Ordre de méthode

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTÈRE
DE L'AGRICULTURE
DE L'AGROALIMENTAIRE
ET DE LA FORÊT

Direction générale de l'alimentation **Service de l'alimentation** **Sous-direction de la sécurité sanitaire des aliments** **Bureau des établissements de transformation et de distribution** **251 rue de Vaugirard** **75 732 PARIS CEDEX 15** **0149554955**	**Instruction technique** **DGAL/SDSSA/2016-352** **02/05/2016**

Date de mise en application : Immédiate
Diffusion : Tout public

Cette instruction abroge :
DGAL/SDSSA/2015-506 du 06/10/2015 : Production de viandes séparées mécaniquement (VSM) dans les établissements agréés.
Cette instruction ne modifie aucune instruction.
Nombre d'annexes : 3

Objet : Production de viandes séparées mécaniquement (VSM) dans les établissements agréés.

Destinataires d'exécution
DRAAF DAAF DD(CS)PP

Résumé : La présente instruction constitue un référentiel consolidé des instructions applicables à la production de viandes séparées mécaniquement suite à l'entrée en application des règlements du "paquet hygiène" dans les établissements agréés. Des éléments d'interprétation ont été ajoutés concernant les dispositions pour le désossage mécanique de pièces entières de découpe avec os de volailles ou de lagomorphes.

Des précisions sont apportées pour la définition du plan d'autocontrôle relatif à la vérification du respect du taux de calcium. L'annexe 3 de la présente instruction a également été complétée.

Textes de référence :- Directive 1999/2/CE du Parlement Européen et du Conseil du 22 février 1999 relative au rapprochement des législations des États membres sur les denrées et ingrédients alimentaires traités par ionisation
- Règlement (CE) n°999/2001 du Parlement Européen et du Conseil du 22 mai 2001 fixant les règles pour la prévention, le contrôle et l'éradication de certaines encéphalopathies spongiformes transmissibles
- Règlement (CE) n°178/2002 du Parlement Européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires
- Règlement (CE) n°852/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- Règlement (CE) n°853/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale
- Règlement (CE) n°882/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif aux contrôles officiels effectués pour s'assurer de la conformité avec la législation sur les aliments pour animaux et les denrées alimentaires et avec les dispositions relatives à la santé animale et au bienêtre des animaux
- Règlement (CE) n°2073/2005 de la Commission du 15 novembre 2005 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires.
- Règlement (CE) n°2074/2005 de la Commission du 5 décembre 2005 établissant les mesures d'application relatives à certains produits régis par le règlement (CE) n°853/2004 du Parlement européen et du Conseil et à l'organisation des contrôles officiels prévus par les règlements (CE) n°854/2004 du Parlement européen et du Conseil et n°882/2004 du Parlement européen et du Conseil, portant dérogation au règlement (CE) n°852/2004 du Parlement européen et du Conseil et modifiant les règlements (CE) n°853/2004 et (CE) n° 854/2004.
- Règlement (CE) n°543/2008 de la Commission du 16 juin 2008 portant modalités d'application du règlement (CE) n°1234/2007 du Conseil en ce qui concerne les normes de commercialisation pour la viande de volaille
- Arrêté du 8 juin 2006 modifié relatif à l'agrément des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale
- Courrier de la Commission européenne (DG SANCO) du 20 janvier 2009
- Courrier de la Commission européenne (DG SANCO) du 29 juillet 2010
- Rapport de la mission de l'Office Alimentaire et Vétérinaire n°2012-6434 sur les viandes séparées mécaniquement qui s'est déroulée du 20 au 28 novembre 2012 en France
- Note de service DGAL/SDSSA/2014-1027 du 18 décembre 2014 relative à l'abrogation de la dénomination "viandes gros grains" (VGG).

PLAN

1 Définition 2

1.1 Éléments réglementaires 2

1.2 Éléments d'interprétation 3

1.2.1 Produit non transformé 3
1.2.2 Notion de carcasse de volailles 3
1.2.3 Utilisation de matières premières non osseuses 3
1.2.4 Désossage mécanique de pièces entières de découpe avec os de volailles et lagomorphes 3

2 Champ de l'agrément 4

3 Dispositions réglementaires spécifiques 4

3.1 Méthodes de désinfection des outils 5

3.2 Les matières premières 5

3.2.1 Espèces 5
3.2.2 Matières premières interdites 5

3.3 Production 6

3.3.1 Températures 6
3.3.2 Délais d'utilisation des matières premières après abattage 6
3.3.3 Le désossage, la séparation mécanique et leur mise en production 6

3.4 Ionisation 7

4 Critères microbiologiques prévus par le règlement (CE) n°2073/2005 applicables par les professionnels 7

4.1 VSM « basse pression » 7

4.2 VSM « haute pression » 7

5 Plan de maîtrise sanitaire (PMS) 8

5.1 Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) 8

5.2 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes HACCP 8

5.3 Les procédures de traçabilité et de gestion des VSM non conformes 9

5.3.1 Non-conformités microbiologiques concernant un critère d'hygiène du procédé 10
5.3.2 Non-conformités microbiologiques concernant un critère de sécurité (VSM « basse pression ») 10

Annexe 1 12

Annexe 2 13

Annexe 3 14

La présente note précise les exigences spécifiques requises pour l'agrément sanitaire « VSM » des établissements mettant sur le marché des VSM définies par le règlement (CE) n°853/2004. Ces établissements doivent répondre aux exigences sanitaires spécifiques de la section V de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004.
Par ailleurs, ces exigences sanitaires s'appliquent également aux établissements agréés pour la mise sur le marché de préparations de viande ou de produits à base de viande, qui incorporent les VSM produites sur site, mais non mises sur le marché.
Certains éléments de la présente note seront précisés ultérieurement en fonction des évolutions réglementaires actuellement en cours de négociation au niveau de l'Union européenne.

