

Cahier des charges du label rouge n° LA 03/18 « Crème anglaise »

Caractéristiques certifiées communicantes :

- Recette et ingrédients traditionnels
- Préparée avec des gousses entières de vanille
- Au goût intense de vanille

SOMMAIRE

I)	NOM DU DEMANDEUR.....	3
II)	NOM DU LABEL ROUGE.....	3
III)	DESCRIPTION DU PRODUIT.....	3
	3.1. Présentation du produit label rouge	
	3.2. Champ de certification	
	3.3. Définition du produit courant	
	3.3.1. <i>Présentation du produit courant</i>	
	3.3.2. <i>Tableau de comparaison entre les crèmes anglaises label rouge et les crèmes anglaises courantes</i>	
	3.4. Éléments justificatifs de la qualité supérieure	
	3.5. Caractéristiques certifiées communicantes	
IV)	TRAÇABILITÉ	7
	4.1. Identification des opérateurs	
	4.2. Schéma de traçabilité ascendante et descendante	
V)	MÉTHODE D'OBTENTION.....	8
	5.1. Schéma de vie du produit label rouge	
	5.2. Points de maîtrise et valeurs-cibles	
	5.2.1. <i>Réception du lait et des autres ingrédients</i>	
	5.2.2. <i>Écrémage/Standardisation, Pasteurisation du lait</i>	
	5.2.3. <i>Fabrication de la crème anglaise</i>	
	5.2.4. <i>Conditionnement, Expédition</i>	
VI)	ÉTIQUETAGE.....	12
VII)	PRINCIPAUX POINTS À CONTROLER.....	13
VIII)	DÉFINITIONS ET ABRÉVIATIONS.....	14

I) NOM DU DEMANDEUR

PAQ - Groupement pour la Développement et la Promotion
des Produits Agricoles et Alimentaires de Qualité

6 rue Lincoln 75364 PARIS Cedex 08

☎ : 01 53 23 04 10

📠 : 01 49 52 01 22

paq@paq-groupement.com

II) NOM DU LABEL ROUGE

« Crème anglaise »

III) DESCRIPTION DU PRODUIT

3.1. Présentation du produit label rouge

Les crèmes anglaises Label Rouge sont préparées selon la recette traditionnelle, à partir :

- de lait frais pasteurisé ;
- de jaunes d'œufs de poules élevées en plein air ;
- de sucre blanc ;
- de gousses entières de vanille.

Les crèmes anglaises Label Rouge sont pasteurisées et conditionnées dans des récipients clos et étanches et destinées à la vente en libre-service, grâce à une DLC courte de 24 jours maximum et une conservation à température comprise entre 0°C et +6°C.

Caractéristiques de la crème anglaise Label Rouge

- Présence obligatoire de grains de vanille
- 12% minimum de jaunes d'œufs dans la recette
- Caractéristiques organoleptiques : la crème anglaise Label Rouge présente de nombreux grains de vanille et dégage une odeur intense de vanille. Elle a une texture fluide, peu épaisse et un goût vanillé intense.

3.2. Champ de certification

Le champ de la certification des crèmes anglaises Label Rouge démarre à la réception des matières premières qui seront mises en œuvre dans la fabrication de la crème anglaise, en passant par sa fabrication et le conditionnement des produits finis, jusqu'à l'expédition des produits conditionnés.

3.3. Définition du produit courant

3.3.1. Présentation du produit courant

Le produit courant de comparaison est un produit similaire au produit label rouge, c'est-à-dire une préparation culinaire avec la dénomination « crème anglaise ».

Le produit courant de comparaison est commercialisé dans les GMS, au rayon frais ou au rayon ambiant. Il est pasteurisé ou stérilisé.

Le produit courant n'est pas sous signe d'identification de la qualité ou de l'origine ni sous certification de conformité produit.

