

Un atout majeur pour l'agriculteur



Le plant certifié est avant tout une sécurité pour le producteur de pomme de terre. La certification lui apporte quatre garanties majeures, augmentant ses chances de réussir sa culture et, in fine, de bénéficier d'une récolte saine et abondante...

Découvrez en vidéo les atouts du plant certifié : qualité, sécurité et traçabilité.

1. La garantie de l'identité/pureté variétale des plants

Lorsqu'un agriculteur réalise sa plantation de pommes de terre, il entend cultiver une variété correspondant à un marché bien précis. Car chaque variété de pomme de terre possède des caractéristiques propres :

- Des caractéristiques agronomiques permettant de répondre aux exigences du producteur.
- Des caractéristiques technologiques permettant de répondre aux exigences du consommateur et à la segmentation du marché.

Pour assurer l'identité et la pureté variétales du plant, des inspections sont réalisées en amont de la multiplication des plants in vitro, puis au cours des multiplications successives.

2. La garantie de la bonne faculté des plants à germer

Le processus et les conditions d'élaboration des plants certifiés permettent de bénéficier d'une performance germinative optimale, ce qui signifie de meilleurs rendements. Des soins sont apportés à toutes les étapes pour assurer la livraison à l'agriculteur d'un plant de la meilleure qualité possible : avant plantation, de la plantation à la récolte, jusqu'au stockage dans des locaux spécifiques.

3. La garantie de la qualité sanitaire des plants

Les plants certifiés sont analysés à chaque étape pour garantir à l'agriculteur de bénéficier de plants sains. Ils sont donc exempts de parasites de quarantaine (parmi lesquelles les bactéries *Clavibacter* et *Ralstonia* ainsi que les nématodes à kystes) qui peuvent contraindre l'agriculteur à détruire sa récolte. Par ailleurs, ils permettent de limiter le risque de contamination par des parasites de qualité (champignons, virus), qui risquent d'entraîner une perte de levée et un moindre rendement.

Avec les plants certifiés, dès la première étape de son itinéraire technique l'agriculteur cherche ainsi à préserver son territoire, et vise la qualité sanitaire de sa culture pour in fine garantir la sécurité alimentaire à ses clients.

4. La traçabilité totale de la production de pommes de terre

La traçabilité et la qualité de la pomme de terre, dont le plant est le 1^{er} maillon, sont des éléments essentiels pour les clients de l'agriculteur : marché du frais et marché de la

pomme de terre transformée. Pour une traçabilité totale, les plants sont identifiés et étiquetés tout au long du process : de la plantation à la récolte, pendant le transport et le stockage, jusqu'au conditionnement. Le numéro de lot sur l'étiquette de certification SOC permet de retrouver tout l'historique de contrôles et d'analyses. Il comprend les informations suivantes : identité variétale, classe de qualité (normes de pureté variétale et d'état sanitaire), numéro de lot (nom du syndicat, numéro de producteur, numéro de la parcelle), numéro Traceplant, calibre, date de fermeture, traitements phytosanitaires, poids.

Les distributeurs sur le marché du frais et les industriels peuvent ainsi être confiants sur l'origine et sur la traçabilité des pommes de terre vendues aux consommateurs.

Autre atout non négligeable, concernant directement l'agriculteur utilisateur du plant certifié : si l'agriculteur rencontre un problème lors de la culture, il pourra vérifier avec son fournisseur si le plant est en cause et, auquel cas, être dédommagé.

Garantir la qualité sanitaire des plants certifiés de pomme de terre

La qualité sanitaire du plant de pomme de terre est l'une des garanties essentielles apportées par la certification. Avec le plant certifié, l'agriculteur utilisateur se protège des parasites de quarantaine et réduit les risques de contamination de sa culture par des champignons ou des virus... Sur le long terme, le choix du plant certifié constitue aussi le plus sûr moyen de préserver sa terre, c'est-à-dire son outil de travail.