1 Définition

La définition des viandes séparées mécaniquement, les éléments d'interprétation du présent chapitre et les autres définitions réglementaires de l'annexe 1 du règlement (CE) n° 853/2004 permettent de déterminer, au sein de la section V de l'annexe III du même règlement, les exigences sanitaires particulières qui s'appliquent à la fabrication de ces produits.

1.1 Éléments réglementaires

Les viandes séparées mécaniquement (VSM) sont définies par le règlement (CE) n° 853/2004 du Parlement européen et du Conseil fixant des règles spécifiques à l'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale, dénommé ci-après « règlement », dans son annexe I : "***produit obtenu par l'enlèvement de la viande des os couverts de chair après le désossage[1] ou des carcasses de volaille, à l'aide de moyens mécaniques entraînant la destruction ou la modification de la structure fibreuse des muscles***. »

La **définition réglementaire des VSM** repose donc sur deux caractéristiques :
- le procédé de fabrication : séparation de la viande des os après désossage ou à partir de carcasses de volailles (os charnus), à l'aide de moyens mécaniques ;
- l'état du produit fini : destruction ou modification de la structure fibreuse des muscles.

Par ailleurs, le règlement distingue, selon la technique utilisée et les caractéristiques du produit obtenu (teneur en calcium, critères microbiologiques), deux types de VSM dont les utilisations possibles sont différentes :

	Mode de production	**Critères à respecter**	**Utilisations possibles**
VSM « basse pression » prévue au point 3 du chapitre III de la section V de l'annexe III	Techniques n'altérant pas la structure des os	- Taux de calcium < 1000 ppm - Critères microbiologiques définis dans le règlement (CE) n°2073/2005	- Préparations de viandes destinées à être consommées après cuisson - Produits à base de viande (PABV) (traités thermiquement ou non)
		- Taux de calcium < 1000 ppm - Si les critères microbiologiques définis dans le règlement (CE) n°2073/2005 ne sont pas respectés	Produits à base de viande traités thermiquement dans un établissement agréé
VSM « haute pression » prévue au point 4 du chapitre III de la section V de l'annexe III	Autres techniques	- Absence de critère microbiologique réglementaire	Produits à base de viande traités thermiquement dans un établissement agréé

[1] Le désossage est l'action de retirer le ou les os d'une viande.

En l'absence d'analyses du taux de calcium ou d'analyses microbiologiques, les VSM seront considérées comme des VSM « haute pression », quel que soit le procédé technologique utilisé.

1.2 Éléments d'interprétation

1.2.1 Produit non transformé

Les VSM sont des produits d'origine animale non transformés comme le précise l'annexe I du Document d'orientation sur la mise en œuvre de certaines dispositions du règlement (CE) n° 853/2004 concernant l'hygiène des denrées alimentaires d'origine animale (consultable à l'adresse suivante : **http://ec.europa.eu/food/food/biosafety/hygienelegislation/guidance_doc_853-2004_fr.pdf**).

1.2.2 Notion de carcasse de volailles

Le règlement (CE) n°853/2004 modifié le 12 juin 201 3 précise, au point 1.9, que la « carcasse » est « le corps d'un animal après l'abattage et l'habillage ». Par ailleurs, le règlement (CE) n°543/2008 définit quant à lui les carcasses et les pièces de découpe selon des critères anatomiques.

Selon l'interprétation de la Commission[2], le terme « carcasse de volaille » :

- exclut les pattes, la peau du cou ainsi que la tête ;
- désigne à la fois la carcasse entière (avec les cuisses, les ailes, les filets...) et la carcasse après découpe.

Cette interprétation est essentielle pour l'application des délais de fabrication dans la filière volaille.

1.2.3 Utilisation de matières premières non osseuses

Certains fabricants introduisent des viandes préalablement désossées, sans os, dans un séparateur doux de type « Baader ».
Ce produit ne peut pas être considéré comme une VSM car la notion de VSM inclut la séparation entre une viande et un os. Il entre dans la catégorie des « préparations de viande ». L'établissement devra donc avoir été agréé pour la fabrication de préparations de viandes.

1.2.4 Désossage mécanique de pièces entières de découpe avec os de volailles et lagomorphes

Les dispositions de ce paragraphe ne s'appliquent pas aux espèces porcines, bovines, ovines et caprines.

