvement ou plus tôt au 150ème jour**
Grains de céréales et produits dérivés	75% à 85 % maximum Dont 11,25% maxi de sous produits de céréales	80 % minimum Dont 12% maxi de sous produits de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 35 %	0 à 35 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 20%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 10 %	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 4%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	0 à 5%	0 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE :	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR	
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR	
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR	

ANNEXE 2 : PROCÉDÉ D'ABATTAGE RITUEL (CACHER)

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46-1.	Conditions de saignée	Manuelle (opération effectuée avec suffisamment de lumière pour réaliser l'opération manuelle, prise des volailles avec le maximum de douceur). La durée de saignée de 1 minute minimum s'applique.
S46-2.	Conditions d'échaudage et de plumaison	Plumaison à l'eau froide sans échaudage. Reprise de carcasses avec plumeuses à sec en fin de lignes plumeuses ou finition manuelle plumaison des carcasses Poste de contrôle final de la plumaison
S46-3.	Conditions de trempage Immersion des carcasses en fin d'éviscération	Après éviscération, les carcasses sont lavées à l'eau froide Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne
S46-4.	Qualité de l'eau de trempage	La qualité bactériologique de l'eau de trempage doit être maitrisée.
S46-5.	Durée de trempage	≥ 30 minutes
S46-6.	Durée de salage (cachérisation)	La durée de cachérisation (contacts des carcasses avec sel) est de 1 heure minimum
S46-7.	Conditions de dessalage	La cachérisation des viandes est suivie d'une immersion totale des carcasses dans l'eau froide dans 3 bacs successifs pendant 20 minutes. Les carcasses ne doivent présenter aucune trace de sang externe/interne

JORF du 6 octobre 2017
Bulletin officiel du Ministère de l'agriculture et de l'alimentation n°2017-42

Cahier des charges du label rouge n° LA 60/88 « Pintade fermière élevée en plein air, entière et découpes, fraîche ou surgelée »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Fermière – élevée en plein air
- Alimentée avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 94 jours
- Suivie et contrôlée de l'élevage jusqu'au point de vente

Avertissement :

Les conditions de production du présent cahier des charges complètent les conditions de production communes relatives à la production label rouge « Volailles fermières de chair » 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. Dénomination du label rouge 3
3. Description du produit 3
   3.1. Présentation du produit 3
   3.2. Comparaison avec le produit courant 3
   3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure 3
4. Traçabilité 4
5. Méthode d'obtention 7
   5.1. Schéma de vie 7
   5.2. Sélection 7
   5.3. Multiplication / Accouvage 7
   5.3.1. Oisillons mis en place 7
   5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage 7
   5.4. Alimentation des volailles 8
   5.5. Élevage 8
   5.5.1. Provenance des volailles 10
   5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments 11
   5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage 11
   5.5.3. Parcours 11
   5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage 12
   5.5.4.1. Traitements 12
   5.5.4.2. Vide sanitaire 12
   5.5.5. Enlèvement de la bande 12
   5.5.6. Ramassage et transport 13
   5.6. Abattage 14
   5.6.1. Attente avant abattage 14
   5.6.2. Abattage 14
   5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables 15
   5.6.4. Ressuage 15
   5.7. Conditionnement des volailles entières 16
   5.8. Découpe et conditionnement des découpes 17
   5.8.1. Critères particuliers à la découpe 17
   5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe 17
   5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes 17
   5.9. Transformation 18
   5.10. Surgélation 18
6. Étiquetage 19
7. Principaux points à contrôler et méthode d'évaluation 20

Annexe 1 : Plan d'alimentation 21

1. NOM DU DEMANDEUR

Association Les fermiers du Val de Loire (FVL)
Boulevard Pasteur BP 50262
44158 ANCENIS CEDEX
Tél. 02 40 98 82 52
Courriel : fermiersduvaldeloire@terrena.fr

2. DÉNOMINATION DU LABEL ROUGE

« Pintade fermière élevée en plein air, entière et découpes, fraîche ou surgelée »

3. DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit

Les produits label rouge sont issus d'une pintade fermière élevée en plein air, abattue à 94 jours minimum.

Ils sont commercialisés en pièces entières ou découpes, frais ou surgelés.

Les produits peuvent être présentés nus ou sous film, sous vide ou sous atmosphère protectrice.