Protéger sa récolte des parasites

« *Le vrai avantage du plant certifié, c'est la qualité sanitaire. Un plant qui n'a pas de maladies, c'est là que se fait la principale différence* », explique Philippe Delefortrie, producteur de pommes de terre de consommation dans la Somme.

En effet, les problèmes sanitaires sont lourds de conséquences pour l'agriculteur. Ainsi, la présence de parasites de qualité (virus, champignons) peut entraîner une perte de levée et un moindre rendement. La présence d'un parasite de quarantaine (bactéries *Clavibacter* et *Ralstonia*, Nématodes) a des répercussions bien plus graves encore : elle induit l'obligation de détruire la récolte et une interdiction de culture pouvant atteindre les 10 ans. Elle s'accompagne enfin d'une impossibilité pour l'agriculteur dont la terre est contaminée de partager avec les autres agriculteurs le matériel agricole... Ce qui revient à l'isoler dans sa propre région.

Un plant certifié apporte la garantie de l'absence de parasite de quarantaine. Par ailleurs, il permet de limiter le risque de contamination par des champignons et des virus. « *Pour moi, l'utilisation de plants certifiés est absolument incontournable. Pour plein de raisons. La première, c'est d'éviter les problèmes sanitaires. Le risque est trop élevé et le bénéfice faible* », conclut Jean-Paul D. producteur dans les Ardennes.

Préserver sa terre pour préserver l'avenir de la filière

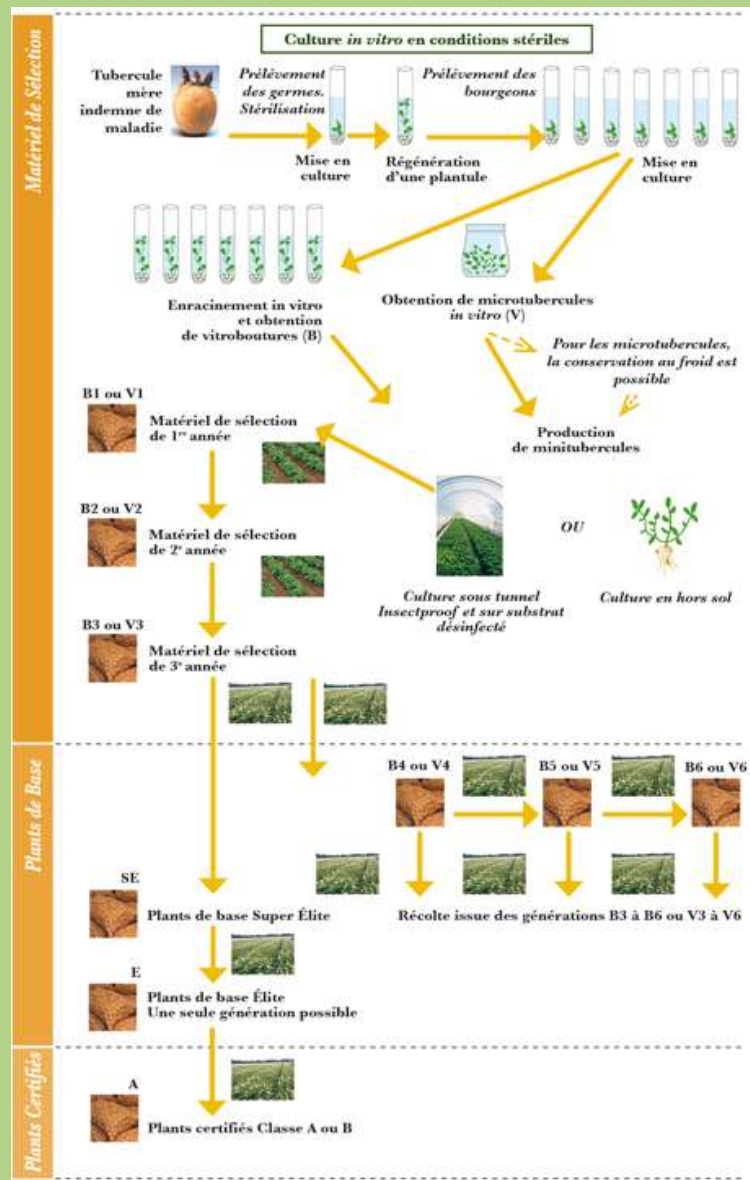
A long terme, c'est bien plus qu'une récolte que l'agriculteur préserve avec l'utilisation de plants certifiés ; c'est sa terre, c'est son outil de travail, qu'il préserve des organismes nuisibles. « *Les plants de ferme, c'est le risque de détériorer la qualité sanitaire des territoires, avec des risques de contaminations de virus, bactéries et nématodes. Si on détruit la terre, l'agriculteur pourra à terme ne plus avoir la capacité de l'exploiter* », fait remarquer Anthony Maillard, responsable commercial et plant chez un négociant.

