

[AVIS 07-2017](#)

Objet :

**Evaluation des diagrammes de fabrication et
des analyses des dangers du sorbet et du
fromage à pâte pressée (demi-)cuite**

(SciCom 2016/33)

Avis scientifique approuvé par le Comité scientifique le 17 mars 2017

Mots-clés :

Sorbet, fromage à pâte pressée (demi-)cuite, diagramme de fabrication, analyse des dangers

Key terms :

Sorbet, (half) cooked pressed cheese, production schedule, hazards analysis

Table des matières

1. Termes de référence	4
1.1. Question	4
1.2. Dispositions législatives	4
1.3. Méthodologie	4
2. Avis	4
2.1. Remarques générales	4
2.2. Diagramme de fabrication : Sorbet	5
2.3. Analyse des dangers et mesures préventives : Sorbet	5
2.4. Surveillance de points critiques et actions correctives : Sorbet	6
2.5. Diagramme de fabrication : Fromage à pâte pressée (mi-)cuite	6
2.6. Analyse des dangers et mesures préventives : Fromage à pâte pressée (mi-)cuite	7
2.7. Surveillance des points critiques et des points d'attention : Fromage à pâte pressée (mi-)cuite	9
3. Conclusion	10

Résumé

Question

Il est demandé au Comité Scientifique d'évaluer l'extension du guide G-034, intitulé "Guide d'autocontrôle pour la production et la vente de produits laitiers à la ferme" afin de vérifier si elle satisfait à l'analyse des dangers pour la production du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite. De plus, ces parties complémentaires du guide d'autocontrôle serviront de base pour l'extension du module « Glace à l'italienne et glace de consommation » et le module « Production de produits laitiers » pour le guide d'autocontrôle générique pour le secteur B2C (G-044).

Méthodologie

Les diagrammes de fabrication et les analyses des dangers du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite sont évalués sur base d'opinions des experts.

Résultat

Le Comité scientifique fait quelques recommandations pour modifier l'information concernant la production du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite comme mentionnée dans les nouvelles parties du guide d'autocontrôle.

Conclusion

Le Comité scientifique est d'accord avec les informations concernant la production du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite comme mentionnée dans les nouvelles parties du guide d'autocontrôle moyennant l'implémentation des modifications lors des remarques faites dans l'avis.

Summary

Background & Terms of reference

The Scientific Committee is asked to evaluate the extension of the guide G-034, entitled "Self-checking guide for the production and sale of dairy products on the farm" to verify if the hazard analysis for the production of sorbet and the production of (semi-)cooked pressed cheeses complies. These additional parts of the self-checking guide will furthermore serve as a basis for expanding the module "Soft ice and and ice-cream" and the module "Production of dairy products" for the generic self-checking guide for the B2C sector (G-044).

Methodology

The production schedules and the hazard analyzes of sorbet, and (semi-)cooked pressed cheeses are evaluated with the aid of expert opinion.

Result

The Scientific Committee makes a number of recommendations for modifying the information relating to the production of sorbet and (semi-)cooked, pressed cheese set out in the new parts of the self-checking guide.

Conclusion

The Scientific Committee agrees with the information related to the production of sorbet and (semi-)cooked, pressed cheese in the new parts of the self-checking guide provided that changes are made in response to the comments made in the opinion.

1. Termes de référence

1.1. Question

Il est demandé au Comité Scientifique d'évaluer l'extension du guide G-034, intitulé "Guide d'autocontrôle pour la production et la vente de produits laitiers à la ferme" afin de vérifier si elle satisfait à l'analyse des dangers pour la production du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite. De plus, ces parties complémentaires du guide d'autocontrôle serviront de base pour l'extension du module « Glace à l'italienne et glace de consommation » et le module « Production de produits laitiers » pour le guide d'autocontrôle générique pour le secteur B2C (G-044).

1.2. Dispositions législatives

Arrêté royal du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité dans la chaîne alimentaire.

Arrêté royal du 13 juillet 2014 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

1.3. Méthodologie

Les diagrammes de fabrication et les analyses des dangers du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite sont évalués sur base d'opinions des experts.

