ORDRE DE SERVICE

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTERE DE L'AGRICULTURE,
DE L'ALIMENTATION, DE LA PECHE ET DES AFFAIRES RURALES

Direction Générale de l'Alimentation **Sous-Direction de la Sécurité Sanitaire des Aliments** **Bureau des Etablissements de Restauration et de Distribution** Adresse : 251, rue de Vaugirard 75732 PARIS CEDEX 15 Dossier suivi par : Jean-Paul HAUTIER e-mél : jean-paul.hautier@agriculture.gouv.fr Tél. : 01.49.55.80.99 Réf. interne :	**NOTE DE SERVICE** **DGAL/SDSSA/N2003-8150** **Date : 26 AOUT 2003** Classement : HA 21

Le Ministre de l'agriculture,
de l'alimentation, de la pêche et des affaires rurales
à
Mesdames et Messieurs
les Directeurs Départementaux
des Services Vétérinaires

Date de mise en application : immédiate
Abroge et remplace : néant
Date limite de réponse :
Nombre d'annexes : 7
Degré et période de confidentialité :

Objet : Programmation des inspections itinérantes des ateliers soumis à autorisation préalable, fondée sur une hiérarchisation des risques

Bases juridiques : Code rural art. L. 231-1 et suivants

MOTS-CLES : inspection itinérante – risques - programmation

Résumé :
La présente instruction vise à engager une opération pilote pour la rationalisation des décisions en matière d'inspection itinérante des établissements bénéficiant d'une autorisation préalable et d'harmonisation des pratiques pour l'ensemble du territoire.

Destinataires	
Pour exécution : Directeurs Départementaux des Services Vétérinaires des départements 13, 31, 44, 45, 51 et 63	**Pour information :** Directeurs Départementaux des Services Vétérinaires des départements autres que 13, 31, 44, 45, 51 et 63 Préfets DRAF DDAF Inspecteurs Généraux Vétérinaires chargés d'Inspection Interrégionale Brigade Nationale d'Enquêtes Vétérinaires et Phytosanitaires Ecoles Nationales Vétérinaires Ecole Nationale des Services Vétérinaires INFOMA

Les choix d'inspection découlent à la fois de prescriptions réglementaires, d'une appréciation du risque lié au fonctionnement des ateliers et des disponibilités en personnels. Il en résulte une pression de contrôle variable d'un département à l'autre.

Le but de la démarche présentée ici est de concevoir, tester et ajuster un outil d'aide à la planification des inspections. Les choix sont fondés sur une analyse de risque et retiennent les même critères pour tous les services vétérinaires départementaux afin de garantir l'équité de traitement des administrés et l'harmonisation des pressions de contrôle sur les exploitants.

Les principales missions d'inspection confiées aux D.D.S.V. peuvent être distinguées en deux groupes :

1 - Les inspections dont la fréquence est définie réglementairement :
- 1.1. - Etablissements soumis à inspection permanente (abattoirs)
- 1.2. - Etablissements soumis à inspections régulières (ateliers de découpe, criées, marchés de gros, ateliers bénéficiant de la patente sanitaire)

2 - Les inspections itinérantes :
- 2.1. - Etablissements soumis à autorisation préalable (ateliers agréés, ateliers de fabrication de VSM, centres de conditionnement d'œufs, cuisines centrales, navires congélateurs, …)
- 2.2. - Etablissements soumis à simple déclaration (établissements relevant de l'arrêté ministériel du 28 mai 1997, remise directe au consommateur et dispense d'agrément)

La programmation du directeur départemental des services vétérinaires doit, bien entendu, prendre en compte l'ensemble de ces missions. Les prescriptions réglementaires guident sa programmation et l'affectation des effectifs nécessaires en ce qui concerne les établissements du premier groupe. Cet exercice est en revanche délicat en ce qui concerne les établissements du second groupe et devrait être établi sur la base d'une analyse du risque. Les D.D.S.V. attendent de l'administration centrale qu'elle en fixe les grandes lignes.

L'outil présenté dans la présente note de service est destiné à répondre à cette attente. Il ne traite cependant que de **l'inspection itinérante des ateliers soumis à autorisation préalable** (§ 2.1.), tel que listés en **annexe I**. Dans ce cadre le champ est limité aux inspections de routine, par opposition aux inspections réalisées dans le cadre d'investigations particulières non programmées : suite de TIAC, gestion d'alerte, vérification de mesures correctives, demandes des donneurs d'ordre locaux, etc… étant considérées comme des activités distinctes de cette instruction (voir annexe II § 3.1. Evaluation des ressources disponibles en heures-agent)

L'inspection itinérante des établissements soumis à simple déclaration (§ 2.2) remise directe au consommateur et des établissements bénéficiant d'une dispense d'agrément fait quant à elle l'objet d'une réflexion parallèle qui vous sera présentée ultérieurement.

1. Recherche d'une méthode de hiérarchisation

Les caractéristiques de l'inspection itinérante ont conduit depuis plusieurs années à entreprendre une réflexion visant à mettre au point une méthode de hiérarchisation des risques et de programmation des inspections en conséquence. Or, la mise au point d'une telle méthode s'avère délicate. Une quantification objective des risques conduirait à des travaux scientifiques de grande envergure sans assurance de déboucher sur des conclusions opérationnelles. C'est pourquoi tous ceux qui se sont penchés sur cette question préconisent de recourir, de préférence, aux dires d'experts plutôt qu'à une démarche scientifique pour tenter de la résoudre. C'est dans cette voie que la D.G.Al. a décidé de s'engager.

1.1. les pratiques observées dans les services de contrôle

Avant de concevoir un système de programmation des inspections, fondée sur une hiérarchisation du risque, il importe de mesurer les pratiques actuelles des services en matière d'inspection itinérante.

La répartition des ressources en ETP (emploi équivalent temps plein) consacrées aux inspections itinérantes est actuellement la suivante par rapport aux trois grandes catégories d'établissements contrôlés (source : rapport BOITEUX, 1998) :

- 50% des ETP sont affectés au contrôle des 25.000 ateliers bénéficiant d'une autorisation,
- 25% au contrôle des 80.000 restaurants collectifs déclarés,
- 25% au contrôle de 250.000 restaurants commerciaux et commerces de détail déclarés.

De même la pression de contrôle exercée sur les établissements inspectés, mesurée par le nombre de visites par an, varie en fonction des catégories d'établissements mais aussi en fonction des constatations faites lors des passages précédents. En accroissant la pression de contrôle sur les établissements considérés comme étant objectivement les plus porteurs de risques, nous devrions mesurer une évolution positive du fonctionnement de ces établissements et en conséquence de la qualité sanitaire des aliments mis sur les marchés.

En outre, cette pression de contrôle est modulée par le fait que trois administrations ont vocation à intervenir dans certains ateliers : affaires sanitaires et sociales, concurrence consommation et répression des fraudes et services vétérinaires.

En croisant les champs de compétence et en faisant ressortir ceux propres à l'une des trois administrations et ceux partagés par plusieurs on identifie 7 cas de figure de contrôle : 3 domaines propres, 3 partagés à deux, un partagé à trois ! Par conséquent seuls sont traités les contrôles placés sous la responsabilité première des services vétérinaires.

1.2. La répartition des risques

Elle est difficile à mesurer. Une approche approximative est fournie par le traitement des enquêtes épidémiologiques relatives aux toxi-infections alimentaires collectives. Les chiffres exploités pour les années 1999 et 2000 font apparaître les résultats suivants :

- 50% des cas sont à relier à la matière première et donc aux ateliers de production ;
- 50% impliquent l'environnement des denrées au cours de la préparation des repas ;
- 38% des accidents alimentaires interviennent en restaurant collectif (65% des malades) ;
- 35% des accidents interviennent en famille (14% des malades) ;
- 27% des accidents concernent un restaurant commercial (20% des malades).

L'ensemble de ces éléments donne une première idée de la complexité de l'élaboration d'une méthode de programmation des inspections basée sur une hiérarchisation des risques et utilisable dans tous les départements.