3.3.2. Tableau de comparaison entre les crèmes anglaises label rouge et les crèmes anglaises courantes

La synthèse des différences existant entre la crème anglaise Label Rouge et la crème anglaise courante du marché est présentée dans le tableau suivant :

	Crème anglaise courante de comparaison	Crème anglaise Label Rouge
Mise en œuvre du lait	Pas d'obligation de délai maximal entre le dépotage du lait et le début de la pasteurisation du lait	Date de début de la pasteurisation du lait : maximum 1 jour après la date de dépotage du lait
Recette	Ingrédients habituels utilisés : - Possibilité d'utiliser du lait congelé, de la poudre de lait, du concentré de lait ou tout autre dérivé du lait. - Possibilité d'utiliser des jaunes d'œufs congelés, concentrés sucrés ou en poudre. - Possibilité d'utiliser du sucre sous forme liquide ou poudre de type sucre glace, roux ou aromatisé. - Possibilité d'utiliser de la vanille en gousses entières, coupée, en vrac ou en poudre, de catégorie de 1 à 4 (A non fendue et B fendue). Possibilité d'utiliser des grains de vanille épuisés, ou des arômes (naturels, nature identique, de synthèse). - Utilisation possible d'additifs, épaississants, colorants, arômes (naturels ou non), ...	Liste positive d'ingrédients : - lait frais pasteurisé - jaunes d'œufs de poules élevées en plein air, interdiction d'employer des jaunes d'œufs sous forme de poudre, concentrés ou congelés - sucre blanc en poudre - vanille en gousses entières uniquement, fendues ou non fendues, de type « vanille Bourbon » et catégories : A1, B1, A2, B2 de la norme NF ISO 5565-1 : interdiction d'utilisation de grains de vanille épuisés ou d'arômes. - Sans additifs, sans arômes
Fabrication	- Pas d'obligation de délai - Pas de traitement préconisé, stérilisation majoritairement utilisée	- Le conditionnement a lieu le même jour que la pasteurisation et le nappage. - Traitements thermiques autorisés : pasteurisation uniquement
Produit fini	Composition : - Composition non réglementée, donc pas de minimum de jaunes d'œufs requis. La teneur en œuf et/ou jaunes d'œufs observée sur le marché est comprise entre 0 et 4% pour les principales références UHT vendues en GMS. - Pas d'obligation de présence de grains de vanille, - Présence courante de texturants, d'arôme et de colorants. - Produits UHT : pas de DLC, mais une DDM	Composition du produit fini : - 12% minimum de jaunes d'œufs, - 14% maximum de sucre, - présence visible de grains de vanille, - sans additifs. - DLC ≤ 24 jours (produit pasteurisé)

3.4. Éléments justificatifs de la qualité supérieure

Étapes	Caractéristiques spécifiques	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
Réception et préparation du lait	Délai entre le dépotage du lait et le début de la pasteurisation du lait ≤ 1 jour	La réduction du délai entre le dépotage et la pasteurisation du lait permet d'assainir le lait aussi rapidement que possible, de limiter les spores butyriques et de préserver l'aptitude technologique du lait à la coagulation.
Recette	- Respect de la recette traditionnelle - Liste positive d'ingrédients : - lait frais pasteurisé - jaunes d'œufs de poules élevées en plein air (12% minimum) sous forme liquide - sucre blanc en poudre - vanille en gousses entières (éventuellement fendues) uniquement, de type « vanille Bourbon » de catégorie A1, B1, A2, B2 sans additifs, sans arômes	La recette traditionnelle de la crème anglaise est décrite dans le Grand Larousse Gastronomique. Il s'agit d'une crème liquide composée de lait, de jaunes d'œuf, de sucre et parfumée à la vanille. La cuisson de la crème anglaise doit se faire maximum à 85°C, une température plus élevée produisant une crème plus épaisse, car les œufs cuisent : ainsi, la fabrication de la crème anglaise label rouge impose l'infusion préalable de la vanille dans le lait (comme dans la recette traditionnelle), pour permettre un refroidissement du lait infusé avant l'ajout des jaunes d'œufs et du sucre, évitant la cuisson des œufs. Le lait utilisé est frais et pasteurisé, de meilleure qualité que celui en poudre, concentré ou congelé. Le lait a donc subi moins de transformations pouvant influencer sa structure (couleur), sa composition et la biodisponibilité de ses composants (acides aminés, vitamines). La teneur en jaunes d'œufs, exclusivement issus de poules élevées en plein air, d'un minimum de 12% permet d'obtenir une texture fluide, nappante et pas trop épaisse de la crème anglaise. C'est ce qui confère sa texture à la crème anglaise, sans ajout d'additifs aux propriétés texturantes comme les épaississants, ou encore colorantes. L'œuf dans cette proportion rend la crème fluide et colorée. La vanille véritable est une des constantes des recettes traditionnelle de crème anglaise, à la différence des produits courants du marché qui préfèrent utiliser des arômes.
Fabrication	- Le conditionnement a lieu le même jour que la pasteurisation et le nappage. - Traitements thermiques autorisés : pasteurisation	Fixation de paramètres technologiques de fabrication de la crème anglaise permettant de maîtriser la qualité organoleptique du produit fini, ainsi que sa régularité. Le fait de proposer un produit avec une teneur

