

LA DURABILITÉ VÉCUE ET MISE EN ŒUVRE
PAR LES ACTEURS DES CIRCUITS COURTS

Cahier IV

LA FILIÈRE

CÉRÉALES – MEUNERIE – BOULANGERIE





Centre d'Études Économiques
et Sociales de l'Environnement (CEESE – ULB)

Mai 2016

IV. LA FILIÈRE CÉRÉALES – MEUNERIE – BOULANGERIE



- Cahier 1 : **LA STRUCTURATION DES FILIÈRES**
Cahier 2 : **COMPÉTENCES ET ACCOMPAGNEMENT**
Cahier 3 : **LES ENJEUX LOGISTIQUES**
Cahier 4 : **LA FILIÈRE CÉRÉALES - MEUNERIE - BOULANGERIE**
Cahier 5 : **LA FILIÈRE ÉCO-CONSTRUCTION chanvre et paille**

Ces cinq cahiers pratiques sont complétés par deux fiches additionnelles

La filière maraîchage

La filière lait-fromage

consultables sur les sites www.iew.be et www.ulb.ac.be/ceese/
où l'intégralité du rapport de recherche est également disponible.

Recherche réalisée par Lou Plateau et Laurence Holzemer
avec la collaboration de Thiago Nyssens
et sous la supervision de Kevin Maréchal.

*Cette recherche a été commandée par Inter-Environnement Wallonie
et financée par la Wallonie.*

Coordination de l'ensemble du projet : Anne Thibaut

Relecture de ce cahier: Stéphane Winandy - Diversiferm

Édition: Pierre Titeux - Script-Ease

Mise en page: Isabelle Gillard - Com&Visu

Editeur responsable: Christophe Schoune
Rue Nanon 98 - 5000 Namur

Pour citer cette source:

Plateau, L., Holzemer, L., Nyssens, T., Maréchal, K. (2016),
«*La filière céréales – meunerie – boulangerie*» in *Analyse dynamique
de la durabilité vécue et mise en œuvre par les acteurs des circuits courts*,
Rapport de recherche, CEESE-ULB.

MAI 2016

1. INTRODUCTION	5
2. ÉTAPES ET ACTEURS	7
3. PROBLÉMATIQUES PROPRES À CHAQUE ÉTAPE	9
3.1 La production.....	9
3.1.1 Techniques de production	9
3.1.2 Production biologique.....	11
3.1.3 Le choix des variétés, un enjeu de taille	11
3.1.4 Normes de qualité.....	13
3.1.5 Prix de vente des céréales.....	15
3.1.6 Valorisation des sous-produits	16
3.2 Le stockage	16
3.3 La meunerie et la transformation en farines.....	17
3.3.1 La meunerie wallonne	17
3.3.2 Différents types de moulins	17
3.3.3 Différents types d'activités commerciales	19
3.3.4 Meunier, un métier en voie d'extinction (à protéger !)... ..	22
4. LA BOULANGERIE ET LA TRANSFORMATION EN PAINS	25
4.1 Arguments de vente	25
4.2 Quelle vision du métier de boulanger ?	25
4.3 Dans l'atelier, différentes manières de travailler	26
5. LA COMMERCIALISATION ET LA CONSOMMATION.....	31
5.1 Beaucoup d'établissements de petite taille.....	31
5.2 Transport et vente	31
5.3 Circuits de vente.....	32
6. LES PROBLÈMES DE DÉVELOPPEMENT ET DE STRUCTURATION DE LA FILIÈRE.....	33
6.1 Qualité et savoir-faire au cœur du développement de la filière	33
6.2 La nécessaire protection du savoir-faire artisanal.....	33
6.3 Protection de la profession	35

7. DÉVELOPPEMENT DES MAILLONS : Production • Meunerie • Boulangerie	37
7.1 Développement de la production.....	37
7.1.1 Une évolution au niveau des normes de qualité boulangères, de panification	37
7.1.2 Le développement de la mouture à façon	37
7.1.3 Le développement de meuneries autonomes (rénovées ou nouvelles).....	37
7.1.4 La diversification des activités du producteur vers la meunerie.....	37
7.1.5 Le développement de paysans-boulangers (ou de combinaisons équivalentes) ..	38
7.1.6 Le développement de filières de valorisation des sous-produits	38
7.1.7 Un accompagnement adapté	38
7.2 Développement de la meunerie	38
7.2.1 La disponibilité et la garantie d’approvisionnement en céréales.....	38
7.2.2 Une demande croissante des particuliers et des boulangeries.....	38
7.2.3 Une diversification des activités de meunerie	39
7.2.4 La vente à un juste prix – partenariat ou association entre acteurs	39
7.2.5 La mobilisation d’acteurs variés autour des projets de meunerie	39
7.2.6 Un accompagnement adapté	39
7.3 Développement de la boulangerie	39
7.3.1 L’accès à des matières premières de qualité à des prix abordables.....	40
7.3.2 L’amélioration de la formation	40
7.3.3 La protection du caractère artisanal et la valorisation du savoir-faire	40
7.3.4 Le soutien à la recherche scientifique indépendante	40
7.3.5 Un accompagnement adapté	40
8. BIBLIOGRAPHIE	41
9. MÉTHODOLOGIE.....	42
10. REMERCIEMENTS.....	43

1. INTRODUCTION

Nous avons choisi de questionner les filières alimentaires en circuits courts à travers la **filière céréales – meunerie – boulangerie**. Celle-ci est en effet aujourd'hui **particulièrement active et amène des acteurs aux profils très variés à se côtoyer** : de la boulangerie industrielle aux boulangeries artisanales, du boulanger de père en fils aux boulangers en reconversion professionnelle et en quête d'idéaux et de valeurs.

Côté consommateurs, si les achats en grande surface sont entrés dans les mœurs, l'approvisionnement dans les boulangeries de quartier persiste malgré tout dans des proportions plus importantes que pour les autres catégories alimentaires. Il pourrait donc y avoir là une piste intéressante à suivre pour le développement des circuits courts.

Cette filière céréales – meunerie – boulangerie est également intéressante en ce qu'elle nécessite, au-delà de la vente de farine, **différentes étapes de transformation des matières premières vers des produits finis consommables**, étapes que les acteurs doivent organiser, structurer et coordonner. L'articulation et les trajectoires prises pourront éventuellement être posées en miroir pour soulever des questions et réalités dans d'autres filières.

Ce cahier est le résultat d'un travail de recherche et de collecte d'informations à travers un nombre limité de documents, d'experts et d'acteurs. Il ne prétend donc pas à l'exhaustivité ou à la rigueur d'une étude statistique. Sa portée doit plutôt être vue comme **exploratoire avec pour objectifs la réflexion et la mise en perspective**.

Afin d'ancrer le propos dans l'expérience de terrain, nous avons collectionné des témoignages d'acteurs travaillant à différentes étapes de la filière. Ces témoignages viendront régulièrement illustrer les constats et problématiques. Le lecteur pressé peut toutefois lire le texte sans s'arrêter à ces paroles d'acteurs.

2. ÉTAPES ET ACTEURS

Classiquement, les matières premières issues des producteurs sont assemblées et travaillées par le boulanger de façon à produire, recettes à l'appui, différents produits de boulangerie¹. **Nous ne considérerons ici que les céréales**, composante majoritaire du pain, mais un certain nombre d'autres matières premières et de produits de première transformation, bruts ou non, entrent également dans la fabrication du pain et des pâtisseries : œufs, lait, produits laitiers, graisse et huile végétale, sucre, fruits, graines, épices, mix pour levures, crèmes, pâtes, arômes, agents conservateurs, additifs et colorants².

En Belgique, la filière boulangerie, pâtisserie, glacerie, confiserie, chocolaterie forme un tout. La nomenclature NACE-BEL³ distingue toutefois deux sous-secteurs appartenant à des commissions paritaires différentes : la boulangerie industrielle et la boulangerie artisanale. La distinction est basée non pas sur la nature des produits mais sur la taille de l'entreprise et le nombre d'employés. Bien que les produits se vendent sur un même marché et que, on le verra, les deux sous-secteurs ne soient pas complètement étanches, **nous nous sommes centrés sur les boulangeries artisanales**.

1 Nous nous intéresserons ici à la filière céréales – meunerie – boulangerie en faisant volontairement un focus sur la filière du pain. Nous n'avons donc pas posé de questions sur les articles de pâtisserie (par ailleurs très minoritaires chez les boulangers rencontrés).

2 Notons que l'utilisation de certains de ces produits, comme les œufs ou le lait cru, induisent la conformité à la réglementation spécifique concernant ces produits. Les boulangeries-pâtisseries dans le secteur de transformation qui utilisent des produits crus d'origine animale tels que du lait cru, des œufs frais ou de la viande crue, doivent détenir un agrément.

3 Nomenclature statistique des activités économiques dans la Communauté européenne, version belge.

3. PROBLÉMATIQUES PROPRES À CHAQUE ÉTAPE

3.1 La production

Les céréales cultivées sont constituées de deux parties, les grains et la paille, qui peuvent être valorisées par différentes filières: alimentation humaine (pain, biscuits, pâtes mais aussi brasserie), alimentation animale, paillage ou encore matériaux de construction voire énergie. En Belgique, l'essentiel de la production est destinée à nourrir le bétail.

3.1.1 Techniques de production

Nous avons rencontrés pour ce travail trois producteurs de céréales. Mus par des envies et convictions similaires, ils se différencient par leurs outils et leurs capacités de production.

Tous trois s'accordent sur le fait que **l'idéal est d'introduire un système de rotation** des cultures avec des années de **prairies temporaires** permettant un retour de matières organiques aux champs.

« L'idéal, c'est la rotation avec du bétail. Pendant quatre ou cinq ans faire des prairies temporaires nettoyantes, pour l'azote et la structure du sol, etc. Puis épeautre, froment d'hiver, froment de printemps. Puis sarrasin, quinoa, chanvre ou triticale ou fêverole... Le bétail, du 1^{er} mai au 1^{er} novembre, il est en prairie, je dois juste vérifier qu'il y ait du courant dans les clôtures. Et en hiver, ils sont là derrière l'atelier, on doit juste leur donner du foin. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie.*

Toutefois, faire des prairies temporaires ne semble pas aisé sans matériel adéquat. Pour l'un, *agriculteur et boulanger indépendant** installé sur une petite surface et peu mécanisé, il faudrait une durée minimum de deux années consécutives pour que ce soit efficace.

Un autre, *agriculteur et producteur indépendant de ballots en paille constructibles**, n'a pas d'animaux sur sa ferme et s'inquiète de la quantité de matière organique nécessaire à la conservation de ses champs qui n'ont pas de retour des « animaux » qu'il nourrit, à savoir les humains. Cet agriculteur maximise les couverts végétaux, garde tout ce qu'il peut garder pour nourrir son sol et tente d'organiser une récolte de déchets verts au niveau de la commune pour composer ensuite chez lui et « carboner les terres ».

Tous semblent s'intéresser ou s'être intéressés de près aux **techniques de non-labour** (qui concernent des questions tels que les couverts, les outils et le contrôle des adventices) mais les avis divergent. Si certains se montent plutôt optimistes, d'autres pensent que personne en bio ne peut faire du non-labour strict... mais qu'il est possible de privilégier un labour léger et peu profond.

• La durabilité vécue et mise en œuvre par les acteurs des circuits courts •

« On fait beaucoup d'expériences. Au dernier passage, quand on moissonne, je sème le trèfle. (...) J'ai essayé de faire du semis dans le trèfle pour arriver à ne plus labourer. Je vais y arriver petit à petit, au non-labour. Comme ça, la terre est toujours couverte et du point de vue biodiversité, c'est l'idéal. Bon, il faudra bien contrôler les adventices d'une certaine façon. Aujourd'hui, je laboure déjà très peu, 10 cm maximum. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie.*

« Avant de passer au bio, j'ai essayé le non-labour strict (sans aucune intervention), suite à la lecture de Claude et Lydia Bourguignon. Mais il y a pas mal de malhonnêteté intellectuelle derrière tout ça... Sans l'aide de l'industrie pharmaceutique, personne en bio n'arrive à maîtriser le non-labour. Il y a moyen de ne pas labourer tout le temps mais en bio c'est quand même une des seules façons de désherber et de diminuer la pression des adventices... Il faut faire la part des choses, ne pas tout jeter. J'essaie de ne pas labourer dès que j'ai l'occasion. Le chanvre, par exemple. Je ne suis clairement pas un fan de la charrue mais comme l'a dit un bon ami : « Entre le pulvérisateur et la charrue j'ai choisi, en sachant que tous les deux sont des maux. Mais l'un est moins grave que l'autre. » »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur – producteur indépendant de ballots en paille constructibles.*

Au final, le point important semble être **l'échelle de l'exploitation, de son niveau d'investissement et de mécanisation** mais aussi de la surface cultivée : au plus la surface augmente, au moins les expérimentations ponctuelles risquent d'impacter le chiffre d'affaire annuel... Clairement, la mécanisation permet d'être efficace aux champs et de dégager du temps pour d'autres activités, comme la recherche et les expériences.

