



---

# **Guide de bonnes pratiques de collecte des pattes de poulet destinées à la transformation pour l'alimentation humaine**

---

Version du 31 août 2012

# SOMMAIRE

<b>1. CHAMP D'APPLICATION DU GUIDE.....</b>	<b>3</b>
1.1 Types d'établissements concernés.....	3
1.2 Objectifs .....	3
<b>2. REFERENCES REGLEMENTAIRES.....</b>	<b>3</b>
<b>3. COLLECTE DES PATTES DANS LES ABATTOIRS.....</b>	<b>4</b>
3.1 Conditions générales.....	4
3.2 Adaptation du Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS) de l'abattoir .....	5
a) Description de la production .....	5
b) Fiche de produit.....	6
c) Etapes clés de contrôle.....	6
d) Plan de contrôle analytique.....	9
<b>GLOSSAIRE .....</b>	<b>10</b>
<b>ANNEXE 1 : GRILLE DE NOTATION DES PATTES.....</b>	<b>12</b>

# 1. Champ d'application du guide

---

## 1.1 Types d'établissements concernés

---

Le présent guide est destiné aux abattoirs agréés CE de poulets de chair. Il couvre la réception des animaux vivants jusqu'à **l'expédition aux clients transformateurs** des pattes de poulets.

## 1.2 Objectifs

---

Le Guide des bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP relatif à l'abattage et à la découpe des volailles maigres (toutes espèces) de la Fédération des Industries Avicoles s'applique aux carcasses, abats et produits issus de la découpe. Les pattes de poulets destinées à l'alimentation humaine sont une production particulière et exclues du champ d'application de ce guide. Les entreprises de la volaille souhaitent établir un Guide de bonnes pratiques de collecte des pattes de poulet.

Selon la définition de «viandes» du Règlement (CE) n° 853/2004, on peut indiscutablement conclure que les pattes peuvent être valorisées en vue de la consommation humaine. Evidemment, dans ce cas, elles sont soumises à l'inspection sanitaire et autres dispositions du paquet hygiène.

Comme le règlement ne prévoit pas de disposition explicite et spécifique prévoyant la méthode de collecte (conception de la chaîne d'abattage, installations et équipements, hygiène) ni les opérations nécessaires pour rendre les pattes dans un état requis pour être expédiées vers un transformateur, ce guide a pour objectif de définir un cadre global pour ces opérations.

## 2. Références réglementaires

---

- Règlement (CE) n° 178/2002 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 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.
- Règlement (CE) n° 853/2004 fixant les règles spécifiques d'hygiène aux denrées alimentaires d'origine animale.
- Règlement (CE) n°854/2004 fixant les règles spécifiques d'organisation des contrôles officiels concernant les produits d'origine animale destinés à la consommation humaine.

- Règlement (CE) n°2073/2009 concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires.
- Règlement (CE) n°1069/2009 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux et produits dérivés non destinés à la consommation humaine.
- Règlement (CE) n°1086/2011 modifiant l'annexe II du règlement (CE) n°2160/2003 et l'annexe I du règlement (CE) n°2073/2005 en ce qui concerne les salmonelles dans les viandes fraîches de volaille.
- Arrêté du 30 mai 2008 relatif aux conditions sanitaires auxquelles doivent satisfaire les lots de volailles et de lagomorphes en vue de leur abattage pour la consommation humaine.
- Arrêté du 18 décembre 2009 relatif aux règles sanitaires applicables aux produits d'origine animale et aux denrées alimentaires.
- Arrêté du 22 décembre 2009 relatif à la lutte contre les infections à Salmonella dans les troupeaux de poulets de chair et de dindes d'engraissement, mentionnée à l'article D. 223-21, et fixant les modalités de déclaration des salmonelloses aviaires visées à l'article D. 223-1 du code rural
- Décret n° 2011-2090 du 30 décembre 2011 relatif à la participation du personnel de l'abattoir au contrôle de la production de viande de volailles et de lagomorphes.
- Note de service DGAL/SDSSA/SDSPA/N2008-8155 du 27 juin 2008 relative aux modalités d'utilisation d'une liste harmonisée caractérisant les anomalies et autres non-conformités rencontrées en abattoir de volailles et de lagomorphes et à l'origine de retraits de la consommation humaine.
- Note de Service DGAL/SDSSA/N2012-8147 du 10 juillet 2012 relative aux Modalités de mise en œuvre des dispositions relatives à l'information sur la chaîne alimentaire dans les filières avicole et cunicole.
- Note de Service DGAL/SDSSA/N2012-8167 du 01 août 2012 Critères d'alerte à analyser et à notifier aux services vétérinaires d'inspection pour les lots de volailles et de lagomorphes destinés à l'abattage en vue de la consommation humaine.

