

**INFORMATIONS RECUEILLIES LORS DE LA FORMATION AGREMENT USDA
du 26 au 30 septembre 2011 (concernant les établissements de transformation)**

I/ PRINCIPES GENERAUX :

L'agrément USDA est attribué pour la globalité d'un site de production. Les procédures d'hygiène (SPS, SSOP) doivent donc être appliquées sur l'ensemble du site.

En revanche, s'agissant des plans HACCP, si l'établissement exporte seulement quelques produits, les plans HACCP des seuls produits exportés pourront être mis en conformité avec les exigences du FSIS.

L'ensemble de la filière doit être agréée USDA : l'abattoir, l'atelier de découpe, l'atelier de salaison, l'entrepôt. [Remarque : les chaudins doivent également provenir d'établissements agréés USDA].

Un établissement agréé USDA peut travailler à la fois des viandes agréées USDA et non agréées USDA sous réserve du respect des mesures suivantes :

Etape	Mesures à observer
Stockage matières premières	Les viandes USDA et non USDA peuvent être entreposées dans une même chambre froide, à la condition d'être correctement identifiées, séparées et sans risque d'inter-contamination
Manipulation des viandes au cours des étapes de production	Les viandes USDA et non USDA ne doivent pas être travaillées simultanément, donc deux possibilités : <ul style="list-style-type: none">• Soit organisation de journées complètes dédiées à la fabrication de produits destinés à l'export vers les EU• Soit fabrications USDA réalisées en début de journée puis suivies par les productions non USDA
Etuvage	Regrouper dans la mesure du possible dans une même étuve les produits USDA
séchage	Les produits USDA et non USDA peuvent être présents dans un même séchoir à la condition d'être correctement identifiés, séparés et sans risque d'inter-contamination (exemple : pas de produits non USDA mis à sécher sur des barres situées au dessus de produits USDA)

II/ PLAN SPS ("Sanitary Performance Standards ») :

Le plan SPS correspond aux normes exigées en matière de production des denrées. Il définit les objectifs à atteindre en ce qui concerne l'environnement des denrées (à l'intérieur et aux abords des locaux) pour assurer des conditions de production sûres des aliments.

Le FSIS n'impose pas de procédures écrites. En revanche, « tout ce qui est écrit doit être appliqué ». Le respect strict des normes communautaires apporte donc, dans la plupart des cas, des garanties au moins équivalentes aux normes SPS .

a) Lutte contre les nuisibles :

Les appâts ne sont autorisés qu'à l'extérieur du site ou dans les locaux techniques : ils ne peuvent pas être positionnés dans des locaux où des denrées ou des conditionnements sont stockés ou manipulés.

Le stock des produits pour la lutte contre les nuisibles doit être sécurisé et accessible seulement à des personnes autorisées.

Etre attentif à l'herméticité des locaux ! En cas de constat de présence de nuisibles, plusieurs actions correctives sont attendues :

- élimination des nuisibles
- identification des denrées potentiellement contaminées
- application de procédures de N/D avant la reprise des activités
- application de mesures de nature à prévenir la récurrence de cette non-conformité

Attention aux insectocuteurs : ils doivent permettre la collecte des insectes (dispositif incluant de la glue évitant la projection d'insectes dans les locaux)

b) Collecte et stockage des déchets :

Il doit y avoir une identification très claire des produits impropres à la consommation qui doivent faire l'objet d'un stockage séparé des denrées (possibilité de stocker dans un même local, si local très spacieux et parfaite identification des produits impropres à la consommation).

c) Eclairage :

Les ampoules doivent être protégées (maîtrise du danger verre)

d) Ventilation, extraction, condensation :

Un local de travail présentant de la condensation qui perle du plafond ne doit pas être utilisé : c'est le cas également de tous les locaux où circulent les denrées et le personnel de production, des locaux où sont stockées les denrées (il ne doit pas y avoir de contamination des produits par des gouttes de condensation : cette précaution s'applique également à des produits qui seraient ensuite destinés à la cuisson). Ces surfaces avec condensation relèvent du plan SSOP.

