ORDRE DE METHODE

Liberté • Égalité • Fraternité
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

MINISTERE DE L'AGRICULTURE, DE L'ALIMENTATION, DE LA PÊCHE,
DE LA RURALITÉ ET DE L'AMÉNAGEMENT DU TERRITOIRE

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

Adresse : 251, rue de Vaugirard - 75 732 PARIS Cedex 15

Dossier suivi par : L. BOUTEILLER / C. BASTIEN / G.LATTARD
Tél. : 01.49.55.46.90 / 84.96 - 02.40.12.38.40
Courriel institutionnel : betd.sdssa.dgal@agriculture.gouv.fr
Réf. Interne : MOD10.21 E 01/01/11

NOR : AGRG1117659N

NOTE DE SERVICE

DGAL/SDSSA/N2011-8153

Date: 28 juin 2011

Date de mise en application :	Immédiate
Abroge et remplace :	- Note de service DGAL/SDHA/N94-8227 du 30/12/1994 (utilisation du bois) - Note de service DGAL/SDHA/N95-8317 du 18/12/1995 (CUMA) - Lettre-ordre de service n°1566 du 13/08/1999 (DLC des produits de charcuterie) - Note de service DGAL/SDHA/N2000-8118 du 23/08/2000 (analyses microbiologiques de mélanges de denrées alimentaires – notion de plats cuisinés) - Note de service DGAL/SDHA/N2001-8003 du 12/01/2001 (déclaration d'activité – agrément communautaire) - Lettre-ordre de service n°1573 du 03/10/2001 (transmission des non-conformités) - Note de service DGAL/SDSSA/N2003-8061 du 01/04/2003 (produits à base de viande)
Date limite de réponse/réalisation :	-
Nombre d'annexes :	2
Degré et période de confidentialité :	Tout public

Objet : Production de produits à base de viande dans les établissements agréés ou dérogataires à l'agrément.

Références :

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 les règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale.

Règlement (CE) **n°854/2004** du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant les règles spécifiques d'organisation des contrôles officiels concernant les produits d'origine animale destinés à la consommation humaine.

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 bien-être 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.

Code rural et de la pêche maritime (notamment articles L.232-1 et R.112-22).

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.

Note de service DGAL/SDSSA/**N2006-8008** du 5 janvier 2006 relative à la gestion des non-conformités des denrées animales et d'origine animale : *Listeria monocytogenes.*

Note de service DGAL/SDSSA/**N2006-8045** du 16 février 2006 relative au Paquet hygiène et agrément (alimentation humaine).

Note de service DGAL/SDSSA/**N2006-8138** du 7 juin 2006 modifiée relative à l'inspection des procédures fondées sur les principes HACCP dans le cadre du contrôle officiel du plan de maîtrise sanitaire d'un établissement du secteur alimentaire, hors production primaire.

Note de service DGAL/SDSSA/**N2008-8009** du 14 janvier 2008 modifiée concernant les précisions relatives aux modalités de mise en œuvre des analyses microbiologiques de denrées alimentaires et d'exploitation des résultats.

Note de service DGAL/SDSSA/**N2008-8044** du 4 mars 2008 modifiée relative à la production de viandes hachées et préparations de viandes dans les établissements agréés ou dérogataires à l'agrément.

Note de service DGAL/SDSSA/**N2009-8129** du 29 avril 2009 relative au travail à façon.

Note de service DGAL/MUS/**N2009-8188** du 7 juillet 2009 relative à la révision et publication du Guide de gestion des alertes d'origine alimentaire entre les exploitants de la chaîne alimentaire et l'administration lorsqu'un produit ou un lot de produits est identifié.

Note de service DGAL/SDSSA/**N2009-8329** du 15 décembre 2009 modifiée relative à l'agrément sanitaire communautaire des établissements produisant des viandes séparées mécaniquement (VSM).

Note de service DGAL/SDSSA/**N2010-8062** du 9 mars 2010 relative à la durée de vie microbiologique des aliments.

Résumé : La présente note constitue un référentiel consolidé des instructions applicables à la production de produits à base de viande suite à l'entrée en application des règlements du « paquet hygiène » dans les établissements agréés ou dérogataires à l'agrément.
Certains éléments seront précisés ultérieurement, en fonction des évolutions réglementaires actuellement en cours de négociation au plan communautaire et de l'avancement de certains travaux menés conjointement avec les organisations professionnelles.

Mots-clés : produits à base de viande – transformation - produits composites

Les incontournables :

- le contrôle de la qualité sanitaire des matières premières ;

- la prise en compte des GBPH et des étapes clés des procédés de fabrication ;

- la prise en compte des PRPo et CCP ;

- les procédures de gestion des produits présentant des non-conformités.

Destinataires	
Pour exécution :	**Pour information :**
DDPP DDCSPP DAAF DTAM DRAAF / DRIAAF	Préfets BNEVP ENSV INFOMA ENV

PLAN

1. DÉFINITIONS 5

1.1 Eléments réglementaires 5

1.2 Interprétation 5

2. L'AGRÉMENT DES ÉTABLISSEMENTS 6

2.1 Champ de l'agrément 6

2.2 Cas particuliers 6

2.2.1 Produits composites 6
2.2.2 Utilisation de locaux par plusieurs exploitants 6
2.2.3 Cas du travail à façon 6

2.3 Dérogation à l'agrément 6

2.4 Demande d'agrément pour les établissements de production artisanale 7

3. DISPOSITIONS RÉGLEMENTAIRES SPÉCIFIQUES 7

3.1 Conditions de production 7

3.2 Matières premières 7

3.2.1 Matières premières interdites 7
3.2.2 Utilisation de produits non conformes au règlement (CE) n°2073/2005 8
3.2.3 Utilisation de viandes séparées mécaniquement (VSM) 8

3.3 Usage du bois 8

3.3.1 Projet de reconduction des dispositions de l'ancien arrêté du 22 janvier 1993 8
3.3.2 Autres usages du bois en tant que matériau de revêtement des locaux et équipements destiné à entrer ou non en contact avec les denrées ou usage d'autres matériaux ne répondant pas aux exigences du règlement (CE) n°852/2004 9

3.4 Etiquetage 9

3.4.1 Rappels pour l'apposition de la DLUO et de la DLC 9
3.4.2 Disposition spécifiques pour le marquage du lot de fabrication pour les conserves et les produits pasteurisés en emballage étanche réfrigérés 9

4. CRITÈRES MICROBIOLOGIQUES APPLICABLES 9

4.1 Les critères prévus par le règlement (CE) n°2073/2005 9

4.1.1 Critères de sécurité et critères d'hygiène des procédés par type de produit 9
4.1.2 Listeria monocytogenes et produits à base de viandes prêts à être consommés 10

4.2 Echantillonnage bactériologique 11

5. PLAN DE MAÎTRISE SANITAIRE (PMS) 11

5.1 Les GBPH dans le domaine des produits à base de viande 12

5.2 Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) 12

5.3 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes HACCP 13

5.3.1 Les principaux dangers dans le secteur des produits à base de viande 13
5.3.2 Les étapes-clés des procédés de fabrication dans le domaine des PABV 14

5.4 Les procédures de gestion des produits présentant des non-conformités microbiologiques 17
5.4.1 Généralités 17
5.4.2. Non-conformités microbiologiques concernant des critères indicateurs d'hygiène des procédés (CHP) 18
5.4.3 Non-conformités microbiologiques concernant un critère de sécurité réglementaire 18
5.4.3.1 Listeria monocytogenes 18
5.4.3.2 Salmonelles. 19
5.4.3.3 Canalisation des lots de produits non conformes et traitement 19
5.4.3.4 Traitement assainissant 19

ANNEXE 1 20

DISPOSITIONS RÉGLEMENTAIRES APPLICABLES AUX DIFFÉRENTES CATÉGORIES DE PRODUITS 20

ANNEXE 2 21

CRITÈRES MICROBIOLOGIQUES DE SÉCURITÉ APPLICABLES AUX PRODUITS À BASE DE VIANDE 21

1. Définitions

1.1 Eléments réglementaires

Les **produits à base de viande** sont définis au point 7.1 de l'annexe I du règlement (CE) n°853/2004 : ce sont « les produits transformés résultant de la transformation de viandes ou de la transformation de produits ainsi transformés, de sorte que la surface de coupe à cœur permet de constater la disparition des caractéristiques de la viande fraîche ».