#### Documents professionnels :

- Guide des bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP relatif à l'abattage et à la découpe des volailles maigres (toutes espèces), version du 14 juin 2010, FIA.

## 3. Collecte des pattes dans les abattoirs

### 3.1 Conditions générales

– En règle générale, les entreprises agréées doivent respecter, outre les exigences reprises à l'annexe II, chapitre I du Règlement (CE) n° 852/2004, les exigences reprises à l'annexe III, section II, chapitres 2 et 4 du règlement (CE) n° 853/2004. Pour ce qui est des étapes de process, ces établissements doivent disposer d'un plan de maîtrise sanitaire (PMS) basé sur les principes HACCP et appliquer ce plan.

– L'opérateur qui souhaite procéder à la collecte des pattes à destination d'une transformation pour l'alimentation humaine doit préalablement adapter son PMS afin d'y intégrer cette nouvelle activité. Pour ce faire, un cadre global est décrit ci-dessous. Il appartient aux entreprises de la volaille intéressées d'adapter ce cadre à la structure et aux opérations de leur établissement et de démontrer que les procédures mises en œuvre concourent à la réalisation des objectifs de la réglementation en vigueur.

Le PMS de l'établissement est validé avant le démarrage de cette nouvelle activité puis contrôlé par les services vétérinaires départementaux.

## 3.2 Adaptation du Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS) de l'abattoir

### **a) Description de la production**

Pour une collecte hygiénique des pattes, l'infrastructure, le process et l'organisation opérationnelle de l'entreprise sont adaptés de façon à constituer un circuit propre, parallèlement au circuit des viandes. Le circuit s'organise comme suit.

1. Les pattes sont coupées après la plumaison.
2. Les pattes coupées restent suspendues au crochet ou sont enlevées et recueillies sur une bande de transport ou un canal fermé pour être transportées vers un lieu d'inspection et de triage.
3. Les pattes sont lavées au moyen d'eau claire, potable au travers d'un équipement permettant l'élimination des souillures.
4. Les pattes lavées sont séparées de l'eau, au moyen par exemple d'un crible, d'une vis d'Archimède ou une technique similaire.
5. Les pattes de poulet sont triées soit sur une table de tri ou sur un tapis de transport.
6. Après le tri, les pattes autorisées à la transformation (cf. annexe 1) sont refroidies ( $\leq +4^{\circ}\text{C}$ ) emballées, pesées et étiquetées.

Les conditionnements répondent aux exigences requises pour les matériaux entrant en contact avec les denrées alimentaires et les pattes peuvent soit être mises dans des conditionnements/emballages uniques (par exemple en carton), soit dans des emballages réutilisables (par exemple bacs en plastique).

Chaque emballage est pourvu d'une marque d'identification de l'abattoir (viande fraîche et l'identification "produit semi fini destiné à la transformation". Cette explication se trouve également dans la fiche technique du produit.

7. Les pattes emballées et étiquetées sont entreposées soit sous forme réfrigérée ( $\leq +4^{\circ}\text{C}$ ) soit sous forme surgelée ( $\leq -18^{\circ}\text{C}$ ) dans un établissement frigorifique agréé. Durant tout le trajet à partir de l'abattoir jusqu'au dernier entrepôt réfrigéré, la traçabilité est assurée (marque d'identification + registre IN/OUT).

