

Quelle feuille de route pour 2006 ?

[L'Union européenne a élaboré un corpus législatif « plus strict » sur les denrées alimentaires et les aliments pour animaux]

La mise en place du Paquet Hygiène au 1^{er} janvier 2006 constitue un événement. Simple évolution des textes réglementaires ou véritable changement dans les règles mises en jeu pour maîtriser la sécurité des aliments? L'avenir nous le dira. D'autant que les projets de règlements d'application sont encore en cours de négociation ainsi que la mise en œuvre pratique de certains points du « Paquet Hygiène ».

Dans l'attente, les règlements (CE) n° 852/2004 et 853/2004 ont déjà produit un effet: la nécessaire adaptation de nos trois administrations compétentes en la matière, DGAL, DGCCRF et DGS. Mis à part ces considérations, quoi de neuf pour les entreprises? Rien ne change donc en apparence, mais tout change! Les formules connues sont bien évidemment toujours d'actualité: maîtrise de la sécurité du champ à l'assiette, pas d'obligation de moyens mais une obligation de résultats, nul doute que ce que vous faites est conforme mais pouvez-vous en apporter la preuve, etc.

LES BONNES PRATIQUES D'HYGIÈNE SONT LE MAILLON FAIBLE

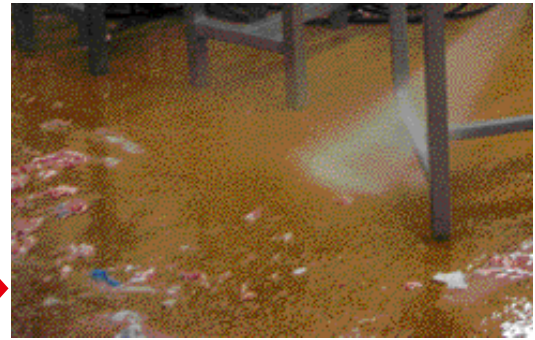
Pour les entreprises alimentaires, quelle voie adopter? « Nous avons autant de personnel affecté au service de contrôle qualité qu'à la production. Ça coûte cher, mais c'est vital », témoigne un dirigeant d'une PME alimentaire. Ne faudrait-il pas mieux avoir du personnel de production responsable de la sécurité et de la qualité des aliments? Les enjeux sont bien définis dans les objectifs du Paquet Hygiène avec, d'une part ce qu'il est convenu d'appeler les Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH) et d'autre part le système HACCP. Les BPH (ou règles générales d'hygiène) sont aujourd'hui le maillon faible de nos entreprises alimentaires; non pas parce que ces règles sont absentes dans nos entreprises mais parce qu'elles manquent trop souvent de cohérence.

On s'attache plus à des aspects de forme telle que la présence d'un miroir incassable, le port de gants ou de masques, plutôt qu'au lavage des mains. Notons à ce sujet que le Food Code 2005 (FDA) recommande le double lavage des mains, seule procédure validée permettant de réduire significativement la contamination des mains.

Il faut mettre à profit la période actuelle nécessaire à la mise en place effective du Paquet Hygiène pour définir quels sont les fondamentaux auxquels l'entreprise est attachée. Ainsi les BPH seront développées sur des bases scientifiques plutôt que de satisfaire des référentiels privés qui sont autant d'illusoirs lignes

Lavage →

Situation somme toute assez classique de poussée à l'eau générant des salissures sur l'ensemble du sol mais aussi sur les équipements, entraînant ainsi à court terme le bouchage du siphon de sol. Préférer la raclette et la pelle. Un interdit: ne jamais diriger le jet vers un siphon de sol.

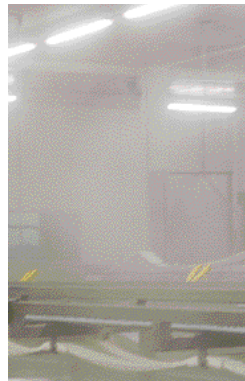


Maginot de la sécurité des aliments. Un exemple permet de bien comprendre. Un chantier important et essentiel concerne le rôle joué par l'eau, véritable vecteur actif de la contamination et notamment de la contamination croisée. Au lieu de définir des surfaces propres dans les ateliers, attachons-nous à définir des surfaces sèches. Cet aspect va de pair avec les problèmes récurrents de condensation, liés à l'humidité et une ventilation inadéquate, présentes dans de nombreux ateliers.

Le retour à des fondamentaux passe par un management au quotidien des BPH pour éviter un fonctionnement plus ou moins permanent en mode dégradé. C'est indispensable et ainsi l'environnement de fabrication s'en trouvera maîtrisé et par voie de conséquence la maîtrise du produit sera effective.

Humidité

Humidité ambiante excessive et condensation qui sont des vecteurs de contamination croisée. Ici un constat s'impose. Une ventilation insuffisante et une extraction de l'humidité absente. Le danger est que l'eau revienne sous forme de gouttelettes du plafond vers le sol. Cette situation peut se constater le matin ou au cours de la journée à la suite d'un nettoyage intermédiaire très généreux en eau.



FAIRE SIMPLE, CE N'EST PAS COMPLIQUÉ !

Ce chantier sera donc à conduire car l'environnement de fabrication interagit avec les résultats microbiologiques des produits fabriqués qui sont définis dans les critères microbiologiques*. Par exemple la maîtrise de *Listeria monocytogenes* dans les produits passe obligatoirement par la maîtrise de *Listeria spp.* dans l'environnement.

Concernant HACCP, faire simple car ce n'est pas compliqué! Il faut partager les informations et la documentation avec les personnes sur le terrain pour enrichir l'étude, pour guider dans les décisions à prendre, pour donner de l'assurance sur l'efficacité des choix retenus et s'assurer qu'ils sont correctement appliqués. Mais attention HACCP n'est pas la panacée, HACCP seul ne peut pas éliminer les problèmes, en revanche il va statuer sur les actions à mettre en place.

La lecture de la note de service de la DGAL sur l'application de la Megareg consolidée** donne une idée des évolutions à venir. Comme les exigences européennes se superposent à la réglementation américaine (ou Megareg) pour les produits carnés et notamment ceux à consommer en l'état (ready-to-eat), il est utile de s'y reporter pour observer certains manquements au niveau des entreprises concernées.

ALBERT AMGAR, P-DG ASEPT

*Règlement n° 2073/2005/CE concernant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires
**DGAL/SDSSA/MCSI/N2005-8263 du 22 novembre 2005