2. La méthode envisagée

2.1. La réflexion théorique

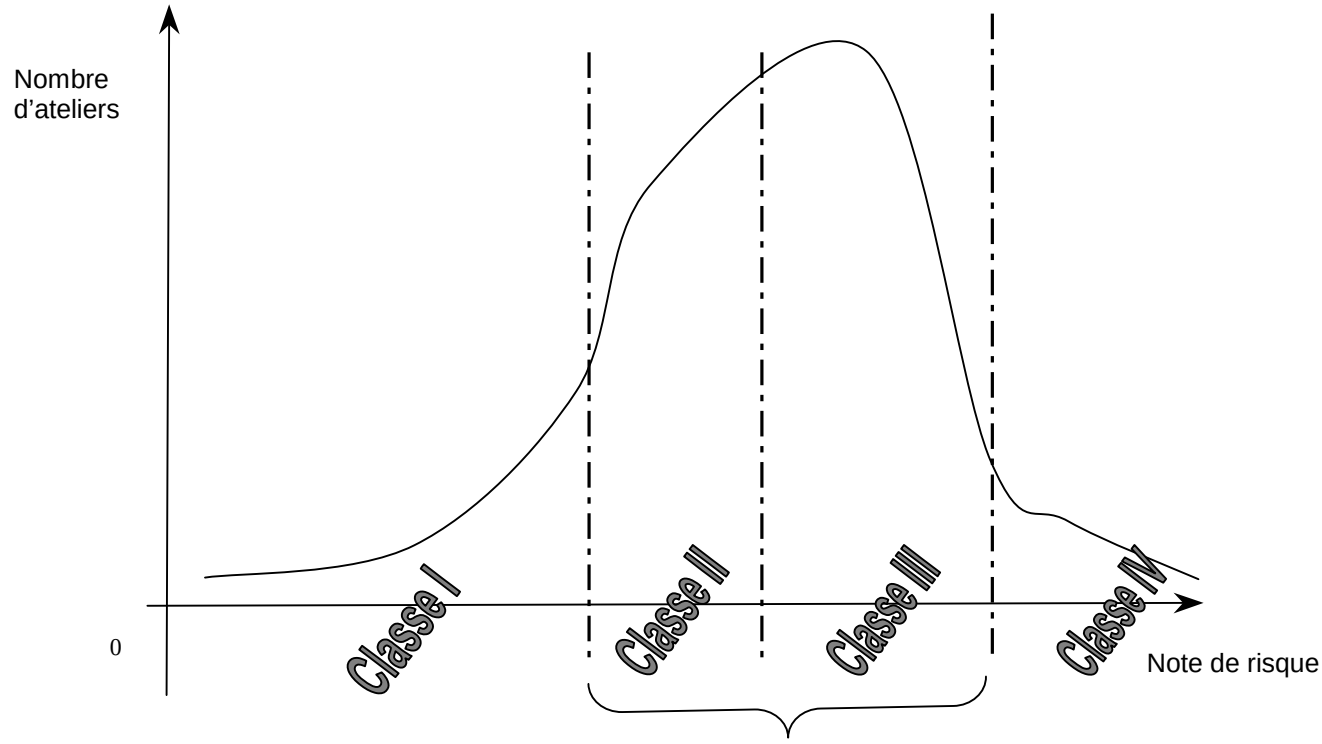
Les travaux conduits par un groupe de travail réunissant des membres du Conseil Général Vétérinaire et des directeurs départementaux des services vétérinaires ont abouti à la définition d'une méthode théorique de classement des ateliers en fonction des risques qu'ils présentent. Cette méthode s'appuie sur un rapport établi par le Conseil Général Vétérinaire en juin 1990. La démarche se décline en deux temps :

- une phase nationale au cours de laquelle les catégories d'ateliers sont cotées suivant leur niveau de risque théorique. Celui-ci est estimé par des experts à partir de différents critères tels que sensibilité de la matière première, importance des manipulations ou du fractionnement imposés à la matière première, traitements de stabilisation subis par le

produit fini, délai de remise au consommateur final. Chaque catégorie ainsi définie reçoit une note selon une échelle graduée de 10 à 40, qualifiée de **coefficient théorique de risque par catégorie d'ateliers** (cf. annexe II).

- une phase départementale au cours de laquelle chaque atelier fait l'objet du calcul d'**une note de risque d'atelier** obtenue en modulant ce coefficient théorique de risque de la catégorie à laquelle appartient l'atelier considéré par les critères suivants : volume de production, risque lié au process, application d'un plan de maîtrise sanitaire, appréciation portée par l'inspecteur sur les méthodes de travail.

Il est alors possible de répartir les ateliers, en fonction de leur note de risque, en quatre **classes nationales de risque** (risque négligeable = I, risque faible = II, risque modéré = III, risque élevé = IV).



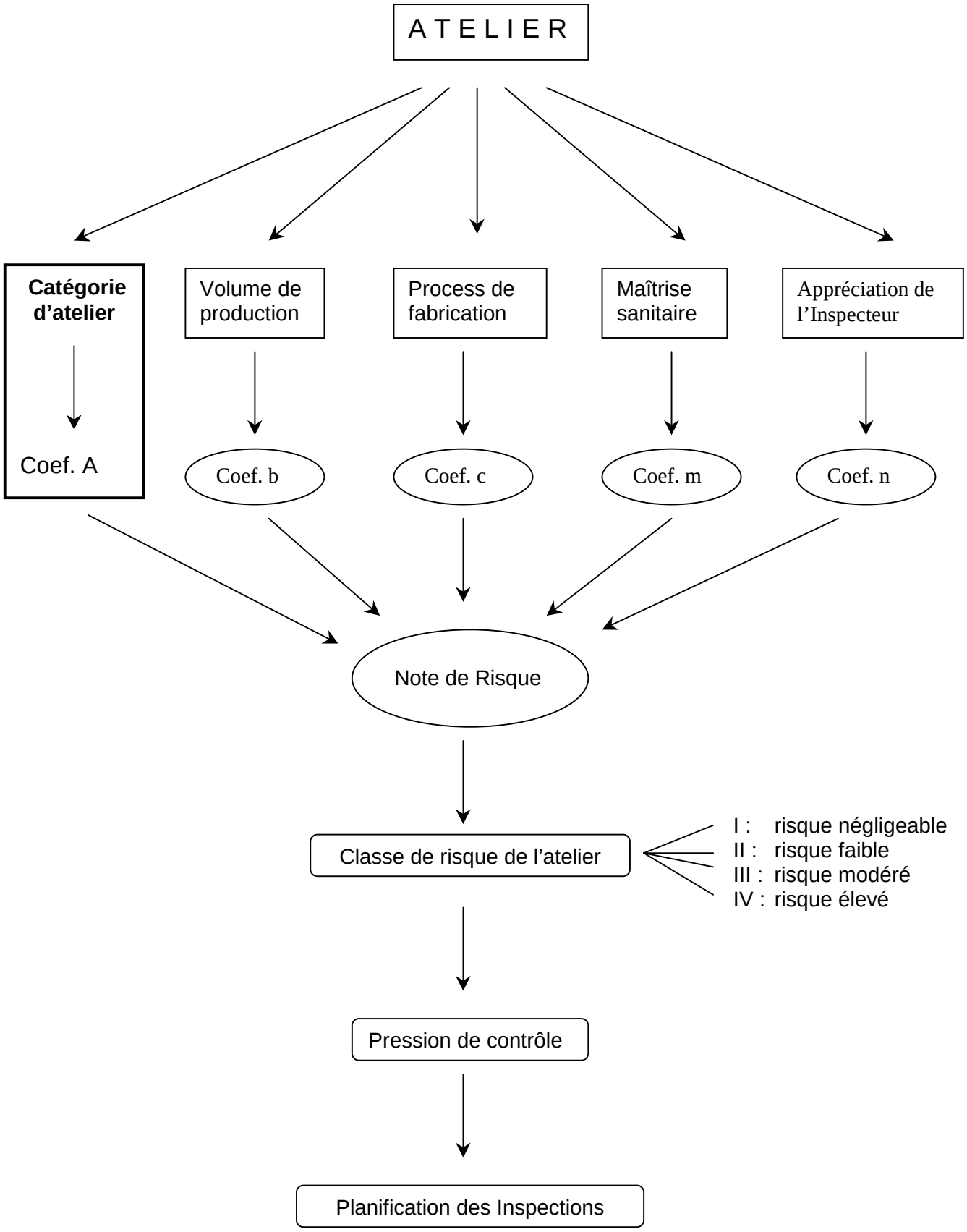
Exemple de répartition des notes de risque permettant de définir les classes de risque

Les ateliers appartenant à une même classe de risque doivent alors faire l'objet d'une même pression d'inspection.

