

Les 10^{es} RENCONTRES DU FROMAGE FERMIER

Provence - Alpes - Côte d'Azur

Jeudi 8 novembre 2018

Carmejane

Le Chaffaut / Digne-les-Bains

**Le GBPH Européen,
un nouvel outil pour élaborer
son plan de maîtrise sanitaire**

Cécile LAITHIER (Institut de l'Élevage)



Actions de diffusion régionale des filières d'élevage
MAISON RÉGIONALE DE L'ÉLEVAGE PROVENCE-ALPES-CÔTE D'AZUR

Avec le soutien financier



L'Europe investit dans les zones rurales



**Fond national
D'Aménagement et
de Développement
du Territoire**





FNEC
Fédération Nationale
des Éleveurs de Chèvres

FNPL FÉDÉRATION
NATIONALE
DES PRODUCTEURS
DE LAIT

idele
INSTITUT DE
L'ÉLEVAGE

ANICAP
Association Nationale Interprofessionnelle des Caprins

Genèse, contenu et utilisation du GBPH européen, sa diffusion en France



GENÈSE, PRÉSENTATION GÉNÉRALE

FNEC **FNPL** **idele** **ANICAP**

Genèse du GBPH européen et sa diffusion en France

2

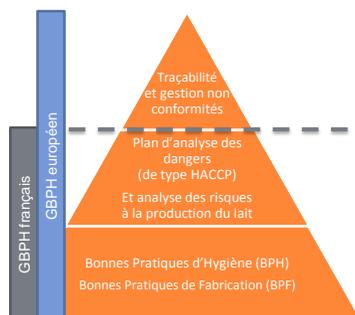
Pourquoi ce GBPH européen ?

En France , une nécessité d'actualisation du GBPH pour :

- Se conformer à la réglementation européenne et son Plan de Maitrise Sanitaire (PMS)
- Avoir un outil complet permettant de construire son PMS dans sa globalité

En profiter pour en faire un GBPH plus facile à lire, plus simple ?

Une opportunité d'aborder de nouveau la maîtrise sanitaire au niveau de la filière laitière fermière



Ancienne représentation du Plan de Maitrise Sanitaire permettant de distinguer les différences entre les deux guides

Pourquoi ce GBPH européen ?

Farmhouse and
Artisan
Cheese & Dairy Producers
European Network

- **Un GBPH européen réalisé :**
 - au sein de FACENetwork, le réseau européen des fermiers et artisans laitiers, dont la FNEC est membre fondateur
 - par une équipe européenne de producteurs et de techniciens
 - Dont la FNEC, la MRE PACA et l'Institut de l'Élevage pour la France
- **Un document :**
 - de référence avec des exemples pratiques de flexibilité et d'adaptations vis-à-vis des attentes réglementaires.
 - **Reconnu officiellement au niveau européen**

La rédaction du GBPH européen

Pays membres de FACE :



Pays ayant participé à la réalisation du guide :

- France
- Allemagne
- Espagne
- Pologne
- Royaume-Uni
- Suède
- Irlande
- Pays-Bas
- Italie
- Finlande



Farmhouse and
Artisan
Cheese & Dairy Producers
European Network

GBPH européen et sa diffusion en France

5

Les exigences de la DG Santé

Après plusieurs années de négociations le projet de GBPH européen est financé par la Commission Européenne

Le document d'appel d'offre de la DG SANTE spécifie :

« L'objectif est de construire un GBPH qui **soit évalué et validé par la commission SCAHFC.**

Il doit convenir à une utilisation aussi bien pour les producteurs que par les inspecteurs et les autorités compétentes comme document de référence.

Ce guide doit couvrir toutes les différentes pratiques techniques et régionales.

Ce guide doit couvrir au moins les deux champs suivants :

1- les bonnes pratiques d'hygiène (...)

2- l'application pratique de procédures basées sur les principes de la HACCP (...). »



Genèse du GBPH européen et sa diffusion en France

6

Qu'est-ce qu'un guide de bonnes pratiques d'hygiène ?

Un document rédigé par les professionnels...



- Un outil pédagogique sur la formalisation du PMS

Démarche de réflexion
et de formalisation



Savoir faire auprès
de ses interlocuteurs
(clients, DDPP...)



Qu'est-ce qu'un guide de bonnes pratiques d'hygiène ?

... et validé par les pouvoirs publics

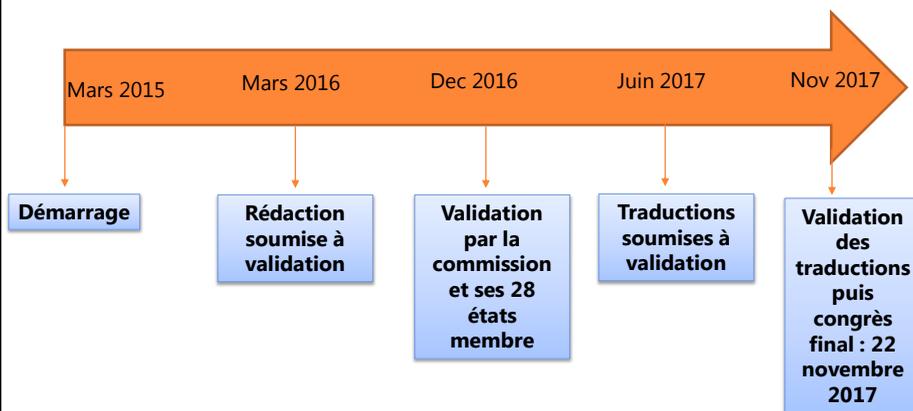
- Une référence réglementaire sur la maîtrise sanitaire pour le secteur considéré
Le document d'appel d'offre de la DG SANTE spécifiait :
« L'objectif est de construire un GBPH qui **soit évalué et validé par la commission SCAHFC**. Il doit convenir à une utilisation aussi bien pour les producteurs que par les inspecteurs et les autorités compétentes comme document de référence.
Ce guide doit couvrir toutes les différentes pratiques techniques et régionales.
Ce guide doit couvrir au moins les deux champs suivant :
1- les bonnes pratiques d'hygiène (...)
2- l'application pratique de procédures basées sur les principes de la HACCP(...). »
- Le guide a été validé par chacun des 28 états membre :
Prise en considération du guide par les administrations en cas de contrôle s'il est appliqué

