

Ordonnance sur l'assurance de la qualité pour la transformation artisanale du lait

du 24 janvier 1996

Approuvée par l'Office fédéral de l'agriculture le 24 janvier 1996

L'Union Suisse des Acheteurs de Lait (USAL),

vu l'article 5 de l'ordonnance du 18 octobre 1995¹⁾ sur l'assurance de la qualité dans l'économie laitière,

arrête:

Section 1: Dispositions générales

Article premier But

¹ La présente ordonnance régleme l'assurance de la qualité dans les établissements de traitement et de transformation du lait de type artisanal ainsi que dans les centres de collecte de lait.

² L'assurance de la qualité doit garantir la qualité irréprochable des produits, la traçabilité du processus de production et les possibilités d'exportation des produits laitiers.

Art. 2 Champ d'application

¹ La présente ordonnance s'applique aux:

- a. établissements de traitement et de transformation du lait de type artisanal;
- b. fromageries, indépendamment de la quantité de lait transformée;
- c. centres de collecte de lait et de centrifugation.

² L'Office fédéral de l'agriculture (office) tranche en cas de problèmes de délimitation.

³ Sont valables les définitions figurant à l'annexe 1.

Art. 3 Responsabilités du chef d'exploitation en matière d'assurance de la qualité

¹ Le chef d'exploitation est responsable de l'application de l'assurance de la qualité conformément à la présente ordonnance. Lorsque la grandeur de l'établissement l'exige, le chef définit les compétences, les responsabilités et la suppléance.

RS 916.351.06

¹⁾ RS 916.351.0; RO 1995 4656

² Le chef d'exploitation est responsable de l'information et de la formation adéquate de ses collaborateurs en matière d'assurance de la qualité.

³ Si des analyses ou tout autre élément révèlent l'existence d'un danger pour la santé humaine, le chef d'exploitation doit informer immédiatement le service de contrôle des denrées alimentaires ainsi que le service d'inspection.

⁴ En cas de danger pour la santé humaine, le chef d'exploitation veille à ce que tous les produits fabriqués dans les mêmes conditions soient retirés du marché. A cet effet, les lots de production doivent être identifiables.

Art. 4 Documentation

¹ L'USAL est responsable de l'établissement de la documentation, de son adaptation constante aux modifications législatives et aux progrès scientifiques et technologiques.

² Le chef d'exploitation est responsable de la gestion de la documentation dans son exploitation. Celle-ci doit toujours être complète et à jour.

Art. 5 Enregistrements relatifs à la qualité

¹ Les enregistrements relatifs à la qualité doivent être rédigés d'une manière indélébile. Ils doivent être inaccessibles aux personnes non autorisées.

² Les enregistrements doivent être conservés pendant deux ans au moins en ce qui concerne les produits non périssables et pendant deux mois au moins à compter de la date limite de consommation en ce qui concerne les produits frais.

Section 2: Matière première

Art. 6 Réception du lait

¹ En règle générale, le chef d'exploitation réceptionne le lait deux fois par jour. Toute dérogation à cette règle nécessite un accord écrit entre l'acheteur de lait et le producteur ou l'organisation des producteurs de lait. Les autorisations des services d'inspection et de consultation en matière d'économie laitière (SICL) valables jusqu'ici sont également considérées comme accord écrit.

² S'il est réceptionné deux fois par jour, le lait doit être refroidi efficacement à la ferme pendant toute l'année. Le chef d'exploitation peut fixer d'autres conditions.

³ Le lait doit être réceptionné au plus tard 22 heures après la traite la plus ancienne, s'il est destiné à être transformé en fromage à base de lait non traité thermiquement ou s'il est réceptionné dans un centre local de centrifugation. Dans les autres cas, le lait doit être réceptionné au plus tard 48 heures après la traite la plus ancienne.

⁴ Si le lait n'est pas réceptionné dans les deux heures qui suivent la fin de la traite, la température de réception dans l'établissement de transformation ou de traitement ne doit pas dépasser 10° C. Pour le lait de fromagerie, le chef

d'exploitation peut fixer une autre température. Elle ne doit cependant pas dépasser 18° C et le lait doit être transformé au plus tard 18 heures après la traite la plus ancienne.

⁵ L'ordonnance de l'UCPL du 16 janvier 1996¹⁾ relative à l'assurance de la qualité dans l'exploitation de production laitière fixe les dispositions applicables à la traite, au traitement et au stockage du lait à la ferme ainsi qu'à l'acheminement du lait.

Art. 7 Exigences de base et contrôles de la qualité lors de la réception du lait

¹ Le respect des normes de qualité est contrôlé lors de la réception du lait cru dans l'établissement ou lors de la prise en charge du lait chez le fournisseur selon les dispositions de l'ordonnance du 24 janvier 1996²⁾ concernant le contrôle de la qualité du lait commercialisé et son paiement selon la qualité. Le chef d'exploitation est tenu de conserver les résultats des analyses.