L'enjeu est donc de taille... Pour l'agriculteur, en premier lieu, mais également pour l'ensemble de la filière française de production de pommes de terre. « *L'exigence phytosanitaire, c'est la force de la France* », analyse Jean-Charles Quillet, vice-président de la FN3PT. Les professionnels ont choisi d'adopter des règles sanitaires encore plus rigoureuses que celles dictées par l'Europe. Or, c'est précisément cette exigence qui fait la réputation d'excellence de la filière française sur la scène internationale, induisant une très forte progression des ventes à l'export depuis 10 ans et incitant des firmes étrangères à venir multiplier leurs plants dans nos sols.

Des process très rigoureux pour certifier la qualité sanitaire des plants

La production de plants certifiés est un processus qui dure de 8 à 10 ans. Pour optimiser l'état sanitaire des plants, les cultures répondent à des règles strictes de production :

- Un nombre limité de générations en champ. Ainsi, après une phase de multiplication in-vitro et une autre en serre (sur substrat désinfecté ou en hors-sol, à l'abri des contaminations extérieures), il faut compter 6 à 8 générations de multiplication au champ, qui se feront dans des conditions sanitaires favorables et chez des producteurs spécialisés.
- A toutes les étapes du schéma de multiplication, les cultures de plants font l'objet de contrôles vis-à-vis des organismes nuisibles de la pomme de terre : analyses de sol (nématodes) avant plantation, inspections régulières des cultures, analyses d'échantillons à la récolte (bactéries, champignons, virus), inspections des lots en stockage puis au conditionnement.



Permettre la traçabilité de la production de pomme de terre

Bénéficiaire de la traçabilité totale de sa production de pomme de terre est une sécurité importante pour l'agriculteur. D'abord, pour offrir la possibilité à ses clients, sur le marché du frais comme sur celui de la transformation, de remonter la chaîne en cas de problème avec la marchandise. Ensuite, pour se protéger en cas de litiges en ayant toutes les informations nécessaires à disposition. Seule l'utilisation de plants certifiés apporte le gage de traçabilité totale recherché par la filière.

Pas de traçabilité sans plant certifié

Sur le marché du frais comme sur celui de la pomme de terre transformée, il est de plus en plus souvent demandé à l'agriculteur d'apporter l'historique de production de la récolte qu'il veut vendre. La crainte de problèmes sanitaires en est la première motivation. Or, la traçabilité recherchée par les marchés ne consiste pas à remonter à la récolte de l'agriculteur, mais bien à la production du plant lui-même !

Pour apporter toutes les garanties demandées, la traçabilité doit donc être totale... C'est l'un des atouts du plant certifié. Les plants certifiés de pomme de terre sont identifiés et étiquetés tout au long du processus de production : de la plantation à la récolte, pendant le transport et le stockage, jusqu'au conditionnement.

L'étiquette de certification bleue délivrée par le Service officiel de contrôle et de certification (Soc), apposée sur les lots de plants, est l'acte qui justifie du respect du processus de contrôle et de traçabilité. Il n'est délivré que si tous les résultats sont conformes aux normes du règlement technique français.