3.2. Comparaison avec le produit courant

Points de différence	Produit label rouge	Produit courant
Présence de perchoirs	Tous les bâtiments d'élevage sont équipés de perchoirs.	Pas d'exigences

3.3. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Les caractéristiques certifiées communicantes sont les suivantes :

- Fermier – élevé en plein air
- Alimenté avec 100 % de produits végétaux (dont 75 % de céréales) minéraux et vitamines
- Durée d'élevage minimum 81 jours
- Suivi et contrôlé de l'élevage jusqu'au point de vente

Tous les produits commercialisés en frais ou en surgelés doivent se distinguer des produits courants sur les descripteurs sensoriels suivants et leur perception par les consommateurs:

- Fermeté : produit plus ferme que le produit standard sans être toutefois trop ferme en perception par le consommateur
- Tendreté : produit moins tendre que le produit standard tout en restant tendre en perception par le consommateur
- Jutosité : produit moins juteux que le produit standard tout en restant juteux en perception par le consommateur
- Caractère étouffant en bouche : (principalement les filets) le produit ne doit pas être jugé étouffant en bouche par le consommateur
-

4. TRAÇABILITÉ

Notion de lot

Au niveau couvoirs / élevages / abattoirs : La notion de lot correspond à la livraison de X jeunes animaux livrés à une date déterminée chez un producteur et associé à un bâtiment identifié.

Lot / identification à l'abattoir : au niveau abattage / découpe / conditionnement : Le lot abattu en provenance d'un producteur et d'un bâtiment identifié est affecté d'un N°d'abattage qui va suivre physiquement le lot durant l'abattage, le ressuyage, la découpe, le conditionnement. Ce N° d'abattage est porté sur l'étiquetage poids / prix du produit labellisé.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S1.	**Durée d'archivage et de conservation des documents**	**5 ans minimum sans préjudice de la réglementation en vigueur.**

Traçabilité montante

A partir du numéro individuel apposé sur chaque étiquette, l'ODG est capable, à partir d'une réclamation client, de :

1 - Retracer l'historique complet de l'élaboration du produit :

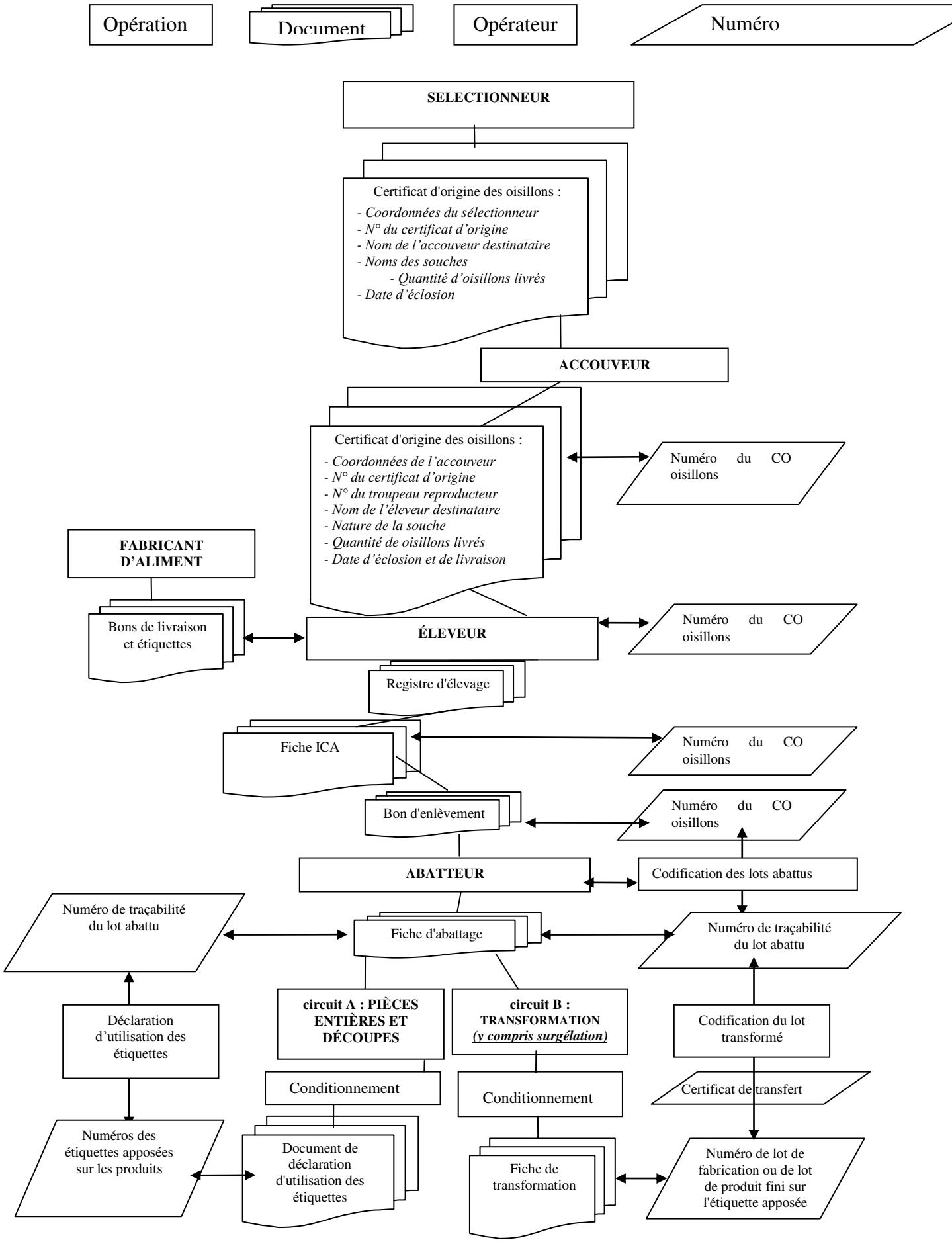
- le numéro d'étiquette est lié à la codification du lot abattu (N° de lot abattu / N°d'abattage) ;
- la codification du lot abattu est liée au document d'abattage de chaque lot ;
- le document d'abattage de chaque lot permet l'identification de l'élevage et du bâtiment d'élevage concerné ;
- l'identification de l'élevage et du bâtiment concerné est liée au certificat d'origine et au bon de livraison des poulets fermiers ;
- le certificat d'origine et le bon de livraison permet l'identification du troupeau reproducteur concerné ;
- l'identification de l'élevage, du bâtiment, des éléments de traçabilité tenus par l'élevage permettent d'identifier les dates de livraison des aliments et d'identifier les dates de fabrication de ces derniers.