La Commission européenne travaille à l'élaboration de lignes directrices sur le classement de produits issus d'un désossage mécanique.
D'ores et déjà, il peut être retenu pour l'agrément des établissements que le produit obtenu par le désossage mécanique de **pièces entières de découpe de volailles et de lagomorphes** avec un procédé n'altérant pas la structure de l'os, ni la structure fibreuse des muscles, associé à un passage de la viande au travers d'un tambour perforé ou d'un tamis (système à **basse pression sans broyage**), et respectant un taux de calcium maximal de 300 ppm n'est pas classé en VSM : le produit est assimilé à une préparation de viande et peut être incorporé en tant qu'ingrédient « viande » pour la fabrication de produits à base de viande, traités thermiquement ou non, et de préparations de viandes destinées à être consommées après cuisson.

La liste des pièces entières de découpe pouvant être utilisées est définie en annexe 3.

[2] conformément au courrier du 20 janvier 2009 adressé aux autorités françaises par la DG SANCO

Les analyses concernant le taux de calcium des produits n'ont pas un caractère libératoire. Il est de la responsabilité de l'exploitant de s'assurer que les produits respectent un taux de calcium maximal de 300 ppm, en mettant en œuvre, selon un plan d'échantillonnage adapté, les analyses d'autocontrôle qu'il juge nécessaires pour atteindre cet objectif. Lors du contrôle du respect du taux de calcium par les DD(CS)PP, chaque lot analysé doit répondre aux critères définis ci-après.

Pour un lot analysé, la teneur en calcium est évaluée, au stade de la production, sur 3 échantillons : la moyenne de ces 3 analyses ne doit pas être supérieure à 300 ppm et aucun des 3 échantillons ne doit dépasser 500 ppm.

Le protocole d'autocontrôle de l'opérateur fait l'objet d'une évaluation par la DD(CS)PP, notamment le plan d'échantillonnage retenu, en tenant compte de différents paramètres tels que : volume de production, modèle des machines utilisées, type de réglage et protocole de calibrage de la machine, examen des résultats des autocontrôles précédents, etc.

Le délai entre le désossage des matières premières à séparer et la séparation mécanique doit être prévue dans le plan de maîtrise sanitaire de l'entreprise.

Ces produits doivent, par ailleurs, satisfaire :

- aux exigences réglementaires de l'annexe III – section V du règlement (CE) n°853/2004 relatives aux préparations de viande ;
- aux critères microbiologiques des préparations de viandes définis dans le règlement (CE) n°2073/2005.

Les produits issus du désossage et de la séparation mécanique à basse pression de pièces entières de découpe de volailles et lagomorphes, qui ne seraient pas conformes aux taux de calcium mentionnés ci-dessus mais dont la teneur en calcium serait inférieure à 1000 ppm, sont à classer dans la catégorie des VSM « basse pression ».

Ces éléments d'interprétation pourront être remis en question dès lors que la Commission européenne publierait des lignes directrices qui ne seraient pas compatibles avec les dispositions mentionnées ci-dessus.

2 Champ de l'agrément

Tous les établissements produisant et mettant sur le marché des viandes séparées mécaniquement doivent faire l'objet d'un agrément « VSM » délivré conformément à l'arrêté du 8 juin 2006 relatif à *l'agrément des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale.*

La production de VSM ne peut faire l'objet d'une dérogation à l'agrément.

Dans le cas où l'établissement produirait :

- des VSM « basse pression » issues de la séparation d'os charnus, et,

- des préparations de viandes issues de viandes préalablement désossées, ou issues du désossage mécanique de pièces entières de découpe de volailles et lagomorphes avec un procédé n'altérant pas la structure de l'os, ni la structure fibreuse des muscles et répondant aux critères définis au point 1.2.4,

cet établissement devra être agréé pour les deux activités.

3 Dispositions réglementaires spécifiques

Les dispositions spécifiques de la section V de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004 s'appliquent aux établissements agréés pour la production de VSM, ainsi qu'à ceux agréés pour

la production de préparations de viande ou de produits à base de viande qui incorporent les VSM produites sur site.

3.1 Méthodes de désinfection des outils

Pour la désinfection des outils par une méthode alternative à l'utilisation d'eau à une température d'au moins 82°C, le système sera reconnu comme ayan t un « effet équivalent » :

a) s'il est expressément prévu dans un guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application de l'HACCP validé (la liste des guides validés est disponible sur le site internet du ministère en charge de l'agriculture).

ou

b) pour les méthodes alternatives physiques, s'il est diffusé par note de service d'information.

Suite à une étude effectuée conjointement par l'ADIV, l'IFIP et l'Institut de l'élevage, les méthodes suivantes, mentionnées dans l'instruction technique DGAL/SDSSA/2014-459 du 16 juin 2014, sont d'ores et déjà reconnues comme équivalentes à la méthode de référence:

- par immersion d'eau : 75°C pendant 15 secondes et 70°C pendant 30 secondes

- par aspersion d'eau : 75°C pendant 10 secondes, 7 0°C pendant 20 secondes et 65°C pendant 60 secondes

ou

c) pour les méthodes alternatives chimiques : l'utilisation d'un produit biocide ou désinfectant est autorisée comme méthode alternative à la méthode de référence si elle est conforme aux prescriptions de la note de service DGAL/SDQA/N2010-8289 du 26 octobre 2010 relative à l'utilisation de désinfectants chimiques, insecticides et rodenticides dans les établissements manipulant, transformant ou distribuant des denrées alimentaires et respecte les conditions d'utilisation de ce produit.