La **transformation** est définie au 1. m) de l'article 2 du règlement (CE) n°852/2004 comme : « toute action entraînant une modification importante du produit initial, y compris par chauffage, fumaison, salaison, maturation, dessiccation, marinage, extraction, extrusion, ou une combinaison de ces procédés ».

Le point 1) n) de l'article 2 du règlement (CE) n°852/2004 définit les **produits non transformés** comme « les denrées alimentaires n'ayant pas subi de transformation et qui comprennent les produits qui ont été divisés, séparés, tranchés, découpés, désossés, hachés, dépouillés, broyés, coupés, nettoyés, taillés, décortiqués, moulus, réfrigérés, congelés, surgelés ou décongelés ».

1.2 Interprétation

Pour l'évaluation de l'état « transformé » ou non d'une denrée alimentaire, le document d'orientation[1] sur la mise en oeuvre de certaines dispositions du règlement (CE) n°853/2004 *concernant l'hygiène des denrées alimentaires d'origine animale* indique :

- à l'annexe I, une liste (non exhaustive) des produits non transformés d'origine animale tels que définis à l'article 2, point 1 n) du règlement (CE) n° 852/2004 ;
- à l'annexe II, une liste (non exhaustive) des produits transformés d'origine animale tels que définis à l'article 2, point 1 o) du règlement (CE) n° 852/2004.

Il est indiqué à l'annexe II du document d'orientation sur le règlement (CE) n°853/2004 que « les produits transformés sont obtenus lorsque le produit brut est par exemple cuit, fumé, séché, affiné, mariné, etc. Ce processus doit conduire à une altération substantielle du produit initial ».

En l'état actuel, seuls les travaux conduits par l'ex-CTSCCV (Centre Technique de la Salaison, de la Charcuterie et des Conserves de Viandes, aujourd'hui intégré à l'Institut du Porc ou IFIP) en 1998 et 2000 ont permis de déterminer les conditions dans lesquelles le salage induit une modification de la structure cellulaire de la viande dans le seul cas des produits hachés à base de viandes de porc de la gamme saucisses et chairs à saucisses. Ces éléments d'évaluation relatifs au classement des produits en **préparations de viandes** ou **produits à base de viande** sont précisés dans la note de service DGAL/SDSSA/N2008-8044 du 4 mars 2008 et rappelés succinctement dans le tableau suivant :

Proportion (en poids) de viande de porc utilisée pour la fabrication (en % du total des viandes)	Taux de sel (sous réserve d'une répartition homogène du sel au sein du produit)	
	≥15 g/kg de viandes mises en œuvre	< 15 g/kg de viandes mises en œuvre
100 %	Produit à base de viande	Préparation de viande
> 50 %	Produit à base de viande	Préparation de viande
< 50 %	Préparation de viande	

Il convient d'être particulièrement vigilant sur l'évolution des recettes des produits fabriqués (ingrédient sel) lors de l'utilisation du taux de sel pour le classement des produits. En effet les recommandations du ministère de la santé (Plan national nutrition et santé ou PNNS) tendent à réduire les teneurs en sel des aliments, ce qui peut induire des modifications de classement.

[1]. Consultable à l'adresse suivante :
http://ec.europa.eu/food/food/biosafety/hygienelegislation/guidance_doc_853-2004_fr.pdf

Par ailleurs, il est à noter que la DG SANCO a engagé des travaux afin de préciser et harmoniser les critères de classement des denrées dans les catégories « préparations de viande » et « produits à base de viande », notamment s'agissant des viandes marinées. Dans l'attente de ces éléments d'interprétation, il appartient aux professionnels d'apporter la preuve, pour les produits à base de viande, que la surface de coupe à cœur du produit après transformation permet de constater la disparition des caractéristiques de la viande fraîche.

Enfin, il est précisé que les produits composés d'un produit à base de viande et d'un morceau de découpe (type paupiette) sont des préparations de viande.

2. L'agrément des établissements

2.1 Champ de l'agrément

Les établissements fabriquant des produits à base de viande doivent faire l'objet d'un agrément délivré conformément à l'arrêté modifié du 8 juin 2006, hormis ceux réalisant une cession directe au consommateur ou bénéficiant d'une dérogation à l'obligation d'agrément.

Par ailleurs, l'agrément est également nécessaire dans le cas où l'établissement ne réalise que des activités de déconditionnement / reconditionnement de produits à base de viande[2].

2.2 Cas particuliers

2.2.1 Produits composites

L'annexe III du document d'interprétation du règlement (CE) n°853/2004 précise les conditions dans lesquelles les aliments associant des produits d'origine animale et des produits d'origine végétale sont soumis aux dispositions du règlement (CE) n°852/2004 et, selon le cas, à celles du règlement (CE) n°853/2004.

La décision quant à la délivrance ou non d'un agrément aux établissements de fabrication de produits composites peut être facilitée par l'application de l'arbre de décision de l'annexe II de la note de service DGAL/SDSSA/N2006-8045 du 16 février 2006.

2.2.2 Utilisation de locaux par plusieurs exploitants

Les conditions d'agrément des exploitants utilisant des locaux communs ou ateliers collectifs feront l'objet d'instructions spécifiques.

2.2.3 Cas du travail à façon

Les exigences applicables en matière de travail à façon sont décrites dans la note de service DGAL/SDSSA/N2009-8129 du 29 avril 2009 relative au travail à façon.

2.3 Dérogation à l'agrément

En ce qui concerne les produits à base de viande, les conditions générales de dérogation sont citées à l'article 12 et en annexe 3 de l'arrêté du 8 juin 2006 modifié : le volume maximal de produits à base de viande remis à un autre commerce de détail est fixé à 250 kg par semaine, représentant au maximum 30% de l'activité, la livraison étant réalisée dans un rayon de 80 km.

Les petits établissements ne sont pas soumis à l'obligation de respecter la limite maximale de 30% de l'activité, sous réserve que les livraisons aux commerces de détail n'excèdent pas 100 kg par semaine.

[2]. Point 4.5 du document d'orientation sur la mise en oeuvre de certaines dispositions du règlement (CE) n° 853/2004.