La collecte et l'emballage des pattes de poulets destinées à la transformation pour la consommation humaine se déroulent au travers d'un circuit spécifique à cette activité au sein de l'abattoir. Les règles générales d'hygiène doivent être respectées tout au long du circuit avec la même rigueur que pour le circuit des autres viandes.

## b) Fiche de produit

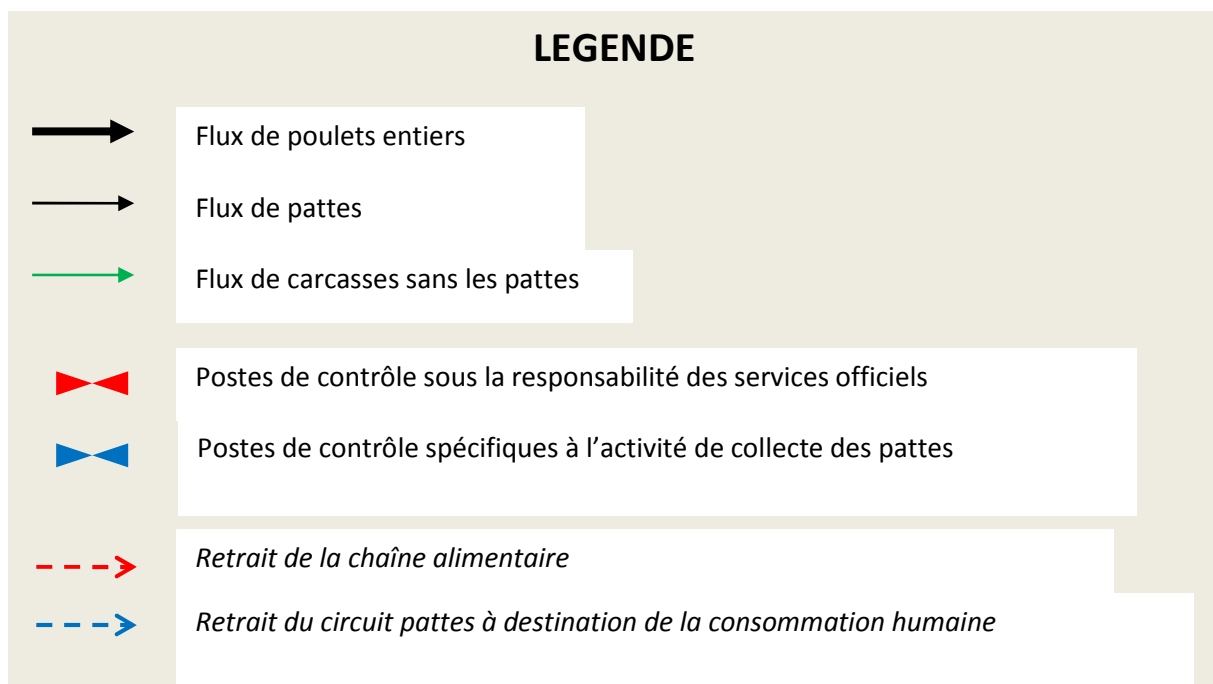
L'abattoir rédige une fiche de produit où figurent les éléments suivants :

- Description du produit; "*Pattes de poulets- produit semi fini destiné à la transformation*";
- Emballage;
- Précautions d'entreposage;
- Durée de conservation;
- Précautions d'emploi; "*Produit non consommable en l'état – A consommer cuit à cœur*".