² Le chef d'exploitation doit s'assurer, lors de la réception, que la durabilité du lait (test de la réductase), sa teneur en cellules (test à la soude caustique) et son aptitude à la transformation (en particulier: test de la réductase pré-incubée, test de l'acidité au lactofermentateur, test de fermentation, agents de gonflement et aptitude à la coagulation) répondent aux exigences. Il doit respecter les méthodes d'analyse et les valeurs limites préconisées. Les résultats des contrôles doivent être consignés.

³ Le lait peut être refusé si les exigences requises par la transformation envisagée ne sont pas remplies ou si la qualité demeure insuffisante malgré les réclamations. Lors de contre-épreuves, il y a lieu de contrôler les mêmes critères que ceux qui ont entraîné le refus du lait.

⁴ Les réclamations et les refus sont notifiés par écrit aux fournisseurs.

⁵ Si le chef d'exploitation constate la présence de substances inhibitrices dans le lait, il doit refuser le lait au fournisseur concerné jusqu'à ce que celui-ci prouve que le lait est exempt de substances inhibitrices ou qu'il garantisse par écrit que les causes ont été identifiées, les problèmes résolus et les installations nettoyées et désinfectées d'une manière irréprochable.

Art. 8 Exigences de base et contrôles de la qualité du lait destiné à la fabrication de produits laitiers

¹ Le lait destiné à la fabrication de produits laitiers ne doit provenir que d'établissements (exploitations de production laitière, centres de collecte, centre de centrifugation, fromageries, laiteries) qui répondent aux exigences légales. Le lait provenant d'exploitations de production frappées d'une interdiction de livrer ne doit pas être réceptionné.

¹⁾ RS 916.351.05; RO 1996 1123

²⁾ RS 916.351.2; RO 1996 828

² La traçabilité du lait destiné à la fabrication de produits laitiers doit être assurée jusqu'aux exploitations de production laitière. Le lait livré occasionnellement par des producteurs ou des groupes de producteurs doit être identifiable.

³ Les papiers d'accompagnement sont nécessaires lorsque le lait destiné à la fabrication de produits laitiers est transporté entre les exploitations (centres de collecte, centre de centrifugation, fromageries, laiteries).

⁴ En cas de doute sur l'origine du lait, le chef d'exploitation doit présenter les documents relatifs aux produits fabriqués. Ils doivent permettre d'identifier les exploitations d'origine et de production du lait.

⁵ La teneur en germes du lait cru avant le traitement thermique ne doit pas dépasser 300 000 UFC/ml (incubation à 30° C).

⁶ Le lait thermisé destiné à la fabrication de produits laitiers doit remplir les exigences suivantes:

- a. subir un traitement thermique d'au moins 15 secondes à une température comprise entre 57° et 68° C.
- b. présenter un test de la phosphatase positif.
- c. présenter une teneur en germes ne dépassant pas 100 000 UFC/ml (incubation à 30° C) avant le deuxième traitement thermique, si le lait est utilisé pour la production de lait pasteurisé, chauffé à très haute température ou stérilisé.

⁷ Le lait pasteurisé destiné à la fabrication de produits laitiers doit remplir les exigences suivantes:

- a. subir un traitement thermique d'au moins 15 secondes à une température de 71,7° C au minimum ou d'un rapport température-temps équivalent.
- b. présenter un test de la phosphatase négatif, mais un test de la peroxydase positif.

⁸ La présence de substances inhibitrices dans le lait destiné à la fabrication de produits laitiers obtenus sans fermentation lactique doit être contrôlée.

⁹ Le chef d'exploitation doit prouver que le lait destiné à la fabrication de produits laitiers utilisé pour la production de fromage à base de lait non traité thermiquement, dont la maturation est inférieure à 60 jours, respecte la valeur limite de *Staphylococcus aureus*.

Art. 9 Stockage dans l'exploitation du lait destiné à la fabrication de produits laitiers

¹ La température et la durée de stockage dans l'exploitation sont les suivantes:

- a. 6° C au maximum si le lait n'est pas stocké plus de 36 heures;
- b. 4° C au maximum si le lait n'est pas stocké plus de 48 heures;
- c. 18° C au maximum pour la production de fromage, si la transformation du lait commence au plus tard 18 heures après la traite la plus ancienne.

² Le refroidissement doit permettre d'atteindre la température fixée dans les deux heures qui suivent la réception du lait dans l'exploitation.

³ Si le lait destiné à la fabrication de produits laitiers ne peut être transformé dans les 36 heures et que la température de stockage est supérieure à 6° C, les critères suivants s'appliquent à titre exceptionnel:

- a. teneur en germes maximale de 300 000 UFC/ml (incubation à 30° C) avant le traitement thermique.
- b. teneur en germes maximale de 100 000 UFC/ml (incubation à 30° C) s'il s'agit de lait thermisé destiné à la fabrication de produits laitiers.