A qui s'adresse le guide ?

Extrait du GBPH européen :

- Ce guide est d'application volontaire pour les producteurs fermiers et artisanaux de fromages et de produits laitiers
- Secteur composé de :
 - Producteurs "fermiers" de fromages et produits laitiers
 - Producteurs "artisanaux" de fromages et produits laitiers, c'est-à-dire collectant du lait auprès de producteurs locaux, et le transformant en utilisant des équipements de petite échelle, selon des techniques traditionnelles
- Cumul de deux ou trois activités :
 - (souvent) éleveur/producteur de lait
 - (toujours) transformateur de lait en un produit final prêt à être consommé
 - (souvent) vendeur de tout ou partie de sa production au consommateur final ou à des intermédiaires

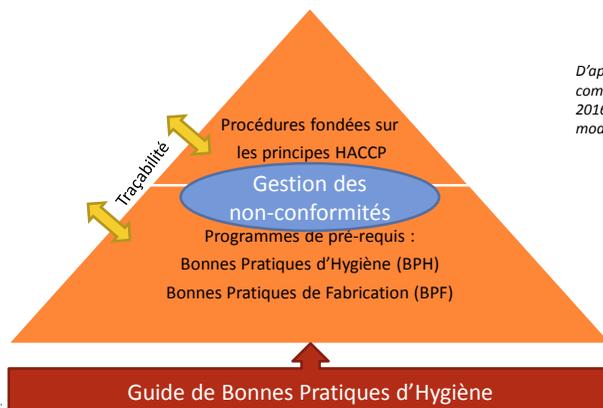
Le calendrier de rédaction



QUELQUES ÉLÉMENTS DE CONTENU ET UTILISATION DU GUIDE

Les obligations réglementaires du professionnel : le PMS

- Le PMS (plan de maîtrise sanitaire) doit décrire 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 : tous les statuts sont concernés.

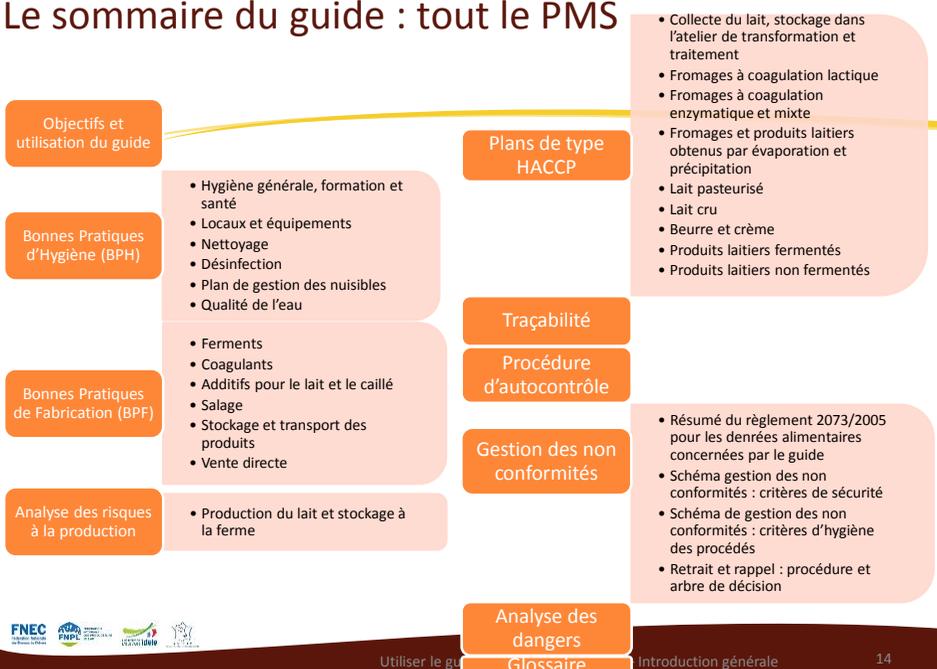


D'après la communication de la commission européenne du 30 juillet 2016, l'arrêté du 8 juin 2006 modifié, le vademecum

Les principes utilisés pour réaliser le guide

- Objectif du GBPH = donner au producteur fermier les éléments pour bâtir **son plan de maîtrise sanitaire**
- Les principes retenus sont ceux de la norme internationale ISO 22000
 - Mise en œuvre et application des PrP
 - Procédures fondées sur le HACCP
 - Autres programmes de gestion et mesures de communication : traçabilité, systèmes de retrait/rappel
 - *Vérification de l'efficacité : autocontrôles, enregistrements*

Le sommaire du guide : tout le PMS



Quelle utilisation par les producteurs ?