2.4 Demande d'agrément pour les établissements de production artisanale

Un dossier-type d'agrément a été rédigé par le Pôle d'Innovation Technologique des Charcutiers Traiteurs et Traiteurs et la Confédération Nationale des Charcutiers-Traiteurs et Traiteurs (CNCT) pour les établissements de production artisanale de denrées alimentaires d'origine animale, concernant tout particulièrement les activités de charcuterie, de salaison, de plats cuisinés et de conserves à base de viande. Ce dossier-type précise le contenu des pièces indiquées dans l'annexe 2 de l'arrêté du 8 juin 2006 modifié, en tenant compte des particularités de la filière production artisanale. Le professionnel doit adapter le contenu de ce dossier-type à l'activité de son établissement et fournir les procédures relatives à l'hygiène et la sécurité sanitaire de ses productions.

Ce dossier-type d'agrément ne revêt pas un caractère obligatoire. Il est disponible sur le portail des téléprocédures du ministère en charge de l'alimentation (http://mesdemarches.agriculture.gouv.fr) dans la rubrique « alimentation » puis dans le chapitre « sécurité sanitaire ».

3. Dispositions réglementaires spécifiques

3.1 Conditions de production

La fabrication de produits à base de viande est soumise aux exigences générales en matière d'hygiène prévues par le règlement (CE) n°852/2004 et, pour les établissements agréés, aux exigences spécifiques de la section VI de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004. L'atelier peut par ailleurs être soumis aux exigences d'autres sections de ce même règlement, selon les opérations qu'il réalise (par exemple la découpe de viandes).

Les prescriptions spécifiques applicables à ces établissements telles qu'elles sont précisées dans la section VI, concernent :

- l'interdiction de l'utilisation de certaines matières premières ;
- les viandes pouvant être utilisées pour la fabrication les produits à base de viande, à savoir : toutes les viandes, y compris les viandes hachées et les préparations de viandes, satisfaisant aux exigences de la viande fraîche. Toutefois, les viandes hachées et préparations de viande utilisées pour la fabrication des produits à base de viande ne sont pas soumises aux dispositions particulières (température, délais d'utilisation après abattage) de la section V de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004[3].

3.2 Matières premières

3.2.1 Matières premières interdites

En ce qui concerne la liste des matières premières interdites indiquée à la section VI de l'annexe III du règlement (CE) n°853/2004 :

- La version française du règlement (CE) n°853/2004 indique les « tissus cornéens », alors que la version anglaise qui fait foi - indique « horn tissue » soit « tissus cornés ». Cette erreur de traduction devrait être prochainement corrigée. Les tissus cornés (et non cornéens) ne doivent donc pas être utilisés aux fins de préparation de produits à base de viande ;
- Les matières premières interdites indiquées aux points a) à f) concernent l'ensemble des espèces, y compris les volailles. Pour les volailles, il convient d'ajouter les matières premières précisées au point g).

[3]. « les viandes hachées et les préparations de viandes utilisées pour les produits à base de viande ne sont pas soumises aux autres exigences spécifiques de la section V »

3.2.2 Utilisation de produits non conformes au règlement (CE) n°2073/2005

L'article 7 du règlement (CE) n°2073/2005 prévoit qu'en cas de résultats non satisfaisants concernant les critères de sécurité mentionnés à l'annexe I, les lots de produits qui ne sont pas encore au stade de la vente au détail sont retirés du marché et peuvent être soumis à un traitement supplémentaire destiné à éliminer le risque en question dans un établissement agréé.

Les établissements procédant à un traitement thermique peuvent ainsi réceptionner, en tant que matières premières, des produits ne répondant pas aux critères de sécurité prévus par le règlement (CE) n°2073/2005 ou contaminés par un agent pathogène pour lequel aucun critère n'est défini dans ce règlement, qui sont donc orientés à d'autres fins que celles auxquelles ils étaient destinés à l'origine.

Cette procédure ne peut s'appliquer qu'aux produits qui présentent des contaminations par des micro-organismes thermosensibles, tels que, par exemple, *Listeria monocytogenes*, *Salmonella*, *Escherichia coli* STEC.

Ces produits non conformes ne peuvent être dirigés vers un établissement agréé mettant sur le marché des produits traités thermiquement qu'après autorisation des services officiels et sous réserve de la mise en œuvre d'une procédure canalisée (produits circulant sous laissez-passer sanitaire). La procédure de canalisation des lots de produits non conformes en vue de leur traitement est détaillée dans la note de service DGAL/SDSSA/N2008-8044 du 4 mars 2008 relative à la *production de viandes hachées et préparations de viandes dans les établissements agréés ou dérogataires à l'agrément,* paragraphes 5.2.1.3.

L*"*utilisation en tant que matières premières de produits non conformes aux critères de sécurité du règlement (CE) n°2073/2005 ou contaminés par un micro-organisme pathogène non visé par ce règlement doit être prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire (PMS) de l'établissement de transformation. Les procédures spécifiquement mises en place pour la prise en charge de ces produits devront être décrites et définir notamment :

- les conditions de réception et de stockage ;
- le moment de traitement des produits non conformes (par exemple, selon les volumes traités : journée spécifique ou fin de journée) ;
- le ou les traitements assainissants appliqués ;
- les modalités de vérification de l'efficacité du traitement (contrôles des enregistrements, autocontrôles microbiologiques, autres) ;
- les mesures préventives prises vis-à-vis des contaminations croisées (personnel, locaux matériels, déchets…) ;
- les éventuelles procédures spécifiques de nettoyage-désinfection des locaux et équipements.

3.2.3 Utilisation de viandes séparées mécaniquement (VSM)

Les VSM sont des matières premières qui peuvent être incorporées dans des PABV traités thermiquement ou non, selon le type de VSM. Leurs conditions de production et d'utilisation sont détaillées dans la note de service DGAL/SDSSA/N2009-8329 du 15 décembre 2009 modifiée.

3.3 Usage du bois

3.3.1 Projet de reconduction des dispositions de l'ancien arrêté du 22 janvier 1993

Au niveau national, un arrêté ministériel est en projet en vue d'autoriser l'usage du bois dans les conditions anciennement prévues réglementairement pour les produits à base de viande, à savoir comme matériau ou objet destiné à entrer en contact ou non avec des denrées alimentaires dans les locaux de fumaison, de salaison, de maturation et de saumurage, de stockage ou d'expédition des produits à base de viande pour autant qu'il n'y ait aucun danger de contamination de ces produits.

Dans l'attente de la publication de cet arrêté, l'exploitant doit apporter la preuve à l'autorité compétente que ce matériau répond aux objectifs de sécurité sanitaire des produits.

3.3.2 Autres usages du bois en tant que matériau de revêtement des locaux et équipements destiné à entrer ou non en contact avec les denrées ou usage d'autres matériaux ne répondant pas aux exigences du règlement (CE) n°852/2004

Pour les usages du bois en tant que matériau de revêtement des locaux et équipements destiné à entrer ou non en contact avec les denrées autres que ceux listés en 3.3.1. ou pour l'usage d'autres matériaux ne répondant pas aux exigences du règlement (CE) n°852/2004, l'exploitant doit fournir la preuve à l'autorité compétente que ce matériau répond aux objectifs de sécurité sanitaire des produits. Cette preuve pourra être apportée par différents moyens, notamment par une validation collective à l'initiative des fédérations et syndicats professionnels par l'intermédiaire des GBPH.

Par ailleurs, l'utilisation des palettes en bois doit être limitée au transport et à l'entreposage des denrées alimentaires emballées.