3.2 Les matières premières

Les matières premières doivent avoir été déclarées propres à la consommation après l'inspection post-mortem, doivent être protégées contre toute contamination susceptibles de les rendre impropres à la consommation (par exemple, plumes, souillures fécales, restes de tube digestif, poumons adhérents à la cage thoracique) à tous les stades de la production et de la transformation.

3.2.1 Espèces

Les VSM peuvent désormais être produites à partir des viandes des espèces suivantes définies aux points 1.2 à 1.8 de l'annexe I du règlement (CE) n°853/2004 :

- ongulés domestiques
- volailles
- lagomorphes
- gibier sauvage
- gibier d'élevage
- petit gibier sauvage
- gros gibier sauvage.

3.2.2 Matières premières interdites

Les parties suivantes sont interdites pour la production de VSM :

- pour les volailles : les pattes, la peau du cou et la tête,

- pour les autres espèces : os de la tête, os des membres et de la queue.

Ces dispositions sont complétées par le règlement (CE) n°999/2001, qui proscrit l'utilisation des os de bovins, d'ovins et de caprins originaires de pays ou de régions présentant un risque d'ESB contrôlé ou indéterminé, et des os classés en matériels à risque spécifié (article 9 et annexe V, points 2 et 5).

3.3 Production

3.3.1 Températures

Les températures de travail des matières premières utilisées doivent être au maximum de 4°C pour les volailles et 7°C pour les autres viandes.

Toutefois, lorsque l'atelier de découpe n'est pas contigu à l'atelier de fabrication des VSM « haute pression », les matières premières devront être conservées et travaillées à une température inférieure à +**2°C** jusqu'à la séparation mécanique, ou congelées (à une température de –18°C). Cf. § 3.3.3.

Concernant les os sur lesquels l'épaisseur de viande est insuffisante pour mesurer la température à cœur du produit, la température d'ambiance devra être mesurée pour s'assurer du respect de la chaîne du froid.

Les températures et délais de réfrigération et/ou de congélation de la VSM après son obtention sont fixés au point 3) c) et 4) d) et e) de la section V, chapitre III de l'annexe III.

3.3.2 Délais d'utilisation des matières premières après abattage

La production des VSM « basse pression » (prévue au point 3 du chapitre III de la section V de l'annexe III), qu'elle soit associée à un procédé ultérieur de transformation ou non, doit respecter les exigences du règlement en terme de délai de fabrication. Ainsi, les matières premières utilisées pour la fabrication des VSM « basse pression » :

- pour les espèces autres que les volailles :
  - ne peuvent avoir plus de **7 jours** après abattage si l'abattoir est attenant,
  - ne peuvent avoir plus de **5 jours** après abattage dans les autres cas ;
- pour les volailles : ne peuvent pas avoir plus de **3 jours** après abattage.

Ces délais correspondent à des journées calendaires et non à des jours ouvrés ou ouvrables. A titre d'exemple, pour les volailles, si l'abattage a lieu le lundi, les matières premières peuvent être utilisées jusqu'au jeudi suivant (J abattage + 3 jours) dans l'établissement de production de VSM ; si l'abattage a lieu le vendredi, les matières premières peuvent être utilisées jusqu'au lundi suivant.

Pour la production des « VSM haute pression » », les mêmes délais sont applicables entre l'abattage et le désossage ; la fabrication des VSM elles-mêmes peut intervenir ultérieurement, sous réserve que les températures d'entreposage et de transport des matières premières soient respectées (cf. 3.3.1).

Ces délais sont également applicables aux matières premières échangées ou importées sur le territoire français.

3.3.3 Le désossage, la séparation mécanique et leur mise en production

VSM « basse pression »

Le délai entre le désossage des matières premières à séparer et la séparation mécanique est défini au point 3) b) de la section V, chapitre III de l'annexe III du règlement.

La pratique du concassage (fragmentation des carcasses destinée à réduire leur encombrement en vue du transport) ne peut être autorisée dans la fabrication des VSM « basse pression ». En

altérant la structure des os, cette pratique est également contraire au point 3) du chapitre III de l'annexe III du règlement.

La réfrigération et/ou la congélation de la VSM font l'objet de températures et de délais fixés au point 3)c) de la section V, chapitre III de l'annexe III.

VSM « haute pression »

La séparation mécanique peut être différée dans le temps et/ou dans l'espace du désossage ; les conditions de stockage et de transport sont précisées à la section V, chapitre III, point 4b) de l'annexe III du règlement. Une phase de concassage des carcasses de volailles peut intervenir avant la phase de séparation mécanique.

La réfrigération et/ou la congélation de la VSM font l'objet de températures et de délais fixés aux points 4)d) et e) de la section V, chapitre III de l'annexe III, en fonction de leur utilisation.

Pour les VSM congelées, la durée d'entreposage de la VSM « haute pression » est limitée à 3 mois, conformément au point 4) f) de la section V, chapitre III de l'annexe III.

