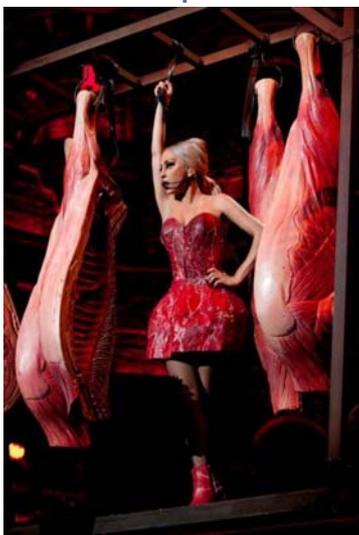


## AUDITS SNIV-SNCP , le succès au rendez-vous. Les évolutions pour 2015



- Nathalie VEAUCLIN  
(animatrice SNIV-SNCP)
- Sandrine BALLON
- Céline SERTOIR  
(auditrices du dispositif)

Lady gaga vêtue d'une robe en viande

## le SNIV-SNCP c'est:

- ❖ Syndicat professionnel de la viande de boucherie
- ❖ Abattage-découpe, viande hachée et préparations de viande hachée
- ❖ espèces bovine ( gros bovins et veau), porcine et ovine

En viande bovine :

- 67% du tonnage français abattu en viande bovine (355 600 T)
- 78% de la viande hachée surgelée française (81 000 T)
- 92 % de la viande hachée réfrigérée française (145 900 T)

## Le SNIV-SNCP et la démarche d'audit

- ❖ Lancement en 2005 du 1<sup>er</sup> référentiel de maîtrise après la 1<sup>ère</sup> série de SHU associés à la viande hachée en 2005 pour une meilleure maîtrise des bactéries fécales tout au long de la chaîne de production (abattoir, découpe et ateliers de haché)
- ❖ Entre 2005 et 2013, le référentiel n'a cessé de renforcer les exigences de maîtrise:
  - ✓ Lancement des analyses sur O157:H7 à la mêlée de viande hachée surgelée (VHS) dès 2009 (= réduire risque épidémique)
  - ✓ Complément du dispositif analytique des autres bactéries E coli hautement pathogènes dès 2012:
    - 1X / semaine en VHS

## Entre 2005 et 2013, le référentiel n'a cessé de renforcer les exigences de maîtrise

- ✓ En renforçant les analyses en E coli O157:H7 :
  - à 1X / semaine en VHR
  - Plus fréquent qu'1 /semaine sur les tartares et produits destinés aux jeunes enfants
- ✓ En améliorant la maîtrise de l'outil d'analyse =le laboratoire interne a été inclus dans l'audit en 2012)
- ✓ En améliorant la maîtrise de secteurs peu audités en général  
( grosse -coupe)
- ✓ En auditant sélection et nettoyabilité du matériel (exemple: hachoirs).

## Entre 2005 et 2013, le référentiel n'a cessé de renforcer les exigences de maîtrise

### ✓ En améliorant à l'abattoir:

- Les pratiques de maintien d'étanchéité des segments digestifs
- les dispositifs d'arrachage du cuir et leur conduite
- La préparation des animaux sales à la chaîne
- La formation des opérateurs aux bonnes pratiques pour éviter les contaminations, mais aussi pour repérer et parer les contaminations visibles
- La surveillance des performances des opérateurs
- La connaissance du risque de contamination de l'outil industriel et du matériel

## Le SNIV-SNCP et la démarche d'audit

### L'audit de ce référentiel c'est bien plus !

- Des auditeurs spécialisés, qui ont amélioré leur connaissance des sites depuis 4 ans
- Equité dans la notation des sites et qui permet aux différents sites de se repérer par rapport à l'ensemble
- Des rapports documentés qui permettent de justifier des acquis et de travailler les axes de progrès
- Un temps d'audit qui a augmenté depuis 2 ans déjà.

## Le SNIV-SNCP et la démarche d'audit:

La démarche d'audit , c'est une **alchimie** qui a bien pris et qui permet:

- ✓ Le partage chaque année du meilleur de la **science** sur le sujet avec les opérateurs industriels, les scientifiques et les administrations,
- ✓ Une mise à niveau des connaissances des sites de production
- ✓ **Le partage chaque année des meilleures pratiques** lors des journées annuelles de synthèse des audits à E coli pathogènes,
- ✓ La détection de sujets de recherche et l'encouragement de l'acquisition des connaissances, par le soutien de projet de recherches sur les E coli pathogènes .