3.4 Etiquetage

3.4.1 Rappels pour l'apposition de la DLUO et de la DLC

La distinction entre DLUO et DLC est précisée dans la note de service DGAL/SDSSA/N2010-8062 du 9 mars 2010.

Les modalités d'apposition des mentions d'étiquetage relatives à une DLUO ou à une DLC sont définies dans l'article R.112-22 du code de la consommation.

3.4.2 Disposition spécifiques pour le marquage du lot de fabrication pour les conserves et les produits pasteurisés en emballage étanche réfrigérés

Dans certains cas, un système codé reprenant la date de fabrication est utilisé pour l'indication du lot de fabrication ; ce code comprend la lettre code de l'année suivie du quantième du mois de fabrication. Les lettres du code de l'année sont consultables sur le site internet du CTCPA (http://www.ctcpa.org/). Il est à noter que ce système codé est d'application volontaire.

4. Critères microbiologiques applicables

4.1 Les critères prévus par le règlement (CE) n°2073/2005

4.1.1 Critères de sécurité et critères d'hygiène des procédés par type de produit

Les critères de sécurité réglementaires sont présentés en annexe 2. Ils dépendent de la destination du produit prévue par le fabricant (cuisson ou non avant la consommation).

Le règlement (CE) n°2073/2005 ne définit pas de critères indicateurs d'hygiène des procédés (CHP) pour les produits à base de viande. Des critères complémentaires à ceux du règlement peuvent être définis par les professionnels, sur la base de l'analyse des dangers.
Les propositions de CHP de certaines fédérations professionnelles ont été soumises à l'AFSSA, ce qui a donné lieu à la publication des documents suivants :

- ⇨ avis n°2006-SA-0215 du 18 janvier 2007 relatif à la demande de création de documents de référence concernant des flores microbiennes utilisables en tant qu'indicateurs d'hygiène des procédés ;
- ⇨ avis n°2007-SA-0174 du 13 mars 2008 concernant les références applicables aux denrées alimentaires en tant que critères indicateurs d'hygiène des procédés ;
- ⇨ rapport n°2008-SA-0083 du 14 novembre 2008 concernant des recommandations pour l'élaboration de critères microbiologiques d'hygiène des procédés ;

⇨ avis n°2008-SA-0359 du 10 avril 2009 relatif à la demande d'avis complémentaire concernant les références applicables aux denrées alimentaires en tant que critères indicateurs d'hygiène des procédés.

Ces documents peuvent être consultés en ligne sur le site Internet de l'ANSES (http://www.anses.fr/, rubrique « Alimentation humaine », « Avis et rapports ») afin d'obtenir des précisions sur les objectifs liés aux CHP, les modalités pour choisir les micro-organismes les plus pertinents, fixer les limites (seuils d'alerte, limites de non-conformités) permettant de détecter précocement les défauts d'hygiène des procédés, définir la fréquence et le plan d'échantillonnage en connaissant ses limites d'efficacité et en les adaptant aux objectifs recherchés (validation, surveillance ou vérification des mesures de maîtrise définies dans le PMS).

Il est à noter que des critères microbiologiques utiles pour la vérification des procédés de fabrication sont définis dans certains guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP.

Dans l'attente de la validation et de la publication de l'ensemble des GBPH et afin d'harmoniser les critères microbiologiques utilisés pour évaluer les conditions d'hygiène mises en œuvre pendant le procédé de production, les CHP complémentaires à ceux du règlement (CE) n°2073/2005 définis par certaines fédérations professionnelles sont publiés sur le site Internet du ministère en charge de l'alimentation (www.agriculture.gouv.fr), thématique « Alimentation > Sécurité sanitaire > Critères d'hygiène des procédés », secteurs « Produits à base de viande et charcuteries » et « Charcuterie-traiteur artisanal ». Ils restent d'application volontaire. D'autres critères peuvent être fixés par les professionnels sous réserve de justification.

Enfin, le guide de gestion des alertes d'origine alimentaire[4] définit dans son annexe IV des seuils d'alerte microbiologiques pour différents micro-organismes associées à des catégories de denrées. Ces seuils sont définis sur la base des critères de sécurité réglementaire lorsqu'ils existent. Pour ce qui concerne les critères d'hygiène des procédés, qu'ils soient réglementaires ou non, les seuils sont donnés à titre indicatif. Ils ne sont pas comparables à des critères microbiologiques. Ils sont en effet généralement très largement supérieurs aux limites des critères et ne constituent pas des objectifs à atteindre mais représentent les limites au-delà desquelles des mesures de gestion (retrait du marché notamment) peuvent s'avérer nécessaires, après évaluation de la situation.

4.1.2 Listeria monocytogenes et produits à base de viandes prêts à être consommés

Quand appliquer la valeur limite de 100 ufc/g ?

Cette valeur s'applique tout au long de la durée de vie pour les produits à base de viande ne permettant pas le développement de *Listeria monocytogenes,* à savoir, au sens du règlement (CE) n°2073/2005 les denrées présentant les caractéristiques suivantes:

– $a_w \leq 0,92$;

– ou pH ≤ 4,4 ;

– ou pH ≤ 5 et $a_w \leq 0,94$;

– ou produit sous forme congelée ou surgelée ;

– ou produit présentant une durée de vie inférieure à 5 jours ;

– ou justification scientifique (test de croissance, données bibliographiques, microbiologie prévisionnelle).

Les caractéristiques physico-chimiques de ces produits doivent donc être garanties pour les différents lots de fabrication, à la sortie de l'établissement et tout au long de la durée de vie du produit. Des mesures de pH et d'a_w sur des lots différents, à des périodes différentes, sont nécessaires pour tenir compte de la variabilité des fabrications.

[4]. consultable à l'adresse suivante : http://agriculture.gouv.fr/IMG/pdf/DGALN20098188Z.pdf (et disponible sur le site internet du ministère de l'agriculture (Accueil > Publications > Bulletin Officiel > 2009 > **BO n°27 du 09-07-09**)

En l'absence de données documentées (résultats d'analyses, littérature scientifique, etc.), par défaut, on considèrera que les produits permettent le développement de *Listeria monocytogenes.*

Cette valeur limite de 100 ufc/g est également à appliquer pour les produits à base de viande prêts à être consommés permettant le développement de *Listeria monocytogenes*, uniquement dans la mesure où le fabricant peut démontrer que le produit respectera cette limite pendant toute la durée de conservation. L'exploitant peut fixer des valeurs intermédiaires suffisamment basses pendant le procédé pour garantir que cette limite ne sera pas dépassée en fin de durée de vie du produit. S'il ne peut pas apporter cette démonstration, le critère qui s'applique à la sortie de l'établissement est absence dans 25 g (n=5, c=0).

Un guide communautaire[5], consultable sur le site de la DG SANCO (http://ec.europa.eu/food/food/biosafety/salmonella/docs/guidoc_listeria_monocytogenes_en.pdf) donne des éléments pour la réalisation des études de durée de vie conformément aux dispositions de l'article 3 et de l'annexe II du règlement (CE) n°2073/2005. La note de service DGAL/SDSSA/N2010-8062 du 9 mars 2010 relative à la durée de vie microbiologique des aliments précise les différents outils disponibles pour la mise en œuvre des études relatives à la durée de vie microbiologique, ainsi que les éléments à exiger dans le cadre de l'évaluation du plan de maîtrise sanitaire des établissements. Il s'agit pour l'exploitant de justifier que la durée de vie microbiologique fixée est, et demeure, appropriée.