Dans un premier temps, la pression de contrôle pour chaque classe d'atelier sera fixée par les directeurs départementaux des services vétérinaires, en fonction des emplois disponibles pour l'inspection itinérante des ateliers soumis à autorisation préalable.

Je souhaite, qu'à terme et dans tous les départements, les pressions de contrôle soient identiques pour la classe de risque la plus basse et la classe de risque la plus haute, le but principal de la démarche étant de réduire au fil du temps la note de risque des ateliers.

Le logigramme ci-après récapitule les différentes étapes de l'établissement des classes nationales de risque.



2.2. la conception d'un outil opérationnel

Partant de ces réflexions, la D.G.Al. a conçu un outil opérationnel qu'il convient de tester avant sa généralisation dans tous les départements.

Le champ d'application du présent ordre de service est précisé en annexe I.

Un complément d'explication concernant la méthode de hiérarchisation est fourni en annexes II à V.

L'annexe VI présente les liens avec l'assurance qualité.

Enfin un exemple d'application est développé en annexe VII.

3.Le calendrier de mise en œuvre de la méthode

3.1. Phase expérimentale

A compter du 1er septembre 2003 une phase expérimentale sera conduite dans six départements pilotes[1] et donnera lieu à un bilan d'étape.

Dans un premier temps (6 mois) les directions des services vétérinaires pilotes devront intégrer dans SIGAL, les informations spécifiques à chaque atelier, nécessaires à l'établissement de la note de risque de chaque atelier des départements pilotes.

Le mois de mars 2004 sera mis à profit par la D.G.Al. pour procéder au traitement national des données collectées et déterminer les bornes des classes nationales de risque.

Les D.D.S.V. seront alors en mesure de répartir les ateliers de leur département dans ces classes nationales de risque, en fonction des notes de risque d'atelier, et d'effectuer leur programmation des inspections pour l'année 2004. Cette programmation se fera à ce stade expérimental à partir des données fournies par SIGAL, mais par un outil mis au point à partir d'un logiciel bureautique courant de gestion de données (annexe V).

3.2. Phase de généralisation

Le dispositif sera étendu à l'ensemble des départements après ajustement de l'outil décrit ici, sur la base des propositions des départements pilotes et éventuellement intégration de procédures automatisées sous SIGAL.

Le Directeur Général de l'Alimentation
Thierry KLINGER

[1] A ce stade, les départements candidats pour cette phase pilote sont les départements 13, 31, 44, 45, 51 et 63.

Annexe I : CHAMP D'APPLICATION DE L'ORDRE DE SERVICE

*Ateliers entrant dans le champ d'application de l'ordre de service pour la phase pilote **

[Dans le cadre des inspections de supervision périodique dans les établissements soumis à une inspection permanente (à distinguer de l'inspection permanente qui vise principalement les denrées elles-mêmes) effectuées par des agents de la D.D.S.V. non affectés en permanence à ces établissements et qui s'ajoutent à l'inspection permanente]

- abattoir et atelier de découpe de viandes d'animaux de boucherie
- abattoir et atelier de découpe de volailles,
- abattoir et atelier de découpe de lapins
- atelier de traitement et /ou découpe de gibier sauvage
- salle d'abattage de palmipèdes gras à la ferme,
- établissement de production de viandes séparées mécaniquement
- établissement de préparation de viandes hachées et de préparation de viandes
- établissement de production de produits à base de viande
- établissement de production de graisses animales fondues, d'extraits de viandes ou de produits à base d'issues autres que ceux présentés à l'état frais, réfrigéré ou congelé
- établissement de production d'estomacs, vessies et boyaux nettoyés, salés ou séchés et / ou chauffés
- établissement de production de gélatine
- établissement intermédiaire pour la gélatine
- centre de conditionnement d'œufs
- établissement de production d'ovoproduits
- établissement de collecte, production, transformation de laits de consommation et de produits à base de lait
- établissement de manipulation de produits de la pêche (y compris entrepôts procédant uniquement au stockage des produits de pêche)
- navires usines agréés et navires enregistrés congélateurs ou réfrigérateurs en eau de mer réfrigérée ou glacée
- établissement de manipulation d'escargots terrestres ou de grenouilles
- établissement de purification et d'expédition de coquillages vivants (y compris navires expéditeurs)
- établissement d'entreposage
- cuisine centrale autorisée pour le marché national

*Ateliers exclus du champ d'application de l'ordre de service pour la phase pilote **

- ateliers agréés dont la fréquence d'inspection est définie réglementairement (abattoir, atelier de découpe, marché de gros, criée, atelier fermier bénéficiaire d'une patente sanitaire, engin de transport)
- établissements pratiquant la mise sur le marché de produits soumis à l'arrêté du 29/05/97,
- ateliers dispensés d'agrément,
- ateliers de remise directe
- l'inspection des denrées dans les établissements soumis à inspection permanente est également exclue du champs de cet ordre de service

* Lors de la préparation de cette note de service, la question s'est posée d'élargir son champ d'application à d'autres établissements (ateliers fermiers agréés, ateliers titulaires d'une dispense, cuisine collective autonome). Il a été décidé que pendant la phase pilote, seuls les établissements actuellement visés par la note seraient retenus ; le champ d'application de cette note étant élargi plus tard.

Annexe II : METHODOLOGIE POUR L'ETABLISSEMENT DES CLASSES DE RISQUE

1. L'existant en matière d'inspection

1.1. l'inspection

Les activités d'inspection des DDSV s'appuient sur la mise en œuvre d'un certain nombre de contrôles (incluant des analyses) en vue de déterminer, sur la base d'un jugement professionnel, la conformité des établissements aux exigences établies par la réglementation. On distingue **des *inspections exhaustives*** qui portent sur la totalité des exigences réglementaires, **des *inspections ciblées*** qui ne concernent qu'un domaine particulier (inspection documentaire), et **des *inspections allégées*** qui, sans être complètes, permettent néanmoins une bonne appréciation de la situation sanitaire des établissements. Le temps consacré à l'inspection est fortement lié au domaine d'intervention, sachant qu'il s'ajoute aux autres activités des agents comme la certification, l'information des professionnels, etc, …

Par ailleurs, la durée de l'inspection varie selon le type d'atelier. Les durées moyennes suivantes peuvent cependant être retenues à titre indicatif, sachant qu'elles tiennent compte du travail administratif habituellement lié aux inspections (préparation de l'inspection + rédaction des comptes-rendus d'inspection, à l'exclusion du déplacement et de la rédaction des suites moins fréquentes : P.V., demande de fermeture, etc, …) ; elles sont susceptibles d'évoluer, en fonction des retours d'expérience, à l'occasion de la mise en œuvre des méthodes d'inspection, en application du plan qualité. Elles restent en dernier ressort à l'appréciation du D.D.S.V. :

- atelier de production bénéficiant d'une autorisation préalable : 3 à 6 heures ;
- cuisine centrale en restauration collective : 2 à 3 heures.

En pratique, les inspecteurs peuvent visiter 100 à 250 ateliers par an, en fonction des secteurs d'activité inspectés et des délais de déplacement liées à la dispersion des établissements.

1.2. la pression de contrôle

La *pression de contrôle* rend compte de la fréquence d'intervention du service, dans une population d'ateliers donnée, au cours d'une année civile. Elle s'exprime en nombre de visites par an.

2. Méthode de classification des ateliers en fonction du risque

2.1. principes du calcul de la note d'atelier

Voir § 2.1. du corps de la présente note de service (Méthode envisagée / réflexion théorique). La note d'atelier résulte du produit d'**un facteur théorique lié à la catégorie d'atelier** (A) par des critères propres à chaque atelier (b, c, m, n) ; elle est calculée à l'aide de la formule suivante (validité à vérifier pendant la phase expérimentale) :

$$A \times \left(\frac{b + c}{m + n} \right)$$

coefficient	*critère*
A	risque théorique par catégorie d'atelier
b	volume de production
c	process
m	plan de maîtrise sanitaire
n	appréciation de l'inspecteur

2.2. Le coefficient théorique de risque par catégorie d'ateliers (coefficient A)

Ce coefficient de 10 à 40 exprime le gradient de pression de contrôle souhaitée pour les différentes catégories d'ateliers, selon le tableau ci-après (page suivante).