Vu les discussions durant la réunion de groupe de travail de 22 février et lors de la séance plénière du 17 mars 2017,

le Comité scientifique émet l'avis suivant :

2. Avis

2.1. Remarques générales

L'analyse des dangers contient quelques lignes générales (notamment 'Toutes les étapes') qui font référence à l'ensemble des recommandations concernant les bonnes pratiques d'hygiène (BPH) et les bonnes pratiques de fabrication (BPF). Celles-ci sont mentionnées tout au long du guide d'autocontrôle pour la production et la vente de produits laitiers à la ferme. Les valeurs 2 pour la prévalence (fréquence) et 1 pour l'effet (gravité) ne sont pas correctes vu qu'elles sont dépendantes de l'étape concernée et du danger concerné. L'effet d'une certaine contamination sera par exemple différent avant et après la pasteurisation. Pour les dangers microbiens 'contamination avec du matériel sale' et 'contamination par le personnel', on peut faire référence dans la dernière colonne à l'ensemble des recommandations concernant les GHP/GMP mentionnées dans le guide d'autocontrôle.

Les renvois 'voir matières premières', 'voir analyses matières premières' et 'voir analyse des dangers matières premières' ne sont pas suffisants. Il est recommandé de s'assurer que les renvois soient corrects, spécifiques et complets. On peut alors se référer pour le renvoi 'voir analyse des dangers matières premières' à l'Exemple 09 dans le Chapitre 12 (à la page 140 dans le guide) où l'analyse des dangers et des matières premières est élaborée. En outre, les renvois ne vont pas dans la colonne

‘Nature et cause du danger’, mais bien dans la colonne ‘PA ou CCP’, vu que cette colonne présente la manière dont le risque peut être géré. De plus, il est recommandé de mentionner et de développer dans le tableau les dangers plus principaux, pertinents et spécifiques qui ne sont pas mentionnés ou développés dans l’exemple.

2.2. Diagramme de fabrication : Sorbet

Le mot ‘additif’ devrait être remplacé par ‘additif alimentaire’.

L’étape de pasteurisation devrait être développée plus encore. Pour plus d’informations : voir point 2.4. sous ‘Pasteurisation’.

Après l’étape ‘emballage’, une étape ‘étiquetage’ devrait aussi être insérée.

2.3. Analyse des dangers et mesures préventives : Sorbet

Dans la version française, ‘multiplication microbiologique’ doit être remplacé par ‘multiplication microbienne’.

Fruits frais ou congelés, ingrédients avec ou sans traitements thermiques, produits secs, produits en conserve...

Il est supposé que ‘voir matières premières’ fait référence à l’Exemple 09 dans le guide d’autocontrôle pour la production et la vente de produits laitiers à la ferme, auquel le Comité scientifique fait les remarques suivantes :

Fruit: frais

Le respect de la date de péremption comme mesure préventive n’est pas toujours applicable vu qu’elle n’est pas toujours disponible. Le lavage du fruit avant utilisation n’est également pas toujours possible p.ex. pour certaines baies.

Un ticket de caisse ne donne pas assez d’informations et il est donc proposé de le remplacer par une facture ou une étiquette du produit.

Produits en conserve

Un ticket de caisse ne donne pas assez d’informations et il est donc proposé de le remplacer par une facture ou une étiquette du produit.

Il est aussi recommandé de mentionner, en plus de ‘voir matières premières’, les dangers spécifiques qui peuvent être liés à la production de sorbet. Par exemple, le danger ‘formation des moisissures’ pourrait être mentionné. Une inspection visuelle pour vérifier la croissance des moisissures à la réception peut ici servir comme contrôle.

Préparation (lavage, découpe, décongélation, cuisson, ...)

Au point ‘Contamination microbiologique’, ‘C’ doit être remplacé par ‘M’.

En ce qui concerne la cuisson, les conditions appropriées de temps et de température doivent être données, et ceci en fonction de la pasteurisation appliquée ultérieurement. Si les conditions de la cuisson sont par exemple suffisantes, une pasteurisation ultérieure peut être superflue.

Concernant ‘multiplication microbiologique’, il est plus correct de mentionner ‘multiplication des micro-organismes pathogènes’.

Dans la version néerlandaise, il convient de corriger comme suite : la décongélation doit avoir lieu au micro-ondes, au frigo 'ou' dans le sirop de sucre chaud.

Sirop de sucre

'Voir toutes les étapes' n'est pas suffisant et doit être développé. Des éléments qui peuvent être mentionnés sont : la concentration du sucre dans le sirop de sucre, les conditions du traitement thermique, l'utilisation éventuelle d'édulcorants de substitution tels que la stevia, et la durée de conservation.