« Avec le matériel et les machines qu'on a maintenant, y'a rien à foutre. Je fais 70 hectares seul, sans problème. (...) Dans la rotation je fais du foin, mais c'est trois fois rien ; je fais faucher puis il faut retourner le foin mais j'ai une machine qui fait 8-9 mètres de large, ça va vite. » Ce qui n'empêche pas les ratés éventuels inhérents aux essais de cultures : « J'ai semé 20 hectares de chanvre l'année dernière, c'était foireux, j'ai pris une belle pelle, la paille est restée tout l'hiver sur le champ. Mais je crois que le chanvre* est un auxiliaire qui a de l'avenir, surtout en bio, parce qu'agronomiquement, il est d'une autre famille, se sème dense, il est intéressant. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

* Pour aller plus loin sur la culture du chanvre, voir le cahier V , « La filière éco-construction ».

3.1.2 Production biologique

Les différents acteurs rencontrés travaillent tous selon **la logique biologique**, même s'ils ne sont **pas tous labellisés**. Cette démarche bio n'est pas obligatoire en circuits courts mais elle y est très répandue. Les trois acteurs rencontrés sont convaincus de la nécessité de ce mode de culture mais partagés quant à la labellisation. Les arguments avancés en faveur de celle-ci sont de plusieurs ordres :

- le label permet aux clients, surtout urbains, d'avoir **confiance** en les produits même s'ils n'ont pas l'opportunité de visiter l'exploitation ;
- les primes « bio » en **compensation d'un rendement** éventuellement plus faible sont un moteur non négligeable ;

Les primes en bio « ça protège quand même. Au point de vue des rendements, par exemple, si t'avais pas le cachet bio et que tu fais la moitié des rendements à l'hectare par rapport à un autre, comment tu vas dire au consommateur, moi je fais que la moitié à l'hectare donc je vends plus cher ? »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

- **la demande** de produits « bio » et leur **meilleure valorisation**.

« Cette année, l'épeautre était très cher en bio et ne valait rien en traditionnel. Le prix était presque x3, x4 ou x5 ... C'est tentant de passer en bio et ce n'est pas compliqué ! »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

Parmi les arguments **contre la labellisation** se dégagent

- le fait que cette labellisation implique un **coût supplémentaire** à chaque étape de la filière et
- la **perte du sens** donné à cette labellisation à ses débuts.

« Je crois qu'à une époque ça avait vraiment du sens de protéger les gens qui ne voulaient pas rentrer tête baissée dans le conventionnel mais aujourd'hui, on mange du bio qui n'a ni queue ni tête... »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante**

3.1.3 Le choix des variétés, un enjeu de taille

La qualité de la farine est étroitement liée au choix variétal. « *Même si le choix variétal, c'est en premier lieu lié aux producteurs, en fait, il impacte toute la filière. C'est le point de départ de tout, ce qui fait le lien entre les acteurs et tu vois des*

boulangers qui sont parfois même plus moteurs de cette dynamique parce que ça a aussi un impact pour eux en termes de qualité du produit... »¹ D'où l'importance de regarder le développement de la filière et des étapes comme indissociables.

Le choix opéré par les producteurs aux niveaux des semences et des variétés cultivées n'est donc pas anodin et aura de nombreux impacts. Nous allons nous attarder sur deux problématiques importantes autour de ces critères de choix : le degré d'homogénéité d'un lot de semences et le degré de panification des céréales. Deux réseaux wallons se sont mis en place en vue de porter une réflexion sur ces éléments.

La problématique liée au **degré d'homogénéité des variétés** découle principalement de la réglementation relative aux semences. **Pour être commercialisée, une semence doit être inscrite dans un catalogue officiel des semences et variétés**² et « *par commercialisation, on entend vente à titre onéreux ou gratuit, ce qui inclut également l'échange* »³. Les producteurs professionnels ne peuvent donc officiellement ni vendre ni échanger leurs semences. En parallèle du catalogue, lorsque la semence est encore protégée par un Certificat d'Obtention Végétale (COV), le producteur qui resème une partie de sa récolte l'année suivante doit payer des *royalties* (redevance) au détenteur du certificat. Une fois la durée du COV passée, la semence entre dans le domaine public et peut alors être ressemée sans devoir payer ces *royalties*.

L'inscription au catalogue officiel engendre des **coûts d'inscription** pouvant aller jusqu'à plusieurs milliers d'euros et des **coûts de maintien** durant les 10 premières années. Ces coûts « **empêchent l'inscription des variétés issues de sélections paysannes : celles-ci sont trop nombreuses et concernent des volumes limités** »⁴. De plus, la sélection par les agriculteurs s'inscrit souvent dans une dynamique collective et pose alors la question de qui va prendre en charge les frais liés à l'inscription et dans quel but.

Dans les faits, les coûts liés à l'inscription et au maintien d'une variété au catalogue découlent des **tests opérés sur les semences**, tests qui doivent déterminer si oui ou non la variété répond à une série de critères établis. La première série de critères correspond aux **dimensions DHS** pour **Distincte** (des autres variétés), **Homogène** (mêmes caractéristiques dans un lot) et **Stable** (dans le temps). La seconde série de critères correspond aux **tests VAT** pour **Valeurs Agronomiques et Technologiques**.

Ces critères correspondent bien aux variétés modernes qui se présentent sous la forme de « **lignées pures** », c'est-à-dire des **variétés très homogènes** où les plantes seront toutes identiques les unes par rapport aux autres. Cependant, pour différentes raisons, certains acteurs de la filière céréales ne sont pas satisfaits de ces variétés dites de « lignées pures » et du processus de sélection qui les accompagne. Ils vont alors généralement préférer un processus de sélection sur base de **variétés-populations**, soit un lot de semences correspondant à une variété mais comportant un certain degré d'hétérogénéité en son sein. Les variations (notamment au niveau du phénotype de la plante) sont ici explicitement recherchées. L'hypothèse de ce processus de sélection est qu'il augmente le potentiel d'adaptabilité des plantes par la diversité (ou hétérogénéité) qu'elles conservent délibérément.

1 Adapté de Baltazar S., Doctorante (diversité des céréales cultivées), rencontrée le 10-11-2015.

2 La semence doit être inscrite au catalogue européen ou au catalogue national.

3 Adapté de Baltazar S., Doctorante (diversité des céréales cultivées), rencontrée le 10-11-2015.

4 « Réglementation sur la commercialisation des semences et plants », Réseau Semences Paysannes, http://www.semencespaysannes.org/reglementation_commercia_semences_plants_434.php, consulté le 21-12-2015

«Avoir plus de diversité, c'est l'idée d'augmenter aussi la résilience de la population et [par-là] d'augmenter son adaptabilité. Parce qu'au plus tu as de diversité, au plus tu as de potentiel évolutif. Potentiel qui renforce, dans la population, le fait qu'il y ait des plantes qui s'adaptent d'une année à l'autre même si les conditions sont différentes.»

Adapté de Baltazar S., Doctorante (diversité des céréales cultivées), rencontrée le 10-11-2015.

«Les variétés paysannes et de terroir sont souvent peu homogènes et peu stables» afin justement de pouvoir «préserver leurs possibilités d'adaptation et d'évolution. Leur inscription devient alors impossible, ce qui leur empêche d'accéder au marché pour être commercialisées puis cultivées, seul moyen de ne pas disparaître»⁵. C'est en réponse à cette réalité que certains réseaux se mettent en place pour continuer un travail de sélection sur base des variétés-populations.

On nous a ainsi fait part d'initiatives *bottom-up* et participatives qui commencent à se structurer dans la continuité du réseau français «Semences Paysannes». Depuis juillet 2014, **une soixantaine d'acteurs (agriculteurs, boulangers, meuniers et citoyens-jardiniers) se structurent pour former un réseau de recherche-sélection participative de semences**. Sofia Baltazar, dont la thèse porte sur la diversité de céréales cultivées, participe à la coordination du réseau. «Pour l'instant c'est encore juste une mailing liste avec des gens qui sont plus ou moins impliqués. Il faudrait, à terme, trouver des financements pour que quelqu'un joue le rôle d'animateur.» La construction du réseau «part de plusieurs constats mais le premier c'est que pour plusieurs producteurs, en particulier les agriculteurs bio, les variétés du commerce ne leur conviennent pas. Chacun pour différentes raisons.»⁶ L'offre en semences commerciales certifiées bio témoignerait en effet d'une relative pénurie et les producteurs bio doivent parfois acheter en conventionnel et demander des dérogations. Parmi les motivations des membres du réseau, la chercheuse cite également des raisons agronomiques (longueur de tige et quantité de paille, feuillages et couverts...), de qualité boulangère (gustatives, nutritionnelles...) et de réappropriation du savoir-faire.

La seconde problématique en lien avec les semences renvoie aux critères établis pour la panification et fait l'objet du point suivant.

3.1.4 Normes de qualité

En Belgique, **peu de lots de céréales sont valorisés pour la panification**; la plupart sont directement destinés à l'alimentation animale ou indirectement déclassés en non-panifiables. On ressent chez certains une **Crainte face à la production de céréales dites panifiables.**

⁵ « Réglementation sur la commercialisation des semences et plants », Réseau Semences Paysannes, http://www.semencespaysannes.org/reglementation_commercia_semences_plants_434.php, consulté le 21-12-2015

⁶ Adapté de Baltazar S., Doctorante (diversité des céréales cultivées), rencontrée le 10-11-2015.

Cet agriculteur, par exemple, réagit à l'éventualité pour la coopérative à laquelle il appartient d'investir le circuit céréales – meunerie – boulangerie en impliquant les producteurs du réseau. Il ne semble pas connaître la possibilité de valoriser des céréales hors-normes standards: *«Oui mais encore faut-il des froments panifiables ! Je suis sceptique. Certaines années, oui, sans problèmes, mais pas chaque année. Quand il pleut à la moisson, que tes grains germent, que t'as des grains avec la fusariose, ton grain n'est plus valable pour faire du pain. Puis faut avoir assez de soleil pour avoir assez de protéines dans ta farine ! On met des froments fourragers et des froments panifiables mais, un an sur trois, on n'a pas de froments qui passent en panifiable : aux analyses, ils ne sont pas valables et ils vont tous en fourrager.»*

*Adapté du récit des propos tenus lors de discussions entre les membres d'une coopérative de producteurs et de consommateurs**

Cette **différenciation entre céréales assignées à la panification et céréales pour l'alimentation animale** se base sur trois critères :

- le taux de protéines, qui est le critère prépondérant,
- le test de panification et
- l'indice de Zéleny.

Ces critères historiquement utilisés en conventionnel se sont étendus à la filière biologique.

Depuis 2010, différents partenaires (semi-)publics et privés se réunissent autour d'une action coordonnée par le Centre d'Essai Bio (CEB). Les objectifs de ce réseau visent prioritairement la mise en place d'une **plateforme d'essais** permettant de tester en Wallonie différentes combinaisons de conditions pédoclimatiques et de variétés afin de pouvoir conseiller les agriculteurs dans leurs choix. Dans le cadre de ce travail, des tests ont été effectués afin de mieux cerner la qualité boulangère ou du moins de vérifier si les normes actuellement en vigueur sont justifiées et adaptées au processus de panification des boulangers bios. **Ces tests ont montré que les variétés ne correspondaient pas aux critères classiques de panification mais que la qualité des pains n'en était pas affectée.** Les boulangers artisanaux peuvent parfaitement s'en accommoder en adoptant leur façon de faire.⁷

Le boulanger Backx achète un complément au moulin d'Oppuurs pour compléter ses farines et augmenter un peu le taux de gluten. *«C'est un mélange de farines de diverses provenances : Belgique, Pays-Bas, Allemagne, pays de l'Est... Ils ont des froments qui viennent de Hongrie avec un taux de protéines à 14. Ici, notre climat et le fait notamment qu'on ne puisse pas faire d'apports d'azote en fin de cultures fait qu'on est content quand on arrive à 11 de protéines. En ce qui nous concerne, nous sommes capables de travailler un froment à partir de 10 de protéines.»*

«Backx: le père, le fils... et le pain quotidien», interview de Dominique Parizel et Frédéric Pierreux, Nature et Progrès, date inconnue

⁷ Montignies E. et al, 2012.

