

Le meunier

et sa matière première : le blé



4,5 à 5 millions de tonnes de blé tendre français sont destinées à l'alimentation humaine. Plus de 60 % deviendra du pain. Le blé qui arrive au moulin est sélectionné avec attention par le meunier ; car pour faire du bon pain, le blé doit répondre à de multiples critères. L'homme joue ici un rôle fondamental.

Au commencement, il y a le champ...

Au commencement de tout, il y a le champ de blé ; le meunier porte une grande attention au mode de production du blé tendre qu'il choisit. Les filières céréalières ont défini des référentiels "qualité" nationaux. Elles décrivent les bonnes pratiques de conduite des cultures. Le meunier visite les installations de ses fournisseurs. Il obtient la garantie que les céréales qu'il achète respectent différentes normes et réglementations via un contrat, éventuellement complété par un cahier des charges. Les cahiers des charges apportent des spécifications complémentaires et précises exigées par le meunier, qui lui-même prend en compte les requêtes de ses différents clients. À titre d'exemple, le cahier des charges pourra préciser les conditions de température et d'humidité requises lors du stockage du blé, étant entendu que ces deux notions peuvent modifier la qualité du blé au cours du stockage.



Une vigilance accrue sur les aspects sanitaires des blés

La **qualité sanitaire du blé tendre** est encadrée par un ensemble de réglementations européennes et nationales visant à garantir la sécurité alimentaire, la traçabilité et l'innocuité du grain et des farines.

Au-delà des règlements généraux sur la qualité sanitaire, deux règlements cadrent les pratiques des acteurs de la filière et il convient de les évoquer ici.

Le premier¹ fait référence aux seuils de contaminants qui doivent être respectés (ainsi les mycotoxines).

Le deuxième² concerne les limites maximales applicables aux résidus de pesticides.

Les acteurs de la filière mènent en parallèle une démarche volontaire en adhérant au Plan de surveillance filière (PSF) mise en place par Intercéréales³.

Ce dernier donne une photographie de la qualité sanitaire à l'échelle nationale pour la filière et ses différents métiers. Il couvre en effet une vision longue, de la production à la seconde transformation, aussi bien des grains de céréales (maïs, blé tendre, blé dur, riz, orge, sorgho, sarrasin...) que des coproduits céréaliers de l'alimentation humaine comme animale ou encore des contaminants chimiques et biologiques, réglementés ou non.

Le Plan de Surveillance Filière a 4 objectifs :

- Assurer un suivi rigoureux de la qualité sanitaire à l'échelle nationale,
- Fournir un outil facilitant l'adaptation des plans de surveillance des entreprises,
- Disposer de données robustes, qui favoriseront le dialogue avec les pouvoirs publics.
- Renforcer la veille sur les contaminants émergents et les tendances.



La charte de production du blé tendre

Depuis 2016, la charte de production du blé tendre est régie par la **norme NF V30-001, « Céréales à paille et maïs – Bonnes pratiques de culture et de stockage à la ferme »**.

Cette norme est d'application volontaire et elle offre un cadre unifié couvrant :

1. la culture du blé tendre au champ (engrais, protection phytosanitaire...),
2. les modalités de récolte,
3. le stockage à la ferme,
4. la traçabilité et la qualité sanitaire du grain.

1. **Règlement (CE) n° 1881/2006 du 19/12/2006**, modifié par divers règlements dont le règlement (UE) 2024/1038

2. **Règlement CE n° 396/2005** du 23 février 2005

3. **Intercéréales** est l'interprofession des céréales françaises.

Les caractéristiques technologiques des blés de meunerie

Le meunier travaille aussi bien avec des mélanges de variétés de blé que des variétés pures. Il peut, s'il le souhaite, se référer à **une sélection de blé effectuée chaque année**, en regard de leurs propriétés technologiques, dont boulangères, par l'Association nationale de la meunerie française (ANMF). D'une part, il y a une liste de variétés de blé que la meunerie peut utiliser en mélange pour la panification ou la biscuiterie (**les BPMF**, blés pour la meunerie française) et d'autre part une liste plus restreinte de variétés de blés qui, utilisées pures, sont aptes à produire un pain français ou un biscuit d'excellente qualité (**les VRM**, variétés recommandées par la meunerie). Les meuniers achètent pour la plupart des mélanges de variétés "BPMF".