4.2 Echantillonnage bactériologique

Le règlement (CE) n°2073/2005 ne définit pas de fréquence d'échantillonnage pour les produits à base de viande ; celle-ci est déterminée par le fabricant dans le cadre des mesures définies pour la validation et la vérification de son PMS.

S'agissant des plans d'échantillonnage prévus dans le règlement (CE) n°2073/2005, leur utilisation peut s'avérer nécessaire dans des contextes tels que des expertises, des validations de procédés ou, de façon plus générale, lors des études menées pour valider la durée de vie microbiologique d'un produit. En revanche, pour ce qui concerne le suivi des fabrications dans le cadre de la vérification de l'efficacité des mesures de maîtrise, la réalisation de prélèvements d'échantillons aléatoires simples (soit n=1) s'avère souvent plus pertinente, à condition de l'intégrer dans un cumul de résultats permettant un suivi de l'évolution dans le temps, pour une même chaîne de production/distribution.

5. Plan de maîtrise sanitaire (PMS)

Le plan de maîtrise sanitaire, élément constitutif du dossier d'agrément, est un outil mis en place par les professionnels pour atteindre les objectifs de sécurité des aliments définis dans les règlements communautaires du « Paquet Hygiène », à savoir :

– obligation de mise en place de système de traçabilité et de retrait/rappel ;

– obligation de mise place de bonnes pratiques d'hygiène (BPH) générales et spécifiques ;

– obligation de mise en place des procédures fondées sur les principes de l'HACCP, en particulier les conclusions de l'analyse des dangers conduite individuellement (entreprise) ou collectivement (GBPH).

L'ensemble de ces obligations est applicable aux établissements fabriquant des produits à base de viande, agréés ou non.

Le contenu attendu du PMS est décrit dans l'arrêté du 8 juin 2006 relatif à l'agrément et dans la note de service DGAL/SDSSA/N2006-8138 du 7 juin 2006 relative au contrôle officiel du PMS.

Certains points nécessitant une attention particulière sont détaillés ci-après.

[5]. **Guidance document** on *Listeria monocytogenes* shelf-life studies for ready-to-eat foods, under Regulation (EC) No 2073/2005 of 15 November 2005 on microbiological criteria for foodstuffs (SANCO/1628/2008).

5.1 Les GBPH dans le domaine des produits à base de viande

Pour les activités où il existe un GBPH validé **depuis l'entrée en vigueur du Paquet Hygiène**, les professionnels peuvent s'appuyer sur le guide pour mettre en place leur plan de maîtrise sanitaire sans refaire l'analyse des dangers. Il s'agit de **guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP** qui détaillent des procédures fondées sur les principes HACCP génériques.

En revanche, les guides édités **avant l'entrée en vigueur du Paquet Hygiène** se limitent à la description des BPH : il s'agit de **guides de bonnes pratiques d'hygiène.** L'entreprise doit, dans ce cas, aller plus loin que le guide dans le déroulement des principes HACCP.

A ce jour, les GBPH dans le secteur des produits à base de viande sont les suivants :

Titre du guide	Elaboré par
Fabrication de plats cuisinés appertisés et de conserves de viandes	CTCPA
Industries charcutières	FICT
Produits traiteurs	SYNAFAP
Transformation et conditionnement de foie gras pasteurisé, appertisé et des magrets séchés, fumés dans le secteur industriel	CTCPA
Transformation des palmipèdes à foie gras dans les ateliers artisanaux et à la ferme	CIFOG CTCPA
Charcuterie artisanale	CGAD
Transformation et commercialisation de volailles et de porcs	ANDA
Traiteur	CGAD
Conserveur en activité complémentaire à l'activité de charcutier, boucher, poissonnier, restaurateur ou traiteur (ou conserveurs (artisanaux))	CGAD

L'information relative au statut (édité ou en cours) et, le cas échéant, à l'état d'avancement de ces guides est disponible sur le site Internet du ministère en charge de l'agriculture, http://agriculture.gouv.fr/ rubriques « Thématiques », « Alimentation », « Sécurité sanitaire », « Guides de bonnes pratiques d'hygiène » (http://agriculture.gouv.fr/guides-de-bonnes-pratiques-d).

5.2 Les bonnes pratiques d'hygiène (BPH)

Il est à noter que les BPH constituent un pré-requis indispensable à la mise en place des procédures fondées sur les principes HACCP. Parmi les BPH, une attention particulière doit être portée sur le contrôle de la qualité des matières premières.

Le règlement (CE) n°852/2004 impose, au chapitre IX de l'annexe II, que le professionnel contrôle les matières premières afin que le produit fini présente toutes les garanties en matière de sécurité : « les exploitants du secteur alimentaire ne doivent accepter aucun ingrédient ou matière première […] dont on sait ou dont on a tout lieu de supposer qu'ils sont contaminés par des parasites, des micro-organismes pathogènes ou des substances toxiques, décomposées ou étrangères, de manière que, même après que l'exploitant du secteur alimentaire ait procédé normalement au triage et/ou aux procédures de préparation ou de transformation, le produit final serait impropre à la consommation humaine ».

Les constats réalisés en 2006 et 2007 dans la filière viande avaient conduit la DGAL à appeler la vigilance des DDSV (aujourd'hui DD(CS)PP) sur le contrôle de la qualité des viandes matières premières congelées présentées sous forme de blocs, utilisées sans décongélation préalable dans les ateliers de fabrication de produits à base de viande.

Il convient de s'assurer que les cahiers des charges définis entre les professionnels concernant ces viandes matières premières congelées sont suffisamment précis, indiquent clairement la nature des viandes constitutives des blocs et les critères d'acceptabilité des matières premières notamment en ce qui concerne les défauts d'aspect (absence de souillures, de lésions, etc.).

Les instructions sur les contrôles à réception définis par les professionnels doivent également détailler les modalités du contrôle physique de ces viandes matières premières congelées nécessitant, notamment, la décongélation d'un échantillonnage de blocs afin de permettre un contrôle visuel.

Les contrôles officiels porteront sur :

- l'existence et l'effectivité du contrôle physique par l'exploitant de la qualité des matières premières avant mise en fabrication ;

- l'existence et l'application des cahiers des charges avec les fournisseurs de matières premières, en particulier dans le cas de viandes congelées réceptionnées sous forme de blocs ;

- l'inspection directe, le cas échéant après décongélation, d'un échantillonnage représentatif de matières premières. Cette inspection physique visera à vérifier notamment la qualité sanitaire des viandes (absence de contaminations fécales, de lésions séro-hémorragiques, d'abcès, de viandes présentant des couleurs, odeurs ou consistance anormales). Ce contrôle physique sera plus particulièrement ciblé sur les viandes portant des dénominations imprécises telles que chutes de viandes, chutes de découpe, chutes de parage, petites viandes, affranchis, trimmings, parures, aponévroses, viandes rouges, rougeurs de porc, PAI (produits alimentaires intermédiaires), etc., ainsi que sur les viandes à bas prix.

5.3 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes HACCP

Le présent chapitre vise à définir les points de contrôle prioritaires lors des inspections des procédés de fabrication conduites dans les établissements mettant sur le marché des produits à base de viande. Cette démarche s'appuie sur :

- la liste des dangers considérés comme importants dans le secteur des PABV, et,

- les étapes considérées comme étant des étapes-clés pour la maîtrise de ces dangers.