2 - Conduire ensuite, au regard de la nature de la réclamation, l'analyse des causes et la mise en place d'actions correctives appropriées.

Traçabilité descendante

Chaque abattoir, salle de découpe, met en place des dispositions internes de traçabilité "descendante", afin d'être constamment en mesure de "rappeler" les produits dans les magasins livrés en direct ou les produits encore stockés en plates formes dans le cas de livraisons effectuées sur plates formes de distribution ou grossistes.

Étape d'élaboration – distribution du produit	Documents détenus	Exploitation
Abattoir	- Liste de codification des lots abattus (1 numéro/lot) - Déclaration des n° d'étiquettes par lot codifié - Listing informatique des clients auxquels les produits du lot concerné ont été adressés avec le jour d'expédition	- Apposition n° de lot sur l'étiquetage poids/prix - Apposition du n° de lot sur le colisage des produits (chaque colis du lot concerné) - L'abattoir est ainsi en mesure : 1/ d'informer les clients distributeurs à partir du listing informatique pour un rappel des produits. Les clients distributeurs identifient les produits concernés avec le n° du lot sur colisage ou sur l'étiquette poids/prix 2/ d'informer le cas échéant les clients consommateurs sur le n° de lot concerné. Ces derniers peuvent identifier les produits concernés avec le numéro de lot figurant sur l'étiquetage poids/prix
Salle de découpe	La codification du n° de lot est transmise avec les produits à la salle de découpe	Le périmètre d'exploitation précisé ci-dessus est appliqué.


Opération
Document
Opérateur
Numéro
SELECTIONNEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées du sélectionneur
- N° du certificat d'origine
- Nom de l'accouveur destinataire
- Noms des souches
- Quantité d'oisillons livrés
- Date d'éclosion
ACCOUVEUR
Certificat d'origine des oisillons :
- Coordonnées de l'accouveur
- N° du certificat d'origine
- N° du troupeau reproducteur
- Nom de l'éleveur destinataire
- Nature de la souche
- Quantité de oisillons livrés
- Date d'éclosion et de livraison
Numéro du CO oisillons
FABRICANT D'ALIMENT
Bons de livraison et étiquettes
ÉLEVEUR
Numéro du CO oisillons
Registre d'élevage
Fiche ICA
Numéro du CO oisillons
Bon d'enlèvement
Numéro du CO oisillons
ABATTEUR
Codification des lots abattus
Numéro de traçabilité du lot abattu
Fiche d'abattage
Numéro de traçabilité du lot abattu
Déclaration d'utilisation des étiquettes
circuit A : PIÈCES ENTIÈRES ET DÉCOUPES
circuit B : TRANSFORMATION (y compris surgélation)
Codification du lot transformé
Conditionnement
Conditionnement
Certificat de transfert
Numéros des étiquettes apposées sur les produits
Document de déclaration d'utilisation des étiquettes
Fiche de transformation
Numéro de lot de fabrication ou de lot de produit fini sur l'étiquette apposée

5. MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie

Cf. conditions de production communes

5.2. Sélection

Pas de conditions de production spécifiques

5.3. Multiplication / Accouvage

5.3.1. Oisillons mis en place

<table>
<tr><th>N°</th><th>Point à contrôler</th><th>Valeur-cible</th></tr>
<tr><td>S2.</td><td>Conformité du croisement avec le produit terminal</td><td>Pintades
<table>
<tr><td>♂ / ♀</td><td>GI55</td><td>ESSOR MI</td><td>GF36</td></tr>
<tr><td>GI43</td><td>GI543</td><td></td><td></td></tr>
<tr><td>ESSOR LF</td><td></td><td>Essor MI.LF</td><td></td></tr>
<tr><td>GF 48</td><td></td><td></td><td>Caringa Nimba</td></tr>
</table></td></tr>
</table>

