



Circulaire relative à la valorisation des pattes de volailles en abattoir.

Référence	PCCB/S2/EH/794978	Date	03/01/2012
Version actuelle	1.0	Applicable à partir de	Date de publication
Mots clefs			

Rédigé par	Approuvé par
Hoc Edith, attaché.	Diricks Herman, Directeur général

1. But

Dans les abattoirs de volailles, les pattes ont été jusqu'ici éliminées en tant que sous produits animaux non destinés à la consommation humaine. Toutefois, 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'expertise vétérinaire 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 cette valorisation, cette circulaire a pour objectif de définir un cadre global pour ces opérations.

2. Champ d'application

Cette circulaire traite de la collecte des pattes à des fins de consommation humaine dans les établissements d'abattage de volailles agréés.

3. Références

3.1. Législation

Règlement (CE) n°852/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires (annexe II, chapitre I); *Journal officiel de l'Union européenne L139 du 30 avril 2004.*

Règlement (CE) n°853/2004 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 fixant des règles spécifique d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale (annexe III, section II, chapitres II et IV); *Journal officiel de l'Union européenne L226 du 25.06.2004.*

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. (Annexe I, Section I, Chapitre II, D); *Journal officiel de l'union européenne L226 du 25.06.2004.*

Arrêté royal du 25 janvier 2011 fixant les conditions pour l'inspection assistée dans les abattoirs de volailles; Moniteur belge du 11 02.2011.

4. Définitions et abréviations

Viandes : les parties comestibles des animaux visés aux points 1.2 à 1.8, y compris le sang (les ongulés domestiques, les volailles, les lagomorphes, le petit et le gros gibier sauvage, le gibier d'élevage) (Règlement (CE) n° 853/2004, annexe I, I, I).

AFSCA : Agence Fédérale pour la sécurité de la chaîne alimentaire.

Document ICA : document de transmission de l'information sur la chaîne alimentaire.

UPC : unité provinciale de contrôle de l'AFSCA.

5. Collecte des pattes dans les abattoirs agréés

5.1. Conditions générales

- En règle générale, les abattoirs agréés 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 opérations, ces établissements doivent disposer d'un plan d'autocontrôle basé sur les principes HACCP et appliquer ce plan. Tous ces éléments concrets en abattoir individuel sont contrôlés par l'AFSCA.
- L'opérateur qui souhaite procéder à la collecte des pattes doit préalablement adapter son plan d'autocontrôle afin d'y intégrer cette nouvelle activité. Pour ce faire, un cadre global, élaboré en concertation avec le secteur des abattoirs industriels, est décrit ci-dessous. Il appartient aux exploitants des abattoirs intéressés 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 des règlements précités.
- L'UPC dont dépend l'entreprise sera avertie de cette nouvelle activité avant le démarrage de celle-ci.
- L'AFSCA prendra les décisions ponctuelles en regard des situations individuelles des abattoirs intéressés, sur base de ses constatations sur place.

5.2. Adaptation du plan d'autocontrôle de l'abattoir

a) Description de la production

Pour une collecte hygiénique des pattes, l'infrastructure, le process flow et l'organisation opérationnelle de l'abattoir sont adaptés 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 potable par un processus mécanique. Lors de cette manipulation, elles sont nettoyées et subissent un premier refroidissement.
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 volaille sont triées soit sur une table de tri ou sur un tapis de transport.
6. Après l'expertise vétérinaire, les pattes reconnues propres à la consommation sont emballées, pesées, étiquetées et refroidies. Les conditionnements sont conformes aux exigences requises pour les conditionnements entrant en contact avec les denrées alimentaires et les pattes peuvent soit être mises dans des conditionnements/emballages uniques (p. ex. en cartons), soit dans des emballages réutilisables (p. ex. bacs en plastique).
Chaque emballage est pourvu d'une marque d'identification de l'abattoir (viande fraîche). En même temps, cet emballage comporte l'indication "destiné à un traitement ultérieur en tant que denrée alimentaire". Cette explication se trouve également dans la fiche technique du produit.
7. Les pattes emballées et étiquetées sont entreposées sous forme surgelée ou refroidie 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 volailles pour la consommation humaine se déroule dans un espace spécifique attribué à cette fin dans l'abattoir où un soin particulier est apporté en vue d'un niveau d'hygiène aussi élevé que possible, que ce soit au niveau de l'installation, du fonctionnement ou de l'entretien.

Le schéma du processflow dans l'abattoir est adapté, y compris les indications des activités qui ont lieu afin d'y inclure ces étapes.

b) Fiche de produit

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

- description du produit; *"Pattes de volailles- produit semi-fabrique destiné à un traitement ultérieur en tant que produit à base de viande";*
- emballage;
- précautions d'entreposage;
- durée de conservation;
- précautions d'emploi; *"Produit semi fabriqué non destiné à la consommation humaine directe; doit subir une transformation en produit à base de viande avant la cession au consommateur".*

c) Analyse des risques et maîtrise des points critiques:

L'entreprise réalise l'analyse des risques à chaque étape des opérations décrites ci-dessus.

Des procédures spécifiques de maîtrise des risques, fondées sur les principes HACCP sont mises en place, appliquées et maintenues :

– **qualité microbiologique des pattes**

Un contrôle microbiologique des procédés est inclus dans le plan d'autocontrôle: les critères microbiologiques suivants seront suivis dans une phase initiale :

Paramètres : germes totaux aérobies à 30°C

méthode d'analyse : ISO 4833

normes de procédé : $m=1 \times 10^6$ ufc/g et $M= 1 \times 10^7$ ufc/g

résultat : $< m$ = satisfaisant ; entre m et M = acceptable ; $> M$ = insuffisant

Au début, un échantillon de 10 pattes est analysé une fois par semaine, chaque fois à un jour différent et distribué sur la journée, Si les résultats sont $< M$ pendant 6 semaines, la fréquence passe à 1 analyse toutes les 2 semaines.

