

Signes de qualité et d'origine : SIQO

Quels signes de qualité et d'origine pour les fruits et légumes ?

On recense quatre principaux signes de qualité et d'origine (SIQO) en fruits et légumes frais : AOC/AOP, IGP, Label Rouge et AB. Leurs règles d'élaboration sont inscrites dans un cahier des charges et font l'objet de procédures de contrôle mises en œuvre par un organisme indépendant agréé par l'Institut national de l'origine et de la qualité (INAO). C'est la notion de terroir qui fonde le concept des Appellations d'origine. Un terroir est une zone géographique délimitée dans laquelle une communauté humaine a construit au cours de son histoire un savoir-faire collectif de production. L'Appellation d'origine protégée (AOP) est un signe européen qui protège le nom du produit dans toute l'Union européenne. L'Appellation d'origine contrôlée (AOC) protège la dénomination sur le territoire français. L'Indication géographique protégée (IGP) identifie un produit agricole, brut ou transformé, dont la qualité, la réputation ou d'autres caractéristiques sont liées à son origine géographique. Pour prétendre à l'obtention de ce signe, une étape au moins parmi la production, la transformation ou l'élaboration du produit doit avoir lieu dans cette aire géographique délimitée. L'IGP confère une protection à l'échelle nationale mais aussi internationale. Le Label Rouge est un signe national qui désigne des produits qui, par leurs conditions de production ou de fabrication, ont un niveau de qualité supérieur par rapport aux autres produits similaires habituellement commercialisés. Le Label Rouge est ouvert à tous les produits, quelle que soit leur origine géographique (y compris hors de l'Union européenne). Son cahier des charges doit être homologué par un arrêté interministériel publié au Journal officiel de la République française. Le suivi du maintien dans le temps de la qualité gustative supérieure est assuré par la réalisation régulière d'analyses sensorielles et de tests organoleptiques qui comparent le produit Label Rouge avec le produit courant. Un fruit ou un légume Label Rouge peut bénéficier simultanément d'une Indication géographique protégée, mais pas d'une Appellation d'origine AOC/AOP). L'Agriculture Biologique est un mode de production qui allie des pratiques environnementales optimales, le respect de la biodiversité et la préservation des ressources naturelles. C'est un mode de production qui exclut l'usage des OGM et qui limite le recours aux intrants, en privilégiant l'emploi de ressources naturelles et renouvelables dans le cadre de systèmes agricoles organisés à l'échelle locale. Ce mode de production interdit l'utilisation de produits phytosanitaires de synthèse et autorise l'utilisation de produits phytosanitaires d'origine naturelle. Tout fruit ou légume peut être bio s'il a été cultivé selon les règles de l'agriculture biologique. **CB**

Sous IGP	Sous Label Rouge
Ail blanc de Lomagne	Abricot
Ail de la Drôme	Ail rose
Ail fumé d'Arleux	Ananas
Ail rose de Lautrec	Betterave rouge
Artichaut du Roussillon	Carotte et carotte des sables
Asperge du Blayais	Clémentine
Asperge des sables des Landes	Endive de pleine terre
Citron de Menton	Flageolet vert
Clémentine de Corse	Fraise
Fraise du Périgord	Haricot
Fraise de Nîmes	Haricot blancs
Haricot tarbais	Kiwi Hayward
Kiwi de l'Adour	Lentille verte
Lentille verte du Berry	Lingot
Lingot du Nord	Marron
Mâche nantaise	Melon
Melon de Guadeloupe	Pêche et nectarine
Melon du Haut-Poitou	Piment doux
Melon du Quercy	Poireau des sables
Mirabelle de Lorraine	Pomme
Moquette de Vendée	Pomme de terre à chair ferme Belle de Fontenay
Noisette de Cervione-Nuciola di Cervioni	Pomme de terre Manon, spéciale frites
Poireau de Créances	Pommes de terre
Pomelo de Corse	Pommes de terre à chair ferme
Pomme de terre de Merville	Pompadour
Pomme des Alpes de Haute Durance	Prune Reine-Claude
Pomme et poire de Savoie	Betterave rouge cuite sous vide
Pruneau d'Agen	Choucroute