Étapes	Caractéristiques spécifiques	Influence des caractéristiques spécifiques sur la qualité du produit
	uniquement	en œuf de plus de 12% va de pair avec un traitement thermique mesuré qui ne va pas au-delà de la pasteurisation. Un traitement plus élevé que la pasteurisation impose la diminution de la teneur en œufs dans la recette. La texture et la couleur du produit sont alors obtenues par l'utilisation d'épaississants et de colorants qui résistent aux hautes températures. Or les hautes températures diminuent les qualités organoleptiques et nutritionnelles du lait et du produit fini.
Produit fini	DLC $\leq$ 24 jours (produit pasteurisé)	Comparée aux DDM qu'affichent les produits courants du marché, qui sont tous stérilisés (même lorsqu'ils sont au rayon frais des GMS), la DLC de la crème anglaise label rouge est particulièrement courte.

3.5. Caractéristiques certifiées communicantes

Les caractéristiques certifiées communicantes, mentionnées sur les étiquetages des crèmes anglaises label rouge, sont les suivantes :

CC1 : Recette et ingrédients traditionnels

- PM3 – Respect de la liste positive des ingrédients autorisés
- PM7 – Ajout du sucre au lait, dans le respect de sa teneur
- PM9 - Ajout des jaunes d'œufs au mélange lait+sucre, dans le respect de leur teneur
- PM12 – Type de traitement thermique

CC2 : Préparée avec des gousses entières de vanille

- PM3 – Respect de la liste positive des ingrédients autorisés
- PM6 – Infusion des gousses de vanille dans le lait

CC3 : Au goût intense de vanille

IV) TRACABILITÉ

4.1. Identification des opérateurs

Les catégories d'opérateurs concernées par le présent label rouge sont les fabricants de crèmes anglaises.

4.2. Schéma de traçabilité ascendante et descendante

Caractéristique	Code PM	Point de maîtrise	Valeur-cible
Traçabilité	PM0	Identification et traçabilité et maîtrise des flux label rouge	Traçabilité montante et descendante des lots
			Les lots label rouge sont séparés par un moyen physique et/ou temporellement des lots non label

Une description des mesures permettant d'assurer la traçabilité montante et descendante est réalisée. Elle se présente sous la forme d'un tableau comme suit :

Etape	Eléments de traçabilité	Documents et enregistrements
Réception des matières premières	N° LOT DE RECEPTION des MATIÈRES PREMIÈRES affecté dès réception, à partir duquel on retrouve : - la date de réception, - le type de matière première, - le fournisseur concerné, - le numéro de lot du fournisseur - la DLC ou DDM du produit, - la conformité aux spécifications du cahier des charges.	Fiches de réception Etiquetage réglementaire Identifiant = n° lot (enregistrement à réception)
Fabrication	N° LOT DE FABRICATION à partir duquel on retrouve : - les matières premières utilisées (numéros de lots de réception) et les quantités mises en œuvre, - les numéros de lot des ingrédients et leurs fournisseurs, - la date de fabrication (= date de pasteurisation = date de cuisson/nappage) - les quantités fabriquées.	Registre de production / fabrication Fiches de fabrication
Conditionnement - Expédition	N° LOT DE PRODUIT FINI, à partir duquel on retrouve : Chaque unité de vente (UVC) est identifiée par un numéro de lot permettant de retrouver les informations des niveaux précédents : - le jour de conditionnement - la recette label rouge - le lot de fabrication - la DLC apposée au conditionnement - le nombre d'UVC conditionnées. Un registre de commercialisation permet de connaître la destination des produits lors de leur première mise en marché, à partir des documents d'expédition (bon de livraison, facture...) : - les DLC apposées au conditionnement - les jours d'expédition - les clients - les quantités expédiées.	Identification des lots = Numéro de lot Bons de livraison / facturation

Certains des documents décrits précédemment peuvent être regroupés ou fractionnés en fonction des entreprises concernées et des différentes étapes de l'élaboration du produit. Leur archivage peut être réalisé sur support papier ou informatique.