## c) Etapes clés de contrôle

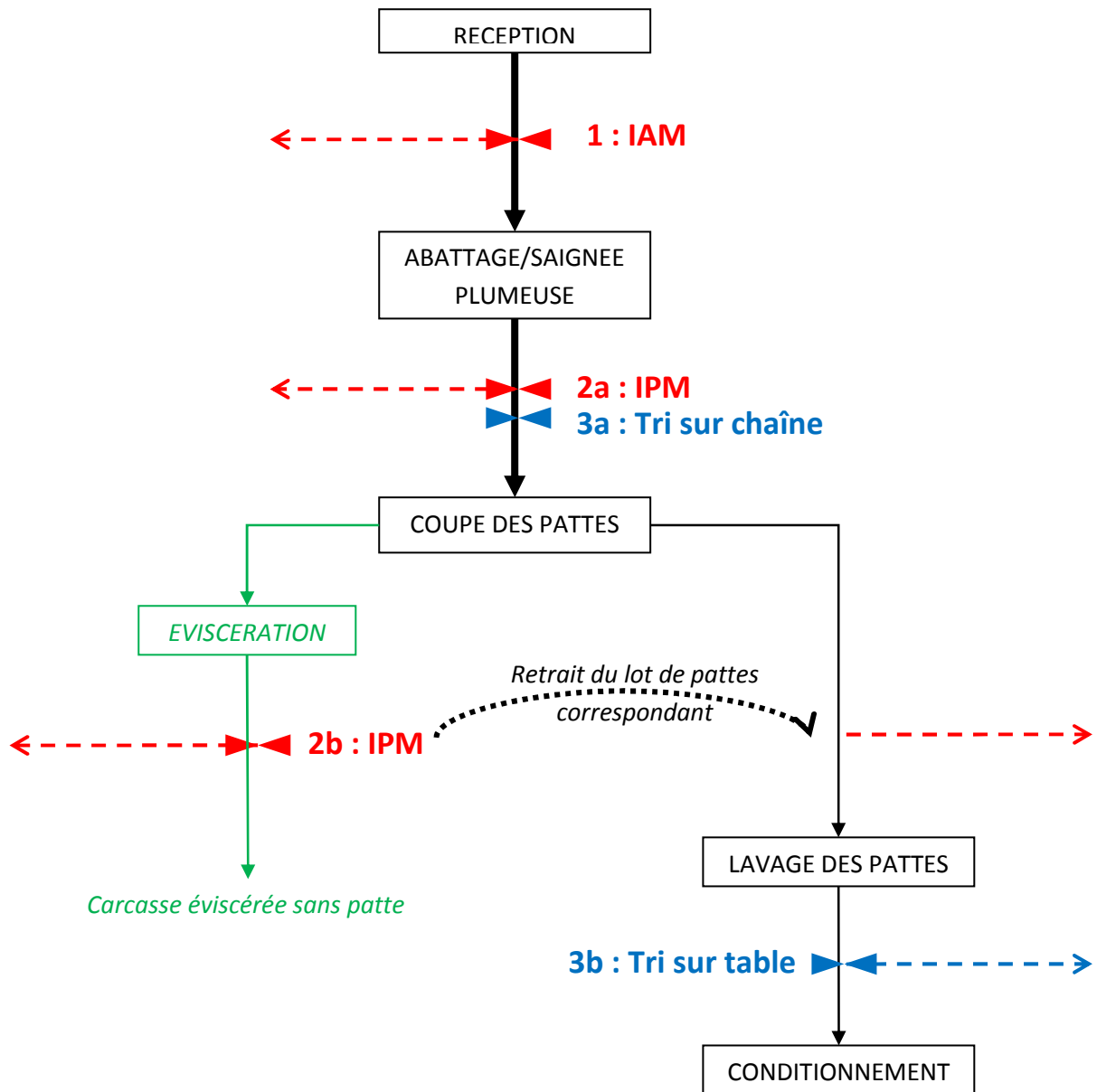
L'entreprise réalise l'analyse des risques à chaque étape des opérations décrites ci-dessus et identifie les étapes clés de contrôle sur les principes HACCP.

Les contrôles réalisés à la réception et sur chaîne par les services vétérinaires ou le personnel formé participant au contrôle des viandes sous le contrôle, l'autorité et la responsabilité du vétérinaire officiel <sup>1</sup> s'associent aux tris et contrôles spécifiquement liés à l'activité de collecte des pattes de poulets à destination de la transformation pour l'alimentation humaine.



