1. NOTE DE PRÉSENTATION DE L'ENTREPRISE

1.1 Organisation générale

1.2 Organigrammes fonctionnels et répartition des différentes catégories de personnel

2. DESCRIPTION DES ACTIVITÉS DE L'ENTREPRISE

2.1. La liste des catégories de produits correspondant à des procédés de fabrication identifiés, leur description et leur utilisation prévisible attendue

2.2. La liste des matières premières, ingrédients, des matériaux de conditionnement et d'emballage et leur description.

2.3. La description des circuits de commercialisation des produits envisagés

2.4. Les diagrammes de fabrication

2.5 Les tonnages ou les volumes de production annuels et la capacité journalière maximale et minimale

2.6 La liste et les procédures de gestion des sous-produits animaux et des déchets

2.7 La capacité de stockage des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis

2.8 Un plan de situation à l'échelle au 1/1000 minimum, indiquant les délimitations de l'établissement, les accès et les abords

2.9 Plan de masse à l'échelle de 1/500 à 1/1000 présentant l'ensemble des bâtiments de l'établissement, les éléments de voirie, les circuits d'arrivée d'eau potable/d'eau de mer et d'évacuation des eaux résiduaires et pluviales

2.10 Un plan d'ensemble de l'établissement, à l'échelle de 1/100 à 1/300 selon la taille des locaux, indiquant la disposition des locaux de travail et des locaux à usage du personnel

2.11 La description détaillée d'un point de vue sanitaire des locaux, de l'équipement et du matériel utilisé, ainsi que les conditions de fonctionnement

RECAPITULATIF : LISTE DES DOCUMENTS A FOURNIR.....

ANNEXE 1 :DEMANDE D'AGREMENT.....

ANNEXE 2 : FICHE DE DESCRIPTION DU FROMAGE .....

ANNEXE 3 : FICHE DE DESCRIPTION DU PRODUIT (AUTRE QUE FROMAGE)

ANNEXE 4 : DIAGRAMMES DE FABRICATION TYPES.....

Faur Fanny

360 chemin de notre Dame

83440 Seillans

À l'attention du Directeur
ou de la Directrice de la DSV Var

98 Rue Montbello

83000 Toulon

A Seillans le 01/12/2020

Objet : Lettre de demande d'agrément communautaire pour les ateliers fermiers se livrant à la préparation de laits et de produits laitiers

Madame la Directrice, Monsieur le Directeur,

J'ai l'honneur, par la présente, de vous faire part d'une demande d'agrément communautaire pour mon atelier fermier, conformément aux conditions prévues par l'arrêté du 8 juin 2006 modifié relatif à l'agrément des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale.

Je certifie que mon atelier ne transforme que les laits de ma propre exploitation sur le lieu même de celle-ci.

Vous trouverez ci-joint mon dossier établi conformément à l'arrêté du 8 juin 2006 modifié.

Je m'engage à mettre à jour mon dossier d'agrément et à le transmettre à la DDSV/DDPP en cas de changement ayant un impact important sur la sécurité sanitaire des produits (modification importante d'une technologie, du matériel, ou des locaux).

Dans les autres cas (nouvelle formation, nouveau produit de désinfection, etc.), mon dossier consultable sur place sera tenu à jour.

Bien à Vous Madame Faur

Dossier d'agrément communautaire pour les ateliers laitiers fermiers se livrant à la préparation de lait ou de produits laitiers.

Etabli 1er Décembre 2020

Nom du responsable légal de l'établissement : .FAUR Fanny

Signature du responsable légal de l'établissement :

1. Note de présentation de l'entreprise

1.1 Organisation générale

-Demande d'agrément figurant en annexe 1 dûment complétée.

-Adresse de l'atelier principal (si différent de l'adresse du demandeur) et période d'utilisation :

Adresse identique : 360 chemin de notre dame 83440 Seillans

Utilisation du 15 Janvier au 15 Novembre …….. .