- Le guide donne les éléments nécessaires pour élaborer le PMS adapté à la production laitière fermière
- C'est écrit de façon pratique
- Cela couvre toutes les familles de produits



Guide utilisé pour élaborer le PMS en le personnalisant et/ou en se basant sur ses recommandations

Quelle utilisation par les producteurs ?

Etape 1

- Retenir les documents du guide qui le concernent

Etape 2

- Personnaliser les documents du guide et éventuellement outils associés (selon les cas)

Etape 3

- Enregistrements (*le guide ne fournit pas de modèles*)

Etape 4

- Vérification de l'efficacité du PMS : procédures d'autocontrôle

Etape 5

- Mise à jour du PMS (changements de procédés, problèmes sanitaires éventuels...)

L'utilisation du guide pour BPH et BPF

	Personnaliser le guide	Et/ou
BPH	- Format papier : annoter, entourer le guide (ne pas barrer, « non concerné » le cas échéant)	Partie PMS du dossier type d'agrément, en accord avec les recommandations du guide
BPF	- Format informatique : personnaliser en reformulant sans supprimer de recommandations	Formaliser les pratiques du producteur en vérifiant la cohérence avec les recommandations du guide



Identifier les BPH et BPF

17

Exemple - Nettoyage

Section II – Bonnes Pratiques d'Hygiène NETTOYAGE

Les principes du nettoyage

Nettoyer consiste à éliminer les souillures visibles, qui sont de deux types :

- Les souillures organiques tels que les matières grasses, la matière protéique, le lactose, lorsqu'il s'agit de dépôts de lait.
- Les souillures minérales telles que le tartre ou la pierre de lait qui est un mélange de matière grasse laitière, de protéines, de lactose et de tartre.

En production fromagère, il vaut mieux un bon nettoyage sans désinfection qu'une désinfection systématique des équipements et matériels pour préserver les flores naturelles et l'équilibre de l'écosystème microbien. Le choix d'utiliser la désinfection est laissé à l'appréciation du producteur.

Choix des détergents (produits de nettoyage)

Le détergent utilisé dans une solution aqueuse favorise le décollement des souillures et leur mise en suspension. Il existe plusieurs types de détergents :

- Les **détergents alcalins** qui permettent d'éliminer les matières organiques.
- Les **détergents neutres**, qui sont surtout des produits d'utilisation manuelle et ne sont pas dangereux pour la peau.
- Les **détergents acides** qui éliminent les souillures minérales telles que le tartre et la pierre de lait.
- Les **détergents enzymatiques** qui contiennent des enzymes capables de lysier un substrat spécifique et qui constituent une alternative possible aux détergents alcalins.

D'autres agents peuvent être présents dans le produit de nettoyage, pouvant être utiles en fonction des souillures et surfaces à traiter. Par exemple :

- Les **agents moussants (tensiocactifs)** neutralisent la tension superficielle et permettent un meilleur contact avec les souillures.
- Les **complexants** limitent la formation de tartre.
- Les **agents moussants** permettent l'application de la solution sous forme de mousse ce qui augmente le temps de contact.
- Les **désinfectants tels que les alcalins chlorés et l'acide peroacétique**, peuvent être combinés avec un détergent.

Il ne faut pas mélanger un produit de nettoyage alcalin avec un produit acide car cela neutralise leur efficacité.

Dans le cas où le producteur est désireux de préserver la flore naturelle utile de l'environnement et où les produits fabriqués respectent les critères de la législation Européenne, il est possible de nettoyer les équipements par simple rinçage à l'eau à une fréquence définie.

Tous les produits chimiques utilisés doivent être aptes à l'utilisation en entreprise alimentaire et être conformes à la législation européenne. Au moment de choisir ses produits de nettoyage, il est important pour le producteur de prendre en compte :

- Le type de souillure : un détergent alcalin conviendra pour les souillures organiques et un détergent acide pour les souillures minérales.
- Le type de surface : les produits chimiques ne doivent pas être corrosifs pour les surfaces sur lesquelles ils sont appliqués. Les équipements en acier inoxydable ou les plastiques alimentaires résistent le mieux aux produits chimiques et aux désinfectants, alors que l'aluminium et l'aluminium ne tolèrent pas bien les produits alcalins. Il faut éviter d'utiliser du matériel fissuré, rayé ou piqué, car il est difficile à nettoyer. Les produits de nettoyage contenant de l'hypochlorite (eau de javel) sont déconseillés pour les surfaces en aluminium et ne doivent être utilisés qu'avec de l'eau froide pour éviter l'inactivation du désinfectant. Il est déconseillé de faire tremper l'acier inoxydable dans l'hypochlorite (eau de javel).

Section II – Bonnes Pratiques d'Hygiène NETTOYAGE

- La dureté de l'eau : l'efficacité des détergents dépend de la dureté de l'eau utilisée pour le nettoyage. Une eau très dure peut réduire l'efficacité du détergent, ce qui pourra nécessiter l'utilisation de complexants. La fréquence des nettoyages acides doit tenir compte de la dureté de l'eau, du type de surface et du type de process pour lequel l'équipement est utilisé. Il faudra utiliser davantage d'acide pour le matériel ancien, plus difficile à nettoyer, de même que pour les équipements qui subissent des chaffages durant le process et qui sont plus sujets aux dépôts de pierre de lait que ceux qui ne sont pas chauffés.
- La méthode de nettoyage (par exemple manuelle ou automatique) – en étant vigilant sur l'action mécanique exercée sur les surfaces des équipements.