Si les éléments de la présente note peuvent servir de base de discussion avec les professionnels de la filière concernée, ils ne sauraient en revanche leur être opposés. Il est à noter en outre que ces éléments sont convergents avec le contenu des GBPH qui ont été à ce jour soumis aux trois administrations (DGCCRF, DGS et DGAL) dans le cadre de leur étude.

5.3.1 Les principaux dangers dans le secteur des produits à base de viande

Sur la base de la réglementation applicable, des données disponibles en matière de TIAC (toxi-infections alimentaires collectives), des données bibliographiques connues, des alertes communautaires émises sur le réseau communautaire d'alerte rapide (RASFF), des guides de bonnes pratiques édités et des projets de guides de bonnes pratiques d'hygiène en cours qui intègrent les éléments précités, les dangers considérés comme les plus importants dans la filière produits à base de viande, et dans l'attente des avis que l'ANSES donnera sur les guides non encore validés, sont les suivants[6] :

[6]. Cette liste peut être considérée comme celle constituant le socle minimal. Si la liste des dangers relève de la responsabilité de l'exploitant, la non prise en compte de ces dangers doit être dûment justifiée.

Dangers microbiologiques[7]	Dangers physiques	Dangers allergènes	Dangers chimiques[9]
– *Salmonella* spp. – *Campylobacter* thermotolérants [8] – *Staphylococcus aureus* – *Listeria monocytogenes* – *Clostridium perfringens* – *Clostridium botulinum* – *Bacillus cereus* – *E. coli* O157:H7 et autres STEC hautement pathogènes (EHEC typiques majeurs) – *Vibrio* – Virus – Parasites *(Trichinella)*	Corps étranger	Liste définie à l'annexe IV mentionnée dans l'article R.112-16-1 du Code de la consommation	– Résidus de produits de nettoyage / désinfection – Composés polaires (Triglycérides oxydés (TGO) par exemple) en cas de cuisson par friture – Additifs à dose journalière admissible – Amines hétérocycliques (cuisson à température > 150°C) – Nitrosamines – Hydrocarbures aromatiques polycycliques (traitement de fumaison mal conduit) – Lubrifiants, produits de lutte contre les nuisibles, etc. – Substances diverses (éthylène glycol lié à une fuite de fluides frigorigènes, etc.)

Les sources habituelles de contamination par les agents bactériens sont réparties comme suit :

Origine digestive	**Origine environnementale**	**Origine cutanée**
Salmonella spp.	*Listeria monocytogenes*	*Staphylococcus aureus*
Campylobacter thermotolérants		
E. coli O157:H7 et autres STEC hautement pathogènes (EHEC typiques majeurs)		
Shigella		
Yersinia enterocolitica		
Clostridium perfringens *Clostridium botulinum* *Bacillus cereus*		

Dans le cas où un professionnel s'est appuyé sur un **guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP** pour mettre en place son plan de maîtrise sanitaire, ce sont les conclusions de l'analyse des dangers conduite collectivement qui s'appliquent.

5.3.2 Les étapes-clés des procédés de fabrication dans le domaine des PABV

Dans la maîtrise de la qualité sanitaire des PABV mis sur le marché, le fonctionnement de l'établissement revêt un caractère primordial.

L'évaluation de la maîtrise des procédés de fabrication nécessite une bonne connaissance de ces procédés ainsi que des conséquences éventuelles de leur non maîtrise vis-à-vis des dangers retenus (cf. point 5.3.1).

Les étapes ci-dessous devraient être prises en compte par le professionnel dans le cadre de l'application de son PMS en fonction des différents procédés de fabrication mis en œuvre.

7. D'autres agents peuvent également être intégrés (*Yersinia enterocolitica, Shigella…*), d'autant que les sources de contamination et les mesures de maîtrise correspondantes sont souvent identiques à celles des agents précités.

8. Notamment *Campylobacter coli* et *Campylobacter jejuni.*

9. D'autres dangers chimiques peuvent être identifiés tels que la migration des matériaux au contact des denrées, les résidus de médicaments vétérinaires, les résidus phytosanitaires, les dioxines, PCB, métaux lourds, etc.

Il est listé pour chacune de ces étapes, les informations pouvant concourir plus particulièrement à la maîtrise des dangers précités (outre le respect des BPH). Certaines de ces mesures seront identifiées par les professionnels en tant que points déterminants pour la maîtrise de la sécurité sanitaire (dont PRPo et CCP). Il est à noter, en revanche, que la mise en œuvre par les exploitants des informations de la présente note ne saurait être considérée comme suffisante pour garantir la sécurité des denrées produites.

Les principales étapes pouvant être retenues sont les suivantes:

Etape	Informations pouvant concourir à la maîtrise des dangers
Réception des matières premières et ingrédients	• Définition des contrôles à réaliser à réception et maîtrise de leur mise en œuvre. • Contrôle du respect des cahiers des charges (quand ils existent).
Stockage	• Maîtrise des températures (enceinte et produit). • Gestion correcte des stocks de produits.
Fabrication des mélanges d'ingrédients	• Utilisation d'additifs et d'auxiliaires technologiques autorisés dans la denrée et à un dosage adapté et maîtrisé.
Décongélation	• Définition et validation du ou des barème(s) de décongélation si la décongélation est réalisée à une température supérieure à +4°C. • Maîtrise des étapes de décongélation (respect des barèmes de température, élimination des exsudats le cas échéant, respect des délais d'utilisation des produits après décongélation définis en interne, etc.)
Salage, saumurage, malaxage	• Maîtrise de la propreté du matériel, notamment pour les matériels difficiles à nettoyer (dispositifs d'injection (aiguilles, tuyaux, filtres), barattes, etc.). • Maîtrise de la qualité de la saumure (qualité de l'eau, respect des dosages en ingrédients et additifs) et du taux d'incorporation. • Maîtrise de la température des produits (respect des cycles de malaxage (température, niveau de vide), de la température des enceintes et des temps d'attente des produits).
Hachage, cutterage, poussage/embossage moulage/démoulage, tranchage, glaçage, etc.	• Maîtrise de la propreté du matériel, notamment pour les matériels difficiles à nettoyer (vis sans fin, grilles, plaques perforées, couteaux en étoile pour le hachage, pièces en mouvement et joints pour le poussage, trancheur, pistolet, machine à napper pour le glaçage, etc.). • Maîtrise de la température des produits à ces étapes.
Etuvage, séchage, maturation	• Maîtrise des paramètres technologiques spécifiques (exemple : température et durée du cycle, hygrométrie).
Fumage	• Nettoyage régulier des installations (fumoir, grilles, chariots, etc.). • Maîtrise, le cas échéant : - de la qualité des sciures - du dosage en fumée liquide. • Maîtrise des paramètres technologiques (exemple : température et durée du cycle de fumage, hygrométrie).