Pour les boulangers professionnels travaillant de manière artisanale, **les critères de panification actuels ne correspondent donc pas à leurs pratiques et les taux actuellement appliqués ne se justifieraient pas**. Il semble donc **dommageable et évitable de déclasser des céréales** en aliment pour bétail alors qu'elles peuvent être panifiables. Tous les acteurs rencontrés ont été dans ce sens.

«L'année dernière, la qualité des céréales, les mesures de protéines, etc. n'étaient pas très bonnes. On fait les tests pour avoir le minimum, pour savoir un peu, mais on n'en tient pas compte. On l'a sortie du moulin, on l'a donnée au boulanger et il en a quand même fait du pain! (...) Si il y a tous ces critères technologiques, c'est parce que ce sont des critères pour l'industrie, pour leurs machines.... Si on avait tenu compte de tout ça, il y aurait eu des famines et il n'y aurait pas eu de pain jusqu'en 1960! (rires)»

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

3.1.5 Prix de vente des céréales

Le prix des céréales fluctue en fonction de l'offre et de la demande mondiales. Les producteurs possédant un système de stockage peuvent mieux gérer les périodes de revente et ainsi les tarifs obtenus, un avantage qui vient contrebalancer les inconvénients liés au stockage à la ferme.

De façon générale, **les céréales belges et wallonnes sont fortement concurrencées sur le marché européen**. De nombreux opérateurs se tournent vers des céréales panifiables provenant de Russie ou des pays d'Europe de l'est.

«Jusqu'ici, on vendait 200 ou 300 tonnes de céréales à moudre à un moulin hollandais qui faisait la farine et en vendait partout en Belgique. Cette année, il ne nous en achète plus parce qu'il la fait venir de Roumanie.»

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

En Belgique de gros intermédiaires de collecte, de séchage, de stockage et de commercialisation comme Brichart, le leader, réceptionnent les céréales de milliers de cultivateurs (3.000 en ce qui concerne Brichart). Ces intermédiaires logistiques achètent aux agriculteurs à des **prix alignés sur ceux des marchés internationaux**. Ce mécanisme peut constituer une prise de risque financière au regard du possible déclassement des céréales qui deviendraient alors moins rémunératrices.

Il semblerait logique que les agriculteurs engagés dans les circuits courts contournent ces intermédiaires, tentent de s'émanciper des prix mondiaux et cherchent un prix juste évitant les fluctuations des marchés. Mais la question n'est pas si simple (et nous n'avons pas la réponse). Car qu'est-ce qu'un prix juste? Et pourquoi un prix stable?

Nous avons été surpris par la façon dont *une entreprise de boulangerie** rencontrée fonctionne dans ses achats de céréales aux producteurs-coopérateurs. Ce fonctionnement a d'ailleurs été l'objet de plusieurs discussions en interne. Cette entreprise étant une coopérative de producteurs qui a intégré la meunerie et la boulangerie, il semblerait logique que les producteurs y reçoivent, indépendamment des prix du marché, un prix pouvant être donné pour «juste» et adapté aux moyens de la structure acheteuse, un prix qui couvre le prix de l'hectare, les heures de travail, l'amortissement des machines et une marge mais respecte dans le même temps les ressources de la coopérative. Or, ce n'est pas le cas. Ils achètent aux coopérateurs et aux producteurs extérieurs à un même prix aligné sur le prix de marché. La coopérative risque dès lors de devoir acheter chèrement des céréales certaines années et rétribuer chichement ses producteurs coopérateurs d'autres années... On peut supposer que cette manière de fonctionner vise à ce que les producteurs, qui sont également coopérateurs et donc susceptibles de percevoir un dividende, soient toujours gagnants.

« Quand les céréales sont très chères, moi, je suis fermier, je les vends très chères à la coopérative, tant mieux pour moi. L'année suivante, ça va se casser la gueule, je vais les vendre moins chères, la coopérative va s'en mettre plein les poches et augmentera les dividendes. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

3.1.6 Valorisation des sous-produits

Une valorisation de sous-produits comme la paille peut, en partie, **sécuriser la production** et augmenter les rendements des cultures. Certains éleveurs se tournent vers les variétés anciennes parce qu'ils «*ont envie d'avoir plus de paille et les variétés modernes ont été fortement raccourcies, du coup avec moins de paille.*»⁸

Les agriculteurs peuvent soit vendre ou échanger leur paille avec d'autres pour le bétail, soit la valoriser en paillage horticole, en éco-construction ou en biomasse. La complémentarité avec la filière éco-construction semble possible et potentiellement intéressante. Nous vous invitons à vous référer au cahier V «La filière éco-construction» pour de plus amples informations sur le sujet.

3.2 Le stockage

La qualité du stockage des céréales est d'une **importance cruciale** pour leur valorisation. Les dégâts occasionnés lors de cette étape peuvent en effet être irréversibles. Les étapes de nettoyage, triage, séchage et stockage des céréales demandent un travail qui ne peut être considéré comme accessoire et demande un suivi régulier assorti de connaissances et compétences spécifiques.

Plusieurs cas de figures existent selon l'organisation de la filière. Le tri et le nettoyage peuvent être faits : une ou plusieurs fois, avant et/ou après la meunerie, par le producteur, le meunier et/ou le négociant en grains.

Il en va de même pour les phases de stockage qui peuvent s'intercaler à différents endroits et différents moments. Le stockage peut être réalisé par des organismes spécialisés, par les minoteries, au moulin ou encore à la ferme. Le stockage à la ferme per-

⁸ Adapté de Baltazar S., Doctorante (diversité des céréales cultivées), rencontrée le 10-11-2015.

met une meilleure maîtrise des coûts et des marges ainsi que de la qualité des grains. Toutefois, comme toute activité de diversification, il constitue une casquette de plus à porter, demande un investissement non négligeable et représente un travail accru.

Les risques de contamination (insectes, maladies fongiques) doivent être limités au maximum; cela demande une attention accrue aux différentes étapes (réglage de la moissonneuse pour ne pas casser le grain; nettoyage, séchage et contrôle des températures du stockage qui se fera préférentiellement en cellules pour éviter les contaminations; connaissance des systèmes de protection contre les prédateurs, etc.). Ces éléments seront d'autant plus importants que la production se fait en bio car ce choix diminue fortement les produits pouvant être utilisés pour remédier aux dégradations ou attaques.⁹

3.3 La meunerie et la transformation en farines

3.3.1 La meunerie wallonne

En Belgique, la majorité (75% de la farine panifiable belge) des céréales panifiables sont moulues en Flandre et seulement 8% du blé panifiable wallon est moulu en Wallonie.¹⁰ Sans exclure qu'il puisse exister différents scénarios, le **potentiel** de développement et de relocalisation apparaît donc **important**.

Nous avons repéré en Wallonie **une vingtaine de moulins**, toutes tailles confondues. Tous ne sont pas actifs, certains étant en réfection, en passation ou en projet. Une bonne partie d'entre eux, marqués ici d'un astérisque, sont en certification biologique. Les voici, par ordre alphabétique :

- Moulin d'Agribio*,
- Moulin à Agricover* (en projet),
- Ferme Baré*,
- Moulin de Cherain,
- Moulin de l'Escaille*,
- Moulin de Ferrières*,
- Ferme du Gibet*,
- Ferme de Hamawé* (en projet),
- Moulin de Hollange,
- Ferme Jacquemart,
- Moulin Jaspers,
- Moulin Lafosse à Manhay (en réfection),
- Moulin de Montigny*,
- Moulin de Moulbaix*,
- Micro-meunerie à Nethen* (en projet),
- Moulin d'Odeigne (future reprise et rénovation),
- Moulin d'Ostiches,
- Moulin de Statte,
- Ferme de la Roussellerie*.

3.3.2 Différents types de moulins

Les moulins **varient en volumes** mais également **au niveau de l'énergie motrice** qui actionne les meules : électricité, vent, eau. Les moulins exclusivement à vent ou

⁹ Pour en savoir plus, veuillez vous référer aux articles sur le sujet dans « Itinéraires Bio » n°26, 1-2-2016.

¹⁰ Stéphane Winandy, 13 juin 2015, « Du grain au pain : les outils de 1ère transformation », une présentation DiversiFerm.

à eau ont un rendement plus faible et sont dépendants des conditions climatiques, raison pour laquelle la majorité des moulins wallons sont aujourd'hui électriques.

Les moulins se distinguent également au niveau des procédés de moutures utilisés : **meules de pierre** en silex, en granit, en pierre de lave ou **cylindres métalliques**. La mouture sur meule de pierre est plus lente et nécessite, pour la plupart des pierres, un rhabillage (taille des stries au marteau) régulier. On admet généralement qu'elle permet une meilleure conservation des éléments nutritifs que la mouture sur cylindre : avec les frictions exercées par les pierres sur les grains, même les farines blanches comportent des microparticules de germes et de sons riches en minéraux. Toutefois, les meuneries travaillant avec cylindres, globalement plus rapides mais aussi plus chauffants et plus destructeurs des propriétés nutritives, mélangent des farines blanches à des coproduits de meunerie comme des remoulages à base de son afin d'augmenter les minéraux et améliorer la qualité nutritive. Il semblerait également que les pertes nutritives puissent être limitées si la mouture sur cylindres est réalisée lentement avec un échauffement moindre.

De façon générale, les minoteries industrielles utilisent les cylindres et les moulins plus artisanaux des pierres mais ce n'est pas systématique. La différence de rentabilité a été à l'origine d'une forte diminution des meules de pierre au cours du 20^{ème} siècle mais la technique connaît un renouveau ces dernières années.

« Sa farine plaît de plus en plus aux boulangers et la saveur du pain issu de celle-ci est très appréciée des consommateurs. La raison en est simple, c'est le respect du grain de blé par la meule de pierre. Cette mouture dénature beaucoup moins ses qualités nutritionnelles en gardant une partie du germe de blé et la première enveloppe interne du blé (l'assise protéique). La farine qui en est issue doit être de type 80 au minimum. »

Dewalque M., 2015

La majorité de la farine panifiable étant traitée dans les grosses minoteries industrielles, les normes sanitaires ont progressivement été adaptées à celles-ci.

« La grille AFSCA* lors de contrôles est absurde. On ne parle pas de la même logique de travail, d'hygiène. Par exemple, si on parle juste des produits d'entretien, c'est des listes assez fermées. Tu dois cocher... Et dans produits d'entretiens, il n'y a pas balais ! Le contrôleur doit être d'accord de regarder le moulin autrement... »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante*.

* Agence fédérale pour la sécurité de la chaîne alimentaire

Pour séparer le son de la farine et obtenir ainsi différents types de farines, le meunier tamise celles-ci au moyen d'une bluterie (sortes de filtres ou tamis successifs) et augmente ainsi sa gamme en farines, plus ou moins blanches ou complètes.

L'épeautre, très présent chez les acteurs rencontrés, nécessite une opération supplémentaire : avant sa mouture, il doit être « *mondé* », « *décortiqué* », nettoyé de son enveloppe extérieure.

Techniquement, le meunier peut être assisté par des automatisations informatiques de processus. Cette possibilité est, à notre connaissance, inexistante dans les moulins non-électriques.