Des arguments multiples

L'argument sanitaire est donc la première raison qui pousse les clients de l'agriculteur à demander une traçabilité totale. Mais il n'est pas le seul... « *Les agriculteurs choisissant des plants certifiés de pomme de terre savent précisément ce qu'ils vendent en termes d'identité et de pureté variétale. Et c'est ce que recherche aujourd'hui la grande distribution, qui veut être notamment certaine de ne pas commercialiser des OGM* », observe Thierry Terouanne, directeur commercial et marketing chez un négociant.

En effet, la traçabilité apporte différentes garanties à l'acheteur sur la marchandise contractée, assurant celui-ci que son cahier des charges est bien respecté : identité variétale, classe de qualité (normes de pureté variétale et d'état sanitaire), numéro de lot (zone de production, numéro de producteur, numéro de la parcelle), calibre, date de fermeture, traitements phytosanitaires, poids.

Une assurance pour l'agriculteur en cas de litiges

Autre atout non négligeable, concernant directement l'agriculteur utilisateur du plant certifié : si l'agriculteur rencontre un problème lors de la culture, il pourra vérifier avec son fournisseur si le plant est en cause et, au quel cas, être dédommagé.

« Une fois sur un lot, il y a eu des problèmes. Mes plants ont été immédiatement changés avant même que je les mette en terre », raconte Michel L., producteur dans la Somme.

Gaec Renaud, producteur en Nord-Pas de Calais, témoigne également : « J'utilise du plant certifié, c'est important en cas de litiges. Y a quatre ans, j'ai eu un problème de mélange de variétés dans mes plants. On l'a vu au triage et je l'ai signalé au fournisseur qui m'a donné une indemnisation qui correspondait à la perte. Et je n'ai pas eu à me plaindre côté réactivité ».

La certification NF V25-111
Une protection supplémentaire pour le producteur
de pomme de terre de consommation



Interview de Stéphane Turpin, Responsable qualité du CNIPT (Comité national interprofessionnel de la pomme de terre)

Le passeport pour l'avenir de la filière

La réputation d'excellence de la filière française de pomme de terre repose sur des valeurs communes à l'ensemble de ses acteurs : qualité sanitaire, sécurité alimentaire et traçabilité. Ces valeurs sont garanties par la certification des plants.

Le plant certifié, avantage concurrentiel de la filière française de pomme de terre

La France bénéficie d'une filière pomme de terre très dynamique. Or, c'est la qualité de nos plants de pomme de terre qui a permis le succès de la filière, et notamment l'exigence française en matière de qualité sanitaire – exigence qui va au-delà des directives européennes. Le plant certifié représente ainsi un « passeport » pour la circulation, dans et hors de nos frontières, de plants synonymes d'excellence.

Cette recherche d'excellence se retrouve à toutes les étapes de la production :

- Avec les sélectionneurs, qui créent chaque année de nouvelles variétés de pommes de terre adaptées aux besoins des agriculteurs, aux attentes des industries de transformation et aux consommateurs.
- Avec les producteurs de plants, qui ont pour mission de mettre à disposition des agriculteurs des plants à la qualité irréprochable, quels que soient les conditions climatiques et les virus en circulation.
- Avec les agriculteurs, qui « héritent » de plants dotés d'une étiquette de certification qui garantit leur qualité, même s'ils n'en restent pas moins des organismes vivants et fragiles nécessitant une attention constante.
- Avec les collecteurs qui, par leur connaissance du marché, assurent l'équilibre entre la production de plants et la demande.