Art. 10 Contrôle des étables

¹ Le chef d'exploitation qui produit des fromages à base de lait non thermisé est tenu de contrôler au moins une fois par année les étables de ses fournisseurs.

² Les résultats du contrôle doivent être notifiés par écrit aux fournisseurs de lait.

Section 3: Matières auxiliaires, additifs et matières de fabrication

Art. 11 Entreposage des produits toxiques

¹ Les produits des classes de toxicité 1 et 2 doivent être entreposés dans des locaux ou des armoires fermés à clé et utilisés de manière à exclure toute contamination du lait et des produits laitiers.

² Les produits de nettoyage et de désinfection doivent être entreposés dans un local ou une armoire et utilisés de manière à exclure toute contamination du lait et des produits laitiers.

Art. 12 Cultures

¹ Le chef d'exploitation s'assure que seules des cultures adaptées sont utilisées et qu'elles sont produites selon les principes des Bonnes Pratiques de Fabrication.

² Lors de la production de lait maigre pour la mise en culture et de manipulations de cultures, seuls des récipients résistant à la corrosion doivent être utilisés.

Art. 13 Eau

¹ Seule de l'eau potable peut être utilisée, sauf pour les opérations prévues au 2^e alinéa.

² De l'eau non potable peut être utilisée pour la production de vapeur, la lutte contre l'incendie ou la réfrigération, si les conduites installées à cet effet ne permettent pas d'utiliser l'eau à d'autres fins et si tout risque de contamination du lait et des produits laitiers est exclu. Les conduites d'eau non potables doivent être distinctes des conduites d'eau potable.

³ Le chef d'exploitation doit prouver que l'eau de toute provenance utilisée dans l'exploitation est soumise à une analyse bactériologique au moins une fois par année. L'eau utilisée dans l'exploitation doit respecter les exigences bactériolo-

giques minimales fixées par l'ordonnance du 26 juin 1995¹⁾ sur l'hygiène, dès sa sortie du réseau de distribution. Si ces exigences ne sont pas respectées et jusqu'à ce que la qualité de l'eau soit rétablie, il ne faut utiliser que de l'eau filtrée ou pasteurisée pour la fabrication de produits laitiers. Le chef d'exploitation est tenu de prouver que la situation est rétablie.

⁴ Le chef d'exploitation qui produit des fromages à pâte dure ou mi-dure doit prouver que l'eau utilisée respecte les valeurs limites fixées par la Station fédérale de recherches laitières (FAM) concernant les sporulées anaérobies. L'analyse doit être effectuée au moins une fois par année.

⁵ La composition chimique de l'eau doit respecter les exigences de l'ordonnance du 1^{er} mars 1995²⁾ sur les denrées alimentaires.

⁶ Les résultats des analyses doivent être consignés.

Art. 14 Présure

Le chef d'exploitation n'utilise que des présures reconnues par l'Union Suisse des Acheteurs de Lait (USAL).

Art. 15 Sel

Le chef d'exploitation n'utilise que du sel comestible qui respecte les exigences de l'ordonnance du 1^{er} mars 1995²⁾ sur les denrées alimentaires.

Art. 16 Conditions d'entreposage du matériel d'emballages

¹ Les emballages doivent respecter les exigences fixées par l'ordonnance du 1^{er} mars 1995³⁾ sur les objets usuels. Ils doivent être parfaitement hygiéniques et suffisamment stables pour protéger efficacement les produits laitiers.

² Les emballages propres doivent être entreposés dans des locaux exempts de poussière et de vermine et à l'abri des éclaboussures d'eau. Ils ne doivent pas reposer sur le sol.

³ Les emballages à usage multiple doivent être nettoyés minutieusement et désinfectés avant d'être réutilisés. Les emballages à usage multiple ne doivent pas être entreposés avec les emballages sales afin d'éviter toute contamination.

⁴ Les emballages à usage unique ne doivent pas être réutilisés. Ils doivent être entreposés à l'abri de la saleté et à l'écart des emballages à usage multiple.

¹⁾ RS 817.051; RO 1995 3445

²⁾ RS 817.02; RO 1995 1491

³⁾ RS 817.04; RO 1995 1643

Section 4: Installations et équipements

Art. 17 Principes

¹ Les équipements ne doivent être utilisés que pour la transformation du lait et des produits laitiers. Toutefois, si le service d'inspection l'autorise, ils peuvent être utilisés pour la fabrication d'autres denrées alimentaires destinées à la consommation ou d'autres produits à base de lait non destinés à la consommation. Les autorisations doivent être consignées.

² Les dispositifs et équipements entrant en contact avec les matières premières et les produits finis doivent être réalisés dans des matériaux adaptés aux aliments (résistant à la corrosion et excluant toute contamination, faciles à nettoyer et à désinfecter).