<sup>1</sup> Conformément au règlement CE 854/2004 et aux dispositions du décret n°2011-2090 du 30 décembre 2011 relatif à la participation du personnel de l'abattoir au contrôle de la production de viande de volailles et de lagomorphes.

## IDENTIFICATION DES ETAPES DE PROCESS ET DE CONTRÔLE



### • 1 : Sélection des lots par l'Inspection Ante Mortem (IAM)

La sélection des lots doit répondre à des critères d'éligibilité fondés sur l'inspection ante-mortem (fiche d'Information sur la Chaîne Alimentaire (ICA) et contrôles visuels à réception) et repris dans une procédure interne validée par les Services Vétérinaires.

Cette procédure comprend au moins les éléments suivants:

- Les lots sont correctement identifiés.
- L'information sur la chaîne alimentaire en provenance de l'exploitation d'origine a été transmise dans les délais imposés et l'entreprise a vérifié qu'elle était complète conformément à la Note de Service DGAL/SDSSA/N2012-8147 du 10 juillet 2012.
- Les lots ne proviennent pas d'une exploitation où des interdictions de mouvement ou des restrictions pour des raisons de santé publique ou de santé animale d'appliquent.
- Les volailles sont propres.
- Les volailles sont en bonne santé, pour autant que le responsable puisse en juger.
- Les volailles sont en état satisfaisant au regard du bien-être animal à l'arrivée à l'abattoir.

Par ailleurs, en cas de positivité en *Salmonella enteritidis* et *Salmonella typhimurium* sur pédichiffonnette sur un lot en élevage, une recherche à cœur du muscle est entreprise avant abattage conformément à l'arrêté du 22/12/2009.

En cas de positivité Salmonelle à cœur, les règles de police sanitaire en élevage s'appliquent (arrêté préfectoral portant déclaration d'infection - APDI) et le lot, y compris les pattes, doit être destiné à un établissement du territoire national garantissant un traitement thermique assainissant.

### • 2a et 2b : Retraits des carcasses sur chaîne sous la responsabilité des services vétérinaires et Inspection Post Mortem (IPM)

L'entreprise met en place des **mesures de gestion** (mise en place de sous-lots par exemple) permettant de garantir que **les pattes d'un animal retiré de la chaîne alimentaire sont retirées du circuit de collecte** des pattes à destination de la transformation pour l'alimentation humaine. **L'efficacité de ces mesures est contrôlée par les services vétérinaires.**

Les critères de retrait sont définis sur les carcasses par la Note de service DGAL/SDSSA/SDSPA/N2008/8155 du 27 juin 2008.

Les pattes retirées prennent alors le circuit des sous-produits conformément au règlement CE 1069/2009.

### • 3a et 3b : Eligibilité des lots et Sélection des pattes.

Dans un premier temps, l'éligibilité du lot pour une orientation des pattes vers le circuit de collecte en vue d'une transformation pour l'alimentation humaine est définie :

- ainsi l'état des pattes est observé pendant les 5 premières minutes (*critères définis en Annexe 1 : grille de notation des pattes*). S'il y a trop de pattes présentant des anomalies, le lot ne sera pas collecté pour ce circuit spécifique.



Dans un deuxième temps, l'entreprise procède à un tri et un contrôle sur la table de conditionnement ou d'emballage sur la base de la grille de notation présentée en Annexe 1, et éventuellement les propres critères qualité de l'entreprise.

Les pattes retirées prennent alors le circuit des sous-produits conformément au règlement CE 1069/2009, ou peuvent être destinées à une transformation in-situ si un atelier de transformation existe dans l'usine (cas de Non-conformité mineure – Annexe 1).

#### **d) Plan de contrôle analytique**

Les pattes de poulet destinées à la transformation pour l'alimentation humaine ainsi collectées sont conformes aux exigences du certificat sanitaire pour l'exportation de viande de poulet vers les pays destinataires.