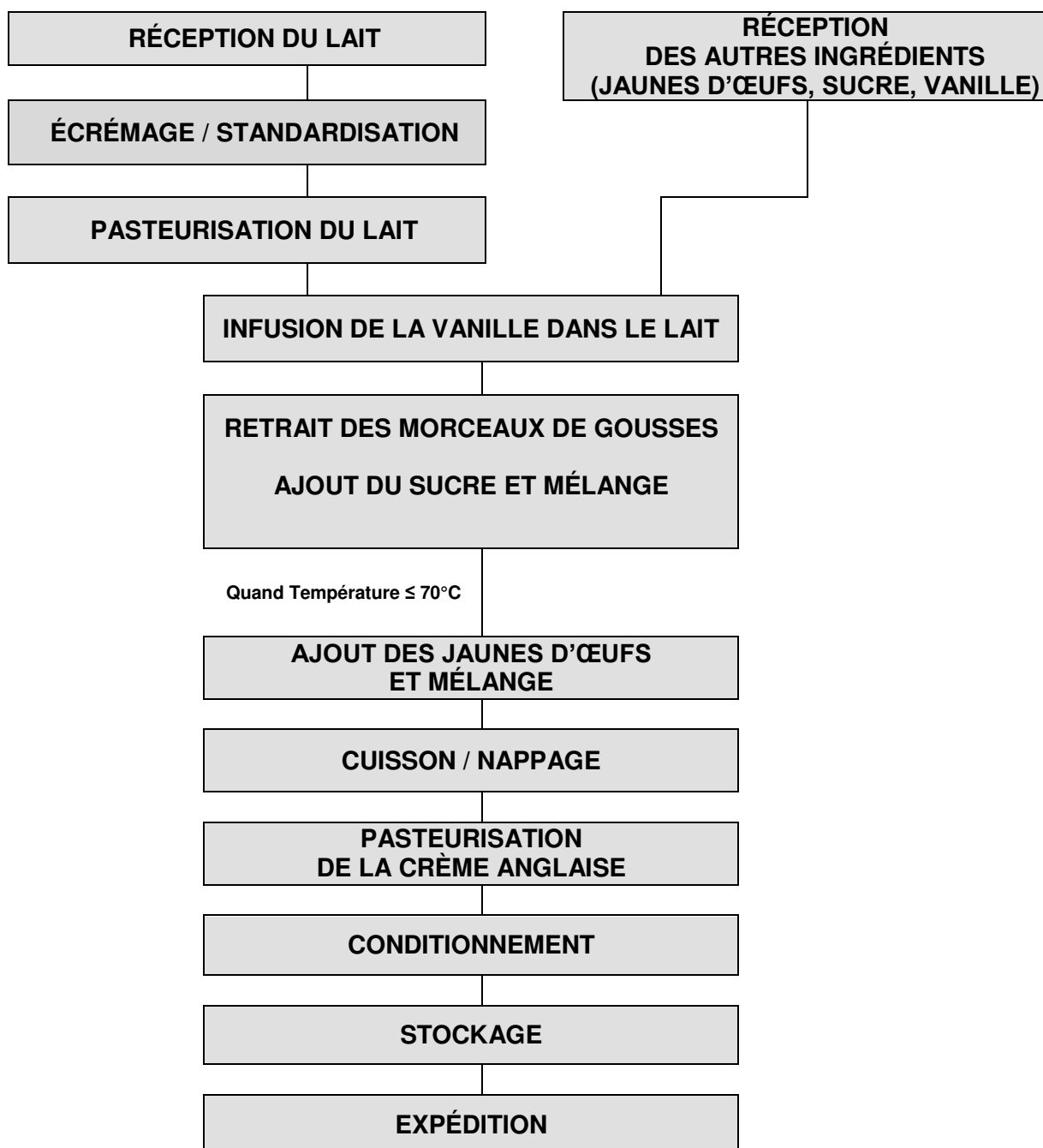
Les documents sont archivés et conservés pendant la durée de vie maximale totale du produit + 6 mois minimum.