Conditionnement

Le renvoi 'voir analyses matières premières' n'est pas complet ou correct. En effet, l'emballage est mentionné également dans d'autres parties du guide. Il est recommandé de mentionner le renvoi correct et complet. En outre, le renvoi ne va pas dans la colonne 'Nature et cause du danger', mais dans la colonne 'PA ou CCP', vu que cette colonne présente la manière dont le risque peut être géré. Dans la dernière colonne, il vaut mieux faire référence aux BPH/BPF.

Dans la version française, 'conditionnement' doit être remplacé par 'emballage'.

Une étape 'étiquetage' doit être ajoutée dans le tableau, ainsi que des informations sur les durées de conservation.

Stockage congélateur / vente / livraison

Ce danger n'est pas pertinent vu qu'il s'agit de la qualité du sorbet et non de la sécurité alimentaire. Si le sorbet décongèle, il ne peut plus être vendu.

2.4. Surveillance de points critiques et actions correctives : Sorbet

Le titre n'est pas correct dans la version française.

Pasteurisation

Il faut ajouter que la pasteurisation peut avoir lieu de manière continue ou par lot, ainsi que les conditions combinées de temps et de température pour ces deux possibilités qui doivent être adaptées à la matrice (sirop de sucre) pour laquelle on ne peut pas automatiquement reprendre les valeurs qui sont utilisées pour le lait. Les conditions devront être déterminées en fonction de l'inactivation au sein de la matrice spécifique des germes qui peuvent être présents dans les ingrédients (p.ex. norovirus dans certaines baies qui sont cueillies à la main) et en fonction des prétraitements possibles des ingrédients.

Stockage / vente / livraison

Le contrôle de la température n'est pas un CCP vu qu'il concerne uniquement la qualité et non la sécurité alimentaire. Ce point pourrait donc être supprimé. Cependant, il est important dans cette étape de tenir propre la cuillère à glace et le bain d'eau pendant le commerce ambulancier, ce qui peut être effectivement considéré comme un CCP. En effet, des microorganismes pathogènes peuvent se multiplier dans le bain d'eau et être transmis via la cuillère à glace, le sorbet pouvant être contaminé par les surfaces de contact, ce qui pose un danger pour la santé publique.

2.5. Diagramme de fabrication : Fromage à pâte pressée (mi-)cuite

Il est recommandé d'élaborer deux diagrammes de fabrication séparés (et deux analyses des dangers séparées), notamment une pour l'utilisation du lait pasteurisé et une pour l'utilisation du lait cru.

Le ferment correspond à une culture qui s'est développée dans le lait. En revanche, une culture du ferment correspond à l'ensemencement direct du lait avec la culture. On ne doit donc pas seulement mentionner 'ferment' mais aussi 'culture du ferment'. De plus, une culture du ferment n'est pas toujours stockée au frigo, mais parfois aussi dans le congélateur. La température, telle que mentionnée par le fabricant, doit ainsi être respectée.

On doit ajouter que la pasteurisation peut avoir lieu de manière continue ou par lot, aussi bien que les conditions de temps et de température associées.

Après la pasteurisation, une étape de refroidissement doit être ajoutée, et sa vitesse doit être précisée. Dans le cas du lait cru, la température et le temps écoulé entre la traite et la transformation du lait doivent être spécifiés.

Avant l'ensemencement + début d'acidification, une étape doit être prévue pour l'ajout des additifs alimentaires ou autres ingrédients (p.ex. rocou (E160b) ou autres colorants, nitrate, CaCl₂, des bactéries propioniques, etc.).

Après l'ensemencement + début d'acidification, la durée de 30 minutes doit être mise en italique vu que cette durée n'est pas toujours appliquée chez tous les opérateurs.

Le lavage, le retournement, etc. des fromages doivent également être ajoutés dans le schéma de production vu que cela constitue un risque de contamination par *Listeria monocytogenes*. Après la contamination, cette bactérie pathogène peut en effet se développer dans certains types de fromage.

Au point 'mise en saumure', on doit ajouter 'ajouter du sel'.

Le terme 'humidité' doit être remplacé par 'humidité relative'.

Les étapes 'emballage' et 'étiquetage' doivent être ajoutées.