Ainsi, le plan d'échantillonnage périodique de l'entreprise intègre les pattes de poulet à une fréquence que l'entreprise détermine en fonction de son analyse de risque et de ses exportations.

En plus du plan de contrôle microbiologique des viandes fraîches de volaille effectué selon le règlement (CE) n°1086/2011 modifiant l'annexe I du règlement (CE) n°2073/2005 visant la recherche de Salmonelle sur les peaux de cou et sur les découpes de viande, les établissements mettent en place, sur les pattes de poulet collectées, le contrôle microbiologique d'hygiène des procédés suivant:

- E.Coli : avec une cible inférieure à 104germes/g
- S. aureus : avec une cible inférieure à 5.103germes/g

Ces critères correspondent aux critères professionnels d'hygiène appliqués aux découpes de volaille avec peau, pris en compte par le Ministère de l'Agriculture sur son site internet (version 1 - 27/07/2009).

Les critères d'hygiène des procédés indiquent l'acceptabilité du fonctionnement du procédé de production. Un tel critère n'est pas applicable aux produits mis sur le marché. Il fixe une valeur indicative de contamination dont le dépassement exige des mesures correctives destinées à maintenir l'hygiène du procédé, conformément à la législation sur les denrées alimentaires.

Pour la production de pattes, ces actions correctives concernent essentiellement l'amélioration de la conduite d'élevage et la maîtrise de la qualité des litières mais intéressent aussi l'efficacité du nettoyage des pattes en abattoir.

## Glossaire

---

**Abattoir** : établissement utilisé pour l'abattage et l'habillage des animaux dont la viande est destinée à la consommation humaine.

**ANSES** : Agence nationale de sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail.

**Carcasse** : corps d'un animal de boucherie après l'abattage et l'habillage.

**Denrée alimentaire** (ou "aliment") : toute substance ou produit, transformé, partiellement transformé ou non transformé, destiné à être ingéré ou raisonnablement susceptible d'être ingéré par l'être humain.

**Emballage** : action de placer une ou plusieurs denrées alimentaires conditionnées dans un deuxième contenant ; le contenant lui-même.

**GBPH** : Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène. Principales exigences techniques, organisationnelles et comportementales à respecter pour maîtriser les conditions sanitaires de production des produits mis sur le marché en vue de la consommation humaine.

### **ICA : Information sur la chaîne alimentaire**

**Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS)** : décrit les mesures prises par l'établissement pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire de ses productions vis à vis des dangers biologiques, physiques et chimiques.

**Plan HACCP** : document préparé en conformité avec les principes HACCP en vue de maîtriser les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments dans le segment de filière alimentaire considéré.

**Procédure** : document permettant à chaque entreprise de décrire et de préciser son activité étape par étape.

**Risque** : une fonction de la probabilité et de la gravité d'un effet néfaste sur la santé, du fait de la présence d'un danger dans un aliment.

**Salubrité des aliments** : assurance que les aliments, lorsqu'ils sont consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés, sont acceptables pour la consommation humaine.

**Sécurité des aliments** : assurance que les aliments ne causeront pas de dommage au consommateur quand ils sont préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés.

**Traçabilité** : capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment



pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux.

**Viandes :** les parties comestibles des animaux visés aux points 1.2 à 1.8, y compris le sang ;

**Viandes fraîches :** viandes n'ayant subi aucun traitement de conservation autre que la réfrigération, la congélation ou la surgélation, y compris les conditionnées sous vide ou sous atmosphère contrôlée.

**Sous-produits animaux :** les cadavres entiers ou parties d'animaux, les produits d'origine animale ou d'autres produits obtenus à partir d'animaux, qui ne sont pas destinés à la consommation humaine, y compris les ovocytes, les embryons et le sperme).

## Annexe 1 : Grille de notation des pattes

<p><b>Conforme</b></p>	
<p><b>Non-conformité mineure</b> (nécessitant un parage <i>in situ</i>)</p>	
<p><b>Non-conformité majeure</b> (interdit toute commercialisation pour l'alimentation humaine)</p>	