3.4 Ionisation

La VSM de volailles peut être traitée par rayonnement ionisant conformément à l'article 4 de la directive 1999/2/CE. La liste des produits autorisés en France figure dans l'arrêté du 20 août 2002 *relatif aux denrées et ingrédients alimentaires traités par ionisation*. La valeur maximale autorisée doit être inférieure à 5 kilogray (kGy), 1 Gy = 1 J/kg. Ce traitement ne peut se substituer aux bonnes pratiques d'hygiène.

Les règles d'étiquetage sont définies à l'article 6 de la directive 1999/2/CE. Pour les produits non destinés au consommateur final et aux collectivités, la mention « traité par rayonnements ionisants » ou « traité par ionisation », tant pour les denrées que pour les ingrédients contenus dans une denrée alimentaire non irradiée, doit figurer a minima sur les documents accompagnant les denrées alimentaires irradiées.

4 Critères microbiologiques prévus par le règlement (CE) n°2073/2005 applicables par les professionnels

4.1 VSM « basse pression »

Seules les VSM « basse pression » répondant aux critères du règlement (CE) n°2073/2005 peuvent être introduites dans les préparations de viande destinées à être consommées cuites et dans les produits crus ou cuits à base de viande.

Le règlement (CE) n°2073/2005 prévoit que les fabricants de viandes séparées mécaniquement prélèvent des échantillons destinés aux analyses bactériologiques mentionnées ci-dessus au moins une fois par semaine, en modifiant le jour d'échantillonnage chaque semaine de façon à couvrir chaque jour de la semaine. Lorsqu'un établissement ne fonctionne pas tous les jours de la semaine, les échantillons doivent être prélevés au moins tous les 5 jours de production.

Lorsque les VSM « basse pression » ne respectent pas les critères du règlement (CE) n°2073/2005, un étiquetage spécifique est alors apposé sur ces VSM afin qu'elles ne soient utilisées que pour fabriquer des produits à base de viandes traités thermiquement dans un établissement agréé (cf. points 5.3.1 et 5.3.2).

4.2 VSM « haute pression »

Il n'existe pas de critère microbiologique réglementaire pour les VSM « haute pression ».

5 Plan de maîtrise sanitaire (PMS)

Le contenu attendu du PMS est décrit dans l'arrêté du 8 juin 2006 relatif à l'agrément et la note de service DGAL/SDSSA/N2012-8119 du 12 juin 2012, ainsi que dans la note de service DGAL/SDSSA/N2012-8156 du 24 juillet 2012 relative au contrôle officiel du PMS.

Les points nécessitant une attention particulière sont détaillés ci-dessous.

5.1 Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH)

Il vous appartient de vous assurer que les professionnels ont pris en compte dans leur PMS tout particulièrement :

- **Le contrôle à réception des matières premières.**

  Le contrôle à réception doit consister en :

  - un examen visuel :
    - superficiel systématique effectué sur chaque bac reçu,
    - approfondi effectué régulièrement à une fréquence définie selon la taille de la production.
  - un contrôle de la température des matières premières,
  - un contrôle des dates d'abattage.

  Dans la filière volaille, les carcasses utilisées doivent avoir été correctement éviscérées et ne pas porter de lésions, ni de souillures fécales, ni de plumes. La présence de morceaux d'intestins et de résidus de poumons a notamment été mise en exergue à l'occasion de la présentation des conclusions de l'enquête conduite par la BNEVP dans le secteur des VSM en 2008 ; ils doivent faire l'objet d'une vigilance particulière.

- **Le plan de formation des opérateurs**, portant notamment sur la destination des produits finis.

- **L'identification, le nettoyage et la désinfection des bacs.**

5.2 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes HACCP

Il vous appartient de vous assurer que les professionnels ont pris en compte dans leur PMS tout particulièrement :

- **La maîtrise de l'hygiène des matières premières.**

  Dans le cas où l'industriel a recours à des fournisseurs réguliers, il pourra notamment mettre en œuvre un protocole de qualification et de suivi des fournisseurs.

  Les cahiers des charges avec les fournisseurs peuvent inclure des dispositions particulières qui constituent des mesures préventives à l'appui du plan HACCP :

  - exclusion des matières premières interdites (cf. § 3.2.2) du circuit de production des VSM,
  - tri des matières premières (absence de contaminations fécales, de résidus de poumons ou de tube digestif),
  - formation des opérateurs de l'abattoir ou de l'atelier de découpe sur l'hygiène générale, l'HACCP et la destination des matières premières utilisées pour la VSM.

Une attention particulière sera portée à la précision des cahiers des charges et aux modalités de contrôle de leur application (signature effective des différents parties, mise à jour, audits chez les fournisseurs, plan d'autocontrôles microbiologiques…). Des actions correctives sont mises en place lors du constat d'une détérioration de la qualité des matières premières livrées. Des enregistrements des non-conformités observées et des actions correctives mises en œuvre lors du contrôle à réception devront être enregistrées.