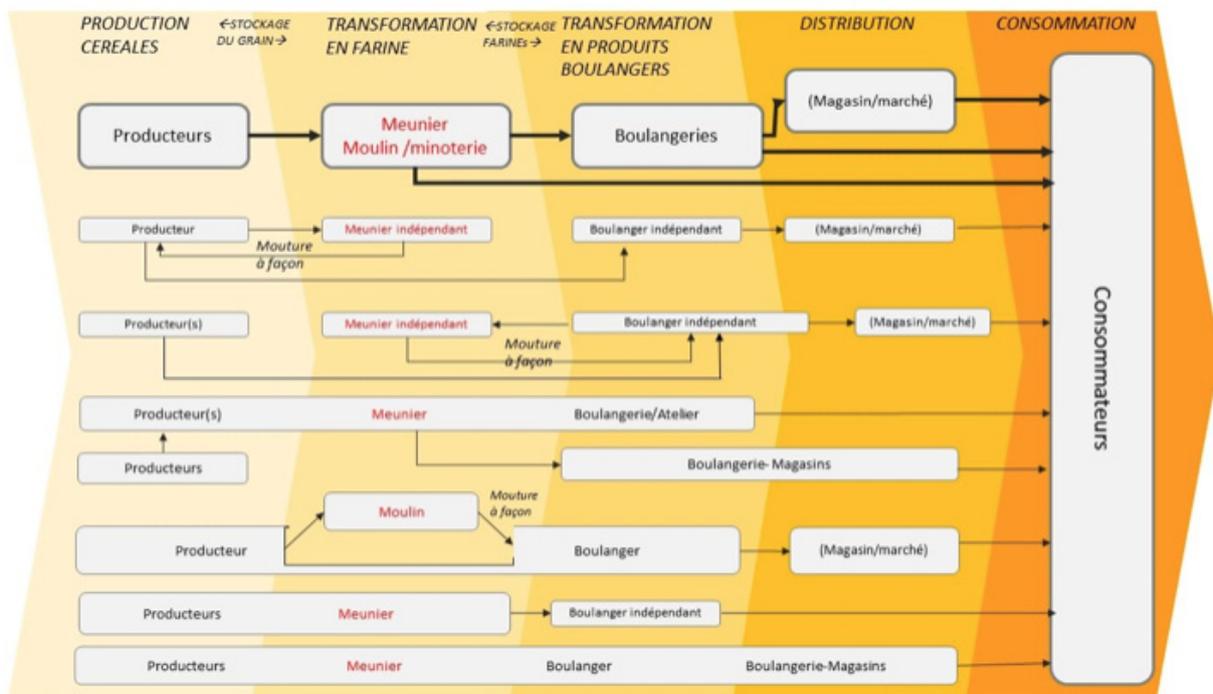
3.3.3 Différents types d'activités commerciales

La mouture est l'activité principale des moulins mais, selon le type de moulin, différentes activités peuvent s'ajouter en amont comme en aval de celle-ci : le décortiquage (pour l'épeautre), le triage, le blutage, le nettoyage. Ces étapes ne sont pas à négliger, leur maîtrise aura en effet un impact sur la qualité et la conformité sanitaire. Certains moulins font également de la confection de mix de farines, du stockage et de la vente. Nous nous concentrons ici sur l'activité de mouture.

La mouture peut être faite selon trois modes différents, trois arrangements économiques différents, impliquant des acteurs différents, de façons différentes. Ces trois arrangements sont des sortes d'idéaux types qui peuvent être mélangés : ce n'est pas parce qu'on moud à la ferme qu'on ne peut pas moudre à façon¹¹ ou commercialiser les farines produites à partir de grains d'autres producteurs. En réalité, tout est possible.

Nous illustrons ci-dessous un panel de possibilités d'arrangements dans la filière que nous détaillerons ensuite.

Représentation de la filière circuits courts céréales – boulangerie



Source : Holzemer L., Nyssens Th., Plateau L.

11 Un travail à façon est un travail (la mouture) qu'un client (le producteur de céréales ou le boulanger) fournissant la matière (les céréales) confie à un entrepreneur ou à un artisan (le meunier).

Du moulin à la ferme au paysan-artisan

Certains moulins directement implantés à la ferme transforment les céréales produites sur place. Ces meuniers peuvent également :

- moudre à façon¹² le grain d'autres producteurs ;
- acheter le grain d'autres producteurs pour compléter la production et alimenter la boulangerie ;
- conserver toute la farine pour la transformation ou alimenter d'autres boulangeries.

Le moulin à la ferme, s'il est complété par une activité de boulangerie, correspond au **modèle du paysan-boulangier** qui jouit en France d'un statut à part entière. Les paysans-boulangers, reconnus comme agriculteurs installés, y ont l'avantage de ne pas devoir posséder de Certificat d'Aptitude Professionnelle (CAP), même s'ils peuvent introduire jusqu'à 30% de céréales extérieures dans la boulangerie¹³. La meunerie à la ferme présente différents **avantages** :

- elle **évite les transports** de matière entre les différentes étapes, il y a donc un gain logistique (à condition de pouvoir stocker dans de bonnes conditions) ;
- elle **autorise un contrôle total de la filière** et une adéquation parfaite aux besoins des différentes étapes ;
- elle permet une valorisation des produits (et sous-produits) et la récupération des marges accumulées aux différentes étapes de transformation, ce qui permet de diminuer la surface cultivée par rapport à un céréalier classique. Cette valorisation est toutefois à nuancer en fonction des cas.

Pour une ferme productrice de céréales, la meunerie et la boulangerie présentent une opportunité de diversification qui pourrait être intéressante.

« L'idéal serait d'avoir plein de paysans-boulangers, alors la réduction de kilomètres serait immense. Ça se développe tout doucement, mais, dans nos pays, il faudra quand même toujours des structures comme nous pour nourrir les gens qui sont en appartement. [En faisant référence aux circuits de distribution sur Bruxelles et à l'essaimage de boulangeries.] ».

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie**

Mais l'installation d'un moulin à la ferme n'est pas sans difficultés ni sans risques. L'installation de la production, de la meunerie et de la boulangerie (et de sa commercialisation) démultiplie non seulement les investissements qui peuvent devenir colossaux mais aussi la maîtrise de tous les aspects de plusieurs métiers qui ne s'improvisent pas et qui doivent s'articuler au niveau qualité, volumes, rythmes...

Cet agriculteur et boulanger indépendant a tenté d'installer son petit moulin à la ferme mais y a actuellement renoncé. Selon lui, il n'a pas fait le choix d'une pierre qui lui correspond et c'est un métier à part entière: « L'année passée j'essayais de faire la farine moi-même et c'était la galère parce que c'est un moulin qui a un rendement de 10kg/h et il me fallait minimum 100 kg par semaine. Une meunerie ce n'est pas que le grain, il y a tout ce qui est triage et stockage. Ça, c'est aussi une science à part. Je n'arrivais pas à clôturer pour le moment où je devais faire du pain. (...) Pour faire de la bonne farine, il faut un homme qui va toucher, qui va s'adapter au taux d'humidité, au type de grain, s'il fait chaud, froid, humide, sec... »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant**

¹² Voir plus loin

¹³ Ce qui est moins apprécié de la part des artisans boulangers

En ce sens, le modèle d'une entreprise où les différents métiers sont pris en charge par différentes personnes formées à ce métier et rassemblées sous une même entité économique paraît intéressant pour l'intégration production-meunerie-boulangerie.

Une possibilité pour diminuer les risques lors de l'installation et permettre une maîtrise progressive des compétences et des investissements ainsi qu'une connaissance des besoins et des possibilités est de profiter de la mouture à façon si celle-ci est disponible dans la région.

Achat de grain – commercialisation de farines

Un autre modèle de meunerie est celui dans lequel **le meunier achète des lots de céréales aux producteurs, les transforme pour son propre compte et les revend ensuite** sous forme d'une gamme de farines à des boulangeries, particuliers, grossistes. Le contrat liant producteur et meunier peut prendre des formes et des durées variées. Ce modèle correspond majoritairement aux minoteries industrielles mais les moulins de moindre taille peuvent également l'appliquer.

Généralement, stocks de grains et de farines demandent la gestion d'importants espaces de stockage sains mais, une fois de plus, l'exception peut faire la règle et différents arrangements entre acteurs sont possibles, les espaces servant de stockage au gré de leur disponibilité.

« On achète un stock de grain, d'épeautre, de froment, des blés anciens chez les cultivateurs du coin mais on va chercher au fur et à mesure, par sac de 40 kg. C'est eux qui stockent parce qu'il n'y a pas de place ici. Tout le partenariat est basé sur la confiance, s'il y a du charançon qui arrive, il nous le dit tout de suite. On met tout en sac. Et on évite la débâcle. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant**

Dans certains petits moulins, la vente de farines peut se faire principalement sur commande (ce qui permet par ailleurs une plus grande fraîcheur). Une *meunière indépendante** nous explique procéder ainsi pour des raisons de manque de place pour le stockage. Quelques sacs sont toutefois présents au moulin pour des acheteurs de passage.

Souvent, les grosses meuneries n'acceptent que les variétés de céréales qui présentent les qualités technologiques nécessaires à la commercialisation en tant que « farines panifiables ». Les stocks constitués concernent alors rarement des variétés paysannes ou anciennes qui peuvent être qualifiées de « non-panifiables » selon les critères standards.

Mouture à façon

On l'a vu, certaines variétés cultivées ne répondent pas aux critères technologiques de panification exigés dans les meuneries importantes sans que les possibilités pour un boulanger artisan d'en faire du pain soient diminuées pour autant. Les boulangers et producteurs en circuits courts, suivis par les consommateurs, témoignent d'un **regain d'intérêt pour ce type de farine**; la mouture à façon a donc une place à prendre dans la filière. Toutefois, cette activité est généralement

caractéristique des moulins de petite ou moyenne taille et il n'est pas toujours aisé pour les producteurs ou boulangers souhaitant y recourir de trouver un acteur facilement accessible.

« Vendre ta production de pain et racheter de la farine ce n'est pas un problème...
Maintenant faire moudre à façon, là, ça pose problème. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant**

Des moulins comme les moulins de Moulbaix, d'Odeigne, de Cherain ou de Ferrières font de la mouture à façon. Ce sont des projets dont l'existence est liée à la demande de petits producteurs qui ont une diversité de variétés de grain.

« Les fermiers viennent faire moudre leur grain et reprennent toute la matière moulue, le son, la farine, tout. Ils nous payent pour le travail. Nous, on demande 0.25€ le kilo ; c'est tout ce que ça lui coûte en plus de ses coûts de production (...) C'est sûr que la farine revient moins chère avec la mouture à façon. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante**

Généralement, les grosses meuneries ne le pratiquent pas, bien que, comme toujours, il y ait des exceptions. Ainsi, au moulin de Montigny, qui moud sur cylindre, il est possible de demander de la mouture à façon (pour plus de 1000 kg).

« Au moulin de Montigny, tu arrives avec ta tonne, tu n'as pas le temps de décharger que ta farine est faite, parce qu'ils ont un rendement de 700kg/h, c'est hallucinant. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant**

La mouture à façon peut apparaître dans différentes situations :

- le producteur amène ses grains au meunier et repart avec la matière moulue et les sous-produits de mouture ;
- le producteur peut être lui-même boulanger. On est alors dans le cas du paysan-boulangier ou de la boulangerie à la ferme, mais sans meunerie ;
- le boulanger sélectionne les variétés de grains qui lui conviennent, les achète directement au producteur puis les fait moudre.

3.3.4 Meunier, un métier en voie d'extinction (à protéger !)

Bien que la **meunerie à façon et la mouture sur pierre** semblent être des outils intéressants pour le développement d'une « autre boulangerie », ils sont l'un et l'autre **difficiles à trouver**.

Les volumes et les vitesses auxquels doivent se conformer les grosses minoteries les amènent à acquérir des systèmes à cylindres, puissants et rapides, dans les-

quels de petits volumes aux propriétés diversifiées semblent se perdre. La mouture à façon constituent pour eux un chipotage. Reste dès lors à se tourner vers les moulins de petite et moyenne taille dont les systèmes de mouture permettent de traiter de plus petits volumes et de moudre sur meule de pierre. Et force est de constater qu'il en existe peu.

Historiquement, des centaines de petits moulins maillaient notre territoire mais leur nombre a connu une chute vertigineuse au cours du XX^{ème} siècle. Dans un contexte de **concurrence nouvelle avec la meunerie à cylindre électrique**, les moulins restants ont enregistré une perte de rentabilité rendant la plupart d'entre eux économiquement invivables.

« Les meuniers ont arrêté parce que, physiquement, c'est un travail de fou, tous les jours, toute la journée et ils ne gagnaient plus rien. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante**

La fermeture de ces moulins a marqué la fin d'une profession qui se transmettait essentiellement de père en fils ou en apprentissage. Et avec **l'extinction progressive du métier de meunier** ont également disparus les **métiers liés aux moulins**: les charpentiers de moulin, les rhabilleurs de meule ainsi que les artisans spécialisés pour la menuiserie, les ferronneries, etc. Cette extinction a été suivie d'une **disparition de l'outil** et de l'utilisation du charme des moulins à d'autres fins: habitats, gîtes, secondes résidences, HORECA, etc.

« La suite, c'est que tous ces moulins-là ont été abandonnés... Des lieux magnifiques qui ont été rachetés, transformés. Ici, dans la région, il y avait un moulin tous les kilomètres, dans tous les villages. Il n'y a plus que celui-ci – allez, avec un autre à Montleban – qu'on pouvait reprendre comme on l'a fait. Partout, l'outil a complètement été disséminé, la roue a été enlevée... »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante.*

Ce maillage doit aujourd'hui être reconstitué.

« En fait, le gros souci, c'est que l'agriculture dépend aussi de l'outil de transformation et tous ces outils de transformation locaux ont disparus. Comment faire des petits élevages en troupeaux si il n'y a plus de petits abattoirs, plus d'ateliers de découpe et que les normes AFSCA sont calquées sur la grande distribution et l'industrialisation... ? Tout ce qu'on a démonté en trente ans, il faut maintenant le reconstruire. On veut faire de la farine locale, mais il n'y a plus de meuniers... »

Adapté de Rassart J., Crédal (Agence-conseil), rencontré le 06-11-2015.