Art. 18 Infrastructure particulière

¹ Si le lait destiné à la fabrication de produits laitiers est stocké standardisé ou stocké après standardisation sur place, les récipients et l'installation adéquats sont indispensables.

² Les équipements de refroidissement et de stockage au froid du lait cru, du lait traité thermiquement et des produits laitiers liquides sont indispensables. La puissance des installations de réfrigération doit être réglée de sorte que le lait puisse être refroidi dans les deux heures suivant sa livraison à une température de stockage située entre 3° et 5° C.

³ L'installation de traitement thermique du petit-lait et des autres sous-produits de la transformation du lait (lait maigre, babeurre) est indispensable.

⁴ Les toilettes de l'exploitation et les locaux de production des établissements de traitement et de transformation doivent être équipés de dispositifs de nettoyage et de désinfection des mains alimentés en eau froide et en eau chaude ou en eau pré-mélangée à la température appropriée. Les robinets ne doivent pas être actionnés à la main. Les dispositifs doivent être pourvus de produits de nettoyage et de désinfection et permettre le séchage hygiénique des mains au moyen de serviettes ou de rouleaux de papier.

Art. 19 Exigences techniques relatives aux installations et aux équipements

¹ L'installation de traitement thermique doit être homologuée ou être autorisée par le service d'inspection.

² Les réfrigérateurs et les chambres froides doivent être équipés d'un thermomètre.

³ Sous réserve des dispositions prévues au 1^{er} alinéa, seuls les thermomètres électroniques ou munis d'un système de sécurité (p. ex.: en plexiglas) peuvent être utilisés pendant le processus de production.

⁴ Les citernes servant au transport du lait ne peuvent être utilisées que pour des denrées alimentaires et doivent être marquées en conséquence.

⁵ La capacité de refroidissement doit permettre de réfrigérer et de congeler les matières premières et les produits finis à la température prescrite.

⁶ Les récipients et les conduites servant au transport de produits non destinés à la consommation, comme le petit-lait, doivent être fabriqués dans des matériaux résistants et de façon à réduire au minimum le risque de contamination.

Art. 20 Contrôle des instruments de mesure

Un instrument de mesure de chaque sorte doit être marqué spécialement et utilisé comme instrument de référence. Les instruments de référence sont contrôlés par le service compétent lors de l'inspection de l'assurance de la qualité.

Art. 21 Plan d'entretien et autres mesures

¹ Un plan d'entretien des installations doit être établi dans les établissements de traitement et de transformation. Les dispositifs et les équipements soumis à une forte usure (p. ex.: tuyaux à lait, à eau, à petit-lait) doivent être contrôlés à intervalles réguliers et remplacés si nécessaire. La date des travaux d'entretien doit être consignée.

² Les produits servant à lubrifier les surfaces qui entrent en contact avec des denrées alimentaires doivent être adaptés aux aliments.

Section 5: Locaux

Art. 22 Principes

¹ En règle générale, les locaux de production ne doivent être utilisés que pour le traitement et la transformation du lait et des produits laitiers. Toutefois, si le service d'inspection l'autorise, ils peuvent être utilisés pour la fabrication d'autres denrées alimentaires destinées à la consommation ou d'autres produits à base de lait non destinés à la consommation. Les autorisations doivent être consignées.

² Les espaces de travail et le déroulement de la production doivent être organisés de telle façon que tout risque de contamination (contamination croisée) soit réduit au minimum.

³ Les locaux de travail doivent être assez spacieux pour que chaque opération (p. ex.: utilisation des équipements, entretien et nettoyage des installations et des surfaces) puisse être exécutée dans des conditions d'hygiène irréprochables.

⁴ Les contaminations croisées par le matériel, l'aération ou le personnel doivent être réduites au minimum. Si nécessaire, les locaux de production sont divisés en zone humide et zone sèche, chacune ayant ses conditions de fonctionnement.

⁵ Le chargement et le déchargement des matières premières et des produits finis non emballés doivent être effectués dans des conditions garantissant l'hygiène.

Art. 23 Aménagements

¹ Le rangement du matériel de nettoyage et d'entretien et l'entreposage des produits de nettoyage, de désinfection et d'entretien (p. ex.: lubrifiants) nécessitent au moins une armoire ou un local.

² Les établissements de traitement et de transformation doivent disposer d'au moins un vestiaire, aux murs et aux sols lisses et lavables, et de toilettes, équipées d'une chasse d'eau et d'un lavabo. Les toilettes ne doivent pas donner accès aux locaux de production. Les entreprises produisant également des denrées non alimentaires doivent disposer d'un vestiaire. Les vêtements utilisés dans les différents secteurs de production doivent être rangés séparément, afin d'éviter toute contamination.

³ Les locaux de production doivent être équipés de dispositifs empêchant l'intrusion d'animaux. Les fenêtres et les autres ouvertures doivent être munies de grilles de protection contre les insectes.