Tout l'art de leur métier est d'assembler les différents blés afin d'obtenir différentes farines de qualité répondant aux besoins de leurs divers clients, clients qui peuvent aussi leur demander des farines "à la carte". De par sa grande connaissance du comportement des farines lors du processus de panification, le meunier peut répondre parfaitement à la demande de ses clients. Pour donner des farines panifiables de bonne qualité, les blés doivent répondre à certains critères physico-chimiques.



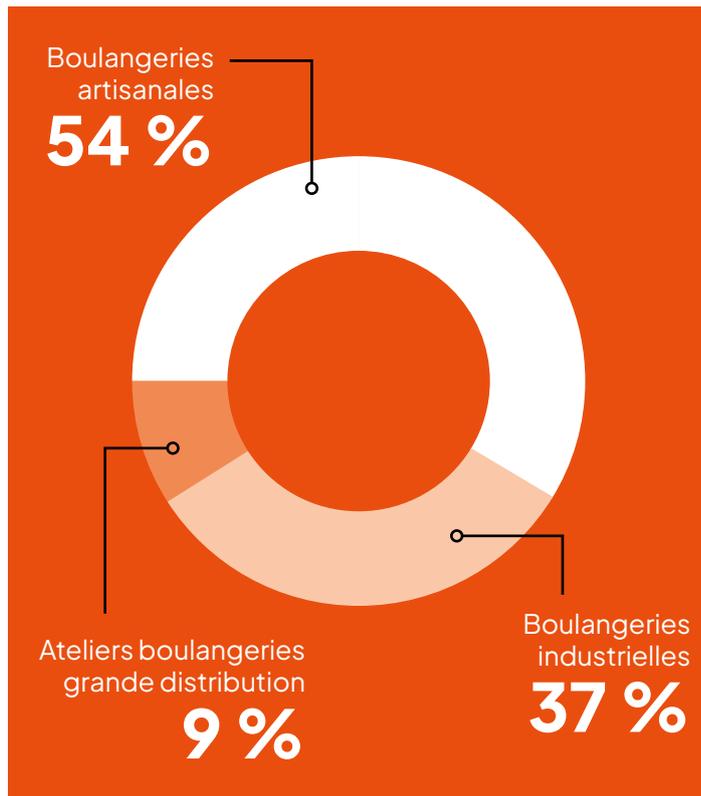
Voici les principaux critères physico-chimiques :

- un taux de protéines compris entre 11,5 et 12,5 % sur matière sèche.
- un taux de chute de Hagberg supérieur à 220/240 secondes selon la catégorie.
- une force boulangère ("W") supérieure à 170.
- P/L (teneur élasticité/extensibilité) : idéalement entre 0,5 et 1.

Les blés doivent également répondre à des critères commerciaux tels que :

- un taux d'humidité inférieur à 15 %.
- un poids spécifique ("PS", la densité du blé), supérieur à 76 kg par hl.
- un taux d'impuretés inférieur à 2 %.

Quand le blé arrive au moulin, le meunier prélève un échantillon de la livraison de blé et l'analyse afin de vérifier si les critères physico-chimiques donnés par son fournisseur sont exacts (humidité, poids spécifique, taux de protéines). L'analyse infrarouge est plébiscitée pour sa rapidité : en une minute le meunier a ses résultats ! Le temps de chute de Hagberg est vérifié facultativement, mais particulièrement quand on sait que certaines années, les blés ont commencé à germer sur pied. D'autres échantillons seront repris pendant que le camion se vide. Si l'ensemble du blé est bien homogène, le travail du meunier peut commencer...



Qui utilise la farine panifiable des meuniers ?*

Les boulangers représentent plus de la moitié des clients des meuniers. Suivis des industriels du pain pour un peu plus d'un tiers et des boulangeries des grandes surfaces.

* Sources : ANMF



L'indice de chute Hagberg

L'amande du grain de blé est constituée principalement d'amidon. L'amidon est un glucide qui servira de "nourriture" à la levure pour la fermentation du pain. L'indice de chute Hagberg (Hg), exprimé en secondes, permet de mesurer l'activité d'une enzyme, l'amylase. Si le blé est germé ou en voie de germination, l'activité de cette enzyme sera importante. La méthode pour calculer cet indice consiste à mesurer le temps de chute d'un piston dans un tube contenant un mélange de farine et d'eau plongé dans un bain d'eau bouillante. Sous l'effet de la chaleur, le mélange se transforme en gel appelé empois d'amidon.

L'action de l'enzyme entraîne la destruction de l'empois et permet au piston de descendre plus ou moins rapidement. Plus le temps de chute est court, plus l'activité de l'enzyme est élevé ; et inversement. Un blé dont l'indice de chute est court est plus difficilement utilisable pour faire du pain.