## Nombre de sites audités et répartition par secteur en 2013

Année	abattoirs	découpes	Ateliers VHR	Ateliers VHS	laboratoires
2013	46	49	18	17	14
2012	44	44	17	14	11
2011	37	34	14		
2010	24	22	11		

Soit 63 sites engagés (40 en 2011 et 58 en 2012)  
et 144 secteurs audités (85 en 2011 et 130 en 2012)

## Rappel du principe de notation

- Note de conformité B (75/ 100)
  - Note d'excellence A (100/100)
  - Déviation faible (B moins)
  - Déviation C
  - Inadmissible D
- 
- Un système qui permet :
    - A chacun de travailler, à partir du rapport, les points d'amélioration par ordre d'importance par rapport au risque de pollution de la carcasse.
    - D'exploiter les résultats collectifs (progrès, points, d'amélioration, meilleures pratiques.

## 1- Les progrès réalisés **en abattoir** depuis 4 ans

### L'équipement:

- des plateformes: généralisation du savon et des douchettes à commande non manuelle,
- les T° des stérilisateurs (réseaux eau très chaude),
- la conception et le port de gants plus facilement lavables.

### Les pratiques de désinfection :

- Des bouvieries: hebdomadaire dans les zones de passage
- La désinfection des écarteurs en cours de journée
- La désinfection des machines à classer en cours de journée

## Les progrès réalisés en **abattoir** depuis 4 ans

### La gestuelle :

- d'ensachage du rectum,
- de ligature des herbières (abattage conventionnel et rituel)
- la gestuelle d'éviscération,

### Les contrôles :

- de l'étanchéité des panses : quotidien, utilisé en tant qu'indicateur, rapporté à l'opérateur,
- la fréquence des contrôles nettoyage sur les petits outils,

### Les formations:

- les formations (plus pratiques, risque E. Coli abordé),
- la gestion des polyvalences (meilleur suivi).

## Les progrès réalisés **en découpe** depuis 4 ans

**Les achats:** des cahiers des charges quartiers plus précis,

**Les équipements** et les fréquences de lavage et désinfection du petit matériel,

### Les contrôles:

- T° entrée découpe,
- le contrôle du tri des viandes : quotidien et plus exhaustif par rapport aux différentes références et aux différentes équipes,

## Les progrès réalisés **en découpe** depuis 4 ans

### Les bonnes pratiques:

- l'ordonnancement des lots à risque en dernier dans la journée (avec des preuves),
- les blocages en entrée atelier,
- l'appellation des viandes issues des carcasses plus à risque, mieux différenciées des viandes à hacher «courantes» (mention cuisson, libérateurs...).

## Les progrès réalisés **en ateliers haché** depuis 4 ans

### • Les plans de contrôles:

- sur les VPH (en moyenne un contrôle bactériologique tous les 20 tonnes, soit davantage d'analyses)
- Sur les viandes issues du désossage des carcasses à risque (en moyenne un contrôle bactériologique tous les 500 kg)
- Les blocages informatiques des orientations possibles des produits:
  - sécurisés
  - mémorisés
  - La gestion des lots à la mée

## 2- Les nouveaux A (points d'excellence):

### En abattoir:

- Le suivi de la désinfection des bétailières,
- La formation à la notation de propreté avec des évaluations de type « comparaison »,
- La désinfection des gants sur la chaîne,
- Le travail sur la gestuelle: décomposer le geste et regrouper les contacts avec le cuir/ rincer/ contacts avec la viande,
- La gestion des souillures avec attribution d'une zone de parage par poste et des contrôles réguliers en fin de chaîne.

## Les nouveaux A:

### En découpe:

- La mise en place de blocages systématiques entrée découpe sur toutes les catégories de carcasses exclues,
- Le tri systématique de tous les minerais frais forains (=extérieurs au site) réceptionnés par un site (A en matière d'évaluation),
- Les dénominations « à cuire » plus explicites sur les produits issus des AE.

## 3- Les axes de travail en cours

### En abattoir:

- le traitement des animaux sales, en bouverie et sur chaîne,
- Les analyses de risque pour chaque catégorie de carcasses à risque,
- La qualification (visuelle puis bactériologique) des meilleures pratiques de parage et de décontamination sur chaîne.