Le plant certifié rémunère la R&D

Une partie du prix à l'achat des plants certifiés est reversée à l'entreprise qui a créé la variété destinée à être mise en terre par l'agriculteur. Choisir le plant certifié constitue donc un coût pour l'agriculteur... Un coût qui ne doit pas être considéré comme une charge, mais comme un investissement sur le long terme. Deux raisons à cela :

- C'est participer au financement de la création variétale, c'est-à-dire à la rémunération des entreprises de sélection, qui ont mis au point des variétés de meilleure qualité, plus résistantes aux parasites et aux maladies, adaptées aux évolutions climatiques et aux nouvelles attentes du consommateur.
- C'est participer au financement des recherches permettant d'optimiser les techniques de production et d'analyses, afin d'améliorer en permanence la qualité sanitaire du plant et d'anticiper les évolutions du cortège parasitaire.

Pour satisfaire le client final sur le marché du frais, de la transformation et de la féculerie, toute la filière a besoin des progrès de la recherche, aussi bien les industriels que les agriculteurs. Choisir le plant certifié revient donc à assurer l'avenir de l'ensemble de la filière.

Les étapes de la certification en animation

Découvrez de façon ludique et en animation les différentes étapes de la certification pour la production de plants de pomme de terre certifiés !



<https://youtu.be/cSaJpZfC0ng>

Qu'est-ce que la certification NF V25-111 apporte à la filière pomme de terre ?

La NF V25-111 est la norme française des « *Bonnes pratiques de production et de stockage des pommes de terre de conservation destinées au marché du frais, compatibles avec les objectifs de l'agriculture raisonnée* ».

Concrètement, elle définit l'ensemble des éléments de la démarche et de l'itinéraire de production de la pomme de terre de conservation, de l'implantation au stockage, avant conditionnement, dans une optique de respect de l'environnement, de compétitivité de la production et de maîtrise des caractéristiques technologiques et sanitaires du produit.

La certification NF V25-111 intervient donc après la certification SOC, qui elle se focalise sur les étapes successives de production des plants. Les deux certifications sont donc complémentaires... D'ailleurs, seules les pommes de terre issues de plants certifiés par le Soc peuvent être certifiées NF V25-111.

Pourquoi un agriculteur a-t-il intérêt à être certifié NF V25-111 ?

La NF V25-111 apporte une totale traçabilité sur la pomme de terre livrée. En effet, toutes les procédures réalisées par l'agriculteur pour préserver le bon état sanitaire et garantir l'absence de parasite de quarantaine y sont indiquées.

De plus, avec le règlement européen 178/2002, l'agriculteur est sensé avoir déjà mis en place une organisation pour assurer la traçabilité sur sa production. La NF V25-111 lui donne des consignes pratiques qui répondent en partie aux exigences du règlement européen.

Quelle est la démarche à suivre pour être certifié NF V25-111 ?

Il y a deux voies possibles... Soit c'est le conditionneur qui fait la demande pour un « pool d'agriculteurs ». Soit l'agriculteur fait la demande directement pour certifier sa production. Toutes les informations pour rentrer dans une démarche en vue d'être certifié NF V25-111 sont à demander au CNIPT (envoi gratuit de la norme pour les cotisants). Après la mise en place des exigences, un audit de certification sera réalisé par un organisme accrédité. La liste de l'ensemble des organismes accrédités est en ligne sur le [site web du CNIPT](#).

Le parcours du plant certifié

Découvrez en animation les acteurs de la filière qui œuvrent pour un plant certifié de qualité.



<https://youtu.be/HwldJPve6j8>

Des outils mis à disposition

Toute la filière plants de pomme de terre, au travers des organismes représentatifs des différents familles professionnelles, s'est investie dans la campagne de communication : **"Plant certifié, une évidence"**.

Pour valoriser la filière, son savoir-faire et expliquer l'origine de la performance des producteurs de pomme de terre, la mascotte "**Plant certifié**" raconte son histoire à travers différents supports qui peuvent être visionnés et téléchargés ci-dessous :

- [La brochure "A l'origine de vos performances, il y a le plant certifié"](#)
- [Les étapes de la certification en animation](#)
- [Le parcours du plant certifié](#)
- [Une signature de mail](#)
- [Une bannière web](#)

Ces outils sont libres de droit et peuvent être repris par toute personne souhaitant mettre en avant les atouts du plant certifié.