⁴ Les travaux de laboratoire ne doivent être effectués que dans le secteur aménagé à cet effet. Le chef d'exploitation fixe ce secteur.

Art. 24 Exigences techniques relatives aux locaux

¹ Les locaux de production doivent disposer d'une ventilation suffisante, d'un dispositif permettant de régler l'humidité de l'air ainsi que d'un éclairage naturel ou artificiel suffisant.

² Il convient d'éviter toute contamination croisée entre les zones de livraison et de vente du lait par les mesures suivantes:

- a. la zone de vente et la zone de réception du lait, s'il n'est pas pompé à l'extérieur de l'exploitation, doivent être séparées des locaux de production. Si ce n'est pas le cas, les zones auxquelles les fournisseurs et les clients ont accès doivent être marquées clairement;
- b. l'accès des fournisseurs et des clients aux locaux de production doit être limité. Le chef d'exploitation définit l'horaire d'accès.

³ Aucun animal ne doit pénétrer dans les locaux de traitement et de transformation du lait. Les rongeurs, les insectes et la vermine doivent être éliminés. A titre prophylactique, il convient d'installer des barrières contre les parasites à effet prolongé. Si nécessaire, des attrape-mouches efficaces doivent être installés. Le chef d'exploitation veille à l'installation de barrières contre les parasites. Les mesures prises dans des cas spéciaux doivent être consignées.

⁴ Les sols des locaux de production doivent être imperméables et résistants, faciles à nettoyer et à désinfecter. Ils doivent faciliter l'évacuation des eaux et être munis d'un système d'écoulement à siphon conforme aux normes d'hygiène. Leur surface doit être lisse, résister à la soude et aux acides et ne pas dégager de substances nuisibles à l'environnement. Les exceptions suivantes sont tolérées:

- a. les sols des caves d'affinage ne doivent pas être lisses en surface;

- b. dans les locaux de réfrigération, un sol facile à nettoyer et à désinfecter suffit; l'évacuation des eaux résiduelles doit être assurée;
- c. dans les locaux de congélation, un sol imperméable, facile à nettoyer et imputrescible suffit;
- d. dans les caves à fromages sans système d'écoulement, l'évacuation des eaux résiduelles doit être assurée.

⁵ Les murs des locaux de production doivent être lisses, faciles à nettoyer, résistants, imperméables et recouverts d'un revêtement clair. Font exception les murs de la cave du bain de sel ainsi que les murs des caves de maturation et d'affinage.

⁶ Les plafonds des locaux où sont manipulés, préparés ou transformés des produits laitiers non emballés et contaminables doivent être faciles à nettoyer. Font exception le plafond de la cave du bain de sel ainsi que les plafonds des caves de maturation et d'affinage.

⁷ Les portes et les fenêtres doivent être réalisées en matériaux inaltérables, faciles à nettoyer. Leur surface doit être lisse et résistante. Elle doit être imperméable et ne dégager aucune substance nuisible à l'environnement.

⁸ Si des moisissures apparaissent sur les murs ou les plafonds, il faut les nettoyer et les recouvrir d'une peinture fongicide.

Section 6: Nettoyage et désinfection

Art. 25 Principes

Les équipements et les instruments de travail, les sols, les murs, les plafonds et les cloisons doivent être propres et bien entretenus afin de réduire au minimum toute contamination des matières premières et des produits laitiers.

Art. 26 Exigences relatives au matériel et aux produits de nettoyage et de désinfection

¹ Le chef d'exploitation ne doit utiliser que des produits de nettoyage et de désinfection reconnus par la FAM pour le nettoyage et la désinfection des surfaces entrant en contact avec le lait ou les produits laitiers.

² Des dispositifs de nettoyage et de désinfection des instruments, des équipements et des installations appropriés sont indispensables.

³ L'hygiène des ustensiles de nettoyage tels que les brosses, les balais-brosses et les bidons doit être irréprochable.

Art. 27 Plan de nettoyage

¹ Un plan de nettoyage valable pour l'ensemble des installations et des locaux de production doit être établi et appliqué, afin d'éviter que des méthodes de

nettoyage inadéquates représentent un risque pour l'hygiène du lait et des produits laitiers.

² La température de la solution de nettoyage doit être contrôlée à chaque nettoyage ou désinfection.

³ La concentration des solutions de nettoyage entreposées doit être contrôlée à intervalles fixes.

⁴ En règle générale, les citernes et les équipements de production doivent être nettoyés et au besoin désinfectés après chaque utilisation, mais au moins une fois par jour.

⁵ Les réparations et les services doivent être suivis d'un nettoyage irréprochable.

⁶ Les nettoyages et les désinfections chimiques doivent être suivis d'un rinçage méticuleux à l'eau potable.

Art. 28 Contrôle de l'efficacité du nettoyage et de la désinfection

Le chef d'exploitation d'un établissement de traitement ou de transformation veille à ce que l'efficacité des méthodes de nettoyage et de désinfection utilisées soit contrôlée de manière adéquate à intervalles fixes et à ce que les résultats de ce contrôle soient consignés.