Des structures renaissent ou doivent être recréées. En rénovation, ça n'est pas sans difficultés car **l'outil est rare et mal en point**. Heureusement, il reste encore quelques meuniers de l'ancienne génération¹⁴ et il y a de l'entraide.

«Ce moulin était quand même dans un sacré état, on a dû passer partout. Absolument tout. On a dû refaire des pièces de menuiserie. (...) On a pas mal traîné dans les moulins, enfin surtout à Odeigne où le meunier nous a quand même pas mal expliqué des choses qui nous échappaient.» Le reste s'est fait par déduction et observation.

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante.*

Une piste est clairement de jouer la **carte du patrimoine, du tourisme et si nécessaire de la sensibilisation** pour soutenir la rénovation des bâtiments et systèmes de meunerie là où ils existent encore. A Lavoir, la mise en avant des multiples enjeux liés à la remise en état de l'outil a ainsi permis de **fédérer différents partenaires** pour financer la reprise, la rénovation et la relance du moulin de Ferrières. La commune a racheté le moulin et l'Ecole Paysanne Indépendante (EPI) y a lancé une formation de meunerie. «*Il y a différents volets: non seulement c'est un outil à sauver, qui va aussi permettre à des agriculteurs de moudre encore à façon. En même temps, c'est un moulin sur pierre qu'ils veulent remettre à l'eau; on est dans le patrimoine et la technique. Il y aurait aussi un volet éducation-formation.*»¹⁵

La remise en état d'outils existants ne doit pas occulter la possibilité de créer de nouveaux moulins, électriques, à meule de pierre (ou non).

Mais le patrimoine et les nouveaux outils ne suffisent pas; les moulins ne tournent pas sans meuniers. Il importe de mener un travail de valorisation d'une profession utile et diversifiée mais qui exige une forte motivation car elle est aussi physique et difficile: port de charges lourdes, poussières, bruits... En Wallonie, à part une initiative au moulin de Ferrière, nous n'avons pas eu vent de formations en meunerie. Il en existe par contre en Flandre, comme celle de l'asbl «Levende Molens». Cet axe semble donc prioritaire à soutenir pour le développement d'activités de meunerie, en reprise ou en création.

¹⁴ Dont Odon Dethise du moulin d'Odeigne

¹⁵ Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant*

4. LA BOULANGERIE ET LA TRANSFORMATION EN PAINS

4.1 Beaucoup d'établissements de petite taille

Le secteur de la boulangerie-pâtisserie se caractérise par quelques grosses entreprises et une multitude de petites, au point que les boulangeries-pâtisseries artisanales représentent plus de 80% du total des établissements de petite taille (inférieur à cinq travailleurs) de l'industrie alimentaire!¹ Cette situation témoigne d'une certaine pérennité du modèle des boulangeries de quartier ou boulangeries-dépôts (espaces de vente de quartier) mais ces points de vente sont de plus en plus fortement concurrencés et menacés² par la grande distribution qui utilise notamment le pain comme produit d'appel et augmente ses parts de marché.

Les boulangeries artisanales s'organisent en personnes physiques, en SPRL et en SA, ce choix étant généralement lié à la taille de l'établissement.

4.2 Quelle vision du métier de boulanger ?

Trois aspects nous ont marqué dans les manières dont les acteurs rencontrés conçoivent la boulangerie qu'ils font :

- le métier est physique, assez dur et très rythmé ;
- dans le même temps, il semble incroyablement attirant et stimulant ;
- la distanciation avec la boulangerie « classique » est centrale, tant au niveau des pratiques quotidiennes que du sens donné aux projets.

Ces boulangers dépeignent tous **un métier physique et rythmé** qui présente une certaine pénibilité mais dont les inconvénients peuvent être atténués par la motivation et différents aspects inhérents au projet dans lequel ils s'insèrent, comme le cadre de vie, le sens donné au métier, etc.

«La motivation est importante parce que c'est physique et soutenu, les chronomètres tournent. Tu ne peux pas te dire « je finis mon sandwich et j'irai au four après »... Heureusement qu'on a la compensation d'avoir un bon produit, qui plaît et dont les quantités augmentent. Et aussi le fait que la direction nous mette dans de bonnes conditions de travail, c'est la preuve qu'il y a de la reconnaissance.»

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les employés d'une entreprise de boulangerie**

Paradoxalement, cela n'empêche pas le métier, traditionnellement véhiculé de père en fils, d'attirer de nombreux nouveaux-venus en reconversion.

¹ DeryckeTh.,2003.

² Selon DeryckeTh.,2003., la Région wallonne a perdu entre 1993 et 2000, 206 établissements, soit une diminution d'un peu plus de 13 %. Nous n'avons pas pu vérifier ces valeurs sur des dates plus récentes.

«Je viens d'une toute autre filière puisque je suis dans l'hydrogéologie! J'avais l'envie de trouver un pain que j'apprécie, d'apprendre à faire mon pain moi-même et ça s'est terminé en cours du soir, six ans d'apprentissage, une fois par semaine. J'ai l'accès à la profession, puis j'ai dû faire deux stages. Le deuxième était ici, Vincent m'a proposé de travailler, j'avais un peu de temps, ça m'a plu et j'ai continué.»

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les employés d'une entreprise de boulangerie

Dans l'équipe, il n'est pas le seul à venir de tout autre chose. «Il y a beaucoup de reconversions. Je constate que la boulangerie, c'est très curieux, ça fascine un peu les gens. Quand on vendait la farine, on connaissait aussi plusieurs boulangers qui étaient chimistes à la base.»

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie.

4.3 Dans l'atelier, différentes manières de travailler

Les manières de travailler en atelier varient-elles selon les projets et leurs porteurs? Quelles sont les techniques utilisées? Quel matériel est disponible? Comment la production est-elle organisée? Combien de jours de cuisson? Travaillent-ils seuls ou en équipe?

Au niveau des techniques de boulangerie même, nous n'avons sans doute pas une connaissance suffisamment poussée pour comprendre les subtilités qui font «la petite différence». De notre position d'observateurs, nous avons remarqué **une certaine homogénéité au niveau de l'approche et des techniques utilisées.**

Le levain

Dans les trois ateliers visités, on utilise **le levain** sans toutefois exclure la levure pour une partie de la production. «La levure, c'est un champignon unique. Le levain est un ensemble de bactéries beaucoup plus riche, il transforme la matière de façon beaucoup plus complète.»³

L'argument de la digestibilité des fermentations longues au levain est récurrent. Il présenterait des **avantages pour la digestion** et permettrait une **assimilation maximale** par l'organisme **des nutriments** présents dans le pain. Le levain semble donc naturellement être l'allié des farines moulues sur pierre dont la haute teneur en minéraux mérite de pouvoir être assimilée. Bien que cet argument revienne fréquemment, cette qualité ne semble pas convaincre tous les boulangers et un doute persiste dans le métier. Cette question ayant un impact potentiel sur la santé des consommateurs est sensible et mériterait une recherche indépendante.

Le levain représente une **charge supplémentaire pour le boulanger**; il demande une **attention** et des **soins** que la levure ne demande pas. Le goût acidulé du pain peut être augmenté ou diminué en ajoutant plus ou moins de levain ou en le nourrissant différemment. On lui reconnaît une plus-value gustative.

La connaissance du levain est technique et intuitive. Les termes utilisés pour son entretien rappellent son aspect vivant: il est «*nourri*», «*rafraîchi*», «*hydraté*», il «*survit*» autant de jours, on le «*ranime*», il est «*affamé*», etc.

³ Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant*

• La durabilité vécue et mise en œuvre par les acteurs des circuits courts •

Faire son pain avec de la farine, de l'eau et du sel

De façon générale, les boulangers rencontrés reviennent à la fabrication du pain dont la réussite tient de la **qualité des farines et des compétences du boulanger**.

« Ici, on revient aux bases de la boulangerie. On travaille avec de la farine de la meunerie, de l'eau, du sel et c'est tout. Dans d'autres boulangeries, ils mettent plein d'améliorants. C'est le travail du boulanger qui ici fait la différence. Le point fort, c'est qu'on travaille avec des matières premières et qu'on s'y adapte. Et ça, c'est valorisant ! »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les employés d'une entreprise de boulangerie**

Le savoir-faire du boulanger permet de travailler avec des farines qui n'atteignent pas les critères de panification traditionnels. Ce savoir-faire compense l'éventuelle instabilité des farines artisanales ; le boulanger peut adapter son geste, la teneur en eau, le temps de levée et les températures.

« Au début, on a eu la chance d'avoir des clients très patients car il fallait apprendre à utiliser le froment d'ici. D'où l'extrême importance, pour nous, du contact avec le client. Nous devons absolument pouvoir expliquer notre démarche, le pourquoi des variations dans nos produits. Quand les gens ont compris, tout va très bien... »

**Backx: le père, le fils... et le pain quotidien», interview de Dominique Parizel et Frédéric Pierreux, Nature et Progrès, date inconnue*

Les ateliers visités se différencient toutefois au niveau du matériel utilisé. La **mécanisation** peut être plus ou moins minimale ou de pointe.

Mécanisation

Au niveau du pétrissage, ce sont les **petits pétrins à bras lents** qui sont souvent privilégiés car ils sont réputés reproduire le mouvement naturel d'un bras humain qui monte et descend, ne pas chauffer la pâte, ne pas casser sa structure et permettre l'obtention d'une base souple.

La durée de **levée** et de repos de la pâte (durant laquelle le levain pré-digère le gluten) dépend surtout de la température, de la quantité de levure ou de levain. Chez certains, la levée se fait à température ambiante, dans l'atelier. Avec une pâte qui lève spontanément, le boulanger suit la pâte qui décide du moment où elle doit être enfournée. Chez d'autres, la pousse contrôlée permet de régler la température et les horaires, de contrôler la montée des pâtes ; le boulanger devient maître des horaires d'enfournement.

Si elles ont des avantages, surtout concentrés sur la facilitation de la vie du boulanger, les chambres de pousse ne font pas l'unanimité. On leur reproche d'être énergivores. Elles nécessitent en outre investissement et espace. Les puristes du métier les apprécient peu.

Au niveau de la **cuisson**, les fours se différencient au niveau du type d'enfournement, des matériaux combustibles et de la capacité ; des caractéristiques qui auront un impact sur la durée de cuisson, le goût et l'aspect des pains.

Tous les acteurs rencontrés possèdent des fours à sole de pierre. Un possède un four à bois à cuisson sur pierre indirecte de taille modeste qui permet de cuire seulement 30 pains à la fois. Un autre utilise un grand four électrique à sole avec tapis d'enfournement qui permet d'enfourner plusieurs dizaines de pains en une fois. La mécanisation plus importante et une éventuelle organisation en équipe (voir le point suivant) permet d'expliquer une production plus importante (de 1.000 pains par jour par exemple) mais qui reste toutefois très petite si on la compare à la production quotidienne d'une firme comme La Lorraine Bakery Group qui est de 300.000 à 400.000 pains et 1.000.000 de baguettes...⁴

Dans les boulangeries conventionnelles, les fours électriques rotatifs dans lesquels on enfourne directement les plateaux sortis de la chambre de pousse sont très présents et facilitent la vie du boulanger. Différents outils peuvent encore alléger le travail du boulanger s'il consent à l'investissement et possède l'espace suffisant : les découpeuses, les bouleuses, les surgélateurs, etc.

Cette mécanisation permet à la boulangerie conventionnelle **d'augmenter sa performance et sa productivité**. Elle permet également au boulanger d'offrir une plus grande variété de pains, à un moindre prix et en parfois deux fois moins de temps que dans les boulangeries avec une mécanisation plus faible où toutes les étapes (pétrissage, découpage, boulage, levée, etc.) se font manuellement.

Mais cette mécanisation a son revers. Elle explique l'utilisation de mix de farines où les céréales sont complétées par des améliorants technologiques et des adjuvants. En boulangerie conventionnelle fortement mécanisée et intensifiée, la quantité d'eau est diminuée pour éviter que la pâte ne colle dans les machines. Le boulanger obtient une pâte plus dure coupable en machine ; l'ajout de gluten permet ensuite de donner de l'élasticité à la pâte malgré son moindre travail et sa moindre humidité.

En boulangerie artisanale, le travail manuel plus intuitif et la plus grande présence et attention du boulanger permettent de ne pas forcer les pâtes et d'en obtenir une levée et une panification correcte malgré l'absence d'ajout de gluten.