Sous AOC-AOP
Abricot rouge du Roussillon
Chasselas de Moissac
Châtaigne d'Ardèche
Coco de Paimpol
Figue de Solliès
Lentille verte du Puy
Muscat du Ventoux
Noix de Grenoble
Noix du Périgord
Oignon de Roscoff
Oignon doux des Cévennes
Pomme de terre de l'île de Ré
Pomme de terre Béa du Roussillon
Pomme du Limousin

la clémentine de Corse

Agru
CORSE

www.agrucorse.com





Parcours

- Lycée agricole à Blanquefort.
- Tech de Co à Périgueux.
- **1991** : débute sa carrière dans le yaourt chez Ladhue à Fumel.
- **1993** : découvre le monde de la salade en sachet chez Les Crudettes (groupe Pomona).
- **1999** : reprend ses études aux Arts & Métiers à Paris où il suit une formation en gestion.
- **2000** : se lance dans le pruneau d'Agen avec son épouse Géraldine en reprenant l'entreprise familiale Roucadil.

Retrouver le goût de la prune

Quelle est la mission du transformateur de pruneau ?

Dans le métier, nous qualifions de transformateur l'artisan ou l'industriel qui opère sur le pruneau une seconde transformation, celle qui fera de lui un pruneau réhydraté, mi-cuit ou une confiserie. Mais il faut savoir qu'une première transformation a été opérée directement par les producteurs : il s'agit du séchage, une opération qui permet à la prune d'Ente de changer de sexe et de devenir un pruneau ! En ce qui me concerne, je suis à la fois pruniculteur et transformateur.

En quoi consiste cette première transformation ?

Pour se transformer en pruneau, la prune doit être déshydratée. Au Chili et en Californie, qui sont deux zones de production importantes, la prune sèche naturellement au soleil. Dans le Lot-et-Garonne, elle doit passer par des tunnels de séchage. Les producteurs ont donc sur leurs exploitations des tunnels de séchage et des fours qui permettent de sécher jusqu'à onze tonnes de prunes par jour. Leur taux d'humidité ne doit pas dépasser 23 %. C'est la toute première transformation du produit, une étape très importante, qui doit être conduite dans les règles de l'art. Cette technique de séchage permet d'obtenir une production homogène en qualité qui, sur le marché mondial, différencie le pruneau d'Agen IGP des autres pruneaux, de qualité souvent inégale.

Parlez-nous de la seconde transformation

Le rôle des transformateurs est de magnifier la qualité des pruneaux apportés par les producteurs. Une fois séchés, les pruneaux sont stockés. Ils sont ensuite

réhydratés à la demande dans de l'eau. Les process sont différents selon que les pruneaux sont dénoyautés ou non. Enfin, ils sont pasteurisés en sachets, refroidis et stockés. Dans nos locaux, nous avons également installé une chocolaterie qui propose deux références au pruneau et une confiserie qui fabrique les traditionnels pruneaux fourrés à la crème de pruneau. La grande spécialité de la maison Roucadil est le pruneau mi-cuit que l'on fabrique juste après la récolte en sélectionnant les prunes les plus belles et les plus sucrées et en les séchant plus rapidement et à des températures plus basses à 35 % d'humidité. Ils sont commercialisés mi-octobre, à l'occasion de la Saint-Luc.

En tant que pruniculteur, quel est votre principal souci ?

Mon système de séchage coûte cher, car la déperdition en énergie des tunnels traditionnels est importante. C'est un souci que je partage avec les autres pruniculteurs. Isoler les tunnels représenterait un investissement très lourd, nous attendons donc de voir s'il ne serait pas préférable de changer carrément de technique de séchage. Personnellement, j'attends que les recherches menées actuellement pour trouver de nouveaux systèmes montrent clairement leurs performances : j'utilise encore les tunnels de séchage « système Roucadil » mis en place par Jean Roudil et, à ce jour, personne n'a trouvé mieux !