5.3.2. Homogénéité des volailles après élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S3.	Constitution des lots d'oisillons mis en place en élevage	La provenance de la production d'un seul parquet de reproducteur par lot de jeunes animaux livrés est la règle : lot = œufs issus d'un seul parquet. Quand cette règle n'est pas applicable par le couvoir, le producteur est informé. Il peut procéder pendant les 10 premiers jours de démarrage à la séparation des jeunes animaux des différents parquets. Les parquets de reproducteurs dont la production va constituer le lot doivent dans ce cas provenir du même croisement et avoir des âges voisins pour éviter une dispersion des poids d'œufs.
S4.	Modalités de contrôle du poids minimum et de l'homogénéité des œufs à couver	L'entreprise justifie : - des dispositions prises et enregistrements correspondants (moyens de calibrage, instructions de travail, tests d'homogénéité écarts types) pour assurer une mise en incubation des œufs à couver. Ces dispositions restent en vigueur pendant toute la durée d'exploitation des parquets reproducteurs ; - des contrôles d'homogénéité des œufs (écarts types) qu'elle effectue régulièrement.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S5.	Tri des poussins avant livraison	Les pintadeaux petits, mal formés, manquant de vigueur et dont l'ombilic est mal cicatrisé sont écartés.
S6.	Saisie des Certificats d'origine	Les sociétés d'accouvage réalisent une saisie informatisée des Certificats d'Origine.

5.4. Alimentation des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S7.	Maitrise de la qualité des matières grasses végétales utilisées	- Les exigences de l'usine de nutrition animale concernant la qualité des matières grasses végétales formalisées aux fournisseurs et signées par ceux-ci, comportent les caractéristiques et la composition précise du produit. Le fournisseur s'engage sur l'absence de contamination du produit livré par des huiles de friture, des graisses d'origine animale et produits toxiques. - L'usine de nutrition animale s'assure régulièrement (cf. procédures internes de chaque usine de Nutrition Animale) du respect par le fournisseur de la qualité des produits livrés (preuves fournies par le fournisseur et contrôles internes usines de Nutrition Animale : composition du produit, oxydation du produit).
S8.	Maitrise des contaminations croisées lors du process de fabrication : gestion des incompatibilités en matière de résidus d'additifs ou médicamenteux, de farines et graisses animales	L'usine de nutrition animale identifie les familles de produits à risque en fabrication. Un plan de gestion des incompatibilités concernant l'ensemble du process - dosage - granulation -cellules de stockage avant expédition est mis en place et son application vérifiée.
S9.	Respect du plan d'alimentation	*Cf. Annexe 1*

5.5. Élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S10.	Maitrise de la planification	Les dispositions prises par le groupement de producteurs en matière d'établissement de la planification doivent permettre de prévenir de toute non-conformité relative à : - la densité - au délai de vide sanitaire - au respect de l'âge d'abattage minimum des lots

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		- En conséquence, le groupement de producteurs détient une base actualisée des surfaces de bâtiments, de parcours herbeux des adhérents. - Le groupement de producteurs détient en permanence les dates d'enlèvement des lots précédents. - Chaque adhérent détient les éléments relatifs à sa surface de bâtiment, de parcours herbeux, les dates d'enlèvements de ses lots précédents. - Le système de gestion de la planification permet l'édition d'informations fiables transmises aux couvoirs pour la mise en place des lots et aux abattoirs pour les abattages.
S11.	Suivi technique	- Le groupement de producteurs assure des visites techniques régulières chez ses adhérents afin de vérifier l'état de santé des animaux. Des prélèvements d'animaux sont effectués pour s'assurer en cas de besoin de l'état de santé des animaux. - Le groupement de producteurs prend de façon générale, toutes dispositions pour s'assurer de conditions d'approvisionnement, de détention, d'utilisation raisonnée des produits vétérinaires. - Le groupement de producteurs, par ailleurs : - Planifie les visites techniques chez les producteurs, - Enregistre les comptes rendu de visites.
S12.	Caractéristiques de la litière	- La litière doit être épaisse, sèche, non croûteuse ; - La litière est composée de paille de bonne qualité récoltée et conservée dans de bonnes conditions ; - L'épaisseur de la litière doit assurer l'isolement thermique des volailles par rapport au sol et le confort des volailles. La quantité mise est de 10 cm d'épaisseur au minimum ; - La litière peut être également constituée d'autres matériaux comme par exemple des copeaux de bois, non traités, sans poussières ; - En dehors de la paille et des copeaux, l'utilisation d'une autre matière est subordonnée à l'accord de l'ODG.
S13.	Obscurcissement possible des bâtiments	Il est toléré que les bâtiments soient obscurcis de façon transitoire en cas de picage des poulets.
S14.	Enregistrement des données d'élevage	Le producteur tient les enregistrements suivants qui constituent le tableau de bord de surveillance technique