Pas d'ateliers annexe

Possibilité de recours à un organisme professionnel susceptible d'apporter une aide technique (syndicat d'appellation d'origine contrôlée, association de producteurs, contrôle laitier, groupement de défense sanitaire, etc.) :

OUI.; syndicat ; GDS ; Actalia ; laboratoire d'analyse de draguignan etc

précédents agréments : NON

1.2 Organigrammes fonctionnels et répartition des différentes catégories de personnel

Nombre total de personnes travaillant dans l'atelier de façon permanente : 1

Utilisation de main d'œuvre occasionnelle : Oui au nombre de 2 maximum

Accueil de stagiaires : Oui

Nombre de personnes travaillant habituellement simultanément dans l'atelier : 2 maximum

Personnes qui prennent les décisions concernant les questions sanitaires : Chef d'exploitation Fanny FAUR

2. Description des activités de l'entreprise

2.1. La liste des catégories de produits correspondant à des procédés de fabrication identifiés, leur description et leur utilisation prévisible attendue

Voir Annexes fiche technique

Dossier consultable sur place : Eléments de justification des Dates Limites de Conservation (exemples : beurre, crème, fromage frais) :

□ Etude de vieillissement individuelle ou collective/ Analyse DLC

□ Fiches recette /Argumentation technologique individuelle ou collective

□ Fiche de poste

2.2. La liste des matières premières, ingrédients, des matériaux de conditionnement et d'emballage et leur description.

a. Description des matières premières et ingrédients

- le lait :

La traite est effectuée :

- à la machine stockée dans un tank

Réception du lait dans l'atelier:

- par bidons, seau , citerne qualité alimentaire

- les autres matières premières et ingrédients :

Matière première et ingrédients	Etat (liquide, poudre, lyophilisé, etc.)	Température de stockage Lieu de stockage
sel	poudre	15-25°C temp ambiante en fromagerie dans bidon
présure	liquide	2 à 4°C au réfrigérateur
ferments	poudre lyophilisée liquide	4°C au réfrigérateur -28°C congélateur
herbes et aromates	lyophilisé	15-25°C temp ambiante en fromagerie dans bidon hermétique/stockage
cendre	liquide	2 à 4°C au réfrigérateur
sel cendré	poudre	15-25°C temp ambiante en fromagerie dans bidon hermétique/stockage
sucre	poudre	15-25°C temp ambiante en fromagerie dans bidon hermétique/stockage
arôme	liquide	2à 4°C au réfrigérateur
poudre de lait	poudre	15-25°C temp ambiante en fromagerie dans bidon hermétique/stockage

Liste des matériaux de conditionnement et d'emballage et autres fournitures

Utilisation de matériaux dérogatoires directement en contact avec le produit pour le conditionnement ?

-Non.

2.3. La description des circuits de commercialisation des produits envisagés

Mise sur le marché :

-national / communautaire / pays tiers

-Vente directe à la ferme

-Sur les marchés

Vente aux intermédiaires

La liste est la suivante

-Restaurants

-Restauration collective : ecole primaire / collège / lycée / maison de retraite

- Détaillants
- Grossistes
- Affineurs
- Transformateurs (ex. affineur)
- Grande et Moyenne Surfaces
- Boulangeries

2.4. Les diagrammes de fabrication

Joindre un diagramme de fabrication par type de technologie (en indiquant les différents stades de vente). Pour cela, remplir les tableaux des diagrammes de fabrication types présents dans l'annexe 4 pour les adapter à la fabrication de l'établissement ou bien joindre des diagrammes de fabrication sur papier libre comportant les mêmes indications (ajout d'ingrédient, locaux et paramètres de fabrication). Remarque : ces diagrammes de fabrication peuvent être communs à ceux prévus dans la partie 3.2 : documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP.

Voir annexe

2.5 Les tonnages ou les volumes de production annuels et la capacité journalière maximale et minimale

a. Production de lait

Espèces laitières	Nombre moyen d'animaux en production	Production annuelle de lait (en litres)	Quantité maximale journalière (en litres)
Caprin	80	56000	200
Bovin			

b. Production annuelle des produits transformés

Nature des produits transformés	Dénomination des produits transformés	Volume de lait transformé annuellement
Fromage en blanc ou caillé		
Fromage Frais		
Fromage à pâte molle type lactique	lactique frais affiné , cendré , affiné	18000
Fromage à pâte molle type présure		
Fromage à pâte molle type caillé doux		
Fromage à pâte pressée non cuite	tomme moelleuse	18000
Fromage à pate pressée cuite ou demi cuite	tomme	18000
Fromage à pâte persillée		
Fromage à base de lactosérum		