Etape	Informations pouvant concourir à la maîtrise des dangers
Sertissage, capsulage, thermoscellage	• Adéquation des matériaux de conditionnement par rapport à l'usage attendu (existence d'une déclaration de conformité et des spécifications techniques). • Maîtrise des opérations de fermeture des récipients (formation du personnel, maintenance des équipements) et des étapes de contrôles de fermeture ou d'étanchéité des récipients : - contrôles de sertis pour les boîtes métalliques - contrôles des fermetures des capsules ou couvercles métalliques et des joints et couvercles en verre pour les bocaux en verre - qualité des soudures pour les récipients souples ou semi-rigides.
Pré-cuisson	• Définition des barèmes temps/température appliqués à ces étapes et respect de ces barèmes. • Maîtrise de la température des produits entre ces traitements préliminaires et les étapes suivantes de production.
Application de traitements thermiques	• Définition et validation des barèmes temps/température appliqués (associés à la pression dans le cas d'appertisation en autoclave à vapeur). • Maîtrise des conditions d'application des traitements thermiques (maintenance des équipements, cartographie thermique, formation du personnel à la conduite d'autoclaves, respect des procédures de chargement des appareils de cuisson ou d'appertisation, maîtrise des temps d'attente avant et après traitement thermique, respect des barèmes temps / température validés, etc.). • Réalisation des tests de stabilité pour les conserves et des analyses microbiologiques pour les autres catégories de produits. A noter que le Centre Technique de la Conservation des Produits Agricoles (CTCPA) est le centre professionnel de référence pour l'établissement et la validation des barèmes thermiques pour les produits appertisés (cf. site Internet www.ctcpa.org)
Refroidissement	• Définition et validation des barèmes de refroidissement appliqués. • Maîtrise des étapes de refroidissement (espacement des produits afin de garantir une bonne circulation du fluide de refroidissement, respect des barèmes temps/ température validés, etc.). • En cas de refroidissement par eau : maîtrise de la qualité de l'eau utilisée.
Conditionnement sous-vide ou sous atmosphère modifiée	• Adéquation des matériaux de conditionnement utilisés par rapport à l'usage attendu (existence d'une déclaration de conformité). • Maîtrise de l'étanchéité des soudures. • Vérification de la conformité du mélange gazeux dans le cas de conditionnement sous atmosphère modifiée.
Recyclage	• Prises en compte de cette pratique dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement (les recyclages doivent figurer sur les diagrammes de fabrication et faire l'objet d'une analyse des dangers). • Définition des produits éligibles au recyclage et des procédures de recyclage (protection des produits recyclés contre les risques de contaminations, maîtrise de leurs durées de vie définies en interne, traçabilité de leur utilisation, prise en compte dans le cadre de la validation des durées de vie, etc.).

Dans le cas où un professionnel s'est appuyé sur un **guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP** pour mettre en place son plan de maîtrise sanitaire, ce sont les conclusions de l'analyse des dangers conduite collectivement qui s'appliquent.

5.4 Les procédures de gestion des produits présentant des non-conformités microbiologiques

Le contrôle du PMS devra permettre de s'assurer que les procédures nécessaires sont mises en place pour la gestion des lots présentant des non-conformités microbiologiques et qu'elles prévoient les actions correctives sur les produits et le procédé de fabrication, ainsi que l'archivage de tous les documents relatifs à la gestion de ces non-conformités.

5.4.1 Généralités

Les modalités de mise en œuvre des analyses microbiologiques de denrées alimentaires et d'exploitation des résultats sont précisées dans la note de service DGAL/SDSSA/N2008-8009 du 14 janvier 2008.

Il appartient au service d'inspection :

- de vérifier, lors du contrôle documentaire, qu'un plan d'autocontrôles a été défini sur la base de l'analyse des dangers (micro-organismes recherchés, paramètres physico-chimiques mesurés, limites fixées, plan et fréquence d'échantillonnage) ;

- de contrôler que tous les résultats d'autocontrôles sont disponibles (et en adéquation avec le plan d'autocontrôles défini de façon préalable), et qu'ils sont exploités dans le cadre d'un suivi de l'évolution avec mise en place d'actions correctives en cas de dépassement des seuils ;

- de contrôler que les résultats d'analyses d'autocontrôles de produits finis non conformes concernant des agents pathogènes ont été notifiés à la DD(CS)PP conformément aux dispositions du guide de gestion des alertes d'origine alimentaire[10].

  En effet, si 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.

  Les seuils d'alertes au delà desquels des actions préventives et/ou correctives devraient être mises en place par l'établissement et l'autorité compétente informée sont précisés dans l'annexe IV du guide d'aide à la gestion des alertes d'origine alimentaire.

- de s'assurer de la pertinence et de l'efficacité des mesures de retrait et/ou rappel prises par le professionnel (courriers aux clients, état des stocks rappelés, détruits…) ;

- de procéder au retrait et/ou rappel lorsque le professionnel est défaillant, conformément à l'article L.232-1 du code rural et de la pêche maritime ;

- d'évaluer l'efficacité des mesures envisagées par le professionnel pour réduire les risques présentés par les denrées non conformes (tri, nature du traitement appliqué, transport canalisé…).

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.

[10]. consultable à l'adresse suivante : http://agriculture.gouv.fr/IMG/pdf/DGALN20098188Z.pdf (et disponible sur le site internet du ministère de l'agriculture (Accueil > Publications > Bulletin Officiel > 2009 > **BO n°27 du 09-07-09**)

5.4.2. Non-conformités microbiologiques concernant des critères indicateurs d'hygiène des procédés (CHP)

Un critère d'hygiène du procédé indique l'acceptabilité du fonctionnement du procédé de production. Un (ou plusieurs) CHP est à choisir par le fabricant en fonction de sa pertinence, compte tenu de l'objectif visé et de la nature du produit. Un tel critère n'est pas applicable aux produits mis sur le marché. En l'absence de critère réglementaire, des travaux ont toutefois été conduits avec certaines fédérations professionnelles et des critères indicateurs d'hygiène ont ainsi été soumis pour avis à l'AFSSA (cf. § 4.1.1).

Le non-respect d'un CHP entraîne la recherche de l'origine de la contamination, la mise en place d'actions correctives destinées à éviter son renouvellement et à maintenir l'hygiène du procédé (révision des bonnes pratiques d'hygiène et du système HACCP et/ou meilleure sélection des matières premières). Il ne permet pas de conclure que l'aliment est impropre à la consommation humaine, ni que le lot est non conforme.

Dans le cadre de la vérification de l'efficacité des mesures de maîtrise, la mise en place d'outils de suivi de l'évolution des résultats a pour objectif de permettre la détection la plus précoce possible des dérives dans l'efficacité de ces mesures, et la mise en évidence d'un éventuel défaut dans l'hygiène des procédés, et ce, avant l'apparition d'une non-conformité. Dans le cas de résultats ne devant pas dépasser une limite microbiologique fixée, on peut suivre le nombre d'unités non conformes sur une période plus ou moins longue afin de détecter des dérives dans la maîtrise de la qualité. Différents types de seuils peuvent être définis :

- limite critique (par exemple la limite d'un critère microbiologique),
- niveau cible à atteindre, généralement plus contraignant que la limite critique,
- limite de contrôle, pour mettre en évidence la perte de maîtrise du procédés quand le paramètre dépasse ce seuil (actions correctives nécessaires).

Ils peuvent être utilisés pour réduire le risque de dépasser une limite critique.

Si un opérateur réalise une analyse à une fréquence donnée (quotidienne, hebdomadaire) et cumule les résultats obtenus sur un nombre donné de contrôles successifs (cartes de contrôles), il peut définir un nombre de résultats non conformes au delà duquel il considère que la maîtrise n'est plus assurée.