Section 7: Personnel

Art. 29 Etat de santé du personnel

¹ Lors de l'engagement des personnes chargées de manipuler ou de traiter le lait ou les produits laitiers, il y a lieu d'exiger un certificat médical attestant que rien ne s'oppose à leur engagement du point de vue médical. La recherche de germes pathogènes doit permettre de détecter la présence de salmonelles et *campylobacters* (analyse de selles ou frottis anal).

² Le chef d'exploitation veille à ce que les personnes qui pourraient contaminer le lait et les produits laitiers (p. ex.: en excréant des germes pathogènes tels que les salmonelles ou les *campylobacters*) ne manipulent pas ces produits jusqu'à ce qu'elles apportent la preuve que tout danger est écarté.

³ Les blessures doivent être protégées par un pansement étanche.

⁴ Le chef d'exploitation veille à ce que le personnel l'informe de l'apparition de maladies compromettant l'hygiène.

Art. 30 Formation du personnel

¹ Le chef d'exploitation veille à ce que le personnel non qualifié reçoive en fonction de son activité une formation en matière d'hygiène dans la production. Il consigne la formation reçue par le personnel.

² Les remplaçants et les employés temporaires sans formation de base doivent être suivis par une personne qualifiée.

Art. 31 Règles d'hygiène

¹ Le personnel chargé de traiter et de transformer le lait et de manipuler des produits laitiers doit se laver les mains chaque fois qu'il reprend le travail ou s'il y a contamination.

² Il est interdit de fumer, manger, boire ou cracher dans les locaux où sont traités, transformés ou entreposés le lait et les produits laitiers.

Art. 32 Tenue de travail

Le personnel des établissements de traitement et de transformation doit porter des vêtements de travail adaptés et propres ainsi qu'une coiffure couvrant la chevelure. Les visiteurs qui pénètrent dans les locaux de production pendant la fabrication doivent porter des vêtements de protection et une coiffure.

Section 8: Production

Art. 33 Surveillance des processus de production

¹ Le chef d'exploitation doit prouver que les points de contrôle critiques ont été établis et que la production obéit au concept HACCP. Il surveille pour ce faire les CCP établis. Les contrôles prévus dans le concept HACCP doivent être effectués pour chaque unité de production et leurs résultats doivent être consignés.

² Le chef d'exploitation doit présenter au service d'inspection les enregistrements relatifs à la surveillance des processus de production.

³ Les exigences en matière de remplissage, d'emballage, de stockage et de transport du lait et des produits laitiers sont fixées dans l'annexe 2.

Art. 34 Mesures de correction et contrôle des produits non conformes

¹ Si, dans le cadre de la surveillance du processus de production, on constate qu'un CCP dépasse la marge de tolérance de la valeur prescrite, le chef d'exploitation doit prendre des mesures adéquates. Il doit notamment veiller à ce que:

- a. les produits concernés soient identifiés et leur vente interdite;
- b. les vérifications complémentaires, les contrôles des produits finis nécessaires soient effectués;
- c. les produits non conformes mettant en danger la santé des consommateurs ne soient pas commercialisés;
- d. les causes soient déterminées et les mesures nécessaires prises.

² Les mesures prises doivent être consignées.

Art. 35 Contrôles des produits finis pour les produits bloqués

¹ Le chef d'exploitation fait procéder à un contrôle des produits finis lorsqu'un CCP dépasse la marge de tolérance de la valeur prescrite.

² Le chef d'exploitation veille à ce que les produits bloqués ne soient mis en vente que si les résultats du contrôle des produits finis prouvent que les exigences microbiologiques fixées dans l'annexe 3 sont remplies.

³ Les résultats des contrôles des produits finis doivent être consignés.

Art. 36 Analyses

¹ La surveillance des analyses prévues par la présente ordonnance est assurée par des laboratoires agréés par l'office.

² Les résultats des analyses doivent être consignés.

Art. 37 Exigences particulières

¹ Le lait, les produits laitiers et les matières auxiliaires, traités thermiquement ou non, doivent être entreposés de manière à exclure toute contamination.

² Les produits semi-finis et finis doivent être entreposés de manière adéquate (p. ex.: maintien de la chaîne du froid, pas d'émanation d'odeurs, pas de conservation de marchandises odorantes dans les réfrigérateurs de l'exploitation, etc.).

³ Les déchets doivent être conservés dans des récipients fermés et évacués quotidiennement des secteurs de travail.

⁴ Les produits à base de lait contenant des substances inhibitrices ne doivent pas être commercialisés.

Section 9: Dispositions finales**Art. 38** Droit d'émettre des directives

L'USAL peut, avec l'approbation de l'office, émettre des directives concernant l'application de la présente ordonnance.