Organisation de l'atelier, horaires et équipes

Le travail en boulangerie peut s'effectuer seul, en couple, en petite équipe ou en grande équipe.

En équipe, l'arrivée au compte-goutte des forces vives et la planification des temps de travail en équipes tournantes permet de s'adapter au mieux aux besoins de la production et de gérer les temps morts (temps de levée, temps de cuisson, etc.).

« J'avais arrêté la boulangerie et changé de secteur. Là où je travaillais, j'avais des horaires de nuits impossibles, je faisais parfois des 13-14 heures d'affilée. L'avantage ici, c'est qu'on sait quand on commence mais aussi quand on finit. Bon, parfois, on n'a pas fini la mise en caisse et on reste une heure de plus mais c'est tout. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les employés d'une entreprise de boulangerie**

⁴ Clément B, Istasse F., « Question à la une : Artisanal ou industriel. Où est passé le bon pain ? », Emission RTBF, 2013

Nous listons ci-dessous les **avantages** que *les employés d'une entreprise de boulangerie** ont cité par rapport au fait de travailler en équipe :

- production quasi ininterrompue avec des équipes tournantes ;
- réflexion collégiale sur la recherche de solutions quand un problème survient ;
- bon pour le moral, positif socialement ;
- découverte d'autres façons de faire ;
- possibilité de varier les tâches et les horaires ;
- partage et aide lors du portage des choses lourdes ;
- flexibilité par rapport aux périodes et volumes de production ;
- possibilité de taux et niveaux d'occupation différents ;
- facilité d'insertion des nouveaux dans l'équipe (en les assortissant d'un ancien au début).

Mais cette organisation en équipe a des **contraintes** au-delà du travail de planification et de gestion de ressources humaines qu'elle implique :

- la mauvaise communication entre travailleurs qui partent et qui arrivent ou le mauvais travail d'un des boulangers peut avoir des répercussions directes sur toute l'équipe suivante et compromettre la production. Les boulangers peuvent de ce fait avoir l'impression de ne pas maîtriser tout le processus ;
- une certaine exigence de productivité, tout le monde doit suivre le rythme. *« Ici on peut venir avec des pratiques-techniques différentes mais j'ai quand même dû montrer que ce que je parvenais à faire à deux mains et que d'autres faisaient à une main me prenait le même temps pour le même résultat. On peut faire différemment mais il faut que le travail soit efficace. »*⁵

En **travail seul ou en couple**, d'autres façons de faire permettent également de diminuer les temps morts : ateliers localisés au domicile permettant de se consacrer à autre chose (professionnel ou privé), planning éprouvé et minuté, etc. Ici, on commence vers 5h le matin mais c'est compensé par le fait qu'on ne travaille à l'atelier que trois jours par semaine. Là, la boulangerie est fermée le lundi et le mardi, ouvre certains jours à midi et n'ouvre qu'à 8h les trois jours restants.

Accès à la profession et formations

Le métier de boulanger-pâtissier est réglementé et assorti d'un accès à la profession qui protège le titre. Au niveau des formations, plusieurs possibilités existent :

- l'enseignement secondaire professionnel ;
- la promotion sociale (surtout en cours du soir) ;
- la formation en alternance (Cefa, Ifapme) ;
- la formation continue (Forem, IFP, etc.).⁶

De façon systématique, les personnes rencontrées ont critiqué, à un niveau ou à un autre, les formations actuelles. On leur reproche de ne pas aborder certaines matières indispensables à la boulangerie artisanale, en premier lieu **l'apprentissage concernant le levain**.

« Pendant ma formation, on n'a quasiment pas parlé du levain. J'ai appris à le faire ici. C'est parce que les profs sortent de la boulangerie conventionnelle et ils ne maîtrisaient pas le levain. »

*Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les employés d'une entreprise de boulangerie**

⁵ Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les employés d'une entreprise de boulangerie*

⁶ La formation continue est assez peu demandée dans le sous-secteur artisanal d'après DeryckeTh., « La Boulangerie-Pâtisserie en Région wallonne », publication des CSEF, 2003

De manière plus globale, le reproche est de **favoriser la voie industrielle** dans les cours comme dans les stages. Par ailleurs, les étudiants y sont déjà approchés par les firmes industrielles telles que Puratos et Cères.

«J'ai fait le jury central pour l'accès à la profession parce qu'en formation classique, je devais faire des stages en boulangerie, intéressant et pertinent mais on était dans la voie industrielle. La boulangerie classique, c'est vraiment de la m**** et ce n'était pas ça que je voulais faire.»

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant.*

Plusieurs acteurs rencontrés ont opté pour le jury central sur base de ce constat : à quoi ça sert de faire des études de boulangeries-pâtisseries où on aborde toutes les matières dont on n'aura pas besoin et pas celles recherchées ?

«Au niveau scolaire, en Belgique, on a carrément supprimé les formations techniques en boulangerie, il n'y a plus que des formations professionnelles. On n'a plus besoin de gens qui savent réfléchir, il faut juste des gens qui savent verser un sac dans une cuve ! La seule formation de qualité qui reste en Belgique est celle qui est mise en place par les Classes Moyennes.»

Parizel D., Pierreux F. «Backx : le père, le fils... et le pain quotidien», interview Nature et Progrès, date inconnue

L'amélioration des formations pourrait permettre de favoriser la reprise et la création d'entreprises de boulangeries artisanales ainsi que l'engagement de main d'œuvre qualifiée.

Quelques pistes concrètes et souhaits concernant les formations nous ont été transmis par les acteurs :

- travailler la valorisation du métier de boulanger artisanal et la reprise ou la création d'activité ;
- permettre à ceux qui le souhaitent de s'orienter vers l'apprentissage de la boulangerie artisanale avec la pratique du levain (et éventuellement la possibilité de ne pas devoir apprendre la pâtisserie) ;
- favoriser ou créer un réseau pour l'apprentissage chez un artisan ;
- introduire de façon plus systématique les techniques et législations du bio dans l'enseignement. BioWallonie travaille dans ce sens auprès des organismes de formation.

«La boulangerie en bio, c'est comme la boucherie, c'est vraiment différent du conventionnel, il faut vraiment apprendre les techniques, la législation, etc. On va voir les IFAPME* et si on a une ouverture de 3 heures, on explique la réglementation bio, la transformation mais aussi les plus-values, les possibilités, la demande, on essaye de montrer qu'il y a un potentiel, etc. Ça n'est pas à nous de les former mais on a des contacts et on leur donne des lieux où aller se former. Le principal, c'est d'aller montrer que ça existe parce qu'il y en a qui ne savent même pas.»

Adapté de Beaudelot A., BioWallonie, rencontre le 28-10-2015.

* Institut wallon de Formation en Alternance et des indépendants et Petites et Moyennes Entreprises

5. LA COMMERCIALISATION ET LA CONSOMMATION

5.1 Arguments de vente

La **qualité différenciée des produits** obtenue tout au long de la chaîne en circuits courts est utilisée comme argument¹ de vente afin, notamment, de se différencier face à la concurrence. Les arguments suivants sont avancés :

- pour les céréales : variétés anciennes, rustiques, biologiques, etc. ;
- pour les farines : sans conservateurs, sans améliorants, sans additifs, moulues sur pierre, etc. ;
- pour le pain : taux de gluten faible, artisanal, façonné main, cuit sur pierre, au levain, fermentation longue, propriétés nutritionnelles, digeste et qualité gustative, etc.

« Une fois, un journaliste de la région a fait un article sur moi et le lendemain, j'étais en rupture de stock ! C'était incroyable. Mais 2-3 semaines après, ça revient à la normale. Même chose quand il y a eu les scandales l'année passée sur l'origine des pains en Belgique... »

Il fait référence à la sortie du reportage de Clément B, Istasse F., « Question à la une : Artisanal ou industriel. Où est passé le bon pain? », Emission RTBF, 2013

Ces arguments ont une force intrinsèque élevée au niveau marketing, plus encore suite aux crises sanitaires qui ont ébranlé la confiance des consommateurs.

Le lien avec la santé pourrait trouver un appui intéressant dans la recherche scientifique.

5.2 Transport et vente

Au niveau de la logistique, la filière présente deux caractéristiques importantes :

- la centralisation et les volumes atteints par les filières longues permettent de diminuer les coûts logistiques et de rester dans des prix très compétitifs malgré les longues distances parcourues par les céréales et/ou les pains (Russie, Ukraine, Pologne, Roumanie, etc.) ;
- la nature conservable et compacte des farines contraste avec la courte vie et le volume important du pain frais (« *On transporte de l'air quand on transporte du pain.* »)²

Ces deux paramètres impliquent que, logistiquement parlant, il paraît plus logique de transporter la farine et de produire le pain au plus près du consommateur. Toutefois, au regard de la forte concentration et des distances parcourues en filière longue, il faut garder une **vision relative de ce qui est « local » et favoriser si nécessaire des développements intermédiaires**. Des matières premières et des pains qui transitent entre régions belges et/ou dans les pays limitrophes de la Belgique restent dans des circuits beaucoup plus courts que ce qui se fait la plupart du temps dans les filières industrielles.

¹ Ces arguments se cumulant au fur et à mesure qu'on avance dans les étapes de la filière, chaque produit transformé intégrant les qualités des produits qui le composent.

² Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie*.

• La durabilité vécue et mise en œuvre par les acteurs des circuits courts •

De façon transitoire et notamment pour des questions de prix, il peut être nécessaire pour certains acteurs de s'approvisionner à l'étranger. Ces initiatives restent malgré tout à soutenir car la filière a besoin pour son développement d'une présence d'acteurs à toutes les étapes.

Cette localisation proche du consommateur trouve un écho dans les habitudes de celui-ci.³ En dehors de quelques grands groupes comme La Lorraine Bakery Group, la production boulangère et sa commercialisation restent assez décentralisées. La majorité du pain frais est écoulé hors des grandes surfaces, ce qui semble une réelle opportunité pour le secteur.

Lorsqu'il n'est pas produit directement sur le lieu de vente, l'élément le plus complexe pour la commercialisation du pain artisanal semble être sa revente.

« Ce qui a de plus compliqué dans le pain, c'est de le distribuer, ça coûte extrêmement cher. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie.*

5.3 Circuits de vente

Le pain frais doit être vendu le jour de sa production, donc tous les jours si on produit tous les jours. Les circuits de distribution sont

- la **grande distribution** : elle propose aujourd'hui des produits issus de boulangeries-pâtisseries industrielles ou artisanales pour une part de 26% des produits achetés par le consommateur final.⁴
- les **dépôts-ventes** : ils représentent le circuit principal de distribution du secteur, assurant 65% des ventes au consommateur final.⁵

Plusieurs types de dépôts-ventes sont à distinguer :

- les **dépôts-ventes autonomes**, sans atelier, qui sont liés par contrat exclusif ou non à une boulangerie ;
- les **points de ventes des boulangeries** exploités directement par le producteur.

La plupart des boulangeries artisanales ont un point de vente sur le lieu même de production, ce point étant parfois l'unique point de vente.

Les dépôts-ventes assurent parfois une part de finition du produit telle que la cuisson de baguettes préparées.⁶

Le solde des pains distribués se retrouve dans des **circuits de type marché, GAC**, système de livraison et de tournées, autant de formules fort présentes dans les circuits courts.

3 Holzemer et Al, 2015

4 DeryckeTh., « La Boulangerie-Pâtisserie en Région wallonne », publication des CSEF, 2003

5 idem

6 idem

6. LES PROBLÈMES DE DÉVELOPPEMENT ET DE STRUCTURATION DE LA FILIÈRE

6.1 Arguments de vente

« La boulangerie classique, c'est vraiment de la m****. Les œufs sont en carton, tu sens qu'il y a trop de débit, qu'on est dans de la consommation, des seaux de beurre déjà sucré, la crème pâtissière en poudre que tu tapes dans ton truc. Les farines ? N'en parlons même pas. De toute façon, tu ne les vois pas, c'est un silo. Il n'y a pas de soucis de la qualité. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant.*

Les acteurs rencontrés revendiquent tous le fait de produire avec une **qualité supérieure, tout au long de la chaîne**.

En prenant du recul, nous pouvons observer que la définition de la qualité est souvent donnée en creux, en opposition par rapport à ce qu'on ne veut pas que le produit contienne. On retrouve cette **définition de la qualité par la négative** à toutes les étapes de la filière : « sans pulvérisation », « sans niveau de gluten élevé », « sans additif », « sans levure » (pour certains), « sans farines étrangères », « sans congélation », etc. A travers cette qualité « **sans x ou y** » des produits et de leurs intrants transparaît l'importance de la **nature brute des matières**, que le producteur soit labellisé ou non en bio.