Pour prendre en compte les problèmes de condensation, les consultants ont évoqué les pistes suivantes:

- renforcement de la ventilation des locaux
- application de techniques de séchage

Des problèmes de condensation sont souvent constatés au niveau des évaporateurs : les consultants ont précisé qu'il était possible d'installer un dispositif de collecte de cette eau en dessous de l'évaporateur à la condition que l'eau soit évacuée par un conduit et que le dispositif soit démontable en vue de son nettoyage et de sa désinfection.

De même, il ne doit pas y avoir d'accumulation d'eau au sol.

Pour les gaines de ventilation (notamment dans les locaux de séchage) : il n'y a pas d'exigences particulières du FSIS concernant la qualité de l'air.

e) Approvisionnement en eau :

- soit à partir du réseau d'eau public : présentation de l'attestation de raccordement et réalisation d'analyses au moins une fois par an
- soit à partir d'une ressource privée : le FSIS préconise des contrôles au moins deux fois par an

Les exigences européennes en matière de suivi de la qualité de l'eau sont donc plus importantes.

Dans le cas d'un usage d'eau recyclée : il doit être apporté la preuve que les eaux sont conformes et qu'il n'y a pas de risque de retour de ces eaux dans le réseau d'eau potable.

Il doit y avoir une vanne anti-retour.

f) Locaux et équipements :

Ils doivent être en matériaux nettoyables et désinfectables.

Les équipements qui le nécessitent doivent être démontables et inspectés/démontés lors du contrôle pré-opérationnel. Toutes les tuyauteries où circulent des denrées doivent pouvoir également être contrôlées à l'intérieur.

Le bois est toléré, notamment dans les locaux de séchage. Le professionnel doit apporter la preuve que le bois n'est pas traité et qu'il est correctement entretenu.

Pour les lave-mains : la température de l'eau doit être tiède.

III/ PLAN SSOP ("Sanitation Standard Operating Procedures": CFR 416-12) :

Il faut distinguer le plan SSOP pré-opérationnel et le plan SSOP opérationnel.

a) Plan SSOP pré-opérationnel :

Il doit y avoir une procédure écrite qui prend en compte l'ensemble des activités de l'établissement (abattage / découpe / transformation, le cas échéant) => donc un seul programme d'hygiène SSOP pouvant comporter plusieurs chapitres.

Cette procédure doit être datée, validée et signée par un responsable.

Le plan SSOP pré-opérationnel comprend notamment :

- Les procédures quotidiennes de nettoyage-désinfection des surfaces pouvant entrer au contact des denrées alimentaires (incluant les procédures de démontage des matériels et équipements). Ces procédures doivent définir : Quoi, Qui, Quand, Comment, Avec quelle fréquence ?

Attention à la notion de contamination indirecte : via les poignées de portes, les tirettes, les claviers d'ordinateurs, les pupitres, les tuyaux, etc qui entrent directement au contact des mains des opérateurs et donc des denrées : ces surfaces relèvent du plan SSOP.

Remarque : avant de pouvoir nettoyer correctement une surface, il faut qu'elle soit conforme et bien entretenue. S'assurer au préalable par exemple de la non usure des tapis, de la continuité des soudures, de la qualité des joints afin qu'il n'y ait pas d'anfractuosités favorables à la formation de niches microbiennes.

- Les procédures de vérification (contrôle pré-opérationnel):
Ce contrôle pré-opérationnel doit être réalisé juste avant le début de la production (donc pas la veille au soir) : un temps suffisant doit cependant être prévu entre la vérification et le début de la production afin que les actions correctives puissent être mises en œuvre, le cas échéant.

Ce contrôle pré-opérationnel est usuellement réalisé par une personne du service qualité, correctement formée. Une personne de la production pourrait éventuellement être chargée de cette vérification : le professionnel doit, dans ce cas, apporter la preuve que cette personne est formée, réalise sérieusement ce contrôle et ne va «accélérer» les opérations de contrôle au profit de la production.