Art. 39 Dispositions transitoires

Les exigences techniques devront être respectées dès le 1^{er} novembre 1996. Le délai transitoire s'applique aux articles 9, 1^{er} alinéa, lettre c, et 2^e alinéa, 18, 4^e alinéa, 19, 1^{er} alinéa, 22, 3^e alinéa, 23, 2^e, 3^e et 4^e alinéas, 24, 1^{er} et 2^e alinéas, lettre a, 5^e et 6^e alinéas.

Art. 40 Entrée en vigueur

La présente ordonnance entre en vigueur le 1^{er} février 1996.

24 janvier 1996

Union Suisse des Acheteurs de Lait:

Le président, F. Meier

Le directeur, A. Schmutz

N38517

Annexe 1
(art. 2, 3^e al.)

Définitions

Assurance de la qualité	Ensemble des activités préétablies et systématiques mises en œuvre dans le cadre d'un système permettant d'acquérir la conviction raisonnable que les produits laitiers fabriqués respectent les exigences en matière de qualité.
Centre de centrifugation	Exploitation dans laquelle le lait est partiellement ou totalement écrémé.
Centre de collecte	Exploitation dans laquelle le lait est centralisé, refroidi et le cas échéant purifié.
Chef d'exploitation	Responsable de la fromagerie, de la laiterie, du centre de collecte ou de centrifugation chargé de l'application pratique des prescriptions de l'assurance de la qualité.
Concept HACCP	Analyse des dangers sur la base de points de contrôle critiques (Hazard Analysis Critical Control Point). Ce concept permet la surveillance systématique des paramètres de production critiques.
Début de la transformation du lait	Début du réchauffement technique du lait en vue de sa transformation dans l'exploitation.
Enregistrements relatifs à la qualité	Documents et procès-verbaux attestant le respect des exigences en matière de qualité et l'efficacité de l'assurance de la qualité.
Etablissement ou de traitement ou de transformation	Fromagerie, laiterie ou centre de centrifugation.
Identification et traçabilité	Méthode permettant de vérifier par des moyens adéquats la provenance ou l'origine d'un produit de la réception jusqu'à la livraison au consommateur, pendant toutes les phases de production.
Contrôle d'étable	Contrôle des conditions de production du lait sous la responsabilité du chef d'exploitation.
Inspection de l'assurance de la qualité	Contrôle du respect des prescriptions de l'assurance de la qualité effectué par le service d'inspection.

Lait	Par «lait» au sens de la présente ordonnance, il faut entendre le lait de vache, dont la composition n'a pas été modifiée et tel qu'il est obtenu par la traite régulière et complète de vaches correctement nourries.
Lait cru	Lait n'ayant pas été chauffé à plus de 40° C, ni soumis à un traitement ayant le même effet.
Lait destiné à la fabrication de produits laitiers	Lait dont le producteur n'est plus responsable (transfert de propriété), depuis la livraison à l'exploitation ou après la mise en citerne lors du ramassage à la ferme. Le lait destiné à la fabrication de produits laitiers peut être cru, thermisé ou pasteurisé. La modification du lait livré doit être limitée à l'adjonction ou au retrait de composants naturels du lait.
Lait traité thermiquement	Lait purifié ayant été chauffé et présentant une réaction négative au test de la phosphatase immédiatement après le chauffage.
Locaux de production	Locaux dans lesquels des denrées alimentaires sont produites, traitées ou stockées.
Pasteurisation	Chauffage du lait cru ou thermisé pendant au moins 15 secondes à une température de 71.7° C au minimum ou tout traitement équivalent, après lequel le lait présente une réaction négative à la phosphatase mais positive à la peroxydase.
Point de contrôle critique [CCP]	Paramètre de contrôle dont l'écart des valeurs prescrites peut avoir des conséquences critiques pour la salubrité du produit.
Stockage du lait	Intervalle entre la livraison du lait cru et le début du réchauffement technique du lait.
Thermisation	Chauffage du lait cru pendant au moins 15 secondes à une température comprise entre 57 et 68° C, après lequel le lait présente une réaction au test de la phosphatase.
Transformation artisanale du lait	Transformation du lait dans des exploitations qui transforment moins de 2 millions de kg de lait en produits laitiers (fromage excepté).
Valeur prescrite	Valeur de référence préétablie.

Annexe 2
(art. 33, 3^e al.)

**Exigences en matière de remplissage, d'emballage,
de stockage et de transport de lait et de produits laitiers**

1. Les emballages accessibles aux consommateurs doivent être pourvus d'un système de fermeture conçu de telle façon que
 - a. le lait soit protégé de toute influence extérieure préjudiciable;
 - b. tout signe d'ouverture puisse être décelé et que le contrôle soit aisé.L'emballage doit être scellé immédiatement après le remplissage.
2. La mise en bouteilles, ou le conditionnement dans d'autres récipients, du lait traité thermiquement ou de produits laitiers liquides, la fermeture des récipients et leur emballage doivent être entrepris dans des conditions d'hygiène irréprochables.
3. Le conditionnement et l'emballage sont effectués dans le respect des normes d'hygiène dans les locaux prévus à cet effet.