2.6. Analyse des dangers et mesures préventives : Fromage à pâte pressée (mi-)cuite

Remarques générales

Le titre n'est pas correct dans la version française.

Il est recommandé de réaliser deux analyses des dangers séparées (et deux schémas de production séparés), notamment une pour l'utilisation du lait pasteurisé et une pour l'utilisation du lait cru.

Au cours de l'analyse des dangers, on doit prêter une attention particulière à *Listeria monocytogenes* comme danger. Dans le cas de l'utilisation de lait cru, une contamination peut, par exemple, se produire via le lait et une contamination des fromages à base de lait cru ou pasteurisé peut, par exemple, se produire lors du lavage de la croûte des fromages, via les planches sur lesquelles les fromages sont affinés, etc.

Ecrémage

L'écémage coïncide avec la pasteurisation en mode continu (échangeur à plaques). Dans le cas d'une pasteurisation par lot ou en l'absence de pasteurisation, la crème est éventuellement écumée ou aucun écémage n'est appliqué. Cette étape doit être développée.

Pasteurisation

Après la pasteurisation, une étape de refroidissement doit être ajoutée, et sa vitesse doit être précisée. Dans le cas du lait cru, la température et le temps écoulé entre la traite et la transformation du lait doivent être spécifiés.

Cette étape doit également être développée, notamment pour ce qui concerne les risques liés à la croissance des bactéries pathogènes, aux matières premières mêmes, à la contamination lors de la préparation, etc.

Découpe et brassage

Cette étape doit être développée.

Préparation / stockage et immersion en saumure saturée

Pasteuriser ou renouveler la saumure annuellement n'est technologiquement pas évidente et n'a pas de lien direct avec la sécurité alimentaire. Cette étape peut donc être supprimée. Il est quand-même important que la concentration en sel soit maintenue.

Le danger qu'une contamination croisée avec des allergènes via la saumure se fasse, devrait être mentionné.

Coating / séchage

Le fait que le coating ne soit pas *food grade* constitue un danger chimique, ce qui doit être ajouté.

Affinage

Retourner les fromages quotidiennement est seulement nécessaire au début de la période d'affinage, jusqu'à ce que la croûte soit bien développée et soit suffisamment sèche. Après, la fréquence du retournement des fromages peut être diminuée.

Les étapes d'emballage et d'étiquetage doivent être ajoutées. Sur l'étiquette, on devrait mentionner s'il s'agit d'un fromage à base de lait cru ou non. S'il n'y a pas d'emballage, on doit informer le consommateur s'il s'agit d'un fromage à base de lait cru ou non.

Pour l'étiquetage, on doit aussi mentionner le danger associé aux allergènes provenant des ingrédients (p.ex. des noix, de la moutarde), si ceux-ci sont ajoutés.

Stockage et vente

La durée de conservation est dépendante du type de fromage et de la croissance potentielle des micro-organismes pathogènes. Si la croissance est possible, une DLC (date limite de consommation) doit être utilisée et, dans d'autres cas (pour les types de fromage qui sont clairement à pâte dure comme le type Emmental), une DDM (date de durabilité minimale) doit être utilisée.

2.7. Surveillance des points critiques et des points d'attention : Fromage à pâte pressée (mi-)cuite

Le titre n'est pas correct dans la version française.

Emprésurage et formation du caillé

Le contrôle de l'acidification n'est pas un CCP vu que l'acidification avec valeur indicative pour le pH entre 5,1 et 5,3 ne peut être vérifiée qu'à l'étape Moulage / Pressage et ressuyage. Ce CCP peut alors être déplacé vers cette dernière étape, ainsi que les actions correctives et mesures correctives associées. La présente étape peut être considérée comme un PA.

En ce qui concerne les bactériophages, le terme 'insensible aux bactériophages' doit être remplacé par 'insensibles au bactériophage concerné'.

Moulage / Pressage et ressuyage

Comme cela a été mentionné ci-dessus, ceci doit être un CCP.

Le terme 'sérum jaune clair' désigne plutôt l'activité de la présure que l'activité du ferment. Ce terme peut dès lors être supprimé vu qu'il n'a pas de lien direct avec la sécurité alimentaire.

Affinage (si pas de coating)

La température est effectivement un paramètre important, même s'il y a un coating.

Les valeurs de 12 à 14 °C doivent être données comme des exemples plutôt que comme valeurs indicatives, vu qu'elles ne sont pas valables pour tous les types de fromages.