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		et sanitaire du lot : - Évolution journalière de la mortalité. - Pesées hebdomadaire du lot (2 % minimum du lot). - Évolutions des consommations d'eau. Toute dérive sur ces points, appréciés par rapport aux bases théoriques d'évolution du lot, est transmise aux groupements de producteurs.
S15.	Examen de l'état de santé des volailles	Un examen visuel attentif quotidien de l'état de santé des volailles est réalisé par le producteur. Tout comportement anormal du lot est signalé au groupement de producteurs.
S16.	Tenue de la fiche d'élevage	Le producteur note sur une fiche technique d'élevage : - la date de réception des poussins, la souche, le couvoir, les observations relatives à ses auto contrôles portant sur l'appréciation de la qualité des poussins livrés ; - le programme d'alimentation ; - les dates et types d'interventions prophylactiques, les dates et traitements effectués ; - la mortalité journalière et cumulée ; - la date de sortie des volailles sur parcours ; - les enregistrements relatifs à la croissance hebdomadaire du lot ; - la durée de mise à jeun des animaux avant l'enlèvement ; - la date de première désinfection après l'enlèvement de la bande. Lors des pesées des 3 dernières semaines, les producteurs apprécient la qualité de l'engraissement de leurs volailles : examen de la '' veine de graisse '' ; appréciation de la ''rondeur'' des masses musculaires autour du bréchet.

5.5.1. Provenance des volailles

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S17.	Gestion de bandes distinctes de volailles fermières	Lorsqu'il y a, exceptionnellement, des bandes de volailles fermières d'âges différents sur le même site d'élevage, une instruction de travail rédigée par l'organisme de production, visée par l'ODG, et destinée aux producteurs concernés, précisent les précautions particulières à mettre en œuvre relatives à la conduite

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		simultanée de lots d'âges différents.

5.5.2. Sites d'élevage et bâtiments

5.5.2.1. Caractéristiques des bâtiments et des sites d'élevage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S18.	Aménagement des sites d'élevage	A tout projet de réalisation de bâtiment est joint un projet de plantation autour du bâtiment permettant de faciliter son insertion dans l'environnement.
S19.	Équipement et aménagement des bâtiments	L'équipement minimum en matériel des bâtiments d'élevage (nombre de mangeoires, abreuvoirs en pipettes, radiants) est précisé dans le manuel de consignes d'élevage transmis à chaque producteur. Les aménagements concernant la sécurité sanitaire sont précisés dans le manuel de consignes d'élevage remis à chaque producteur. Les bâtiments sont équipés de cloisons intérieures amovibles permettant de cloisonner les bandes d'élevage par 1100 sujets maximum: la mise en place ou non de ces cloisons intérieures selon les saisons est décidée par l'organisation de production. Sur chaque bâtiment d'élevage, une affiche « interdiction d'entrée » est apposée, les règles de gestion du sas Zone propre / Zone sale sont formalisées et sont affichées.
S20.	Présence de perchoirs	Chaque bâtiment d'élevage dispose de perchoirs représentant une longueur cumulée de 128 mètres de perchage par bâtiment de 400 mètres carrés. Les perchoirs sont mis en place dans le bâtiment d'élevage au plus tard à 7 semaines d'âge des volailles.
S21.	Respect des règles de biosécurité	Le producteur respecte scrupuleusement les règles de biosécurité transmises par l'ODG.

5.5.2.2. Utilisation des bâtiments et des sites d'élevage

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.3. Parcours

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S22.	Type d'élevage	L'élevage se pratique sur parcours en plein air

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S23.	Entretien des parcours	- Les parcours sont régulièrement entretenus : l'herbe est fauchée régulièrement au printemps. - En période estivale et automnale, les mauvaises herbes sont fauchées régulièrement. - Les parcours herbeux sont refaits (réensemencés) à chaque fois que la situation l'exige.
S24.	Gestion des eaux usées	Les eaux usées du bâtiment d'élevage et les eaux de ruissellement sont collectées. Aucun écoulement d'eaux usées sur les parcours herbeux n'est toléré.
S25.	Horaires d'ouverture des trappes	Saison hivernale, automne et printemps : A partir du 53ème jour et jusqu'au 55ème jour les pintades ont accès au parcours herbeux de 11H00 à 17H 00 le soir. A partir du 56ème jour, les pintades ont accès au parcours herbeux au plus tard à 9 H00 jusqu'à la tombée de la nuit Saison estivale : les pintades label rouge ont accès au parcours herbeux à partir du 49ème jour de 9 H 00 à la tombée de la nuit.