Dans le cas où des matériels, équipements sont identifiés comme non-conformes, ils doivent être « consignés » (par apposition d'une affichette) dans l'attente de leur nettoyage/désinfection et de leur re-contrôle. Dans le cas où, dans un local, plusieurs équipements ou surfaces se révéleraient non conformes, c'est la salle complète qui doit être re-nettoyée.

Lors du contrôle pré-opérationnel, toutes les surfaces doivent être sèches.

Les résultats du contrôle pré-opérationnel doivent être enregistrés (contrôles paraphés et datés). Ces enregistrements peuvent être informatisés sous réserve :

- qu'il y ait un mot de passe permettant d'identifier le contrôleur (paraphe)
- qu'il y ait une trace de toutes les corrections ayant pu être apportées à l'enregistrement (l'intégrité des enregistrements doit être garantie : donc pas d'usage de « blanco » sur les enregistrements papiers !)

- Les procédures de contrôle hygiène réalisées avant le début de la production (exemples : contrôle du bon fonctionnement des stérilisateur à couteaux, de l'approvisionnement correct des lave-mains, etc)
- Les procédures relatives à la réalisation des contrôles de surface (analyses microbiologiques)

b) Plan SSOP opérationnel :

Il comprend notamment les procédures suivantes :

- Traitement des denrées tombées sur le sol
- Traitement des lésions (abcès), souillures pouvant être identifiées en cours de production : cette procédure est nécessaire pour les établissements où ces opérations ne font pas partie du processus habituel de production (exemple : en transformation). Cette procédure doit définir :
 - les modalités de retrait, stockage, élimination des produits
 - les opérations de N/D
 - la formation du personnel
 - la vérification par le service qualité du respect de la procédure (cette vérification doit donner lieu à enregistrement. En cas de constat de non respect de la procédure : il doit être prévu une nouvelle formation du ou des opérateur(s) et un renforcement de la vérification)
- Nettoyage-désinfection réalisées en cours de production (exemple : couteaux, plans de travail, etc)
- Traitement des problèmes de condensation
- Instruction relative à l'état de santé du personnel
- Procédure de lavage des mains et changement des gants
- Procédure relative à la protection des denrées en cours de production
- etc

c) **Enregistrements des contrôles pré-opérationnels et opérationnels :**

Les résultats des contrôles pré-opérationnels et opérationnels doivent être enregistrés, de même que les actions correctives engagées suite au constat d'une non-conformité. Ces enregistrements doivent porter notamment sur :

- Pour les contrôles pré-opérationnels réalisés quotidiennement avant la production :

Nature des enregistrements	Remarques
Listing des surfaces SSOP à contrôler	Lister les surfaces par local
Résultat du contrôle pré-opérationnel	Le contrôle doit être daté et paraphé Si pas d'anomalie : il peut être noté OK Si anomalie : la décrire
Nature de la non-conformité	Décrire précisément l'anomalie (au besoin faire des photos en vue d'une re-sensibilisation du personnel) : sur quelle surface, quel problème (exemple : restes de morceaux de viandes, traces de produits de désinfection non rincés, présence de gras, etc), l'importance de l'anomalie relevée (justifiant d'un nettoyage partiel ou complet de l'équipement, voire du local)
Actions correctives	La décrire (modalités de nettoyage-désinfection, N/D complète ou partielle, etc)
Validation de l'efficacité de l'action corrective	Attester du re-contrôle de la conformité de la surface avant le début de la production

- Pour les contrôles opérationnels :

Aux EU ces contrôles sont usuellement réalisés par les professionnels deux fois par jour (matin et après-midi).