	Viandes de boucherie et de gibier	Produits transformés	Produits de lamer et d'eau douce	Volailles ovoproduits	Produits laitiers	Entreposage	Restauration collective
Catégorie 1 A = 10			* Entreposage et négoce de PP[2] : - stables à température ambiante, - vivants, - congelés ou surgelés, non manipulés		-Laits et produits stérilisés. -Laits concentrés. -Fromages fondus.	Stockage de produits de négoce stables à température ambiante	
Catégorie 2 A = 15		produits à base de viande désydratés à conserver à température ambiante (soupe deshydratée) produits à base de viande stérilisés dans un récipient hermétiquement clos, à conserver à température ambiante (conserves) - Etablissement industriel agréé	* Entreposage et négoce de PP frais ou réfrigérés emballés, non manipulés * Manipulation : - PP vivants, - PP crus entiers, étêtés, éviscérés, frais ou réfrigérés	Conditionnement d'œufs	-poudres d'origine laitière destinées à l'homme (dont caséines, lactosérum) sauf laits infantiles. -Fromages à pâte pressée cuite.	Stockage de produits de négoce congelés ou surgelés,	
Catégorie 3 A = 20			* PP crus préparés ou non, congelés ou préparation, manipulation de PP congelés en l'état * Expédition de coquillages * Conserve, semi conserves pasteurisées * PP transformés traités thermiquement dans leur conditionnement	Production d'ovoproduits en poudre	- Beurres, crèmes, desserts lactés, produits fermentés à base de lait pasteurisé - Lait de conso-mation pasteurisé. - Fromages à pâte persillée. - Fromages au lait pasteurisé à pâte pressée non cuite.	Stockage de produits de négoce frais emballés non manipulés	
Catégorie 4 A = 25		Production de vessie d'estomacs salés séchés et/ou chauffés Production de gélatine fabriquée à partir d'autre matière produits à base de viande stérilisés dans un récipient hermétiquement clos, à conserver à température ambiante (conserves) - producteur fermier agréé	* PP crus, préparés, frais ou réfrigérés * PP sensibles à l'histamine : - crus, congelés, - crus, entiers ou éviscérés, frais * PP transformés remanipulés après traitement thermique, congelés, destinés à être consommés après cuisson * Purification de coquillages * Conditionne-ment sous vide coquillages vivants	Production d'ovoproduits liquides	Fromages au lait pasteurisé à pâte molle et croûte fleurie	Stockage de produits de négoce frais emballés manipulés	

[2] PP = produits de la pêche, comprenant les coquillages autres que les coquillages vivants et assimilés

			* Semi conserves non pasteurisées et PP transformé fortement stabilisés (secs, salés, etc.)				
Catégorie 5 A = 30	Abattoirs, ateliers de découpe et ateliers de traitement	Production de graisses animales fondues autres que de ruminants Production d'extraits de viande, de cretons… produits à base de viande: - traités thermiquement dans leur emballage - non remanipulés après traitement - réfrigérés (semi-conserves, gamme traiteur sous-vide) produits à base de viande: - réfrigérés - destinés à être consommés après cuisson (ex: chipolata)	* PP transformés remanipulés après traitement thermique, réfrigérés, et congelés destinés à être consommé en l'état * PP sensibles à l'histamine : - semi conserves pasteurisées ou non - traités thermiquement dans conditionnement * Crustacés et coquillages précuits ou cuits réfrigérés - Transformation coquillages issus de zone C	- abattoir et atelier de découpe de volailles, - abattoir et atelier de découpe de lapins - salle d'abattage à la ferme pour palmipèdes gras	-produits au lait cru : crèmes, beurres. Caillés présu-re au lait pasteurisé. Fromages frais.		
Catégorie 6 A = 35	Production de préparations de viandes autres que les préparations de viande obtenues à partir de viande hachée	Production de graisses animales fondues de ruminants (graisses avant fente) produits à base de viande crus fumés et/ou salés et/ou séchés destinés à être consommés en l'état produits à base de viande: - n'ayant pas subi de traitement thermique - réfrigérés - destinés à être consommés en l'état (ex: tartinette)	* PP sensibles à l'histamine crus, précuits, remanipulés après cuisson, frais ou réfrigérés * Chair hachée crue ou PP crus élaborés à partir de chair hachée, frais, réfrigérés ou congelés * PP crus congelés, élaborés à partir de pulpe * Décongélation PP transformés dans conditionnement, destiné à être consommés en l'état	Production de préparations de viandes autres que les préparations de viande obtenues à partir de viande hachée	Fromages au lait cru à pâte pressée non cuite. Poudres de lait destinées à l'alimenta-tion infantile.		

Catégorie 7 A = 40	Production de VSM Production de viande hachée Production de préparations de viandes obtenues à partir de viandes hachées	Production de gélatine fabriquée à partir d'os Produits à base de viande - remanipulés après traitement thermique et destinés à être consommés en l'état Produits à base de viande tranchés, en UVC et destinés à être consommés en l'état	* PP préparés, crus ou légèrement transformés (salage, fumage à froid, marinade légère, à froid, etc.) frais, réfrigérés ou congelés, destinés à être consommés en l'état * Fabrication de pulpes	Production de VSM Production de préparations de viandes obtenues à partir de viandes hachées	- Tous fromages au lait cru à pâte molle - Fromages au lait pasteurisé à pâte molle et croûte lavée. - Lait cru de consommation		cuisines centrales autorisées pour le marché national

Si un type d'activité peut être classé dans différentes catégories, la catégorie retenue correspondra à la plus spécifique et la plus contraignante en terme de fréquence d'inspection.

2.3. facteurs multiplicateurs (plus le chiffre est élevé, plus le risque est important)

- **La catégorie d'ateliers** permet de déterminer **le coefficient A** (**valeurs de 10 à 40** ; cf. § 2.2.)

- **Le volume de production de l'atelier** permet de déterminer **le coefficient b** (**4 valeurs,** cf. annexe III)

- **Le process** permet de déterminer **le coefficient c (4 valeurs)** :

Process	***Coefficient c***
Pas d'activité de fabrication (entrepôts)	1
Lignes de fabrication/conditionnement dédiées à un produit, atelier multi-produits en process fermés et stabilisés par voie thermique	2
Lignes de fabrication multi-produits non séparées	3
Local commun à toutes les activités de fabrication	4

2.4. facteurs diviseurs (*plus le chiffre est élevé, plus le **risque** est **maîtrisé***)

Les paramètres exposés n'ont qu'un caractère indicatif ; c'est le jugement de l'agent, sur la base de son expérience et de ses compétences, qui est requis pour l'évaluation de ce coefficient.

- **Le niveau d'application du plan de maîtrise sanitaire** (HACCP ou GBPH) permet de déterminer **le coefficient m (4 valeurs)**

Plan de maîtrise sanitaire	***Coefficient m***
Démarche HACCP maîtrisée et dépassement des exigences réglementaires : charte qualité, certification ISO 9000, etc …	4
Plan formalisé, complet (ou pertinent ?), correctement appliqué, enregistré, exploité et régulièrement auto évalué (audit, mise en œuvre d'autocontrôle produits finis, etc…)	3
Plan formalisé mais non correctement appliqué, enregistré ou exploité et/ou plan formalisé, appliqué, enregistré, exploité, mais ne prenant pas en compte la maîtrise de certains risques et/ou points critiques fondamentaux	2
Mobilisation HACCP insuffisante : plan inexistant ou plan formalisé mais incomplet et/ou non appliqué et/ou non enregistré et/ou non exploité	1

- **L'appréciation globale** portée par l'inspecteur permet de déterminer **le coefficient n (4 valeurs)**

Le barème ci-dessous ne peut être qu'indicatif et la note finale dépend de l'appréciation de l'inspecteur. C'est l'appréciation la plus défavorable qui conditionne la note finale. Ainsi un gros problème d'hygiène justifiant une note 2 ne peut être compensé par de gros efforts en formation.

Remarque : Il est difficile de juger de la qualité d'une formation et de savoir si et comment elle a été assimilée. Pour apprécier la formation, il est possible de prendre en compte le nombre de jours de formation, les publics visés (ouvriers, techniciens, etc.), les contenus retenus, les caractéristiques de l'organisme de formation, etc.