Dès qu'un résultat insuffisant est obtenu, une nouvelle période selon la fréquence de base (une analyse par semaine) recommence jusqu'à l'obtention de résultats satisfaisants ou acceptables pendant 6 semaines consécutives.

En cas de résultats "insuffisants", les mesures nécessaires d'amélioration seront prises.

L'évaluation de ces critères microbiologiques et des mesures d'hygiène de procédé sera effectuée après un an de fonctionnement. Lors de cette évaluation par l'AFSCA, une diminution d'une unité log sera prise en considération.

– **présélection des pattes et contrôle de l'entreprise**

• **présélection**

Avant l'expertise AM une présélection ciblée des lots de volailles dont les pattes seront collectées est réalisée sur base des informations se trouvant dans le document ICA et sur l'aspect visuel des volailles vivantes.

L'exploitant établit une procédure écrite dans laquelle les critères de l'entreprise sont établis. 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'exploitant de l'abattoir a vérifié qu'elle était complète.
- 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.
- 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.

L'exploitant communique au vétérinaire officiel les lots qu'il a sélectionnés pour la collecte des pattes.

- **contrôle de l'entreprise sur la chaîne d'abattage**

Un échantillon des 1000 premières volailles vivantes est jugé par un responsable de l'abattoir au début de la chaîne. Si il y a trop de pattes présentant des anomalies, le lot ne sera pas collecté pour la consommation humaine.

- **contrôle de l'entreprise sur la table d'empaquetage (après l'inspection PM)**

Avant l'empaquetage, les pattes lavées sont encore soumises à un dernier contrôle de qualité réalisé par un employé de l'abattoir sur base de propres critères pré établis par l'entreprise.

5.3. Expertise vétérinaire

La conception actuelle des chaînes d'abattage industrielles est telle que les pattes sont découpées et évacuées avant l'expertise post-mortem, ce qui crée des problèmes de traçabilité entre les carcasses et les pattes correspondantes nécessaire pour pouvoir reconnaître ces pattes propres à la consommation. Une organisation spécifique des procédures de contrôle est décrite ci-dessous afin d'assurer une traçabilité optimale entre les pattes et les carcasses correspondantes.

a) expertise ante-mortem

L'expertise AM confirme ou non le lot sélectionné. La pré sélection ne doit pas porter préjudice à l'expertise AM effectuée par le vétérinaire officiel de l'AFSCA.

b) expertise post-mortem

En vue d'une expertise efficace et le respect de l'hygiène, l'expert de l'AFSCA organisera l'expertise post mortem en tenant compte de la situation concrète en abattoir.

Une évaluation visuelle à deux endroits au moins de la chaîne d'abattage doit être exécutée.

En cas d'expertise assistée par l'établissement, l'assistant s'occupera de cette évaluation visuelle. Il recevra et suivra évidemment les instructions concrètes de l'expert de l'AFSCA.

S'il n'y a pas un système d'expertise assistée dans l'abattoir, un expert de l'AFSCA s'occupera de cette tâche. Dans ce cas, les frais supplémentaires provoqués par cette activité seront à la charge de l'opérateur.

Concrètement, les opérations se dérouleront de la façon suivante.

1° Un assistant d'établissement ou un expert de l'AFSCA est placé avant le poste de travail "découpe des pattes". Les carcasses entières avec des pattes non conformes sont triées et retirées de la chaîne.

Les carcasses triées (avec pattes) sont mises à la disposition de l'expert PM, en cas d'expertise assistée à l'établissement.

2° Un assistant d'établissement ou un expert de l'AFSCA est placé au poste se trouvant après l'éviscération, donc là où carcasses et viscères sont présentés ensemble. Si des poulets sont encore déclarés impropres à la consommation à ce deuxième point d'expertise, les pattes correspondantes, si elles ont déjà été coupées, doivent aussi être retirées de la chaîne alimentaire, sauf pour les carcasses déclarées impropres sur base d'un motif qui n'a pas d'impact sur la qualité sanitaire des pattes (p. ex. hématomes étendus, détérioration de la carcasse par les machines, parasites, abcès et tumeurs locales, etc.).

Afin d'éviter que les pattes d'un lot tout entier soient retirées, on peut choisir de réceptionner les pattes en "lots partiels". En s'assurant que les pattes à refuser (des carcasses déclarées impropres au 2ème point d'expertise) sont à attribuer à un 'lot partiel' correspondant, le retrait peut être limité à ce lot partiel.

Les carcasses/pattes saisies sont recueillies dans des récipients portant l'inscription "sous-produits animaux" et la catégorie appropriée.

En fonction du motif de saisie, les carcasses/pattes présentant des anomalies sont classées en catégories conformément à la législation en vigueur, en l'occurrence le Règlement (CE) n° 1069/2009, articles 9 et 10. En particulier, suivant l'article 10, b, i, seulement les carcasses/pattes saisies provenant d'animaux qui ne présentent pas de symptômes d'une maladie transmissible à l'homme ou aux animaux peuvent être classées en catégorie 3 bien que des carcasses/pattes reconnues propres à la consommation peuvent également être classées en catégorie 3 sur base de motifs commerciaux (art. 10,a).

6 Annexes

/

7 Aperçu des révisions

Aperçu des révisions de la circulaire		
Version	Applicable à partir de	Raisons et ampleur de la révision