La fabrication des produits et les opérations d'emballage peuvent être effectuées dans le même local si les conditions d'hygiène sont remplies, donc si le local est suffisamment vaste pour assurer une utilisation, un entretien et un nettoyage adéquats des installations et des surfaces du bâtiment; il doit en outre être aménagé de façon à assurer l'hygiène des opérations.
4. Une fois emballés, les produits doivent être immédiatement entreposés dans les chambres froides ou les locaux prévus à cet effet. Il faut veiller à ce que le produit atteigne la température requise aussi rapidement que possible.
5. En cas de stockage au froid, la température de refroidissement est contrôlée à intervalles réguliers, fixés par le chef d'exploitation.
6. Les produits doivent être expédiés de manière à être protégés de tout ce qui pourrait les contaminer ou les altérer, eu égard à la durée et aux conditions de transport ainsi qu'au moyen de transport utilisé.

N38517

Annexe 3
(art. 35, 2^e al.)

Exigences microbiologiques

1. Les normes à appliquer pour les germes cités ci-dessous sont définies conformément à l'ordonnance du 26 juin 1995¹⁾ sur l'hygiène qui a force obligatoire dans sa totalité.

2. *Explication*

Les paramètres «n», «m», «M» et «c» sont définis comme suit:

n = nombre d'échantillons;

m = valeur seuil du nombre de germes; le résultat est considéré comme satisfaisant lorsque le nombre de germes de chaque échantillon ne dépasse pas la valeur «m»;

M = valeur limite du nombre de germes; le résultat est considéré comme insatisfaisant lorsque le nombre de germes d'un ou plusieurs échantillons est supérieur ou égal à «M»;

c = nombre d'échantillons dont le nombre de germes se situe entre «m» et «M»; le résultat est considéré comme acceptable lorsque le nombre de germes des autres échantillons est inférieur ou égal à la valeur «m».

3. *Critères obligatoires: germes pathogènes*

Types de germes	Produits	Exigences UFC/ml ou g
<i>Listeria monocytogenes</i>	tous	non décelable dans 25 ml ou g
<i>Salmonella spp.</i>	tous	non décelable dans 25 ml ou g

Mesures:

En cas de dépassement des normes ci-dessus, les denrées doivent être interdites à la consommation et retirées du marché. Dans ce cas, l'autorité de contrôle des denrées alimentaires et le service d'inspection sont informés des résultats des analyses, des mesures mises en œuvre pour le retrait des lots incriminés et des améliorations apportées au système de surveillance de la production.

¹⁾ RS 817.051; RO 1995 3445

4. *Critères d'analyse: germes révélateurs d'une hygiène insuffisante*

Types de germes	Produits	Exigences UFC/ml ou g	
<i>Staphylococcus aureus</i>	fromage à pâte dure au lait cru et au lait thermisé	m = 100	
	fromage à pâte mi-dure	m = 1000	
	fromage à pâte molle	m = 100, n = 5,	M = 1000 c = 2
	fromage frais	m = 10, n = 5,	M = 100 c = 2
	lait en poudre	m = 10	
	produits glacés à base de lait (y compris glaces et crèmes glacées)	m = 10, n = 5,	M = 100 c = 2
Germes aérobies, mésophiles	lait pasteurisé	m = 100 000	
	produits liquides à base de lait, traités thermiquement et non fermentés	m = 100 000	
<i>Enterobacteriaceae</i>	lait pasteurisé	m = 10	
	produits liquides à base de lait	m = 10	
	fromage à pâte molle	m = 1 000 000	
	produits en poudre à base de lait	m = 10	
<i>Escherichia coli</i>	fromage à pâte dure	m = 10	
	fromage à pâte mi-dure	m = 1000	
	fromage à pâte molle	m = 100, n = 5,	M = 1000 c = 2

Mesures:

En cas de dépassement des normes, il faut vérifier les méthodes de surveillance et de contrôle des points critiques (concept HACCP), appliquées dans l'établissement de transformation.

Le service d'inspection doit être informé des améliorations apportées au système de surveillance de la production afin d'éviter un nouveau dépassement des normes.

Pour le fromage dont le nombre de germes dépasse la valeur «M», il faut également vérifier, d'après une méthode préétablie, s'il y a présence de souches de *Staphylococcus aureus* produisant des entérotoxines ou de souches d'*Escherichia coli* pathogènes et, au besoin, s'il y a présence de toxines de staphylocoques.

Les lots dans lesquels sont décelées les toxines précitées doivent être retirés du marché. Dans ce cas, l'autorité de contrôle des denrées alimentaires et le service d'inspection doivent être informés des résultats obtenus et des mesures prises ainsi que des améliorations apportées au système de surveillance de la production.

N38517