Nettoyer avec "TACT"

Lorsqu'un détergent est utilisé, il est nécessaire de définir et d'appliquer les paramètres suivants :

Temps : Le produit chimique doit être en contact avec la surface durant un temps suffisant.

Action : L'action mécanique (turbulence, action de racle, de brosser...) doit être suffisamment vigoureuse pour décoller les souillures des supports.

Concentration : La dose de produit chimique doit être suffisante pour assurer son efficacité.

Température : La solution de nettoyage doit être utilisée à une température appropriée et en accord avec les instructions du fournisseur.

Pour tous ces éléments, il convient de suivre les recommandations mentionnées sur les étiquettes des produits. Il faut s'assurer de respecter les températures recommandées en fonction des équipements et des pratiques utilisées.

Il est recommandé, en particulier au moment de l'élaboration des procédures de l'entreprise, de vérifier précisément les paramètres utilisés pour le nettoyage, tels que la température, la dose, le temps et la quantité d'eau utilisée pour le rinçage.

Matériel de nettoyage à utiliser :

- Pour éviter d'abîmer les équipements lors du nettoyage et pour éviter de favoriser le développement de germes indésirables : veiller à ne pas utiliser les tampons à récure. Les éponges et torchons peuvent rester humides ou mouillées après utilisation et ainsi, favoriser le développement de germes. Il convient plutôt d'utiliser des balais brosses, des raclettes avec manche plastique et lame nylon et des brosses à poils pleins en nylon, pour le nettoyage du matériel de fromagerie ou pour les parties extérieures du matériel de traite.
- Pour éviter de projeter de l'eau souillée sur les produits ou le matériel pendant le nettoyage, il faut éviter d'utiliser des appareils de nettoyage sous pression dans les locaux où des produits sont présents, et rincer de préférence à l'eau froide pour éviter la formation de buée.

Qualité de l'eau :

Voir les recommandations du chapitre BPH Qualité de l'eau.

Protocole de nettoyage

Le nettoyage comprend les étapes suivantes :



* Dans les cas où il est souhaitable de préserver la microflore naturelle dans l'environnement et où les produits sont conformes à la législation européenne, une attention particulière doit être portée sur la nécessité de disposer d'une eau suffisamment chaude et d'assurer une action mécanique et un temps de contact suffisants.

Exemple - Nettoyage

Section II – Bonnes Pratiques d'Hygiène NETTOYAGE

Pendant le pré-lavage, en cas de souillures importantes, il peut parfois être nécessaire d'effectuer un pré-traitement ou d'appliquer une action mécanique pour retirer les salissures. Il est indispensable de bien rincer les équipements, en utilisant des quantités d'eau suffisantes, pour ne pas avoir de résidus de produit.

L'étape de l'égouttage et du séchage doivent amener à une absence totale d'eau résiduelle, qui pourrait favoriser la multiplication de bactéries indésirables. Les équipements doivent être rangés (suspendus ou placés sur des étagères, tables, ou un égouttoir) de façon à permettre un égouttage facile. Il convient d'éviter les accumulations d'eau sur le sol.

Recommandations pour le nettoyage des matériaux traditionnels

Les matériaux traditionnels doivent être nettoyés en utilisant des méthodes traditionnelles – qui ont prouvé (empiriquement) leur efficacité.

Nettoyage des équipements de fabrication en bois

Le bois doit être nettoyé par brossage avec de l'eau de qualité équivalente à de l'eau potable (il existe des machines pour les planches d'affinage utilisant de l'eau à température ambiante) ou en utilisant des cristaux de soude ou en effectuant un trempage dans un produit alcalin. Dans ce processus de nettoyage, il est important de réaliser un séchage efficace.

Nettoyage des cuves de fabrication en cuivre

Il convient de laisser une petite quantité d'eau ou de lactosérum (0,5 à 1 litre) au fond de la cuve et de projeter sur la surface une poudre abrasive au sésame. Il faut brosser, mousser abondamment, éliminer complètement l'eau de rinçage et terminer par un chiffage de la cuve pour éliminer toute trace d'humidité. Un acide très dilué peut être utilisé à la place de la poudre, car les acides concentrés oxydent le cuivre.

Fréquences recommandées pour le nettoyage des surfaces et équipements

Surfaces et équipements	Fréquences recommandées
Équipement de traite	
Machine à traire	Nettoyer après chaque traite et au moins une fois par semaine avec un détergent acide
Tank à lait	Nettoyer après chaque vidange
Lavettes individuelles	Nettoyer après chaque traite
Locaux et matériels de fromagerie	
Matériels de fromagerie (moules, bacs, tables, tranches caillé, cuves, bouches, ...)	Nettoyer après chaque utilisation
Sol des locaux de fabrication	Nettoyer au moins une fois par jour de fabrication. Démontez et nettoyez régulièrement les bouches d'évacuations d'eau usées et/ou les siphons
Murs et cloisons des locaux de fabrication et de la salle d'affinage (*)	Nettoyer lorsque cela est nécessaire. Le nettoyage du local d'affinage doit être effectué lorsque celui-ci ne contient pas de fromages
Sol de la salle d'affinage	Nettoyer lorsque cela est nécessaire
Petit matériel d'affinage	Nettoyer lorsque cela est nécessaire
Le bois en salle d'affinage	Nettoyer les boîtes, chiffons, seaux, brosses, gants chaque jour d'utilisation
Matériel de climatisation, de ventilation et désinsecteurs	Nettoyer les planches d'affinage après chaque cycle d'affinage Nettoyer les échelles lorsque nécessaire Dépoussiérer les grilles et filtres régulièrement Les nettoyer au moins une fois par an Vérifier régulièrement que les eaux de condensation des évaporateurs sont évacuées correctement et ne goutent pas sur les produits laitiers
Équipement et matériel de stockage (chambres froides, étagères)	Nettoyer régulièrement
Matériel de conditionnement réutilisable	Nettoyer après chaque utilisation