Ressources humaines		*Fonctionnement de l'atelier*		*Coefficient n*
Formation	***Management***	***Conformité***	***Antécédents***	
Gros efforts récents de formation : niveau, durée, …	Encadrement technique de niveau bon à moyen ; Présence d'un responsable qualité	Niveau de conformité de l'atelier de très bon à bon	Pas d'antécédents récents	4
	Encadrement sensibilisé aux aspects de sécurité sanitaire	Bon niveau des autocontrôles et des moyens de maîtrise, respect des bonnes pratiques d'hygiène		3
		Problèmes de conformité sans répercussion grave sur l'hygiène	Avertissement ou PV sans effet grave sur le fonctionnement de l'atelier	2
Formation inexistante	Encadrement peu averti des aspects de sécurité sanitaire	Problèmes d'hygiène majeurs	TIAC récente imputable à l'atelier, non mise en œuvre de mesures correctives ayant une incidence majeure sur la salubrité des denrées	1

2.5. détermination des bornes de classe de risque

Lors des inspections, les données propres à l'atelier et nécessaires au calcul de la note de risque de l'atelier sont introduites dans le système SIGAL (cf. annexe IV).Cette note est calculée tous les ans à partir des données extraites de SIGAL, le coefficient théorique de risque par catégorie d'ateliers (coefficient a) et les bornes des classes de risque ayant été déterminés préalablement par l'administration centrale.

A l'issue de cette opération, chaque atelier est affecté dans une classe de risque (I, II, III, IV) en fonction de la note de risque qu'il a obtenue.

3. Planification des inspections itinérantes inopinées

La planification de l'activité d'inspection itinérante conduit à établir, pour l'année civile, en fonction du personnel disponible, le rythme d'inspection de chaque atelier ; des ajustements peuvent intervenir trimestriellement. Cette notion est à distinguer de la programmation, dont le résultat est une liste d'ateliers à inspecter à courte ou moyenne échéance.

3.1. évaluation des ressources disponibles en heures-agent

Le D.D.S.V. doit dans un premier temps **évaluer la part des ETP consacrés à l'inspection de l'hygiène des aliments qu'il affectera à l'inspection itinérante des ateliers bénéficiant d'une autorisation préalable**, en tenant compte des autres besoins d'inspection :

- inspection permanente (abattoirs) ;
- inspections régulières définies réglementairement (ateliers de découpe, criées, ateliers bénéficiant de la patente sanitaire) ;
- inspections itinérantes inopinées des établissements de remise directe au consommateurs ou/et dispensés d'agrément.

Pour cette évaluation, le D.D.S.V. prend également en compte le fait que la totalité du temps d'un inspecteur affecté à l'inspection itinérante n'est pas dédié à l'inspection proprement dite qui comprend la visite des établissements et le travail administratif correspondant ; on peut considérer qu'un ETP-type d'inspection itinérante se répartit comme suit :

- 20% : réunions de service, prise de connaissance des instructions, information des professionnels, formation interne, …
- 10% : déplacements ;
- 50% : inspections itinérantes proprement dites et au travail administratif correspondant ;
- 20% : autres activités : urgences, suivi exceptionnel de l'inspection, priorités locales.

Cette évaluation doit être effectuée dans chaque direction départementale et confrontée aux besoins d'inspection tels qu'ils apparaissent après classification des ateliers et choix des pressions de contrôle à appliquer à chaque classe.

3.2. choix de la pression de contrôle et élaboration du planning des inspections

Dans l'immédiat, chaque D.D.S.V. définira, compte tenu de ses moyens, les pressions de contrôle de chaque classe de risque. Cependant, à titre indicatif, il est préconisé la valeur de 1 visite par an pour la classe de risque la plus faible (I) et la valeur de 4 visites par an pour la classe de risque la plus élevée (IV) ; une valeur intermédiaire ou égale à ces deux valeurs sera affectée aux classes II et III, qui en première approche, gagneront à être traitées de façon identique.

En croisière le développement d'un module est prévu dans le système SIGAL pour prendre en charge ces calculs à partir des données contenues dans la base de données et offrir des possibilités de simulations ;

Dans l'immédiat et en l'attente de ce module une application bureautique externe de simulation a été préparée sous Microsoft© Access qui remplit cette fonction de planification ; elle offre des prestations préfigurant celles qu'offrira SIGAL à terme (annexe V).

En pratique, connaissant pour chaque **atelier i** du département :

- sa note de risque et donc la classe de risque à laquelle il appartient (I, II, III ou IV),
- la durée moyenne de visite d'inspection ($\mathbf{h}_i$) pour cet atelier ; $\mathbf{n}_i$ étant le nombre d'ateliers de classe de risque I pour lesquels la durée de visite d'inspection est h_i .

et l'évaluation des ETP disponibles pour l'inspection des ateliers soumis à autorisation, traduite en total horaire disponible ($\mathbf{\Sigma T}$),

cette application permettra de rechercher, compte tenu des moyens disponibles au niveau de la D.D.S.V. ($\mathbf{\Sigma T}$), les niveaux de pression de contrôle correspondant à chacune des classes de risque ($\mathbf{P_I, P_{II}, P_{III}, P_{IV}}$) réellement praticables. Ce qui revient à résoudre le système de 4 équations suivant dans lequel P_I , P_{II} , P_{III} et P_{IV} sont les 4 inconnues.

$$
\begin{array}{llll}
\mathbf{P_I} & \mathbf{x} \quad \mathbf{\Sigma \; [\; (h_i) \; x \; (n_{I\,i}) \;]} & = & \mathbf{T_I} \\
\mathbf{P_{II}} & \mathbf{x} \quad \mathbf{\Sigma \; [\; (h_i) \; x \; (n_{II\,i}) \;]} & = & \mathbf{T_{II}} \\
\mathbf{P_{III}} & \mathbf{x} \quad \mathbf{\Sigma \; [\; (h_i) \; x \; (n_{III\,i}) \;]} & = & \mathbf{T_{III}} \\
\mathbf{P_{IV}} & \mathbf{x} \quad \mathbf{\Sigma \; [\; (h_i) \; x \; (n_{IV\,i}) \;]} & = & \mathbf{T_{IV}} \\
 & & = & \overline{\mathbf{\Sigma T}}
\end{array}
$$

A terme et dans tous les départements, les pressions de contrôle devront être identiques pour la classe de risque la plus basse et la classe de risque la plus haute. La flexibilité demeurera pour les classes de risque intermédiaires (II et III), pour permettre au D.D.S.V. d'ajuster la pratique d'inspection aux fluctuations d'effectif.

3.3. suivi du programme d'inspection

A terme, une procédure SIGAL permettra d'éditer à tout moment un tableau de bord faisant apparaître pour chaque atelier :

- la pression de contrôle souhaitée pour chaque atelier (objectif) ;
- la pression effectivement appliquée à la date d'édition (réalisé) ;
- la visualisation de l'écart entre « objectif » et « réalisé ».

L'analyse du tableau de bord demeurera bien entendu de la responsabilité du D.D.S.V.