Ces documents doivent permettre de retrouver, pour chaque étape, les informations décrites dans ces tableaux.

Les lots de fabrication label rouge sont séparés par un moyen physique et/ou temporellement des fabrications non label rouge et des fabrications label rouge de nature différente.

V) MÉTHODE D'OBTENTION

5.1. Schéma de vie du produit label rouge



5.2. Points de maîtrise et valeurs-cibles

5.2.1. Réception du lait et des autres ingrédients

Caractéristique	Code PM	Point de maîtrise	Valeurs-cibles
Réception du lait	PM1	Qualité du lait	- Acidité du lait à réception : 14,5 à 17°D - Test à l'alcool : négatif (garantie de la fraîcheur du lait)
	PM2	Taux de matière grasse à réception du lait, avant écrémage et standardisation	Taux de MG $\geq$ 36 g/L
Sélection des ingrédients de la crème anglaise	PM3	Respect de la liste positive des ingrédients autorisés	Liste positive d'ingrédients autorisés : - lait frais standardisé pasteurisé - jaunes d'œufs de poules élevées en plein air sous forme liquide - sucre blanc en poudre - gousses entières de vanille (fendues ou non fendues), de type « vanille Bourbon » et de catégorie : A1, B1, A2 ou B2 de la norme NF ISO 5565-1. - Interdiction d'utilisation d'additifs

5.2.2. Écrémage/Standardisation, Pasteurisation du lait

Caractéristique	Code PM	Point de maîtrise	Valeurs-cibles
Pasteurisation du lait standardisé	PM4	Délai entre le dépotage du lait et le début de la pasteurisation du lait	Pour un dépotage du lait le jour J, la pasteurisation débute au plus tard à J+1
	PM5	Composition du lait standardisé pasteurisé	- Taux de MG : entre 15 et 25g/L - pH : 6,5 à 7,1

5.2.3. Fabrication de la crème anglaise

Caractéristique	Code PM	Point de maîtrise	Valeurs-cibles
Respect de la recette traditionnelle	PM6	Infusion des gousses de vanille dans le lait	- Infusion préalable des gousses de vanille (coupées en tronçons) dans le lait standardisé pasteurisé, avant ajout des autres ingrédients - Infusion de la vanille dans le lait entre 30 et 50 minutes, à une température $T^{\circ} \geq 80^{\circ}\text{C}$ - Séparation des morceaux de gousses de vanille et du lait infusé avec les grains de vanille par tamisage
	PM7	Ajout du sucre au lait,	- Ajout du sucre blanc en premier lieu :

Caractéristique	Code PM	Point de maîtrise	Valeurs-cibles
		dans le respect de sa teneur	teneur en sucre $\leq 14\%$ - Brassage permanent dès l'ajout du sucre
	PM8	Température maximale du mélange lait infusé +sucre avant ajout des jaunes d'œufs	La température maximum du mélange lait-sucre avant ajout des jaunes d'œufs est de 70°C
	PM9	Ajout des jaunes d'œufs au mélange lait+sucre, dans le respect de leur teneur	- Ajout des jaunes d'œufs : teneur en jaunes d'œufs $\geq 12\%$ - Brassage permanent
	PM10	Cuisson (ou « nappage ») de la crème anglaise	- Cuisson de la crème anglaise (ou « nappage ») après mélange de tous les ingrédients à une température comprise entre 75 et 85°C - Brassage permanent pendant toute la cuisson
	PM11	Conformité du « nappage » de la crème anglaise	- Vérification du « nappage » de la crème anglaise réalisée par du personnel qualifié - Arrêt de la cuisson dès lors que la crème anglaise est jugée assez nappante
Paramètres de fabrication de la crème anglaise	PM12	Type de traitement thermique	- Seule la pasteurisation est autorisée - La stérilisation est interdite
	PM13	Délai pasteurisation du lait et cuisson/nappage	La pasteurisation du lait et la cuisson de la crème anglaise ont lieu le même jour