Beurre		
Crème		
yaourt	yaourt	1500
Lait pasteurisé	lait pasteurisé	500

2.6 La liste et les procédures de gestion des sous-produits animaux et des déchets

-Destination des eaux usées : Fosse toutes eaux

-Destination du lactosérum (petit lait) : Alimentation animale et Épandage dans fumier pour compostage

-Destination des autres sous produits animaux (rebus de fabrication, etc.): Alimentation animale , Fumier, Circuit des déchets domestiques

2.7 La capacité de stockage des matières premières, des produits intermédiaires et des produits finis

En cas de stockage au froid du lait avant transformation (la transformation commence avec la prématuration ou la maturation du lait) :

Capacité de stockage (en litres ou m3) : 330 litres

Nombre de traites pouvant être stockées : .2

Préciser la température: 2 à 4 degrés

Volume(s) du ou des hâloir(s) : 5m cube

Volume(s) du ou des séchoir(s) :.....

Volume(s) de la ou des chambre(s) froide(s) : 1m cube

En cas de stockage de produits congelés :

Capacité de stockage (en m3) : 0,5 m cube

Préciser la température : -24°C

Préciser les conditions de congélation et de décongélation :

uniquement ferments , une fois sorti du congélateur utiliser dans le mois conserver à 4°C

2.8 Un plan de situation à l'échelle au 1/1000 minimum, indiquant les délimitations de l'établissement, les accès et les abords

Joindre un plan de situation de l'établissement au 1/1000 minimum indiquant :

▪ ses délimitations

▪ les voies d'accès (en précisant les revêtements utilisés : goudron, gravier, etc.)

▪ les activités exercées sur les terrains limitrophes et dans un rayon de 100 m

2.9 Plan de masse à l'échelle de 1/500 à 1/1000 présentant l'ensemble des bâtiments de l'établissement, les éléments de voirie, les circuits d'arrivée d'eau potable/d'eau de mer et d'évacuation des eaux résiduaires et pluviales

Joindre un plan de masse au 1/500 minimum, présentant :

▪ l'ensemble des bâtiments, et les voies d'accès (en précisant les revêtements utilisés : goudron, gravier, etc.)

▪ les aménagements extérieurs et abords (ex : gravier, béton, etc.)

▪ les points d'arrivée d'eau à l'atelier de transformation

▪ le sens d'évacuation des eaux usées

NB : Les plans 2.10 et 2.11 peuvent être communs, sous réserve de visualiser correctement les informations demandées

2.10 Un plan d'ensemble de l'établissement, à l'échelle de 1/100 à 1/300 selon la taille des locaux, indiquant la disposition des locaux de travail et des locaux à usage du personnel

Joindre un plan de l'ensemble des locaux nécessaires au fonctionnement de l'entreprise au 1/100 à 1/300 selon la taille des locaux, indiquant la disposition des locaux de travail, des locaux d'entreposage et des locaux à usage du personnel en les identifiant.

- des denrées (nues/conditionnées/emballées) de la réception à l'expédition, - des sous produits

Le ou les plans doivent comporter les informations suivantes :

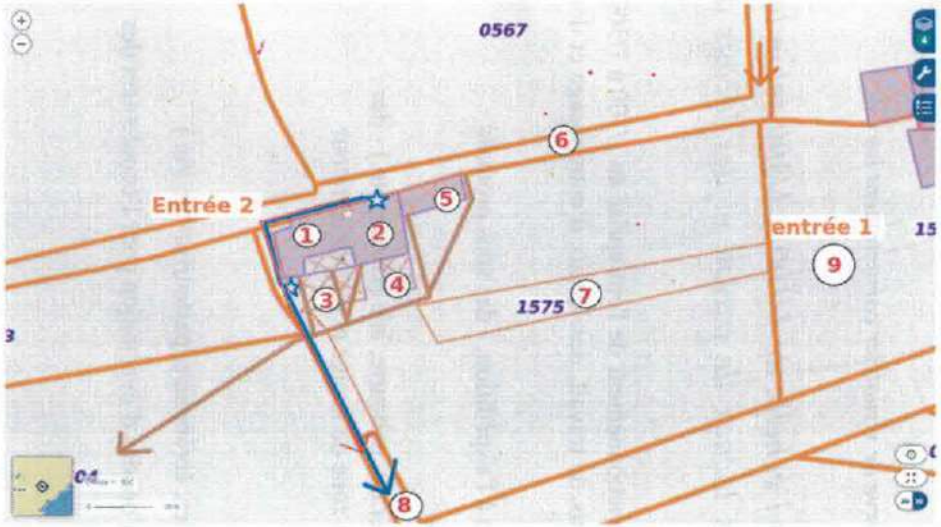
▪ une schématisation ou une description des circuits :(lactosérum, babeurre, lait écrémé, etc.) - des emballages et conditionnements - du matériel à laver vers la zone de lavage et propre en retour