Nature des enregistrements	Remarques
Listing des contrôles opérationnels	
Résultat du contrôle opérationnel	Si pas d'anomalie : il peut être noté OK Si anomalie : la décrire
Nature de la non-conformité	La décrire précisément
Actions correctives	Elles doivent porter sur: <ul style="list-style-type: none">• l'identification et l'élimination de la cause• l'action sur le produit (si aucun produit n'a été exposé à un risque de contamination : préciser « pas de produit ». Dans le cas contraire, préciser les produits concernés et leur devenir)• les mesures préventives (exemple : nouvelle formation du personnel, renforcement de la fréquence de contrôle, etc)

Les enregistrements des contrôles SSOP doivent être conservés durant au moins 6 mois. L'établissement doit disposer sur le site des enregistrements des dernières 48 heures. Les autres enregistrements doivent pouvoir être présentés aux autorités officielles dans un délai de 24 heures.

IV/ **PLAN HACCP :**

Il est recommandé de disposer d'un plan HACCP par activité spécifique, donc, pour un établissement multi-activités, un plan pour :

- l'abattage
- la découpe
- la transformation

Les plans HACCP doivent être datés, validés et paraphés par un responsable. Ils doivent être revus au moins une fois par an et lors de tout changement dans les procédés de fabrication. Cette obligation de révision annuelle ne s'applique pas au plan SSOP.

a) Analyse des dangers :

Elle doit comporter notamment :

- la description du produit
- la description des ingrédients et des conditionnements
- les diagrammes de fabrication (allant de la réception des matières premières à l'expédition des produits finis en intégrant les étapes de recyclage, le cas échéant)
- la description précise des dangers pris en compte (ne pas se limiter par exemple à « danger microbiologique » mais lister les micro-organismes concernés)
- les mesures de maîtrise préventives

b) Identification des points critiques :

Un CCP est imposé en abattoir par le FSIS : zéro tolérance souillures carcasses (matières fécales, lait)

En revanche, il n'y a pas de CCP imposé en salaison. Par contre, un plan HACCP relatif à la production d'un produit de salaison sèche doit obligatoirement définir au moins un CCP: dans le cas contraire, le plan HACCP serait considéré comme non conforme par le FSIS.

A noter : le FSIS ne reconnaît pas la notion de PrPo introduite par la norme ISO 22000.

c) Définition des limites critiques :

Elles doivent être justifiées et documentées. En salaison, elles peuvent porter, par exemple, sur des mesures de pH, aw, etc

d) Définition des procédures de surveillance :

La procédure de surveillance doit préciser : Qui, Quand, Comment (notamment quel échantillonnage, modalités de sélection des échantillons qui doivent être représentatifs), Avec quelle fréquence ?

Il faut pouvoir justifier des plans d'échantillonnage retenus.

Les opérateurs en charge de la surveillance doivent être formés.

Les enregistrements liés à la surveillance des CCP doivent être datés, paraphés et doivent préciser l'heure du contrôle. Il doivent mentionner la valeur observée et non pas simplement « conforme » ou « non conforme » et doivent être enregistrés simultanément au contrôle (pas d'enregistrement à posteriori).

e) Définition des actions correctives :

Elles doivent systématiquement porter sur les 4 points suivants :

- Identification et élimination de la cause
- Action sur le produit
- Maîtrise du CCP une fois l'action corrective mise en œuvre
- Application de mesures visant à prévenir la récurrence de l'écart

Les consultants ont conseillé de ne pas être trop précis dans la définition des actions correctives, car « tout ce qui est écrit doit être appliqué à la lettre ».

Les enregistrements des actions correctives doivent être datés, paraphés et indiquer l'heure de mise en œuvre de l'action corrective.

f) Procédures de vérification :

Cette vérification comprend notamment :

- le calibrage des instruments de surveillance
- l'observation directe des opérateurs en charge de la surveillance des CCP et de la mise en œuvre des actions correctives : cette vérification doit être documentée
- le « pré-shipment review » : bilan, pour chaque lot de produits, des résultats de la surveillance des CCP. Ce bilan doit être daté et signé par un responsable (vraie signature : pas de paraphe, pas de signature électronique). Ce « pré-shipment review » peut concerner plusieurs lots correspondants à une expédition.

V/ LISTERIA MONOCYTOGENES:

Les établissements mettant sur le marché des produits prêts à consommer (« RTE » pour ready to eat) doivent prendre en compte le danger *Listeria monocytogenes* dans leurs plans SPS, SSOP et HACCP.