5.5.4. Conditions sanitaires d'élevage

5.5.4.1. Traitements

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S26.	Utilisation des traitements médicamenteux	Ils sont limités aux interventions strictement nécessaires au rétablissement de la bonne santé des volailles. L'utilisation des produits vétérinaires allothérapiques (antibiotiques, anticoccidiens) doit s'inscrire dans une approche raisonnée ou la décision s'appuie sur la séquence suivante (j'observe, je mesure, j'agis) et avec la philosophie d'intervention suivante: "le moins possible mais autant que nécessaire".

5.5.4.2. Vide sanitaire

Pas de conditions de production spécifiques

5.5.5. Enlèvement de la bande

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S27.	Vérification de l'âge minimum avant enlèvement	Le producteur s'assure de l'âge minimum de son lot avant de donner son accord pour l'enlèvement par

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		l'abattoir.

5.5.6. Ramassage et transport

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S28.	**Mise à jeun avant enlèvement de la bande**	**6 h minimum avant enlèvement** Le producteur veille à ce que les volailles aient durant cette période de l'eau constamment à disposition.
S29.	Enregistrement des durées de mise à jeun	Le producteur note sur sa fiche technique d'élevage l'heure de la mise à jeun.
S30.	Propreté des animaux	Le producteur prend toutes dispositions notamment au niveau de la tenue de la litière pour fournir aux abattoirs des volailles avec un plumage propre de manière à souiller le moins possible les installations de l'abattoir et minorer les risques de contaminations croisées lors de l'échaudage.
S31.	Conditions de transport des animaux	Le transporteur établit une instruction de travail qui doit préciser l'intérêt de minorer le stress des animaux, les conditions de chargement des volailles, les consignes pour assurer une conduite souple et sans à coups de l'élevage à l'abattoir.
S32.	Manipulation des animaux lors du chargement	Tout est mis en œuvre pour générer le moins de stress possible aux volailles enlevées, stress préjudiciable à la qualité finale des produits. On évitera le bruit, les entassements excessifs des volailles ainsi que les manipulations brutales des volailles lors du chargement. La prise des animaux se fait par les 2 pattes, sans brutalité. La mise en place dans les tiroirs des conteneurs est effectuée par des personnes parfaitement habituées à cette opération : les volailles ne sont pas poussées brutalement au fond des tiroirs des conteneurs. Il est veillé à ce qu'aucune volaille déposée dans les conteneurs ne demeure sur le dos. Dans le cas de transport par caisses, la manipulation des caisses pleines s'effectue sans brutalité. Ces opérations doivent s'effectuer dans le calme. L'absence de bruit fait par les animaux est le témoin de

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		la qualité des opérations conduites. Tout sera mis en œuvre pour faciliter la rapidité des opérations d'enlèvement dans le respect des points évoqués ci-dessus. Les producteurs sont tenus de respecter les instructions de travail transmises par l'abattoir concernant l'enlèvement (approche des camions, nombre de personnes à l'enlèvement).
S33.	Densité des animaux lors du transport	≤ 60 kg/m²

5.6. Abattage

5.6.1. Attente avant abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S34.	Vérification des volailles à l'arrivée en abattoir	Une instruction de travail précise les responsabilités et les conditions du contrôle visuel des volailles convoyées à l'arrivée à l'abattoir.
S35.	Enregistrement des mortalités intervenues lors du transport	Un enregistrement des mortalités en conteneurs ou en caisses est tenu par lot.
S36.	Protection contre les intempéries	Lors de l'attente avant abattage, les volailles sont protégées : - vents / pluies / intempéries/ froid : les volailles en attente sont protégées par un chapiteau. - chaleur / soleil: en saison estivale, l'aire d'attente est ombragée, ventilée par des ventilateurs / brumisateurs.
S37.	Identification des lots sur les quais	Si les caisses ou les conteneurs chargés de volailles en attente d'abattage sont déchargés du camion, une identification des lots est réalisée sur les caisses ou conteneurs.

5.6.2. Abattage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S38.	Manipulation des animaux à l'abattoir	L'acheminement des volailles accrochées jusqu'au poste d'anesthésie est muni de barres de guidage qui permettent d'éviter l'ébattement des volailles.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S39.	Durée d'échaudage	2,30 à 3,30 minutes
S40.	Saisie des déclarations d'abattage	Les abattoirs réalisent une saisie informatisée des déclarations d'abattage.

5.6.3. Sélection et pesée des carcasses labellisables

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S41.	Justification des déclassements des carcasses en abattoir	L'abattoir doit justifier en permanence des dispositions prises en matière de tri des saisies, de déclassement des volailles : déclassement technique abattoir (carcasses abîmées par le process) et élevage (carcasses non labellisables, déclassements poids au calibrage).