Section II – Bonnes Pratiques d'Hygiène NETTOYAGE

Matériel de transport (bacs de transport, conteneurs, glacières, ...)	Nettoyer après chaque utilisation
Machine de conditionnement sous vide	Suivre les recommandations du fournisseur Nettoyer lorsque cela est nécessaire

(*) L'affinage des fromages ne peut se dérouler correctement qu'avec de bonnes conditions d'ambiance (température, humidité et présence de moisissures ambiantes). Nettoyer et désinfecter cette pièce trop souvent peut perturber cet équilibre et pourrait conduire à des défauts d'affinage.

Plans de nettoyage

Les producteurs doivent avoir des procédures de nettoyage de leurs locaux et équipements (dont le matériel de traite). Il n'est pas obligatoire de formaliser par écrit ni d'afficher ces procédures. En revanche, les producteurs doivent être capables de les expliquer.

Dans le cas où une procédure écrite est élaborée, elle doit concerner le site tout entier (y compris le matériel de traite). Dans ce cas, il est nécessaire de :

- Déterminer les locaux, équipements et matériels à nettoyer
- Définir les protocoles de nettoyage appropriés pour ces locaux, équipements, et matériels prenant en compte les recommandations décrites ci-dessous.
- S'assurer que les personnes en charge des opérations de nettoyage sont formées pour ces tâches – sachant que les formations peuvent être dispensées en interne.

Exemples de tableaux

Plan de nettoyage des locaux :

Pièces de l'atelier (en précisant sols, murs ou plafonds)	Matériel de nettoyage (radettes, brosses, canons à mousse, etc.)	Nom et type de produits de nettoyage	Dosage, température (eau froide, tiède ou chaude) et temps de contact	Fréquence des opérations	Personne responsable

Plan de nettoyage du matériel :

Équipements (préciser la nature du matériau)	Matériel de nettoyage (brosse, lave-batterie, etc.)	Produits employés, le cas échéant (préciser la nature)	Dosage, température (eau froide, tiède ou chaude) et temps de contact	Fréquence du nettoyage	Fréquence de désinfection (lorsque nécessaire)	Personne responsable

Le cas échéant, les fiches techniques des produits utilisés peuvent être ajoutées à ce plan.

Les opérations de nettoyage non régulières (exemple : suite à une non-conformité) peuvent être enregistrées, sur la base du modèle suivant :

Date	Type d'action	Nom du produit	Équipement ou local concerné (de manière exacte)	Nom de la personne réalisant l'opération

Exemple- Bonnes pratiques d'hygiène : nettoyage Le nettoyage

- Les producteurs doivent avoir des procédures de nettoyage de leurs locaux et équipements (dont le matériel de traite).
- Formalisation, extrait du GBPH européen : il n'est pas obligatoire de formaliser par écrit ni d'afficher ces procédures. En revanche, les producteurs doivent être capable de les expliquer.

Exemple-Bonnes pratiques d'hygiène : désinfection

La désinfection (p 20-21)

Extrait du GBPH :

- Désinfecter signifie éliminer les microorganismes ou les réduire à un niveau acceptable. En production de fromages, et davantage pour les fromages au lait cru, il vaut mieux un bon nettoyage sans désinfection qu'une désinfection systématique des équipements et matériels pour préserver les flores naturelles et l'équilibre de l'écosystème microbien.
- Le choix d'utiliser la désinfection est de la responsabilité du producteur
- La désinfection peut être nécessaire à court terme pour gérer un accident de fromagerie ou dans des cas de problèmes sanitaires. Dans de tels cas, le matériel et les locaux ne doivent pas tous être désinfectés en même temps, mais plutôt selon un processus progressif, étalé sur plusieurs jours.
- Pour les produits laitiers autres que les fromages, et en particulier pour les produits non fermentés, une désinfection régulière est recommandée.



Exemple-Bonnes pratiques d'hygiène : nettoyage

Le nettoyage, éventuellement désinfection (p. 20-21)

- En cas de formalisation, le lavage du matériel de traite est inclus aux descriptions de procédures
 - Exemples de formalisations données dans le guide pour le nettoyage (idem pour désinfection) :

Plan de nettoyage des locaux

Pièces de l'atelier (en précisant sols, murs ou plafonds)	Matériel de nettoyage (racleuses, brosses, canons à mousse, etc.)	Nom et type de produits de nettoyage	Dosage, température (eau froide, tiède ou chaude) et temps de contact	Fréquence des opérations	Personne responsable

Plan de nettoyage du matériel

Les fiches techniques des produits utilisés peuvent être ajoutées à ce plan.