Cette définition de la qualité par la négative se poursuit dans l'évaluation des **pratiques boulangères**. Là encore, la qualité s'apprécie en miroir de ce que les acteurs des filières plus longues sèment ou ajoutent à leur production ainsi que par opposition – voire contestation – aux normes de qualité de la boulangerie classique.

Le phénomène semble trouver sa raison d'être et s'exprimer au travers de la **nature artisanale** des produits céréaliers et boulangers en circuits courts. En effet, on constate rapidement que **le facteur humain est au cœur de la qualité de la filière** où il existe une véritable **valorisation des métiers et du savoir-faire artisanal**. La maîtrise de la meunerie sur pierre, la mise en avant des qualités de temps longs de pousse, le démarrage et l'utilisation de ses propres levains, le façonnage main, la capacité de faire monter un pain à base de farines à faible taux de gluten... : c'est l'action du producteur, du meunier, du boulanger qui permet la production de produits remarquables. **Savoir-faire et qualité sont indissociables à toutes les étapes de la filière et jouent un rôle central dans la structuration de celle-ci**. On observe cette même logique dans la filière classique mais avec d'autres critères de qualité. Le couple qualité / savoir-faire de la boulangerie artisanale en circuits courts trouve son pendant dans le couple critères de qualité / mécanisation en boulangerie classique.

« L'industrie boulangère avait besoin de blé dur qu'une machine pouvait battre pendant un quart d'heure sans que ça retombe. Du coup, l'industrie demandait aux meuneries des blés forts en gluten. Donc, les meuneries ont rabattu le même discours aux agriculteurs ; la boucle était bouclée... »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec un agriculteur - boulanger indépendant.*

Le savoir-faire requis pour pouvoir travailler avec ces produits « sans... » ne permet pas de s'associer avec le premier venu, que ce soit en amont ou en aval de la filière. D'où la nécessité pour les différents acteurs de trouver des partenaires qui possèdent (ou veulent acquérir) cette vision et ce savoir-faire ou d'intégrer soi-même les étapes.

6.2 La nécessaire protection du savoir-faire artisanal

Quel meilleur garant existe-t-il contre la récupération des produits et pratiques par les grandes et moyennes surfaces qu'une qualité directement liée à la lenteur des gestes posés ainsi qu'à un bas niveau de mécanisation ? Le faible taux de productivité inhérent à ces pratiques empêche que leur qualité puisse être réellement obtenue en conventionnel. La grande distribution n'en tente pas moins de récupérer le mouvement en s'appropriant son image, en collant des étiquettes erronées.

Les arguments de vente sont en **effet repris en masse par les filières longues**, au mépris de la réalité. L'enquête menée sur le sujet par l'émission « Questions à la une »¹ et diffusée sur la RTBF en 2013 a ainsi révélé au public que les grandes surfaces conquièrent de nouveaux clients en faisant du « *pain artisanal cuit sur place* » un produit d'appel en dépit d'un manque flagrant de transparence et d'une réalité de production opaque et contestable (production des céréales, farines et pains précuits puis congelés à l'étranger, cuisson finale en magasin). **Cette concurrence via les arguments de vente ne concerne pas que les grandes et moyennes surfaces mais également une grande partie des artisans-boulangers, fournis sur catalogue** par de grands groupes.

« Vu le développement des produits industriels précuits surgelés, vous ne saurez jamais dire si le boulanger a réellement fabriqué votre couque au chocolat ou s'il l'a simplement cuite. Cela démarre même en bio ! »

Parizel D., Pierreux F. « Backx : le père, le fils... et le pain quotidien », interview Nature et Progrès, date inconnue

En France, ces pratiques ont poussé le législateur à **protéger la profession** en publiant un cahier des charges : ne peut désormais s'appeler boulanger que celui qui fait son pain et non celui qui sert de dépôt de pain. Étant donné le rôle joué par la qualité et l'importance de la composante « savoir-faire » dans la structuration de cette filière, ce type de protection semble **prioritaire** et on ne peut qu'encourager une initiative similaire en Belgique. Malheureusement, si un projet de loi sur l'artisanat a vu le jour en 2014, il reste pour l'heure non sanctionné d'un arrêté d'exécution.

Une grande partie des boulangeries artisanales sont aujourd'hui comme emprisonnées par le système technique dans lequel elles se sont engagées et ont investi. La paire indissociable qualité panifiable / mécanisation prévaut souvent : les machines sont calibrées et utilisées pour les mix industriels. Apparaît ainsi en trame de fond la difficulté d'une potentielle reconversion – pouvant par ailleurs être perçue comme trop risquée – pour la plupart des boulangeries existantes. On doit donc espérer que la future génération de boulangers reprendra une partie de ces établissements et qu'au prix de **l'évolution dans les formations**, elle sortira progressivement la filière de ce verrouillage technologique.

¹ Clément B, Istasse F., « Question à la une : Artisanal ou industriel. Où est passé le bon pain ? », Emission RTBF, 2013

• La durabilité vécue et mise en œuvre par les acteurs des circuits courts •

6.3 Protection de la profession

Quelques pas ont été faits dans le sens de la reconnaissance et de la protection de la boulangerie artisanale² mais ils restent insuffisants.

En 2009, la FFRBOULPAT³ a lancé, en collaboration avec APAQ-W, une campagne de communication visant à mettre en valeur le métier de boulanger-pâtissier artisanal au travers de la «**Charte du Maître Boulanger Pâtissier**». Celle-ci stipule sept critères de qualité dont le respect donne accès au titre de Maître Boulanger Pâtissier :

- assurer une fabrication quotidienne dans le respect des règles de l'art ;
- offrir une grande variété de pains, spécialités et pâtisseries, d'une fraîcheur absolue ;
- mettre en œuvre des recettes traditionnelles du terroir au moyen de techniques de production modernes ;
- garantir une qualité maximale dans le choix des farines et des matières premières ;
- adopter une hygiène parfaite dans le respect des normes de l'Agence Fédérale pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire ;
- proposer des spécialités régionales qui répondent aux attentes actuelles de ses clients ;
- écouter, informer, conseiller et servir ses clients avec le sourire.

Quelques 771 maîtres boulangers-pâtisseries sont ainsi agréés et répertoriés sur le site : <http://www.maitre-boulangier-patisserie.be>. Ces boulangeries sont identifiables par un logo placé sur leur vitrine.

Si l'initiative va dans une direction intéressante, il existe des zones d'ombres: existe-t-il un contrôle du respect effectif des critères? Par qui? En quoi cela différencie-t-il vraiment ces «maîtres boulangers pâtisseries» des boulangeries industrielles? Existe-t-il des détails précisant les critères qui, en l'état, sont vagues voire creux?

Au-delà de ces interrogations, on peut également regretter l'aspect non contraignant ou réglementaire.

Dans le NACE-BEL, les sous-secteurs **industriel et artisanal sont séparés** et le sous-secteur «**Fabrication artisanale de pain et pâtisserie fraîche**» exclut les boulangerie-dépôt mais, ici aussi, un certain nombre de questions se posent. Existe-t-il des obligations de mentionner son appartenance à tel ou tel sous-secteur ou, à l'inverse, des restrictions de communication et d'affichage envers la clientèle? Existe-t-il des seuils de productions propres obligatoires par rapport aux volumes achetés et proposés à la vente? À partir de quand est-on un dépôt ou est-on artisanal? Les étapes de finition (cuisson, glaçage, décoration etc.) suffisent-elles à considérer un produit comme étant fabriqué sur place?

Les pratiques qui permettent **cette qualité différenciée** ne sont pas intrinsèquement «avantageuses». Tout au long de la filière, en effet, le recours moindre aux produits chimiques et la plus-value apportée au produit par les savoir-faire augmentent la charge de travail et diminuent la rentabilité du travail à la pièce, ce qui se répercute dans un **coût de revient plus élevé**. Cette différence de prix en défaveur des circuits courts est un motif supplémentaire pour protéger le véritable travail artisanal et permettre au consommateur d'acheter en connaissance de cause.

Une fois posé le constat de l'importance de l'association savoir-faire / qualité tout au long de la filière, on ne peut qu'insister à nouveau sur le fait qu'un

² Charte du Maître-Boulangier Pâtissier (APAQ-W et FERBOULPAT)

³ Fédération Francophone de la Boulangerie-Pâtisserie-Glacierie-Confiserie-Chocolaterie

travail au niveau **des formations est prioritaire**. Il faut pouvoir donner à ceux qui veulent se lancer dans le pain au levain la possibilité de suivre un cursus d'apprentissage adapté. Et il faut dans le même temps offrir à tous les autres futurs boulangers la possibilité de découvrir ce type de boulangerie, ses enjeux, les valorisations en bio, les avantages et les inconvénients.

7. DÉVELOPPEMENT DES MAILLONS : PRODUCTION – MEUNERIE – BOULANGERIE

7.1 Arguments de vente

Le développement de la production et de la vente de céréales de boulangerie peut assurer aux producteurs une meilleure valorisation de leurs produits et diminuer le nombre de kilomètres alimentaires des farines. Certaines évolutions pourraient favoriser ce développement et l'utilisation de la production locale de céréales destinées à la boulangerie.

7.1.1 Une évolution au niveau des normes de qualité boulangères, de panification

Plusieurs pistes semblent pertinentes à investiguer :

- financer la recherche scientifique indépendante sur les variétés ;
- soutenir les initiatives et réseaux existants ;
- travailler avec les acteurs de terrain à la mise en place d'un plaidoyer ;
- soutenir l'inscription des semences et leur maintien au catalogue.

L'enjeu principal réside toutefois dans le développement de débouchés assurés, autrement dit d'une meunerie alternative à la meunerie conventionnelle.

7.1.2 Le développement de la mouture à façon

Le producteur ou le boulanger assure seul la responsabilité des céréales moulues et de leur panification, le meunier travaillant à façon et faisant payer pour le service de mouture.

7.1.3 Le développement de meuneries autonomes (rénovées ou nouvelles)

Le développement d'une meunerie qui achète et vend de la farine en circuits courts montrerait aux agriculteurs que des débouchés existent.

« Les semences ont été apportées chez Ludovic* [producteur].
On lui a demandé de cultiver ça, de ne rien mettre dessus,
d'être dans la logique bio. Pour lui, ce n'est pas une évidence.
(...) Nous, on lui demandait autre chose. Maintenant, il a trois
terrains sur lesquels il fait une rotation bio. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante.*

Il reviendra alors pour les producteurs motivés par cette voie de développer des partenariats *win-win* garantissant une qualité constante et des prix justes.

7.1.4 La diversification des activités du producteur vers la meunerie

Pour certains acteurs, cette diversification semble être la condition de survie de l'agriculture. La meunerie peut permettre une seconde valorisation de la production qui peut se poursuivre jusqu'à une activité boulangère. Cette valorisation de la production peut aboutir à une rentabilité améliorée et *in fine* à une diminution de surfaces cultivées.

Nous avons vu que chaque étape de la filière est l'objet de métiers à part entière et d'investissements non négligeables. Il paraît dès lors nécessaire que les producteurs motivés prévoient une mise en place progressive de ces investissements, parallèlement à l'acquisition des compétences nécessaires. Le modèle permettant d'internaliser différentes compétences au travers de l'engagement salarial ou de l'adhésion à une coopérative en tant que coopérateur semble tout à fait intéressant dans ce cadre.

7.1.5 Le développement de paysans-boulangers (ou de combinaisons équivalentes)

Cette forme d'intégration a l'avantage de réunir en une ou deux personne(s) la connaissance des problématiques propres à deux étapes de la filière et est potentiellement créatrice de solutions communes innovantes.

Une réflexion sur les combinaisons possibles semble intéressante car ces combinaisons multiplieraient les formes d'intégration envisageables.

7.1.6 Le développement de filières de valorisation des sous-produits

Eco-construction, litières, etc.

7.1.7 Un accompagnement adapté

Cet accompagnement peut être technique et économique mais aussi, quand nécessaire, consister en une animation collective. Il peut être notamment utile pour développer, quand c'est possible, la mutualisation de matériel.

Pour en savoir plus, voir le cahier II, « Compétences et Accompagnement ».

7.2 Développement de la meunerie

La meunerie est directement dépendante des évolutions des acteurs en aval – boulangerie – et en amont – production de céréales. Diverses évolutions de ces étapes en amont et aval sont donc susceptibles de favoriser le développement de la meunerie en circuits courts.

7.2.1 La disponibilité et la garantie d'approvisionnement en céréales

Cet élément renvoie au point « développement de la production de céréales » que nous venons d'analyser.

7.2.2 Une demande croissante des particuliers et des boulangeries

La demande croissante de farines artisanales issues de céréales paysannes soutient le maintien et/ou la création d'activités de meunerie indépendante.