5.6.4. Ressuage

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S42.	Ressuage des carcasses bridées	Les carcasses bridées posées avant le ressuage sur les chariots de ressuage ne sont pas serrées afin d'assurer : - un parfait ressuage de la carcasse - et d'éviter la déformation de la carcasse
S43.	Égouttage des carcasses	Les volailles doivent être égouttées au moment de leur entrée en salle de ressuage
S44.	Maitrise des conditions de ressuage	L'abattoir justifie des dispositions prises pour s'assurer du fonctionnement en froid des salles de ressuyage avant tout chargement en début de journée. Le réglage de la température et la ventilation dans les salles de ressuyage et de conditionnement doit être effectué de façon à éviter toute condensation et toute formation de glace à la surface des carcasses. L'abattoir est constamment en mesure de justifier, sur la base des essais de qualification, de la capacité de chaque salle de ressuyage à assurer les conditions de ressuyage et son maintien dans le temps.
S45.	Maitrise de la descente en température des carcasses	Les installations et les caractéristiques du froid généré doivent permettre aux carcasses de poulets fermiers de descendre de façon progressive et ce, dans la limite maximum de 4 heures à une température à cœur entre 0°C et + 4°C. En aucun cas, la descente de température à cœur ne doit être brutale.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S46.	**Durée de ressuage**	**Durée minimum de 2 heures**. Cette durée minimale pourra être revue si l'abattoir justifie par le biais d'essais de qualification de sa capacité à amener progressivement les produits à une température à cœur inférieure à 4° C en moins de 2 heures.

5.7. Conditionnement des volailles entières

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S47.	Validation des étiquettes	Chaque étiquette, avant utilisation, doit recevoir l'accord de l'Organisme Certificateur. L'abattoir adresse le type d'étiquettes à réimprimer à l'ODG avant toute réimpression. La numérotation des séries d'étiquettes commandées aux imprimeurs est gérée par l'ODG et transmise à ceux-ci avec l'accord de l'ODG sur le type d'étiquettes. L'abattoir adresse photocopie du bon de livraison des étiquettes imprimées. Ce bon précise le nombre d'étiquettes, les N° des séries. L'abattoir joint une étiquette imprimée reçue. Ces informations permettent à l'ODG de tenir une comptabilité des étiquettes par abattoir - données d'entrée de la comptabilité.
S48.	Déclaration des séries d'étiquettes utilisées	L'abattoir adresse pour chaque lot conditionné, le type d'étiquette utilisé ainsi que les numéros des séries utilisées. Les séries déclarées, saisies sur informatique à l'ODG permettent : - de vérifier la maitrise des numéros de séries d'étiquettes commandées par l'abattoir. - à partir de ces données de sortie d'établir la comptabilité étiquettes par abattoir.
S49.	Enregistrement des lots conditionnés	Un état tenu par le conditionneur précise pour chaque lot : - Le numéro d'ordre du lot (n° d'abattage du lot) - Le numéro de la première étiquette posée sur la première carcasse du lot et le numéro de la dernière étiquette posée sur la dernière carcasse du lot.

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		La numérotation est chronologique : chaque carcasse du lot porte un numéro spécifique inscrit entre le premier et le dernier numéro. Cet état est transmis à l'ODG dans les 10 jours qui suivent l'abattage du lot.

5.8. Découpe et conditionnement des découpes

5.8.1. Critères particuliers à la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S50.	Ordonnancement des lots à découper	Le responsable dispose de l'ordonnancement journalier des lots à découper. Entre chaque lot, un espace temps est assuré ; durant celui ci les équipes découpes sont informées de la nature du lot suivant à découper.

5.8.1.1. Présentations possibles pour la découpe

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S51.	Mise en place d'un plan de contrôle interne concernant la présentation des produits	L'atelier de découpe met en place un plan de contrôles "internes" concernant la présentation des produits et détient les enregistrements relatifs à ces contrôles.
S52.	**Qualité des découpes de volailles**	**Les découpes doivent être parées.**
S53.	Tolérance des défauts lors du parage des produits	Certains petits défauts s'ils ne nuisent pas à la présentation ni à la qualité bactériologique des produits sont tolérés.