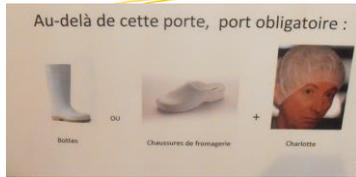
Equipements (préciser la nature du matériel)	Matériel de nettoyage (brosse, lave-batterie, etc.)	Produits employés, le cas échéant (préciser la nature)	Dosage, température (eau froide, tiède ou chaude) et temps de contact	Fréquence du nettoyage	Fréquence de désinfection (lorsque nécessaire)	Personne responsable

Opérations de nettoyage non régulières (exemple : suite à une non-conformité) :

Date	Type d'action	Nom du produit	Equipement ou local concerné (de manière exacte)	Nom de la personne réalisant l'opération



Exemple-Bonnes pratiques d'hygiène : nettoyage Vu en fromagerie



« Il n'est pas obligatoire de formaliser par écrit ni d'afficher ces procédures »

Plan de nettoyage des locaux : fréquence

Laiterie : plan de nettoyage du matériel

MATRIEL	FREQUENCE	PRODUIT	DOSE	TEMPERATURE	OUTIL
Tank à lait	1 fois/jour	Acide Base	75ml (=3 pompes)	40 °C	Brosse tank à lait
Filtre	1 fois/jour	Acide Base	300ml	40°C	Trépanage
Tuyau	1 fois/jour	Acide Base	75ml	40°C	Trépanage
Pompe	1 fois/jour	Acide Base	75ml	40°C	Trépanage
Machine à traire	1 fois/jour	Acide Base	300ml	40°C	Trépanage
Cave à yaourt	3x2 fois/semaine	/	/	40°C	Brosse dure
Flux	6 fois/jan	produit ammoniacal	3ml/5L	40°C	Brosse dure
Bidons de service	1 fois/jour	/	/	40°C	Brosse dure

LOCAL	FREQUENCE	PRODUIT	DOSE	TEMPERATURE	OUTIL
SAR / VESTIBULE	SOLS	1 fois/semaine			
	MURS	1 fois/jan			
	PLANCHERS	1 fois/jan			
SALLE DE VENTE	SOLS	2 à 3 fois/semaine			
	MURS	1 fois/jan			
	PLANCHERS	1 fois/jan			
FROMAGERIE	SOLS	1 fois/jour	Produit ammoniacal 30ml	5-10/00°C	Brosse dure
	MURS	1 fois/jan			
	PLANCHERS	1 fois/jan			
LABRIE	SOLS	1 fois/jour			
	MURS	2 fois/jan			
	PLANCHERS	1 fois/jan			
LACTARIUM	SOLS	1 fois/semaine			
	MURS	1 fois/jan			
	PLANCHERS	1 fois/jan			
SALLE DE TRAIT	SOLS	1 fois/semaine			
	MURS	1 fois/jan			
	PLANCHERS	1 fois/jan			



Identifier les BPH et BPF

23

Les principes utilisés pour les plans type HACCP

- Les principes de l'HACCP ont été respectés :
 - Analyse des dangers :
 - Liste de dangers retenus en fonction leur prévalence et de leur gravité
 - Identification des étapes où les dangers peuvent survenir : Pourquoi faut-il être vigilant ?
 - * Certaines étapes sont particulièrement importantes pour le lait destiné à la fabrication de produits laitiers au lait cru ; elles sont marquées par un astérisque dans la fiche production du lait
 - Mesures de maîtrise appropriées :
 - PrP :
 - » Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH)
 - » Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF)
 - PrPO :
 - » Mesures (notamment en gras) dans étapes clés repérées en grisé dans le guide
 - CCP :
 - » Pas de nécessité d'identifier des CCPs pour les produits au lait cru : non adapté pour la maîtrise
 - » Seule la pasteurisation est considérée comme un CCP
 - Pasteurisation (CCP identifié) : limites critiques, corrections produit, actions correctives



Procédures fondées sur les principes HACCP

24

Les dangers jugés les plus importants dans le GBPH

- **Les dangers microbiologiques :**
 - *Listeria monocytogenes*
 - Entérotoxines produites par staphylocoques à coagulase positive
 - Salmonella (produits au lait cru)
 - STEC mentionné à part comme danger émergent : pris en compte dans le PMS et le guide mais rappelé que pas d'exigence d'analyse réglementaire
 - Tuberculose et brucellose pour la production de lait
- **Les dangers chimiques :**
 - Résidus de médicaments vétérinaires
 - Biocides
 - Ingrédients allergènes
- **Les dangers physiques :**
 - Verre, métal (/gravité des blessures)

Critères du règlement 2073/2005



Quelle utilisation par les producteurs ? Plans HACCP et production du lait

Etape du procédé à surveiller	Pourquoi faut-il être vigilant ?	Actions préventives	Contrôle / surveillance	Actions correctives
Etape du procédé ou opération Certaines lignes sont optionnelles et certaines étapes ne concernent que certains produits	Informations sur la nature et la cause des dangers à chaque étape (M : contamination ou développement microbiologique, C : danger chimique, P : danger physique)	Actions pour prévenir ou maîtriser le risque à l'étape concernée BPH ou autres recommandations techniques	Vérification de la bonne mise en œuvre des moyens de maîtrise Souvent plusieurs options proposées Ces vérifications peuvent être des mesures ou des évaluations qualitatives, basées sur l'expérience du producteur, comme par exemple : « contrôle visuel », « contrôle organoleptique »	Actions appropriées suite à une défaillance au niveau des mesures préventives, dans le but de revenir à une situation satisfaisante. Les actions correctives peuvent être : - immédiates, pouvant être mises en œuvre en cours de process, et/ou - de plus long terme, à mettre en œuvre avant la mise en fabrication suivante
• Garder uniquement les étapes correspondant aux pratiques et supprimer étapes qui ne le concernent pas		• Prendre en compte toutes les actions, il est conseillé de les reformuler selon les pratiques en place	• Choisir au moins un moyen de surveillance • Les exigences réglementaires décrites doivent être mises en œuvre	• Prise en compte des actions correctives indiquées



