

Pilotage de l'hygiène des procédés : les cartes de contrôle en filière porc

Brice MINVIELLE (IFIP)

brice.minvielle@ifip.asso.fr

Au milieu des années 90, les entreprises d'abattage, de découpe et de transformation de la filière porcine se sont dotées d'outils collectifs pour faciliter l'application de la Directive 93/43/CEE, relative à l'hygiène des denrées alimentaires : Guide d'application de la méthode HACCP en industries des viandes en 1994 ; Guides de Bonnes Pratiques d'Hygiène, à partir de 1994 en industries charcutières, et en abattage- découpe en 1995.

Parallèlement, les analyses microbiologiques réalisées sous la responsabilité de l'exploitant, réglementaires depuis 1994 en abattoir, prennent de l'importance comme outil de contrôle de l'hygiène des conditions de production. En 1996, un Guide de mise en place des plans de contrôle de la qualité microbiologique des carcasses et pièces de découpe est élaboré pour les industriels et définit, dans une logique de contrôle de lot, les prélèvements, l'échantillonnage, les analyses, et l'interprétation des résultats en abattoir et en découpe, en s'adossant sur les critères définis par le CNERNA et les normes de routines de l'AFNOR. Le suivi de ce plan de contrôle est assuré depuis 1997 à travers une synthèse annuelle, anonyme et confidentielle, des résultats individuels et globaux.

Avec l'arrivée du Paquet Hygiène en 2004, il apparaît nécessaire d'adopter une approche plus performante et surtout plus proactive de la maîtrise de l'hygiène des procédés que le traditionnel contrôle de lot. L'utilisation de cartes de contrôles, outil qualité conçu dans les années 20 pour l'industrie manufacturière, est alors envisagée. Le concept avait déjà proposé à la fin des années 90 pour vérifier la qualité microbiologique de la viande de porc destinée à la fabrication de saucissons secs. Après une évaluation de son adéquation sur des contrôles microbiologiques réalisés en abattage-découpe sur 5 ans, l'utilisation de cartes de contrôles a été proposée en 2006 dans le plan de contrôle professionnel.

Contrairement au contrôle de lots par plans d'échantillonnage, traditionnellement réalisé par des plans à 2 ou 3 classes, l'objectif du contrôle de procédé n'est pas de valider la qualité de lots de produits isolés mais de vérifier qu'un procédé est maîtrisé au cours du temps. Ce que l'on cherche à détecter avec des cartes de contrôle, c'est la perte de maîtrise du procédé, qui se manifeste alors par des valeurs au-delà de sa variabilité naturelle, en fonction d'objectifs préétablis d'écart avec le niveau du procédé maîtrisé.

Ces écarts (dérèglages) peuvent être relatifs au niveau d'hygiène de l'entreprise, par exemple pour détecter une dérive d'un facteur 2 ou d'un facteur 10 par rapport au niveau moyen de dénombrement de l'indicateur bactérien utilisé, lorsque le procédé maîtrisé. Mais les objectifs peuvent également être fixés par rapport à un niveau prédéfini, i.e. critère réglementaire, professionnel ou commercial. Le type de carte à utiliser dépend du niveau de maîtrise du procédé, du dérèglement à détecter, du délai souhaité de détection de ce dérèglement, et de l'acceptabilité des inévitables risques d'erreur.

Le recours aux cartes de contrôle est recommandé dans les deux Guides de BPH et d'application des principes HACCP de la filière (abattage-découpe et industries charcutières). Certaines entreprises utilisent ainsi depuis plusieurs années les scénarii prédéfinis dans les Guides pour piloter leur maîtrise de l'hygiène des procédés.