Annexe III : COEFFICIENT « b » (VOLUME DE PRODUCTION DES ATELIERS)

A / PRODUCTION VIANDES D'ANIMAUX DE BOUCHERIE ET GROS GIBIER SAUVAGE

Abattoir et atelier de découpe de viandes d'animaux de boucherie :

production ≤ 250 t/an .....b = 1
250 < production ≤ 1.000 t/an .....b = 2
1.000 < production ≤ 10.000 t/an .....b = 3
production > 10.000 t/an .....b = 4

Atelier industriel de viandes hachées de bovins et de préparations de viandes:

production ≤ 100 t/an .....b = 1
100 < production ≤ 1.000 t/an .....b = 2
1.000< production ≤ 2.000 t/an .....b = 3
production > 2.000 t/an .....b = 4

Atelier de viandes séparées mécaniquement :

production ≤ 1.000 t/an .....b = 1
1.000 < production ≤ 5.000 t/an .....b = 2
production > 5.000 t/an .....b = 3

Atelier de traitement et découpe de gibier d'élevage:

production ≤ 250 t/ an .....b = 1
250 < production ≤ 1.000 t/an .....b = 2
production > 1.000 t/an .....b = 3

B / PRODUCTION INDUSTRIELLE DE PRODUITS A BASE DE VIANDE

Etablissements agréées pour la production d'estomacs, vessies, boyaux, pour la fabrication de graisses animales fondues, d'extraits de viande ou de produits à base d'issues, de gélatine

production ≤ 1.000 t/an .....b = 1
1.000 < production ≤ 5.000 t/an .....b = 2
5.000 < production ≤ 10.000 t/an .....b = 3
production > 10.000 t/an .....b = 4

Ateliers de produits transformés à base de viande :

production ≤ 50 t/an .....b = 1
50 < production ≤ 500 t/an .....b = 2
500 < production ≤ 5.000 t/an .....b = 3
production > 5.000 t/an .....b = 4

Atelier de transformation de gibier sauvage :

production ≤ 250 t/an .....b = 1
250 < production ≤ 1.000 t/an .....b = 2
production > 1.000 t/an .....b = 3

C / PRODUCTION DE PRODUITS DE LA MER ET D'EAU DOUCE

1) Etablissement de manipulation de produits de la pêche

production ≤ 50 t/an ..... b = 1
50 < production ≤ 500 t/an ..... b = 2
500 < production ≤ 5.000 t/an ..... b = 3
production > 5.000 t/an ..... b = 4

2) Navires usines, congélateur, eau de mer réfrigérée

production ≤ 50 t/an ..... b = 1
50 < production ≤ 500 t/an ..... b = 2
500 < production ≤ 5.000 t/an ..... b = 3
production > 5.000 t/an ..... b = 4

3) Centre d'expédition coquillages, centre de purification coquillages (y.c. navires expéditeurs):

production ≤ 50 t/an ..... b = 1
50 < production ≤ 500 t/an ..... b = 2
500 < production ≤ 5.000 t/an ..... b = 3
production > 5.000 t/an ..... b = 4

4) Etablissement de manipulation des grenouilles ou des escargots terrestres

production ≤ 50 t/an ..... b = 1
50 < production ≤ 500 t/an ..... b = 2
500 < production ≤ 5.000 t/an ..... b = 3
production > 5.000 t/an ..... b = 4

D / PRODUCTION DE VIANDES DE VOLAILLES, ŒUFS, OVOPRODUITS

Abattoirs de volailles (au sens large)

production ≤ 500 t/an .....b = 1
500 < production ≤ 5.000 t/an .....b = 2
5.000 < production ≤ 30.000 t/an .....b = 3
production > 30.000 t/an .....b = 4

Abattoirs de lapins (au sens large)

production ≤ 150 t/an .....b = 1
150 < production ≤ 500 t/an .....b = 2
500 < production ≤ 1.000 t/an .....b = 3
production > 1.000 t/an .....b = 4

Atelier de découpe de volailles

production ≤ 150 t/an .....b = 1
150 < production ≤ 1.000 t/an .....b = 2
1.000 < production ≤ 5.000 t/an .....b = 3
production > 5.000 t/an .....b = 4

Atelier de découpe de lapins

production ≤ 150 t/an .....b = 1
150 < production ≤ 500 t/an .....b = 2
production > 500 t/an .....b = 3

Salle d'abattage à la ferme pour palmipèdes gras

production ≤ 2.000 animaux/an .....b = 1
2.000 < production ≤ 5.000 animaux/an .....b = 2
production > 5.000 animaux/an .....b = 3

Centre d'éviscération de palmipèdes gras

production ≤ 250 animaux/semaine .....b = 1
250 < production ≤ 1.000 animaux/semaine .....b = 2
1.000 < production ≤ 5.000 animaux/semaine ...b = 3
production > 5.000 animaux/semaine .....b = 4

Centre de conditionnement d'œufs :

1 seul fournisseur ..... b = 1
2 à 4 fournisseurs ..... b = 2
5 à 10 fournisseurs ..... b = 3
plus de 10 fournisseurs..... b = 4

Casserie d'œufs annexée à une usine de pâtes ou de biscuits :

production ≤ 500 t/an ..... b = 1
500 < production ≤ 1.000 t/an ..... b = 2
1.000 < production ≤ 1.500 t/an ..... b = 3
production > 1.500 t/an ..... b = 4

Casserie d'œufs industrielle :

production ≤ 1.500 t/an ..... b = 1
1.500 < production ≤ 5.000 t/an ..... b = 2
5.000 < production ≤ 10.000 t/an ..... b = 3
production > 10 000 t/an ..... b = 4

E / PRODUCTION DE PRODUITS LAITIERS

Atelier de transformation industrielle du lait :

production ≤ 100.000 000 l/an lait de consommation, yaourts et desserts lactés à base de lait traité thermiquement. ..... b = 1
500.000 < production ≤ 10.000.000 l/an fromages. ..... b = 2
10.000.000 < production ≤ 10.000.000 l/an fromages ..... b = 3
production > 100.000.000 l/an tous produits ..... b = 4

Producteur fermier agréé, petites unités

production ≤ 500.000 l/an ..... b = 1
500.000 < production ≤ 2.000.000 l/an..... b = 2
production > 2.000.000 l/an ..... b = 3

F / ENTREPOSAGE ET COMMERCE DE GROS

Entrepôt :

volume ≤ 500 m3 de capacité ..... b = 1
500 < volume ≤ 3.000 m3 de capacité ..... b = 2
3.000 < volume ≤ 10.000 m3 de capacité ..... b = 3
volume > 10.000 m3 de capacité ..... b = 4

G / RESTAURATION COLLECTIVE

Cuisine centrale en restauration collective :

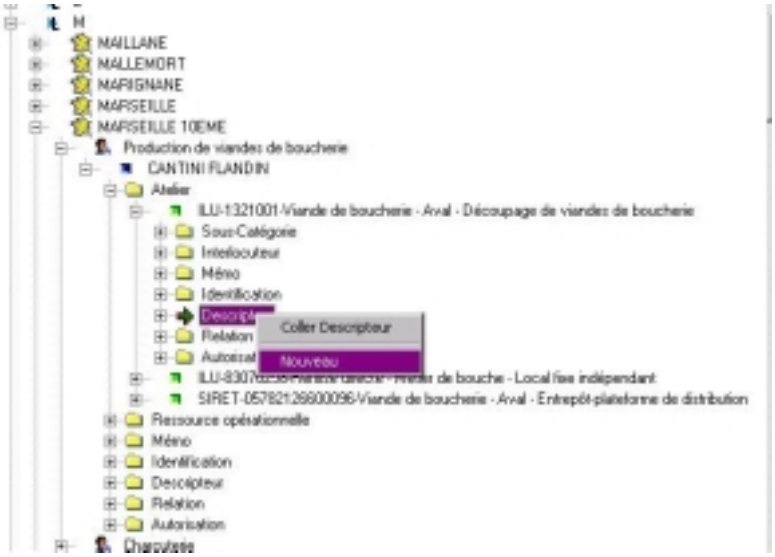
production ≤ 250.000 repas/an ..... b = 1
250.000 < production ≤ 1.250.000 ..... b = 2
1.250.000 < production ≤ 5.000.000 ..... b = 3
production > 5.000.000 ..... b = 4

Annexe IV : PROCEDURE DE SAISIE DES DONNES D'ATELIER (SIGAL)

Les coefficients permettant le calcul de la note d'atelier ont été créés comme descripteurs. Dans un premier temps, seuls les départements pilotes peuvent les enregistrer. Ce document rappelle la procédure à utiliser pour saisir des descripteurs dans SIGAL. Cette procédure sera optimisée dans les meilleurs délais.