S'il fait trop humide, on ne doit pas seulement utiliser un déshumidificateur, mais on peut aussi ventiler et/ou renouveler l'air.

Stockage et vente

La conservation à maximum 21 °C pendant maximum 7 jours n'est pas valable pour tous les types de fromages.

3. Conclusion

Le Comité scientifique est d'accord avec les informations concernant la production du sorbet et du fromage à pâte pressée (demi-)cuite comme mentionnée dans les nouvelles parties du guide d'autocontrôle moyennant l'implémentation des modifications lors des remarques faites dans l'avis.

Pour le Comité scientifique,
Le Président,

Prof. Dr. E. Thiry (Sé.)

Bruxelles, le 21/03/2017

Présentation du Comité scientifique de l'AFSCA

Le Comité scientifique est un organe consultatif de l'Agence fédérale belge pour la Sécurité de la Chaîne Alimentaire (AFSCA) qui rend des **avis scientifiques indépendants** en ce qui concerne l'évaluation et la gestion des risques dans la chaîne alimentaire, et ce sur demande de l'administrateur délégué de l'AFSCA, du ministre compétent pour la sécurité alimentaire ou de sa propre initiative. Le Comité scientifique est soutenu administrativement et scientifiquement par la Direction d'encadrement pour l'évaluation des risques de l'Agence alimentaire.

Le Comité scientifique est composé de 22 membres, nommés par arrêté royal sur base de leur expertise scientifique dans les domaines liés à la sécurité de la chaîne alimentaire. Lors de la préparation d'un avis, le Comité scientifique peut faire appel à des experts externes qui ne sont pas membres du Comité scientifique. Tout comme les membres du Comité scientifique, ceux-ci doivent être en mesure de travailler indépendamment et impartialement. Afin de garantir l'indépendance des avis, les conflits d'intérêts potentiels sont gérés en toute transparence.

Les avis sont basés sur une évaluation scientifique de la question. Ils expriment le point de vue du Comité scientifique qui est pris en consensus sur la base de l'évaluation des risques et des connaissances existantes sur le sujet.

Les avis du Comité scientifique peuvent contenir des **recommandations** pour la politique de contrôle de la chaîne alimentaire ou pour les parties concernées. Le suivi des recommandations pour la politique est la responsabilité des gestionnaires de risques.

Les questions relatives à un avis peuvent être adressées au secrétariat du Comité scientifique: Secretariat.SciCom@afsca.be

Membres du Comité scientifique

Le Comité scientifique est composé des membres suivants:

S. Bertrand, M. Buntinx, A. Clinquart, P. Delahaut, B. De Meulenaer, N. De Regge, S. De Saeger, J. Dewulf, L. De Zutter, M. Eeckhout, A. Geeraerd, L. Herman, P. Hoet, J. Mahillon, C. Saegerman, M.-L. Scippo, P. Spanoghe, N. Speybroeck, E. Thiry, T. van den Berg, F. Verheggen, P. Wattiau

Conflit d'intérêts

Aucun conflit d'intérêts n'a été signalé.

Remerciement

Le Comité scientifique remercie la Direction d'encadrement pour l'évaluation des risques et les membres du groupe de travail pour la préparation du projet d'avis.

Composition du groupe de travail

Le groupe de travail était composé de:

Membres du Comité scientifique :	L. Herman (rapporteur), L. De Zutter, A. Clinquart, A. Geeraerd, J. Mahillon
Experts externes:	G. Vlaemynck (ILVO)
Gestionnaire du dossier:	C. Verraes

Les activités du groupe de travail ont été suivies par les membres de l'administration suivants (comme observateurs):

J. Wits (AFSCA)

Cadre juridique

Loi du 4 février 2000 relative à la création de l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire, notamment l'article 8 ;

Arrêté royal du 19 mai 2000 relatif à la composition et au fonctionnement du Comité scientifique institué auprès de l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire;

Règlement d'ordre intérieur visé à l'article 3 de l'arrêté royal du 19 mai 2000 relatif à la composition et au fonctionnement du Comité scientifique institué auprès de l'Agence fédérale pour la Sécurité de la Chaîne alimentaire, approuvé par le Ministre le 9 juin 2011.

Disclaimer

Le Comité scientifique conserve à tout moment le droit de modifier cet avis si de nouvelles informations et données deviennent disponibles après la publication de cette version.