## Les axes de travail en cours

### En découpe:

- Les plans d'échantillonnage pour analyses bactériologiques ,qui pourraient constituer des analyses complémentaires au contrôle sur mêlée
- L'analyse des résultats bactériologiques des viandes issues des carcasses à risque pour mesurer l'efficacité des mesures préventives mises en place

### Au haché:

- la communication aux clients autour des mesures préventives prises, qui sont complémentaires des plans de contrôle sur produits finis.

## Les analyses réalisées

- Les volumes traités:

31 000 analyses ont été faites en O157:H7 par les laboratoires internes en 2012 (250 à 17 000 analyses/an) sur du SHF.

85 000 analyses ont été faites en O157:H7 par les laboratoires internes en 2012 (630 à 15 140/an) sur du SHS.

- 61 techniciens sont formés à ces méthodes d'analyse rapide.

## Les progrès réalisés

- La prise d'échantillons: désormais sortie mélangeur toujours en frais (1 pour un petit mélangeur à 8 boulettes par mélangeur)
- Les inspections bonnes pratiques: en démarrage dans la moitié des 14 laboratoires à fin 2013, en progrès en 2014 (complémentaire des EIL).

## Les progrès réalisés

- La participation aux EIL:  
tous participent à des EIL, qui permettent de tester entre 6 et 20 échantillons par an, soit pour certains 10 souches positives testées,
- Les blocages: statut informatique bloqué, avec une libération active,
- Les contrôles hygiène du laboratoire: sur des supports multiples,
- La métrologie: méthodologie en cours d'acquisition.

## Les progrès réalisés

- Le suivi des T° d'étuvage (durée de montée en T°),
- La traçabilité des milieux de confirmation,
- L'archivage des données .

## L'audit Laboratoire 2014 et 2015

- Même trame d'audit qui permet encore une progression,
- Un audit de + en + axé sur les manipulations propres à chaque méthode
- Une attention à la réalisation des inspections bonnes pratiques :
  - Proches du poste
  - À la personne
  - En s'adaptant aux contraintes liées aux locaux
  - Un travail sur pollutions aériennes pour les contrôles PCR
  - La gestion des bouillons étuvés.

## Les évolutions pour 2015

- En plus, d'une note récapitulative par secteur (abattoir, découpe...), le rapport d'audit donnera une **note de maîtrise par classe de carcasses**

### Exemple à l'abattoir:

- Gestion de la propreté des animaux
- Maîtrise des accidents d'éviscération
- Maîtrise des Souillures par le cuir
- Gestion des consignes...

en fonction des mesures préventives mises en œuvre sur chaîne, des contrôles réalisés et donc des **analyses de risque** effectuées.

## Les évolutions 2015

La méthode utilisée permettra:

- de mieux identifier, en plus de la note globale de performance, les points forts et les points à travailler pour chaque site,
- de mieux mettre en évidence par la note, le travail effectué entre deux audits par le site sur des thèmes précis (ex: consignes, repérage et traitement des souillures spot en abattoir, travail sur les méthodes de traitement des animaux au pelage sale...).

## La dynamique 2015

- Après 4 années, ce nouveau système de notation sera un moyen de **donner un nouvel élan à la démarche**
- Comme la **notation A était motivante** pour tous, en valorisant les bonnes initiatives, on garde le **principe du bonus**
- Le bilan de synthèse de début d'année (présentation de toutes les notes A et échanges sur les meilleures pratiques ) reste un moment d'échange qui permet de faire évoluer la filière.

## Les principes de l'audit 2015:

### **Toujours basé sur l'observation détaillée et le recoupement des informations**

- Conserver un audit par poste sur chaîne,
- Un grand nombre de critères observés,
- Le croisement des informations d'observation et de formation
- L'analyse des données récoltées

## Le projet de revue des audits 2015

- 5 réunions du comité de pilotage regroupant des professionnels, le SNIV-SNCP et les auditeurs pour travailler les grilles d'audits
- A impliqué des précisions et ajustement dans le référentiel d'audit mais pas des changements fondamentaux / 2013
- Test de la grille d'audit sur le terrain de prévu à l'automne
- Application prévue pour la saison d'audits 2015.

## Les audits SNIV-SNCP : le succès au rendez-vous

- Une référence pour les opérateurs professionnels et les autorités (plan d'analyse repris dans la NS DGAL de 2012 sur les viandes hachées)
- Un succès : 63 sites SNIV-SNCP et 2 hors SNIV-SNCP audités
- Une dynamique : Partage d'expérience et de science
- Succès pour les sites et secteurs audités et succès pour les opérateurs.