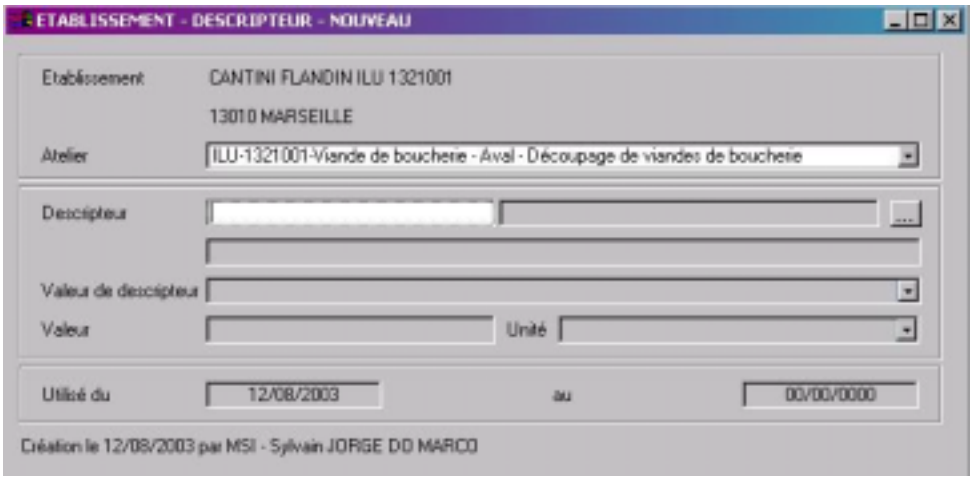
A- PREMIERE SAISIE

1- Nouveau descripteur



Se positionner sur l'atelier concerné, déployer ses répertoires, sélectionner le répertoire 'Descripteur' et appeler la commande 'Nouveau descripteur' par un clic droit.

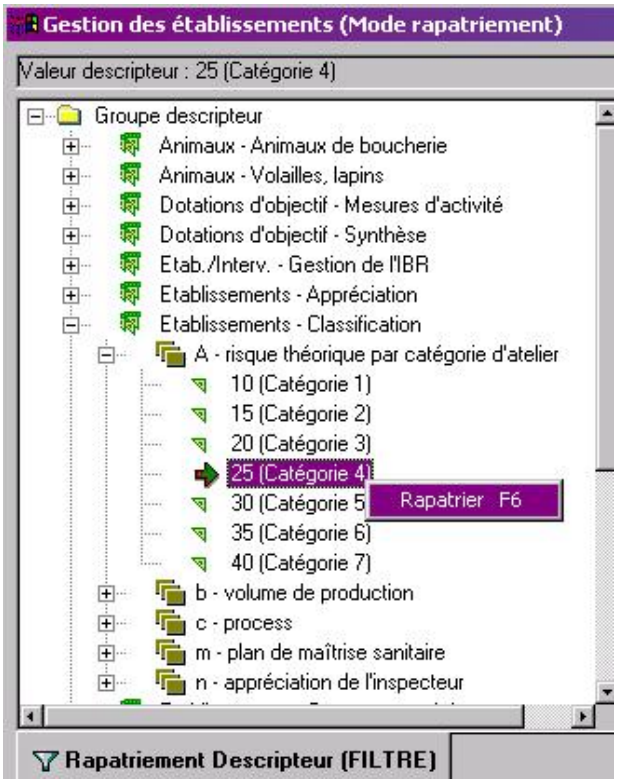
2- La fenêtre de propriétés du nouveau descripteur apparaît :



Le champ correspondant à l'atelier est déjà renseigné puisqu'on sait dans quel atelier on se trouve.

Le bouton … permet d'accéder à la liste des descripteurs.

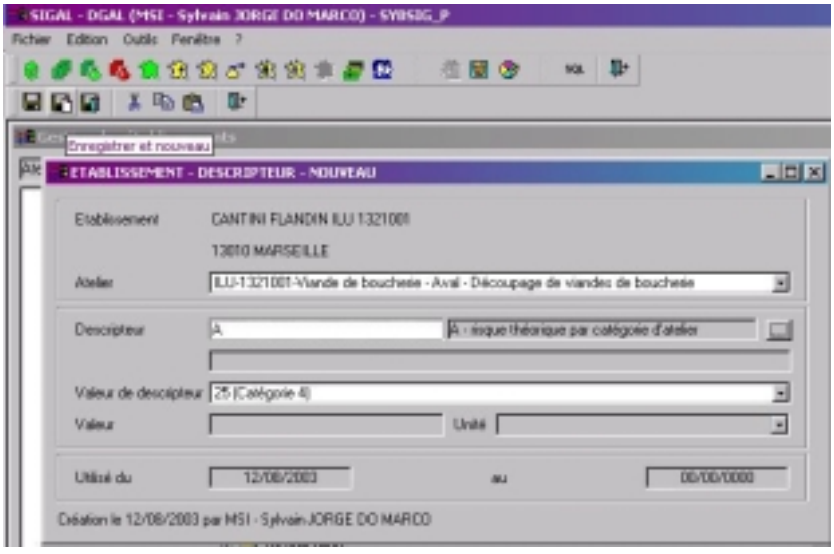
3- Choix du descripteur à rapatrier



Les descripteurs correspondants aux coefficients permettant le calcul de la note d'atelier sont situés dans le groupe 'Etablissement – Classification'.

La valeur du descripteur est récupérée en utilisant le menu 'Rapatrier' accessible par clic droit.

4- Saisie d'un autre descripteur



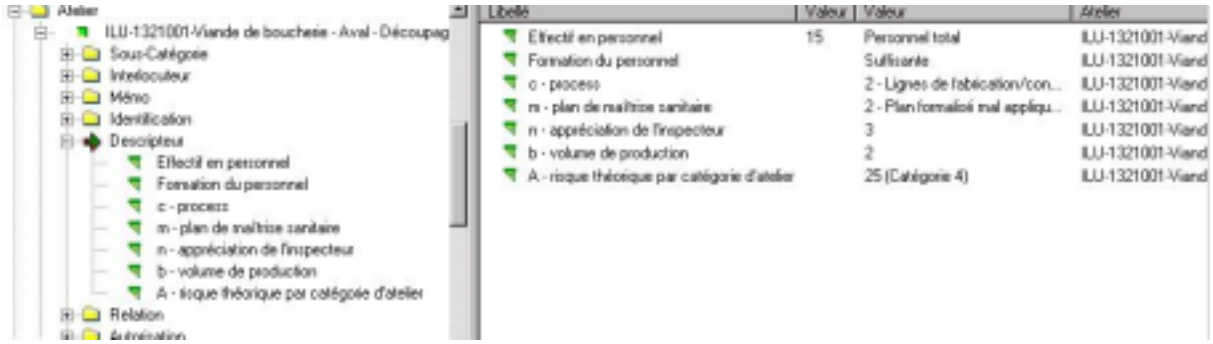
Le descripteur et sa valeur sont maintenant visibles dans la fenêtre de propriété.

Un clic sur l'icône 'Enregistrer et nouveau' permet d'enregistrer cette valeur et de répéter les étapes 2 à 4 pour le même atelier.

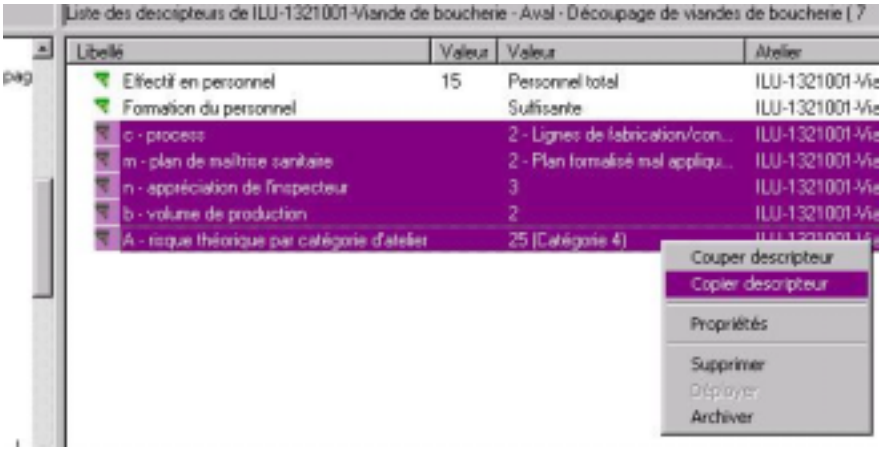
Une fois tous les descripteurs saisis, un clic sur l'icône 'Enregistrer et fermer' permet de fermer la fenêtre de propriétés après avoir enregistré le dernier descripteur

5- Visualisation du résultat de la saisie

Après validation, le descripteur et ses valeurs associées apparaissent dans le répertoire 'Descripteur' de l'atelier.