Les différences avec le guide précédent

A la fois plus simple

- Seulement 3 fiches fromages : lactiques, enzymatiques et mixtes, « évaporation » ou « précipitation » et moins de fiches « produit »
 - aller à l'essentiel des causes de danger
 - finalement, plus de clarté dans l'appréciation des différents types de causes de dangers
- 1 seule fiche production du lait
 - des spécificités par espèce sont mentionnées
- Les types de dangers sont spécifiés à chaque étape
 - microbiologiques, chimiques, physiques
- Bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication rédigées pour les procédures
 - une amélioration notable par rapport à notre guide actuel
 - des conseils pratiques

Les différences avec le guide actuel

... et plus complet

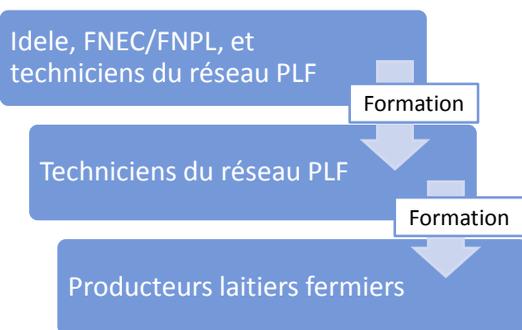
- Répond à tous les points du PMS donc comprend en plus :
 - Traçabilité,
 - Plans d'analyses d'auto-contrôles (à personnaliser),
 - Gestion des non conformités
- Une réflexion plus pointue sur les opérations
- Des fiches plus complètes dans les recommandations et notamment sur l'application des principes HACCP de façon adaptée au secteur
- Des recommandations sur les enregistrements
- Plus de dangers pris en compte
 - les dangers physiques et chimiques
 - de nouveaux dangers microbiologiques : STEC et dangers en production primaire (*Brucella* et *Mycobacterium tuberculosis* et *bovis*)
- Egalement destiné aux artisans
 - une fiche : « collecte du lait, stockage et traitement »
 - distincte de la fiche « production du lait »

LA DIFFUSION DU GBPH EUROPÉEN EN FRANCE



Organisation prévisionnelle de la diffusion

Reprise du modèle de diffusion efficace du GBPH français



Préparation de la diffusion :

- Sous l'égide de la **FNEC/FNPL**
 - Animé par **Idele**
 - En lien avec les techniciens
 - Producteurs représentants des 3 espèces
 - Financement **ANICAP** 
- (interprofession lait de chèvre transformé à la ferme et livré)
- 12 mois depuis sept. 2017

Construction des formations avec une **formation test** (avril 2018)



Calendrier prévisionnel de la diffusion

Préparation des supports de diffusion (outils, supports formation)

Formation des techniciens

Formation des producteurs

Juillet 2017 – Août 2018

Formations de MAJ

Sept 2018 – Juin 2019

4 sessions en septembre (Lyon (2) ; Toulouse ; Tours)

Octobre 2018 – 2025

Formations pour les nouveaux : idem actuellement avec nouveaux supports



Les formations proposées

Formations complètes

- GBPH/PMS
- Réglementation Hygiène
- Genèse GBPH et diffusion en France
- Ecologie microbienne
- Dangers biologiques
- Dangers chimiques et physiques
- Utiliser le guide pour élaborer le PMS:
 - 1- BPH et BPF
 - 2- analyse des dangers
 - 3- autocontrôles
 - 4- traçabilité, non conformités, gestion de crise

Eleveurs	Techniciens
2 jours	4 jours

Formations « MAJ »

- GBPH/PMS
- Réglementation Hygiène
- Genèse GBPH et diffusion en France
- STEC et tuberculose-brucellose
- Dangers chimiques et physiques
- Utiliser le guide pour élaborer le PMS:
 - 1- BPH et BPF
 - 2- analyse des dangers
 - 3- autocontrôles
 - 4- traçabilité, non conformités, gestion de crise

Eleveurs	Techniciens
1 jour	2 jours



+ Module 0,5 j proposé sur Hygiène - NED

Les formations de techniciens



Crédit photo : E. Boullu (FNEC)

- Les techniciens formateurs : 8
- Les formations « MAJ » :

		Intervenants	Stagiaires
10-11 septembre	Lyon	S. Morge et C. Laithier	8
13-14 septembre	Toulouse	C. Laithier et JF. Combes	10
20-21 septembre	Tours	JC. Ray et P. Picant	12
27-28 septembre	Lyon	C. Laithier et S. Morge	7

- Les formations « complètes » : du 26 au 30 novembre 2018 à Lyon (6 inscrits à ce jour) + 1 session par an



Crédit photo : E. Boullu (FNEC)



Crédit photo : E. Boullu (FNEC)