Le FSIS distingue deux étapes :

- l'application du ou des traitement(s) assainissant(s) (appelé également « traitement de létalité ») :

Dans le cadre du plan HACCP, l'établissement doit définir le ou les traitement(s) permettant l'assainissement du produit par rapport au danger *Listeria monocytogenes* (et des autres dangers d'ailleurs tels que *Salmonella*). Ce « traitement de létalité » peut être lié à plusieurs étapes de fabrication (exemples : salage, étuvage, séchage) et à l'association de plusieurs paramètres physico-chimiques (exemples : pH et aw). Le caractère assainissant du procédé de fabrication appliqué doit être démontré, validé (réduction ou élimination de *L. monocytogenes* et des autres dangers tels que *Salmonella* en spécifiant la réduction en log) et documenté (justifications scientifiques).

- L'application, après l'étape d'assainissement, de procédures visant à prévenir les re-contaminations des produits et le développement de *Listeria monocytogenes*.
Le FSIS classe l'établissement en fonction de la classe de produits ayant le risque le plus élevé et distingue les classes suivantes, en fonction des procédures appliquées :
 - **Alternative 1** : l'établissement applique un traitement post-étape d'assainissement **et** un agent ou processus antimicrobien
 - **Alternative 2** : l'établissement emploie **soit** un traitement post-étape d'assainissement, **soit** un agent ou processus antimicrobien (processus actif sur Lm qui ne permet pas une augmentation pendant la durée de conservation du produit RTE)
 - **Alternative 3** : l'établissement n'applique **ni** traitement post-étape d'assainissement, **ni** agent ou processus antimicrobien. Il s'en tient à des mesures d'hygiène.

Remarques :

Exemple de traitement post-étape d'assainissement : haute-pression après le conditionnement

Exemple de processus antimicrobien : séchage, etc

A chacune de ces classes de produits correspond un programme d'hygiène complémentaire au SSOP spécifique à *Listeria monocytogenes* qui doit être appliqué par le professionnel. Ce programme complémentaire porte sur la réalisation d'analyses de surfaces et d'analyses de produits finis.

Les consultants ont précisé que les saucissons secs et jambons secs pouvaient relever de l'**Alternative 2** (avec application d'un processus anti-microbien) mais que le professionnel doit en apporter la preuve.

Dans le cas de l'Alternative 2 avec application d'un processus anti-microbien :

Le professionnel doit inclure le processus anti-microbien dans ses plans SPS, SSOP et HACCP et apporter la preuve que le processus anti-microbien en question, tel qu'utilisé, est efficace pour stopper ou limiter le développement de *Listeria monocytogenes* (dans l'hypothèse où le produit serait exposé à une re-contamination). L'établissement doit documenter les niveaux en log de *L. monocytogenes* et la durée en nombre de jours pendant lesquels le processus anti-microbien est efficace à une température donnée (réalisation de challenge-tests).

Par ailleurs, le professionnel doit mettre en œuvre des analyses de surface (programme d'hygiène complémentaire au SSOP spécifique à *Listeria monocytogenes*):

Les prélèvements doivent être réalisés au moins 3 heures après le début des opérations. Un prélèvement d'au moins 30 cm² doit être réalisé pour chaque surface.

Dans le cas de la détection de *Listeria monocytogenes*, des actions correctives doivent être engagées :

- Blocage des produits finis ayant pu entrer au contact des surfaces concernées par la non-conformité et réalisation d'analyses
- Réalisation d'opérations de nettoyage-désinfection renforcées
- Re-contrôle des surfaces concernées par la non-conformité

Dans le cas de deux résultats positifs successifs, un plan d'échantillonnage renforcé doit être mis œuvre.

Dans le cas de l'Alternative 3, le programme d'hygiène complémentaire au SSOP spécifique à *Listeria monocytogenes* est renforcé par rapport à l'Alternative 2 (cf diaporamas remis lors de la formation).