- **La maîtrise des délais et des températures**, notamment :
  - la température à réception des matières premières,
  - le délai entre l'abattage et la séparation mécanique,
  - la température pendant le travail des viandes, en particulier au cours du broyage,
  - le délai entre l'obtention des VSM et leur utilisation,
  - la température de stockage avant leur utilisation.

- **Le contenu du plan d'autocontrôles microbiologiques :** micro-organismes, limites, fréquence et plan d'échantillonnage, suivi de l'évolution dans le temps, corrections et actions correctives en cas de dépassements des limites (de façon ponctuelle ou récurrente).
  Dans le cas des VSM « basse pression », ce plan doit intégrer *a minima* les critères microbiologiques décrits au § 4. De plus, dans le cas des VSM « basse pression » pour lesquelles les analyses démontrent qu'elles ne respectent pas le critère de sécurité *Salmonella*, l'inspecteur s'assurera que le producteur a prévu des corrections et actions correctives adaptées (par exemple, clients destinataires différents selon les résultats obtenus, information du client…), afin que celles-ci ne puissent être utilisées que pour la fabrication de produits à base de viande traités thermiquement dans des établissements agréés et en aucun cas pour la fabrication de préparations de viande destinées à être consommées cuites ou de produits à base de viande non traités thermiquement.

5.3 Les procédures de traçabilité et de gestion des VSM non conformes

D'une façon générale, chaque exploitant du secteur alimentaire doit mettre en place un plan de maîtrise sanitaire (PMS), afin de sécuriser son système de production et mettre sur le marché des produits sains et sûrs. Dans le cadre du PMS, un plan d'autocontrôles doit être défini et mis en œuvre afin de valider, surveiller et vérifier l'efficacité des mesures de maîtrise préventives prises à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, qu'il y ait ou non des critères microbiologiques définis réglementairement. Pour ce qui concerne les dangers microbiologiques, des limites doivent être définies de façon préalable pour mettre en évidence, dans le cadre du suivi de l'évolution des résultats, les dérives éventuelles et déterminer quand la mise en place d'actions correctives s'avère nécessaire. Des résultats isolés ne permettent pas de conclure sur l'efficacité des mesures de maîtrise préventives.

Si toutefois, quel que soit le type de VSM, le niveau de contamination est tel que la denrée est potentiellement préjudiciable à la santé, et en fonction de l'utilisation prévisible qui en est faite, susceptible d'être qualifiée de dangereuse au sens de l'article 14 du règlement (CE) n°178/2002, les mesures prévues à l'article 19 du même règlement s'appliquent :

- mise en œuvre des procédures de retrait et le cas échéant de rappel des produits,
- information des autorités compétentes,
- collaboration avec les autorités compétentes pour éviter ou réduire les risques présentés par la denrée.

Pour l'évaluation du risque sanitaire associé aux denrées non conformes et les mesures de gestion, il peut notamment être fait référence au guide de gestion des alertes (disponible sur le site internet du Ministère en charge de l'agriculture (Accueil > Publications > Bulletin Officiel > 2009 > **BO n°27 du 09-07-09**).

5.3.1 Non-conformités microbiologiques concernant un critère d'hygiène du procédé

S'agissant des VSM, le règlement (CE) n°2073/2005 définit des critères d'hygiène du procédé (CHP) pour les VSM « basse pression » (cf. annexe 1). Il n'en définit aucun pour les VSM « haute pression ». Toutefois, la fédération des industries avicoles (FIA) a défini des CHP pour les VSM « haute pression ». Ils sont publiés sur le site Internet du ministère en charge de l'agriculture (www.agriculture.gouv.fr), thématique « Alimentation > Sécurité sanitaire > Critères d'hygiène des procédés », secteur « Viandes de volaille, de lapin, de gibier ». Ils restent d'application volontaire. D'autres critères peuvent être fixés par les professionnels dans leur plan de maîtrise sanitaire, sous réserve de justification.

Un CHP indique l'acceptabilité du fonctionnement du procédé de production. Il n'est pas applicable aux produits mis sur le marché.

Quel que soit le type de VSM, le non-respect d'un CHP exige la mise en place de mesures correctives destinées à rechercher l'origine de la contamination et à éviter son renouvellement (révision des bonnes pratiques d'hygiène et du système HACCP et/ou meilleure sélection des matières premières).

De plus, dans le cas des VSM « basse pression » non conformes aux CHP, un étiquetage spécifique est apposé sur ces VSM afin qu'elles ne soient utilisées que pour fabriquer des produits à base de viande traités thermiquement dans un établissement agréé. Cette mention pourra être du type « produit destiné à la fabrication de produits traités thermiquement ».

Dans le cas des VSM « haute pression », le point 4)g) du chapitre III de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004 dispose que les VSM « haute pression » ne peuvent être utilisées que pour la fabrication de produits à base de viandes traités thermiquement dans un établissement agréé.

5.3.2 Non-conformités microbiologiques concernant un critère de sécurité (VSM « basse pression »)

Le point 3)e) du chapitre III de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004 dispose que les VSM « basse pression » ne respectant pas le critère microbiologique de sécurité *(Salmonella)* fixé au point d) ne peuvent être utilisées que pour fabriquer des produits à base de viande traités thermiquement dans des établissements agréés (cf. annexe 1). Un étiquetage spécifique doit alors être obligatoirement apposé sur ces VSM. Cette mention pourra être du type « produit destiné à la fabrication de produits traités thermiquement ».