Agrément pour les techniciens

Agrément de formateur au Guide européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux



Je soussigné Jean-Philippe Bonnefoy, vice-président fermier de la FNEC et président du comité de pilotage pour la diffusion en France auprès des producteurs laitiers fermiers du Guide Européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux*,

certifie que :

Nom : _____

Prénom : _____

Organisme : _____

- a participé à une formation dispensée par Idéle sous l'égide de la FNEC/FNPL pour mettre en œuvre auprès des producteurs laitiers fermiers le Guide Européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux à l'occasion d'une formation de :

Mise à jour (ancien numéro : ____)

Initiale

- a délégation de signature pour l'attestation de formation producteurs sous le n° d'agrément : _____

Fait à : Paris

le : ____ / ____ / 20__

Jean-Philippe Bonnefoy

*La formation a été conçue dans le cadre du Projet DIFGRPH coordonné par l'Institut de l'Élevage, sous l'égide de la FNEC/FNPL, avec le soutien financier de l'Association Nationale Interprofessionnelle Caprine (ANICAP) et en lien avec les techniciens du réseau « Produits laitiers fermiers ».



Attestations pour les producteurs

Formation complète

Attestation de formation complète
« Utiliser le nouveau GBPH européen
pour élaborer son PMS en production laitière fermière »

FNEC Fédération Nationale des Elevateurs de Chèvres
FNPL Fédération Nationale des Producteurs de Lait
Idéale Institut National de l'Élevage

Je soussigné : _____
technicien formateur agréé pour le Guide Européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux^a, n° d'agrément du technicien formateur : _____
certifie que : _____
a participé au stage de formation « Utiliser le nouveau GBPH européen pour élaborer son PMS en production laitière fermière » pour les producteurs laitiers fermiers que j'ai animés.
Dates de la formation : _____ Durée totale de la formation (2 jours minimum) : _____
Fait à _____ le ____ / ____ / 20__ Signature du formateur : _____

^a Un technicien est agréé comme formateur au Guide européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux s'il a suivi une formation dispensée par l'Institut de l'Élevage, sous l'égide de la FNEC/FNPL, avec le soutien financier de l'Association Nationale Interprofessionnelle Caprins (ANICAP) et en lien avec les techniciens du réseau « Produits laitiers fermiers ».

Formation « mise à jour »

Attestation de formation « mise à jour »
« Utiliser le nouveau GBPH européen
pour élaborer son PMS en production laitière fermière »

FNEC Fédération Nationale des Elevateurs de Chèvres
FNPL Fédération Nationale des Producteurs de Lait
Idéale Institut National de l'Élevage

Je soussigné : _____
technicien formateur agréé pour le Guide Européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux^a, n° d'agrément du technicien formateur : _____
certifie que : _____
a participé au stage de formation « Utiliser le nouveau GBPH européen pour élaborer son PMS en production laitière fermière » pour les producteurs laitiers fermiers que j'ai animés.
Dates de la formation : _____ Durée totale de la formation (1 jour minimum) : _____
Fait à _____ le ____ / ____ / 20__ Signature du formateur : _____

^a Un technicien est agréé comme formateur au Guide européen de Bonnes Pratiques d'Hygiène en production de fromages et de produits laitiers fermiers et artisanaux s'il a suivi une formation dispensée par l'Institut de l'Élevage, sous l'égide de la FNEC/FNPL, avec le soutien financier de l'Association Nationale Interprofessionnelle Caprins (ANICAP) et en lien avec les techniciens du réseau « Produits laitiers fermiers ».

Formulaire de remontée des informations

- Renseignements sur les formations
- 1 fiche par formation

FNEC Fédération Nationale des Elevateurs de Chèvres
FNPL Fédération Nationale des Producteurs de Lait
Idéale Institut National de l'Élevage

« Utiliser le nouveau GBPH européen
pour élaborer son PMS en production laitière fermière »
Formation producteurs - Fiche de renseignements

Le(s) technicien(s) formateur(s)

Nom : _____ Prénom : _____
Prénom : _____ Prénom : _____
Structure : _____ Structure : _____
N° d'agrément : _____ N° d'agrément : _____

La formation

Lieu : _____ Département : _____
Dates : ____ / ____ / 20__ au ____ / ____ / 20__ Durée (jours) : ____
Type de formation au GBPH européen : Complète Mise à jour
Participation de la DDPP locale ? Oui Non
Si oui, départements : _____
Autres intervenants : _____
Commentaires sur le déroulement de la formation : _____

Les éleveurs formés

Nombre total d'éleveurs formés : _____

Prod. n°	Dpt	Espèce(s)	Statut sanitaire **	Exploitant ou salarié	Prod. n°	Dpt	Espèce(s)	Statut sanitaire **	Exploitant ou salarié
1		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	11		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
2		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	12		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
3		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	13		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
4		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	14		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
5		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	15		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
6		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	16		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
7		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	17		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
8		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	18		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
9		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	19		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S
10		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	20		<input type="checkbox"/> O <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> E <input type="checkbox"/> S

^a Espèces : cochez les cases correspondantes (O = ovin, B = bovin, C = caprin)
^{**} Statut sanitaire : VD = vente directe ; D = dérogation ; A = agrément ; P = en projet d'installation

Formulaire à renvoyer à Estelle BOULLU (1 formulaire par session de formation)
par mail : eboullu@fneec.fr