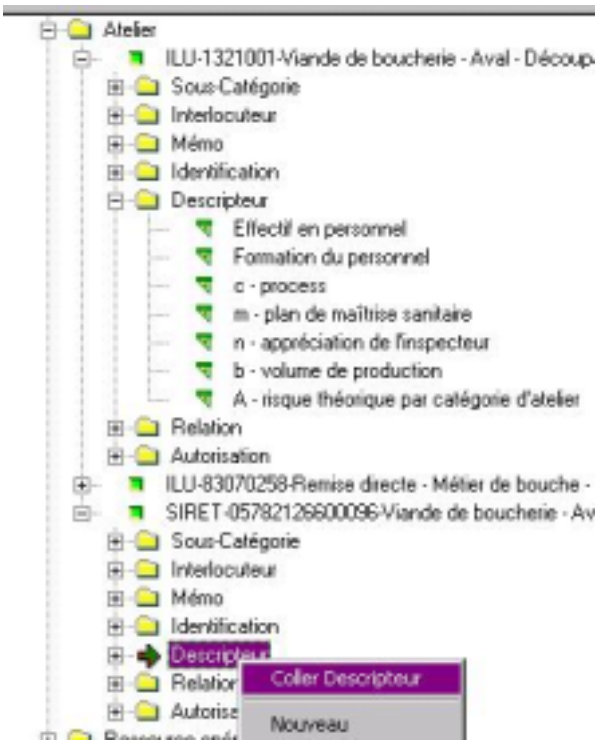


B- SAISIES SUIVANTES : DUPLICATION DES DESCRIPTEURS



Afin de faciliter la saisie, il est possible de dupliquer les descripteurs par 'copier / coller'.

Le menu copier est accessible par clic droit sur une valeur de descripteur.
Il est utilisable en multisélection (partie droite de la fenêtre).



Pour coller les descripteurs copiés, il faut utiliser le menu 'Coller Descripteur' accessible par clic droit sur le répertoire 'Descripteur' d'un atelier.

Les descripteurs ainsi créés peuvent être modifiés en éditant leurs propriétés (double clic sur le descripteur ou menu 'Propriétés' accessible par clic droit).

Annexe V : PRESENTATION DU LOGICIEL EXTERNE DE SIMULATION

DSV dd

Classe	nombre	nombre	nombre	heure/visite	visites/an	heures/an			
VIANDES					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
PABV					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
PECHE					1	4	0	0	0
VOLAILLE					1	4	0	0	0
					1	4	0	0	0
LAIT					1	4	0	0	0
ENTREPOT					1	4	0	0	0
SOCIAL					1	4	0	0	0
							0	0	0

	nombre	heure/visite	V/a	H/an
distribution				0
rest.comm.				0
rest.sociale				0
prod.fermiers				0

ETP	TOTAL	DISPO	ECART
	0	0	0

Annexe VI : LIAISON AVEC L'ASSURANCE QUALITE

Cette instruction a été rédigée en accord avec les procédures d'assurance-qualité en particulier :
AQ 15 : Définition des termes "inspection et contrôle"
INSPECTION :
Examen de la conception d'un produit, service, processus ou d'une usine et détermination de leur conformité à des exigences spécifiques, ou, sur la base d'un jugement professionnel aux exigences générales.
CONTROLE :
Le contrôle est une activité d'examen de caractéristiques d'une entité pour comparer le résultat aux exigences, en vue de déterminer si la conformité est obtenue pour chacune des caractéristiques. L'inspection est l'examen d'un produit pour déterminer sa conformité à des exigences spécifiques ou générales. C'est donc un ensemble de contrôles(examinant chacune des caractéristiques du produit) pour en déterminer la conformité globale et l'aptitude à l'utilisation prévue.
AQ.57 : Gestion des ordres de service d'inspection
AQ.58 : Programmation
AQ. 59 : Méthodes d'inspection
Une procédure relative à la hiérarchisation des inspections sera rédigé ultérieurement.

Annexe VII : EXEMPLE D'APPLICATION

1- Exemple de calcul de la note de risque pour une cuisine centrale

Cuisine centrale produisant 750.000 rations/an avec plan de maîtrise sanitaire formalisé et complet dont l'encadrement est sensibilisé aux aspects de sécurité sanitaire.

Mode de calcul :

- Cuisine centrale => A = 40 (cf. tableau des différentes catégories d'établissement)
- 750.000 rations/an => b = 2 (cf. annexe II G/ Restauration collective)
- Process (local commun à toutes les activités de fabrication) => c = 4
- Plan de maîtrise sanitaire (plan formalisé et complet) => m = 3
- Appréciation de l'inspecteur (encadrement sensibilisé aux aspects de sécurité sanitaire, bon niveau d'autocontroles et des moyens de maîtrise, respect des bonnes pratiques d'hygiène) => n = 3
- Calcul de la note de risque N = A(b+c)/(m+n) = 40*(2+4)/(4+3) = 34,29

2- Tableau récapitulatif pour une D.D.S.V. fictive

Le tableau récapitulatif de la D.D.S.V. 99, situé ci-dessous, permet de visualiser les différentes phases de la démarche.

1°) à la suite des inspections la base de données est renseignée.

2°) annuellement s'effectue, au plan national, le calcul de la note de risque de chaque atelier. Au préalable, l'administration centrale aura modulé le niveau de risque des classe d'atelier, en fonction des retours du terrain.

3°) les ateliers sont regroupés en 4 classes de risque.

Lorsque l'étude porte sur un grand nombre d'ateliers, la courbe du nombre d'atelier en fonction du risque reproduit une courbe de Gauss (voir ci-dessous schéma de la répartition du nombre d'ateliers par classe de risque). Les inflexions de la courbe déterminent les limites des classes de risque.

4°) une classe de risque est affectée, au plan national, à chaque atelier (hiérarchisation).

5°) à la suite d'une simulation sur logiciel externe prenant en compte les moyens humains du service, chaque directeur des services vétérinaires, détermine les pressions de contrôle souhaitables. Chaque atelier se voit affecter un objectif de pression de contrôle (planification).

6°) au stade suivant, qui n'est pas représenté sur le tableau, le directeur des services vétérinaires, à partir du listing d'aide à la programmation édité par SIGAL, établit, en fonction de ces éléments et de la date de la dernière inspection de chaque atelier, la liste des ateliers à visiter sur une période donnée (programmation)

Tableau récapitulatif D.D.S.V. 99

Etablissement	a	b	c	m	n	Note de risque	Classe de risque	Visites/an
Découpe de viande								
99-156-01	20	4	1	2	6	12,50	IV	4
99-	20	3	1	8	8	5,00	II	2
99-	20	1	1	6	8	2,86	II	1
99-	20	1	1	6	6	3,33	II	1
99-	20	1	1	6	8	2,86	II	1
Découpe de volaille								
99-	25	4	2	6	6	12,50	IV	4
99-	25	4	1	6	6	10,42	IV	4
99-	25	1	1	8	8	3,13	I	1
99-	25	4	2	6	6	12,50	IV	4
99-	25	1	1	6	8	3,57	I	1
99-	25	1	1	6	8	3,57	I	1
99-	25	3	2	6	6	10,42	IV	4
99-	25	1	1	6	8	3,57	I	1
99-	25	1	1	6	6	4,17	II	2
99-	25	1	1	6	8	3,57	I	1
Centres de conditionnement d'œufs								
99-	15	1	0	6	6	1,25	I	1
99-	15	1	0	6	6	1,25	I	1
99-	15	1	0	6	4	1,50	I	1
99-	15	1	0	6	6	1,25	I	1
99-	15	2	0	8	8	1,88	I	1
99-	15	1	0	6	8	1,07	I	1
99-	15	3	2	8	8	4,69	II	2
99-	15	2	2	6	8	4,29	II	2
99-	15	3	2	8	4	6,25	II	2
99-	15	2	2	6	6	5,00	II	2
99-	15	1	3	2	6	7,50	III	3
99-	15	2	2	6	2	7,50	III	3
99-	15	1	3	8	8	3,75	II	2
Entrepots								
99-	10	4	0	8	8	2,50	I	1
99-	10	4	0	8	8	2,50	I	1
99-	15	3	0	6	6	3,75	II	2
99-	15	1	0	8	8	0,94	I	1
99-	20	4	0	6	6	6,67	II	2
99-	20	2	0	8	8	2,50	I	1
99-	20	2	0	8	6	2,86	I	1
99-	20	3	0	6	8	4,29	II	2
99-	25	2	0	6	6	4,17	II	2
99-	25	2	0	6	6	4,17	II	2