5.2.4. Conditionnement, Expédition

Caractéristique	Code PM	Point de maîtrise	Valeurs-cibles
Conditionnement	PM14	Délai cuisson/nappage et conditionnement	La cuisson (ou nappage) de la crème anglaise et son conditionnement ont lieu le même jour
	PM15	Caractéristiques du produit fini	Présence de grains de vanille visibles
	PM16	Qualité microbiologique du produit fini (le jour du conditionnement)	- Présence d'entérobactéries $\leq 10/g$ - Levures, moisissures $\leq 50/g$ - Flore totale $\leq 3000/g$
	PM17	DLC	DLC de 24 jours maximum à compter de la date de conditionnement

VI) ÉTIQUETAGE

Il figure sur l'étiquetage, sans préjudice des exigences réglementaires en vigueur, au minimum :

- le logotype « label rouge » dans le respect de la charte graphique ;
- le numéro d'homologation du Label Rouge sous la forme : n° LA 03/18 ;
- les caractéristiques certifiées communicantes. Elles seront reportées rigoureusement à l'identique sur l'étiquette :
 - Recette et ingrédients traditionnels
 - Préparée avec des gousses entières de vanille
 - Au goût intense de vanille
- les coordonnées de l'ODG : PAQ, CS 278-08, 75364 PARIS cedex 08.

VII) PRINCIPAUX POINTS À CONTRÔLER

PM	PPC	Principaux points à contrôler	Valeur cible	Méthode d'évaluation
PM3	PPC1	Respect de la liste positive des ingrédients autorisés	Liste positive d'ingrédients autorisés : - lait frais standardisé pasteurisé - jaunes d'œufs de poules élevées en plein air sous forme liquide - sucre blanc en poudre - gousses entières de vanille (fendues ou non fendues), de type « vanille Bourbon » et de catégorie : A1, B1, A2 ou B2. - Interdiction d'utilisation d'additifs	DOCUMENTAIRE
PM6	PPC2	Infusion des gousses de vanille dans le lait	- Infusion préalable des gousses de vanille (coupées en tronçons) dans le lait standardisé pasteurisé, avant ajout des autres ingrédients - Infusion de la vanille dans le lait entre 30 et 50 minutes, à une température $T^{\circ} \geq 80^{\circ}\text{C}$ - Séparation des morceaux de gousses de vanille et du lait infusé avec les grains de vanille par tamisage	VISUELLE et/ou DOCUMENTAIRE
PM7	PPC3	Ajout du sucre au lait, dans le respect de sa teneur	- Ajout du sucre blanc en premier lieu : teneur en sucre $\leq 14\%$ - Brassage permanent dès l'ajout du sucre	DOCUMENTAIRE et /ou VISUELLE
PM9	PPC4	Ajout des jaunes d'œufs au mélange lait+sucre, dans le respect de leur teneur	- Ajout des jaunes d'œufs : teneur en jaunes d'œufs $\geq 12\%$ - Brassage permanent	DOCUMENTAIRE et /ou VISUELLE
PM12	PPC5	Type de traitement thermique	- Seule la pasteurisation est autorisée - La stérilisation est interdite	VISUELLE et/ou DOCUMENTAIRE
PM15	PPC6	Caractéristiques du produit fini	Présence de grains de vanille visibles	VISUELLE et/ou DOCUMENTAIRE

VIII) DÉFINITIONS ET ABRÉVIATIONS

Abréviations

MG : Matière grasse

PM : Point à maîtriser

G.M.S. : Grandes et Moyennes Surfaces

Définitions

Acidité Dornic : méthode de mesure de l'acidité lactique du lait. Le degré Dornic (°D) est le nombre de dixièmes de millilitres de soude (NaOH - N/9) nécessaires pour neutraliser 10 millilitres de lait.

Nappage : Etape consistant à faire épaissir la crème anglaise par la cuisson. La vérification du nappage peut se faire en trempant une spatule dans la crème anglaise, puis en passant le doigt sur la spatule. Si la crème est prise, la trace du doigt demeure et la crème ne coule pas.

Standardisation : modification de la teneur en matières grasses et/ou en matières protéiques du lait afin d'obtenir une composition adaptée à sa transformation et aux objectifs qualitatifs fixés pour le produit fini.