Et en tant que transformateur ?

Faire en sorte que nos clients aient à disposition le même produit tout au long de l'année et qu'en croquant dans nos pruneaux, ils retrouvent le goût de la prune cueillie sur l'arbre. L'idéal serait de pouvoir travailler en flux tendu et de fabriquer les pruneaux le plus tard possible afin qu'ils arrivent au plus tôt chez les consommateurs, comme les produits frais. Pour une qualité optimale, il est important que les pruneaux ne soient pas stockés trop longtemps. C'est pourquoi l'interprofession a œuvré pour qu'ils soient positionnés en GMS aux côtés des fruits et légumes, un rayon où la rotation est importante. Mais voilà que la GMS semble vouloir les ramener au rayon épicerie comme c'était le cas il y a 30 ans... Ça tuera la consommation des pruneaux. Nous mettrons tout en œuvre pour que ça n'arrive pas !

■ CB

[La maison Roucadil]

Roucadil est la contraction de Roudil et de Cavaillé, les noms des parents de Jean Roudil qui reprend en 1949 la propriété prunicole familiale fondée en 1890. Curieux et passionné, Jean saura rapidement la faire fructifier. Inventeur de génie, il dépose une dizaine de brevets, dont celui du séchage de la prune dans les fours à ventilation moderne, toujours utilisés aujourd'hui. La maison Roucadil rassemble 150 producteurs indépendants. Parmi eux, Sébastien Larroque, converti en bio depuis 2010.



◀ Sébastien Larroque récolte ses prunes d'Ente à pleine maturité entre mi-août et mi-septembre.

▼ Les prunes sont ensuite étendues sur des claies en vue de leur séchage.

► Elles sont lavées, triées et calibrées par taille en lots homogènes.



◀ Empilées sur seize chariots de 600 kg, les claies passent dans des tunnels de séchage. Puissamment ventilés, les dix tunnels de Sébastien Larroque permettent de sécher en un seul passage entre 8 et 9 tonnes de prunes par jour. Il lui faut entre 3 et 3,5 kg de prunes d'Ente fraîches pour obtenir, après séchage pendant 24 heures dans des fours chauffés à 72 °C, 1 kg de pruneaux d'Agen présentant un taux d'humidité de 21 %.



► Pascal Martin, directeur général du Bureau national interprofessionnel du Pruneau (BIP), rend régulièrement visite aux producteurs pour évaluer la qualité de la récolte.



Sébastien Larroque stocke ses prunes devenues pruneaux dans des palox garnis de grandes poches en polyéthylène alimentaire.



▲ Les pruneaux sont ensuite directement conditionnés ou passent par la chocolaterie ou la confiserie, avant de se retrouver sur les étals d'une des cinq boutiques Roucadil (Montayral, Villeneuve-sur-Lot, Agen Boé, Sarlat, Paris Poncelet), ainsi que dans les grandes et moyennes surfaces de la France entière.

▲ Une fois chez Roucadil, les pruneaux sont agréés, calibrés, stockés puis réhydratés à la demande : pour obtenir les pruneaux prêts à consommer ayant la texture souple exigée par les consommateurs, ils sont trempés 15 à 30 minutes dans de l'eau maintenue à 75°/80°. Les pruneaux d'Agen atteignent ainsi un taux d'humidité de 35 % maximum qui leur confère tout leur moelleux. Une réhydratation plus poussée (40 % et plus) permet d'obtenir des pruneaux dits « moelleux » ou « sur-humidifiés » mais qui ne peuvent pas prétendre à l'appellation « Pruneau d'Agen ».



◀ La maison Roucadil, une affaire de famille depuis 1890 que Sébastien Larroque perpétue avec sa femme Géraldine et leur fille Emma.