Par exemple, si les modalités d'interprétation sont basées sur les résultats de 5 analyses consécutives, il peut être conclu à une non-conformité (générant la mise en place d'actions correctives sur le procédé) lorsque plus de 2 résultats sur 5 sont compris entre m (limite du critère) et 10m (ou M), ou lorsqu'un seul est supérieur à 10m (ou M). Attention, ceci n'est pas équivalent à un plan à 3 classes basé sur l'analyse d'un échantillon constitué de 5 unités appartenant au même lot de fabrication.

Les modalités d'interprétation et de mise en œuvre des actions correctives doivent être définies dans le PMS de façon préalable, lors de l'établissement du plan d'autocontrôles.

5.4.3 Non-conformités microbiologiques concernant un critère de sécurité réglementaire

L'utilisation d'un lot de produits non conforme à d'autres fins que celles auxquelles il était destiné à l'origine (ou le retraitement de produits finis non conformes) doit être prévue dans le plan HACCP et être autorisée par l'autorité compétente.
Ex. : *Salmonella, Listeria monocytogenes, Escherichia coli* O157:H7, dans des produits à base de viande destinés à être consommés en l'état.

5.4.3.1 Listeria monocytogenes

Les mesures de gestion des non-conformités seront prises en fonction de la classification des denrées, conformément à la note de service DGAL/SDSSA/N2006-8008 du 5 janvier 2006.

Se reporter à la fiche technique *Listeria monocytogenes* (annexe VIII du guide de gestion des alertes http://agriculture.gouv.fr/IMG/pdf/guide_gestoni_alerte_revis_020709_def-liens_actifs.pdf).

5.4.3.2 Salmonelles.

Les mesures de gestion s'appliquent au lot de produits à base de viande dans lequel *Salmonella* spp. a été mise en évidence. Les produits concernés peuvent être utilisés, notamment pour la fabrication de produits à base de viande traités thermiquement au sein du même établissement ou dans un autre établissement.

Se reporter à la fiche technique *Salmonella* spp. (annexe IX du guide de gestion des alertes http://agriculture.gouv.fr/IMG/pdf/guide_gestoni_alerte_revis_020709_def-liens_actifs.pdf).

5.4.3.3 Canalisation des lots de produits non conformes et traitement

En matière de non-conformité microbiologique, le lot qui est soumis à une mesure de gestion (lot au sens « unité de gestion ») s'entend comme un ensemble de produits homogènes d'un point de vue microbiologique ; cette notion peut donc être différente des lots de production que l'industriel a définis pour répondre aux exigences du règlement (CE) n°178/2002.

La procédure de canalisation des lots de produits non conformes en vue de leur traitement est détaillée dans la note de service DGAL/SDSSA/N2008-8044 du 4 mars 2008.

5.4.3.4 Traitement assainissant

Selon la nature et la concentration de la contamination, il convient de définir le ou les lots de produits qui doivent faire l'objet du traitement assainissant. Si un traitement assainissant est effectué, celui-ci devra permettre d'éliminer le risque sanitaire concerné.

Le traitement thermique à appliquer sera notamment défini sous la responsabilité du professionnel en fonction de la nature des produits finis fabriqués. La valeur pasteurisatrice Vp_{70}^{10} 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.

La Directrice Générale de l'Alimentation

Pascale BRIAND

ANNEXE 1

Dispositions réglementaires applicables aux différentes catégories de produits

Règlement	VSM	VH	PV	PABV
Règl.(CE) n°852/2004	Produit non transformé Art. 2 point 1 n)			Produit transformé Art. 2 point 1 o)
Règl.(CE) n°853/2004	Disposions spécifiques annexe III, section V			Disposions spécifiques annexe III, section VI

Règl. (CE) n°1333/2008	Additifs interdits	Additifs autorisés

Règl. (CE) n°2073/2005	Critères de sécurité et d'hygiène des procédés + échantillonnage	Critères de sécurité pour cru, prêt à être consommé et volaille à consommer cuit

VSM : Viande Séparée Mécaniquement
VH : Viande Hachée
PV : Préparation de Viande
PABV : Produit à Base de Viande

ANNEXE 2

Critères microbiologiques de sécurité applicables aux produits à base de viande

1. Produits à base de viande destinés à être consommés crus, excepté les produits dont le procédé de fabrication ou la composition permettent de supprimer le risque salmonelles

microorganisme	n	c	limite	méthode	stade d'application
L. monocytogenes (denrées permettant la croissance de *L.m.)*	5	0	abs. dans 25 g[10]	EN/ISO 11290-1	denrée chez le producteur
	5	0	100 ufc/g[11]	EN/ISO 11290-2	produits sur le marché jusqu'à la fin de durée de vie si étude de durée de vie
L. monocytogenes (denrées ne permettant pas la croissance de *L.m.*)[12 et 13]	5	0	100 ufc/g	EN/ISO 11290-2	produits sur le marché jusqu'à la fin de durée de vie
Salmonella	5	0	abs. ds 25 g	EN/ISO 6579	produits sur le marché jusqu'à la fin de durée de vie

2. Produits à base de viande destinés à être consommés crus, dont le procédé de fabrication ou la composition permettent de supprimer le risque salmonelles et Produits à base de viande prêts à être consommés

microorganisme	n	c	limite	méthode	stade d'application
L. monocytogenes (denrées permettant la croissance de *L.m.)*	5	0	abs. dans 25 g[10]	EN/ISO 11290-1	denrée chez le producteur
	5	0	100 ufc/g	EN/ISO 11290-2	produits sur le marché jusqu'à la fin de durée de vie si étude de durée de vie
L. monocytogenes (denrées ne permettant pas la croissance de *L.m.)*	5	0	100 ufc/g	EN/ISO 11290-2	produits sur le marché jusqu'à la fin de durée de vie

3 . Produits à base de viande de volaille destinés à être consommés cuits

microorganisme	n	c	limite	méthode	stade d'application
Salmonella	5	0	abs. dans 25g	EN/ISO 6579	produits sur le marché jusqu'à la fin de durée de vie

[10]. Ce critère est applicable aux produits avant qu'ils ne quittent le contrôle immédiat de l'exploitant du secteur alimentaire, lorsque celui-ci n'est pas en mesure de démontrer, à la satisfaction de l'autorité compétente, que le produit respectera la limite de 100 ufc/g pendant toute la durée de conservation.

[11].Ce critère est applicable lorsque le fabricant est en mesure de démontrer, à la satisfaction de l'autorité compétente, que le produit respectera la limite de 100 ufc/g pendant toute la durée de conservation. L'exploitant peut fixer, pendant le procédé, des valeurs intermédiaires suffisamment basses pour garantir que la limite de 100 ufc/g ne sera pas dépassée au terme de la durée de conservation.

[12]. Des essais périodiques fondés sur ce critère ne sont pas utiles, en temps normal, pour les denrées alimentaires **prêtes à être consommées** suivantes :

- denrées alimentaires ayant fait l'objet d'un traitement thermique ou d'une autre transformation efficace pour éliminer *L. monocytogenes*, lorsque la recontamination n'est pas possible après ce traitement (par exemple, les produits traités thermiquement dans leur emballage final).

[13] . Les produits pour lesquels pH ≤ 4,4 ou a_w ≤ 0,92, les produits pour lesquels pH ≤ 5,0 et a_w ≤ 0,94, les produits à durée de conservation inférieure à 5 jours appartiennent automatiquement à cette catégorie. D'autres genres de produits peuvent aussi appartenir à cette catégorie, sous réserve d'une justification scientifique.