La création d'un poste de meunière indépendante a été rendue possible grâce au partenariat créé avec des boulangers en recherche de farines moulues sur pierre. « Ces boulangers ont vraiment permis une dynamique complètement différente au moulin. C'est ce qui a fait qu'on s'est dit qu'on allait venir deux jours par semaine et qu'on pouvait dégager un emploi. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec une meunière indépendante.*

7.2.3 Une diversification des activités de meunerie

La valeur ajoutée obtenue sur le produit lors de l'étape de meunerie serait moindre que celle apportée par une activité de boulangerie. Certains acteurs préfèrent dès lors intégrer la meunerie à une autre activité, telle qu'une activité boulangère.

7.2.4 La vente à un juste prix – partenariat ou association entre acteurs

Bien qu'il convienne de ne pas dépasser un certain plafond, il apparaît important que les acteurs ne bradent pas le prix du service de meunerie pour s'aligner sur les prix du marché qui ne correspondent ni aux mêmes volumes ni aux mêmes conditions de production. Cela vaut pour la vente aux particuliers mais également pour la vente en *business-to-business*.

« Quand on a acheté le premier moulin, on a été voir un peu partout le prix de la farine bio et on s'est aligné là-dessus. Puis on a eu un consultant qui nous a dit d'arrêter tout de suite cette façon de faire. « Vous perdez de l'argent », il nous a dit et on a monté le prix. Comme on a une qualité qui est vraiment supérieure et qui est reconnue, les gens sont restés. »

Adapté des propos tenus lors d'une rencontre avec les gestionnaires d'une entreprise de boulangerie.*

Ce juste prix peut être l'objet d'une association formelle ou informelle entre acteurs. Suite, par exemple, à un stage en meunerie, certains boulangers peuvent avoir une association informelle entretenue par un lien personnel avec le meunier. Ainsi sensibilisés aux enjeux du métier, ils acceptent l'achat de farines à un prix plus élevé que celui des farines industrielles.

Un lien formel avec la meunerie, par exemple en ayant un pied dans l'entreprise par l'achat de parts et la présence aux AG, peut également permettre cette construction réciproque du prix juste.

7.2.5 La mobilisation d'acteurs variés autour des projets de meunerie

La rénovation du moulin de Ferrières, à Lavoir, à travers la mobilisation d'acteurs variés (entités communales et autres pouvoirs publics, boulangers, producteurs, consommateurs) constitue un bon exemple de dynamique collective autour d'un projet. Des démarches de ce type peuvent être couplées à la mise en place d'une veille sur l'inventaire des moulins wallons, de leurs propriétaires et/ou de leurs situations.

Le rachat par les entités publiques pour éviter des affectations différentes peut également être favorisé en jouant, si nécessaire, la carte du patrimoine, de la sensibilisation et du tourisme.

7.2.6 Un accompagnement adapté

Pour en savoir plus, voir le cahier II, « Compétences et Accompagnement ».

7.3 Développement de la boulangerie

Certaines évolutions pourraient être favorables au développement de la boulangerie en circuits courts.

7.3.1 L'accès à des matières premières de qualité à des prix abordables

Cela nous renvoie aux deux points précédents (développement de la production locale de céréales et développement de la meunerie).

7.3.2 L'amélioration de la formation

Cette amélioration de la formation est indispensable et doit porter sur plusieurs points :

- donner accès à une formation uniquement en boulangerie (sans pâtisserie) ;
- intégrer les pratiques artisanales au levain dans les formations ou les mettre en option ;
- intégrer les pratiques et le travail à base de différents types de céréales locales ou les mettre en option ;
- intégrer les pratiques spécifiques à la filière biologique ou les mettre en option ;
- favoriser/soutenir un réseau de boulangeries artisanales en circuits courts pour les stages et apprentissages.

7.3.3 La protection du caractère artisanal et la valorisation du savoir-faire

Cette protection peut s'inspirer des évolutions françaises et est souhaitable à plusieurs points de vue :

- pour justifier les différences de prix entre les pains industriels « cuits sur place » et le pain artisanal au sens propre du terme dont le coût de revient est réellement plus élevé ;
- pour assurer une réelle transparence envers les consommateurs ;
- pour valoriser le métier de boulanger-artisan et susciter de nouvelles vocations.

7.3.4 Le soutien à la recherche scientifique indépendante

Étudier les impacts des pratiques boulangères avec différentes qualités boulangères sur la qualité du pain, sa digestibilité et ses propriétés pourraient *in fine* influencer sur les habitudes de consommation.

7.3.5 Un accompagnement adapté

Pour en savoir plus, voir le cahier II, « Compétences et Accompagnement ».

8. BIBLIOGRAPHIE

• Biowallonie (2016). Dossier spécial: Transformation des céréales, *Itinéraires Bio n°26, 01-02/2016*.

• Clément B, Istasse F. (2013). « Question à la une: Artisanal ou industriel. Où est passé le bon pain ? », Émission RTBF.

• Derycke Th. (2003). « La Boulangerie-Pâtisserie en Région wallonne », Publications des CSEF.

• Dewalque M. (2015). « L'histoire de la mouture du blé », Centre de recherches et d'Études de la boulangerie et de ses compagnonnages.

<http://www.compagnons-boulangers-patissiers.com/crebesc/lhistoire-de-la-mouture-du-ble/>, consulté le 29-12-2015.

• Holzemer L., Marcq P., Plateau L., Maréchal K., Mertens S. (2015). Caractérisation de la demande alimentaire en circuits courts, Rapport final du projet CADACC , juin 2015.

• Montignies E., Legrand J., Vercaigne JP. et Mahieu O., Jacquemin G., Sinnaeve G. (2012). « Un réseau d'essais variétaux en froment d'hiver pour asseoir une réflexion de filière en agriculture biologique », communiqué de presse.

<http://agriculture.wallonie.be/BG/1206VisitesEssaisFromentBioComPresse.pdf>

• Parizel D., Pierreux F. « Backx : le père, le fils... et le pain quotidien », interview Nature et Progrès, date inconnue.

• Réseau Semences Paysannes, « Réglementation sur la commercialisation des semences et plants ».

http://www.semencespaysannes.org/reglementation_commercia_semences_plants_434.php, consulté le 21-12-2015

9. MÉTHODOLOGIE

La méthode mise en œuvre dans cette recherche visait à analyser en profondeur la durabilité de diverses organisations actives en circuits courts.

La diversité de l'échantillon a été assurée en sélectionnant des acteurs issus de quatre filières différentes (céréales-boulangerie, lait-fromage, écoconstruction, maraîchage) et par la mobilisation de critères de complémentarité des organisations (dispersion géographique, implication dans une ou plusieurs filière(s), modalités des prises de décision, ancienneté du projet, etc.).

Via plusieurs outils méthodologiques (entretiens individuels et collectifs, participation à des réunions, visites de fermes et ateliers), nous avons confronté la lecture que ces acteurs de terrain avaient de la durabilité de leurs activités à la déclinaison qui en est faite tant par les professionnels de l'accompagnement de projet que dans la littérature.

Une analyse de contenu thématique des enregistrements réalisés nous a conduit à identifier trois enjeux transversaux dans le développement des circuits courts : (1) la structuration des filières ; (2) les compétences et l'accompagnement ; (3) la logistique. Nous avons approfondi chacun de ces enjeux et, parallèlement, rendu compte des freins et leviers associés au développement des quatre filières investiguées.

L'équipe de recherche a également jeté les bases d'un outil à destination des porteurs de projets et des professionnels de l'accompagnement qui se fonde sur une approche originale de la durabilité des circuits courts : la manière dont elle est vécue et mise en œuvre par les acteurs concernés. Cet outil est nourri d'extraits d'entretiens reprenant questionnements, récits d'expériences et « paroles d'experts ».

Pour rendre compte de cette lecture originale, nous nous sommes émancipés d'une approche de la durabilité organisée en piliers (économique, social, environnemental et territorial) qui ne correspondait pas à la réalité vécue par les acteurs. Ceux-ci n'envisagent pas la durabilité de leur activité comme un tout ; elle est présente ou non à différents niveaux. Nous avons donc suivi le fil de leur réalité pour ensuite le raccrocher aux thématiques que nous savions problématiques ou porteuses d'intérêt.

Anonymat et confidentialité

Afin de conserver l'anonymat des opinions, nous avons opté pour une anonymisation des propos tenus par les porteurs de projets rencontrés. Un **nom d'emprunt*** indique aux endroits concernés qu'un remplacement a été opéré.

10. REMERCIEMENTS

L'ÉQUIPE DE RECHERCHE TIENT À REMERCIER CHALEUREUSEMENT TOUTES LES PERSONNES RENCONTRÉES DANS LE CADRE DE CETTE RECHERCHE POUR LEUR DISPONIBILITÉ ET LE PARTAGE DE LEUR EXPÉRIENCE. NOUS REMERCIONS ÉGALEMENT LES MEMBRES DU COMITÉ DE SUIVI DU PROJET ET EN PARTICULIER ANNE THIBAUT ET ESTELLE FIERENS DE LA FÉDÉRATION INTER-ENVIRONNEMENT WALLONIE, STÉPHANE WINANDY DE DIVERSIFERM, JEAN-FRANÇOIS HERZ DE SAN-B, GILLES BERTRAND DU DÉPARTEMENT DU DÉVELOPPEMENT DURABLE (SERVICE PUBLIC DE WALLONIE) ET CHARLES-ÉDOUARD JOLLY ET LAURENCE LAMBERT DU CENTRE DE RÉFÉRENCE DES CIRCUITS COURTS (AGENCE POUR L'ENTREPRISE ET L'INNOVATION).

IEW souhaite remercier l'ensemble des personnes qui ont collaboré à la réalisation de cette étude. Nous espérons que le contenu de ce cahier contribuera au développement des circuits courts de qualité en Wallonie.



**Centre d'Études Économiques et Sociales de l'Environnement
de l'Université Libre de Bruxelles (CEESE – ULB)**

Av. F.D. Roosevelt, 50, CP 124
1050 Bruxelles

<http://www.ulb.ac.be/ceese/>



Le Centre d'Études Économiques et Sociales de l'Environnement (CEESE) de l'Université Libre de Bruxelles mandaté par la Fédération Inter-Environnement Wallonie (IEW) a mené une recherche visant à analyser la durabilité de diverses organisations actives en circuits courts telle que vécue et mise en œuvre par leurs acteurs.

Les chercheurs ont investigué quatre filières (céréales – meunerie – boulangerie, éco-construction, maraîchage et lait – fromage) en veillant à la diversité et la complémentarité des organisations mobilisées. À travers des entretiens individuels et collectifs, la participation à des réunions, des visites de fermes et d'ateliers, ils ont confronté la lecture que les acteurs de terrain avaient de la durabilité de leurs activités à la déclinaison qui en est faite tant par les professionnels de l'accompagnement de projet que dans la littérature.

Ce travail a permis d'identifier trois enjeux transversaux dans le développement des circuits courts: la structuration des filières; les compétences et l'accompagnement; la logistique. Chacun de ces enjeux a été approfondi et a donné lieu à la réalisation d'un « cahier » qui se veut un outil à destination des porteurs de projets et des professionnels de l'accompagnement. Nourris d'extraits d'entretiens reprenant questionnements, récits d'expériences et paroles d'experts, ces cahiers permettent d'aborder ces enjeux d'une manière à la fois originale et enracinée dans la pratique des acteurs.

En complément de ces trois cahiers consacrés aux enjeux transversaux, nous avons souhaités nous pencher sur les réalités vécues par les acteurs de deux filières, l'une alimentaire et l'autre non-alimentaire.

Ce quatrième volume traite ainsi de la filière « céréales – meunerie – boulangerie », aujourd'hui particulièrement active et qui amène des acteurs aux profils très variés à se côtoyer: de la boulangerie industrielle aux boulangeries artisanales, du boulanger de père en fils aux boulangers en reconversion professionnelle et en quête d'idéaux et de valeurs.

Cette filière est également intéressante en ce qu'elle nécessite différentes étapes de transformation des matières premières vers des produits finis consommables. L'articulation et les trajectoires prises par ses acteurs afin d'organiser, structurer et coordonner lesdites étapes pourront éventuellement être posées en miroir pour soulever des questions et réalités dans d'autres filières.

Enfin, côté consommateurs, si les achats en grande surface sont entrés dans les mœurs, l'approvisionnement dans les boulangeries de quartier persiste malgré tout dans des proportions plus importantes que pour les autres catégories alimentaires. Il pourrait donc y avoir là une piste intéressante à suivre pour le développement des circuits courts.