5.8.1.2. Conditionnement et identification des découpes

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S54.	Maitrise de la présentation des produits lors du conditionnement	L'atelier de découpe justifie des dispositions prises (procédures, I.T, Fiches-produits) auprès du personnel pour assurer une présentation irréprochable des produits : - Présentation U.V.C. (Unité de vente consommation) sur barquettes : (type de barquettes, nombre, pose sur barquette, filmage, pose de l'étiquette informative) – sous film, sous vide, sous atmosphère modifiée. - Présentation en nu - vrac : type de conditionnement,

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		nombre, présentation, pose de l'étiquette informative sur le conditionnement (pose d'une étiquette informative sur la caisse précisant le type de morceaux découpés en vrac, à "cheval" sur le couvercle et le fond de caisse) pose d'une étiquette individuelle avec numéro individuel d'identification sur chaque morceau découpé.
S55.	Maitrise du conditionnement des pièces découpées	Les produits découpés peuvent être conditionnés sous atmosphère modifiée avec présentation des produits sur barquette sous film, dans poche. Description du process : Intrants : produits découpés – barquette, film plastique – gaz , (sous film, coque, poche pour les entiers) Étapes du process : Entrée du produit dans une enceinte où s'opèrent simultanément la pose et soudure du film pour les conditionnements et le remplacement de l'air ambiant dans la barquette, dans la coque ou la poche par le gaz atmosphère modifiée. Sortie du produit de l'enceinte et apposition des étiquetages informatifs et poids prix portant la mention conditionné sous atmosphère modifiée.

5.9. Transformation

Non concerné

5.10. Surgélation

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S56.	Instruction de travail	Une instruction de travail formalisée sur site doit préciser les conditions de séparation de la surgélation des volailles label rouge de celles des autres volailles.
S57.	Maitrise de la descente en température	Le site de surgélation doit avoir connaissance de l'évolution de la température à cœur des produits en phase de surgélation afin de justifier, pour chaque lot surgelé, de l'obtention de la température à cœur (-18°C) dans les premières heures du process.
S58.	Process de surgélation	La surgélation est réalisée par air pulsé pour les volailles entières. Les découpes sont surgelées en I.Q.F (Individual Quick Freezer). Chaque pièce découpée est surgelée une à une

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
		dans le tunnel de surgélation.
S59.	Enregistrement des opérations de surgélation	Le responsable de la surgélation enregistre : - L'heure de fin de chargement du tunnel de surgélation. - La température du tunnel de surgélation - La température à cœur des produits à surgeler 6 heu après le début du process de surgélation. - L'heure de transfert des produits surgelés en salle stockage. - La température de la salle de stockage au moment du transfert.

6. ÉTIQUETAGE

N°	Point à contrôler	Valeur-cible
S60.	Conditions complémentaires d'étiquetage	L'étiquetage comporte : Le nom et l'adresse de l'organisme certificateur précédés de « Certifié par : »

7. PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER ET MÉTHODE D'ÉVALUATION

Réf.*	Principaux points à contrôler	Méthode d'évaluation
C	Teneur en matière grasse	Documentaire
C	Aménagement des bâtiments (éclairement naturel)	Visuel
C	Age minimal d'accès au parcours	Documentaire Visuel
C	Délai entre l'enlèvement et l'abattage	Documentaire
C	Conditions de saignée	Mesure
C	Conditions d'échaudage et de plumaison	Documentaire
C	Délai entre l'entrée en ressuage et la découpe	Documentaire

* C : Conditions de production communes

ANNEXE 1 : PLAN D'ALIMENTATION

Familles de matières premières/ matière première	**Aliment démarrage 50% de céréales minimum ----- Durée de distribution 0 à 28 jours maximum**	**Aliment croissance 70% de céréales minimum ----- Durée de distribution 29ème au 59ème jour maximum**	**Aliment engrais / finition 78% de céréales minimum ----- Durée de distribution du 60ème jour minimum à l'enlèvement**
Grains de céréales et produits dérivés	50% minimum Dont 7,5% maxi de produits dérivés de céréales	70 à 80 % maximum Dont 10,5 % maxi de produits dérivés de céréales	78 à 85 % maximum Dont 11,7 % maxi de produits dérivés de céréales
Graines ou fruits, oléagineux et produits dérivés	0 à 48%	0 à 39 %	0 à 29 %
Graines de légumineuses et produits dérivés	0 à 12%	0 à 15%	0 à 20%
Tubercules et racines et produits dérivés : betterave, pomme de terre, manioc	0 à 5%	0 à 5%	0 à 10%
Autres graines et fruits, produits dérivés : raisin	0 à 1%	0 à 2%	0 à 2%
Fourrages, fourrages grossiers et produits dérivés : luzerne et ses dérivés	0 à 2%	0 à 3%	0 à 4%
Autres plantes, algues produits dérivés : mélasse de canne à sucre, sucre, algues marines	0 à 2%	0 à 2%	0 à 2%
Minéraux et produits dérivés	1 à 6%	0,5 à 5 %	0,2 à 5%
ACIDES AMINES DE SYNTHESE	0 à 1.5%	0 à 1%	0 à 1%
PIGMENTS	SELON LEGISLATION EN VIGUEUR		
PREMIX/VITAMINES	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		
ADDITIFS	SELON BESOINS DES ANIMAUX ET LEGISLATION EN VIGUEUR		