L'utilisation du lot non conforme à d'autres fins que celles auxquelles il était destiné à l'origine doit être prévue dans le plan HACCP et être autorisée par l'autorité compétente. Plus précisément, une traçabilité dirigée des lots destinés à la production de produits à base de viande traités thermiquement devra être mise en place :

- Le responsable de l'établissement d'origine doit mettre en place la traçabilité de ces produits et tenir à la disposition des services de contrôle les enregistrements nécessaires (exemple : registre) vous permettant de contrôler la nature, la quantité, la date éventuelle d'envoi et la destination des lots concernés. Le devenir des lots à traiter reste sous la responsabilité du professionnel.

- L'utilisation de ces lots de produits non conformes peut intervenir au sein du même établissement si celui-ci est agréé pour la transformation avec traitement thermique ou dans un autre établissement agréé. La première solution doit être privilégiée afin d'éviter tout transport de telles denrées et ainsi prévenir d'éventuelles contaminations croisées au sein de l'environnement d'un autre établissement.

- Lorsque cette utilisation sur place n'est pas possible, la DD(CS)PP (du département où est situé l'établissement d'origine) doit, avant d'autoriser tout transport, recueillir par écrit l'accord préalable de la DD(CS)PP du lieu où se situe l'établissement de destination, ainsi que l'accord de l'établissement de destination, informé de la mise en évidence de microorganismes pathogènes dans le produit. L'efficacité du traitement assainissant qui

sera mis en œuvre devra être vérifiée par le professionnel qui le réalise, conformément à ce qui est prévu dans son PMS.

- Lors d'envois fréquents de tels lots entre deux établissements[3], les DD(CS)PP peuvent mettre en place un protocole d'accord global ne nécessitant pas d'interroger à chaque fois l'établissement de destination et la DD(CS)PP de destination.

- La formalisation de l'accord de l'autorité compétente est laissée au choix des DD(CS)PP. Il peut s'agir par exemple d'un laissez-passer (dont un modèle est proposé en annexe 2).

- La vérification du devenir des lots à traiter et notamment du traitement thermique est également laissée à l'appréciation des DD(CS)PP, au cas par cas, en fonction de la connaissance de l'établissement. Si le contrôle physique et documentaire n'est pas fait lors de la réception des lots non conformes, le contrôle documentaire doit alors être systématiquement réalisé à l'occasion d'une inspection de l'établissement.

A noter : le traitement thermique à appliquer sera défini sous la responsabilité du professionnel en fonction de la nature et la concentration de la contamination et de la nature des produits finis fabriqués. La valeur pasteurisatrice VP_{70}^{10} appliquée devra dans tous les cas être supérieure à 40.

Vous voudrez bien me faire part des éventuelles questions ou difficultés qui pourraient découler de la mise en œuvre de cette note de service.

Le Directeur Général de l'Alimentation

Patrick DEHAUMONT

[3] Situés sur le territoire national. Un éventuel échange requiert l'accord préalable des autorités compétentes de l'Etat Membre en question, qui leur serait demandé par la SDSSA.

Annexe 1

Critères microbiologiques réglementaires applicables aux viandes séparées mécaniquement

En gras : critères de sécurité

Critères microbiologiques définis au chapitre 1 de l'annexe I du règlement (CE) n°2073/2005

- **VSM « basse pression » destinées à être utilisées dans des préparations de viande subissant un traitement thermique avant consommation et dans les produits à base de viande**

Micro-organismes/ toxines, métabolites	Plan d'échantillonnage		Limites		Méthode d'analyse de référence	Stade d'application du critère
	N	c	m	M		
Salmonella	**5**	**0**	**Absence dans 10 g**		**EN/ISO 6579**	**Produits mis sur le marché pendant leur durée de conservation**
Nombre de colonies aérobies	5	2	$5x10^5$ ufc/g	$5x10^6$ ufc/g	ISO 4833	Fin du procédé de fabrication
E. coli ([8])	5	2	50 ufc/g	500 ufc/g	ISO 16649-1 ou 2	Fin du procédé de fabrication

[8] *E. coli* est utilisé ici comme indicateur de contamination fécale.

Le recours à d'autres méthodes d'analyse est autorisé lorsque les méthodes sont validées par rapport à la méthode de référence et, s'il s'agit de méthodes commercialisées, certifiées par une tierce partie, conformément au protocole défini dans la norme EN/ISO 16140 ou à d'autres protocoles analogues reconnus au niveau international.

En France, la liste des méthodes alternatives certifiées par AFNOR validation est disponible à l'adresse suivante : http://www.afnor-validation.org/afnor-validation-methodes-validees/methodes-agroalimentaire.html, puis Téléchargez la Liste des méthodes certifiées NF VALIDATION pour le domaine agroalimentaire (Pdf)

Lignes directrices pour l'échantillonnage, définies au chapitre 3 de l'annexe I du règlement (CE) n°2073/2005

Micro-organisme	n	fréquence d'échantillonnage	Modalités particulières
Salmonella	5	hebdomadaire	En routine ; le jour d'échantillonnage étant modifié chaque semaine de manière à ce que chaque jour de la semaine soit couvert
E. coli	5	hebdomadaire	En routine ; le jour d'échantillonnage étant modifié chaque semaine de manière à ce que chaque jour de la semaine soit couvert

- **Autres cas**

Absence de critères réglementaires pour les VSM « haute pression ». Toutefois, la Fédération des Industries Avicoles (FIA) a défini des CHP pour les VSM « haute pression ». Ils sont publiés sur le site Internet du ministère en charge de l'agriculture (http://agriculture.gouv.fr/denrees-alimentaires-criteres-microbiologiques-dhygiene-des-procedes), secteur « Viandes de volaille, de lapin, de gibier ». Ils restent d'application volontaire. D'autres critères peuvent être fixés par les professionnels sous réserve de justification.

Annexe 2

LAISSEZ-PASSER N°..... .....

MATIERES PREMIERES IMPROPRES A LA CONSOMMATION HUMAINE EN L'ETAT
DESTINEES A UN TRAITEMENT THERMIQUE ASSAINISSANT
DANS UN ATELIER DE PRODUITS A BASE DE VIANDE

1. Etablissement expéditeur :
   Nom :
   Adresse :
   Numéro d'agrément :

2. Etablissement agréé destinataire :
   Nom :
   Adresse :
   Numéro d'agrément

3. Nature et quantités des matières premières :
   Nature (espèce) :

   Nombre : Poids :

4. Date de départ et heure :

Numéro d'immatriculation du véhicule :

Adresse de la DD(CS)PP du département d'implantation de l'établissement expéditeur	Cachet et signature du vétérinaire inspecteur responsable de l'inspection de l'établissement expéditeur

Je soussigné (nom et prénom) , (fonction) au sein de l'établissement agréé sous le numéro : ..... déclare :
avoir constaté la réception du chargement transporté sous couvert du présent laissez-passer le (date) ;
atteste que ces matières premières ont été utilisées pour la fabrication de produits à base de viande subissant au minimum un traitement thermique équivalent à une valeur pasteurisatrice Vp_{70}^{10} supérieure ou égale à 40.

Date :

Tampon, signature

Dès qu'il est complété, le présent laissez-passer est retourné à l'adresse de la DD(CS)PP figurant ci-dessus.
Une copie est adressée à la DD(CS)PP du département d'implantation de l'établissement de transformation.

Annexe 3

Liste des pièces entières de découpe avec os autorisées

1. Pièces entières de découpe de volailles avec os :

La liste a été établie en partie à partir du règlement (CE) n°543/2008 de la Commission du 16 juin 2008 portant modalités d'application du règlement (CE) n°1234/2007 du Conseil en ce qui concerne les normes de commercialisation pour la viande de volaille :

- cuisse : le fémur, le tibia et le péroné avec la masse musculaire les enveloppant. Les deux découpes doivent être pratiquées aux articulations ;
- haut de cuisse : le fémur avec la masse musculaire l'enveloppant. Les deux découpes doivent être pratiquées aux articulations ;
- pilon : le tibia et le péroné avec la masse musculaire les enveloppant. Les deux découpes doivent être pratiquées aux articulations ;
- aile : l'humérus, le radius et le cubitus, avec la masse musculaire les enveloppant. Dans le cas des ailes de dindes ou de poulets de gros ou de très gros calibre dont le poids à vif ne peut être inférieur à 1,7 kg (correspondant à un poids éviscéré sans abattis de 1,1 kg), l'humérus, le radius ou le cubitus peuvent être présentés séparément, avec la masse musculaire les enveloppant (segments d'aile). Les découpes doivent être pratiquées aux articulations ;
- filet de poitrine avec clavicule : le filet de poitrine sans peau avec la clavicule et la pointe cartilagineuse du sternum. Dans le cas des filets de poitrine, la clavicule peut être présentée séparément ;
- omoplate (ou scapula) : l'omoplate (ou scapula) avec la masse musculaire l'enveloppant.

2. Pièces entières de découpe de lagomorphes avec os :

La liste est extraite de la norme NF V 47-001 relative aux viandes de lapin :

- Avant de Lapin : 2 épaules avec côtes attenantes ;
- Demi-avant de Lapin : demi-cage thoracique résultant d'une découpe longitudinale, accompagnée de l'épaule qui s'y attache ;
- Épaule de Lapin avec côtes : membre antérieur avec une partie des côtes ;
- Épaule de Lapin: membre antérieur sans côtes ;
- Baron de Lapin : 2 cuisses et le râble attenant ;
- Demi-baron de lapin : baron coupé dans le sens de la colonne vertébrale ;
- Râble entier de Lapin : fraction de carcasse située entre l'avant et le haut des cuisses ;
- Demi-râble de lapin : râble découpé en 2 ;
- Râble découpé de lapin : râble coupé en portions de façon transversale à la colonne vertébrale ;
- Cuisse de Lapin : ensemble du membre postérieur (jambe, cuisse, hanche) ;
- Culotte de Lapin : 2 cuisses attenantes.