▪ l'emplacement des portes et fenêtres

▪ l'emplacement des lave-mains

▪ l'emplacement des principaux équipements (cuves, tables, écrémeuse, pasteurisateur, etc.)

▪ l'emplacement des poubelles ▪ le dispositif d'aération ▪ les bondes d'évacuation pour l'écoulement des liquides présents dans les différentes pièces



Plan de masse à l'échelle de 1/500, présentant l'ensemble des bâtiments , les élements de voiries , circuits d'eau potable et évacuation des eaux usées.

1) Fromagerie
2) l'habitation principale
3) Terrasse d'accueil couverte
4) Pergola de l'habitation principale
5) Garage
6) Route d'accès à la fromagerie en bitume.
7) Route d'accès à l'habitation en gravier.
8) Accès à la bergerie et au reste de l'exploitation donnant sur l'eurovélo8 en bitume et le chemin pieton en terre.
9) Parking sur la prairie de la ferme.

Canalisation et circuit des eaux usées allant vers la station d'épuration sud ouest.

Canalisation du réseau d'eau potable, allant vers la bergerie et le quai de traite au sud.

Cables électriques Triphasés pour aller à la bergerie.

Compteur électrique triphasé 18kw /400 Volts

Compteur d'arrivée d'eau de la ville.

Plan de situation à l'échelle 1/1000 indiquant les délimitations de l'établissement, les accès et les abords de la Fromagerie de l'élevage Familial Faur

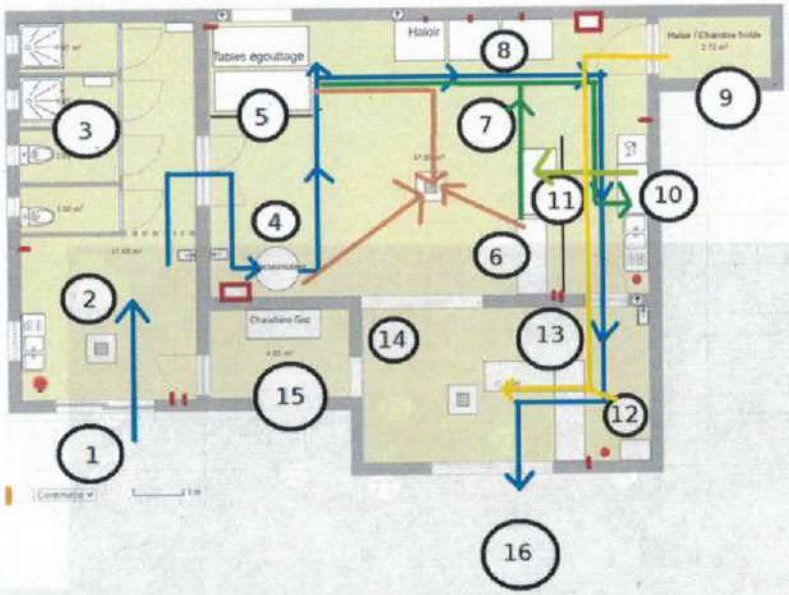
1) Fromagerie accolée à la maison d'habitation principale.
2) Parking de la fromagerie.
3) Entrée en bitume de la ferme pour aller à la fromagerie. il s'agit de la route département 19 sur Seillans.
4) Route d'accès en bitume pour aller à la fromagerie.
5) Accès piéton pour aller à la fromagerie et au parcelle de l'exploitation. C'est une route en gravier.
6 et 7) Route en bitume pour l'accès pieton (cette route c'est l'eurovélo8 qui traverse la ferme.
8) Chapelle de Notre Dame de L'Ormeau.
9) Chemin d'accès à la bergerie, au quai de traite et au stockage de foin (chemin de terre).
10) Bergerie/ chèvrerie de 8X36m
11) Quai de traite de 24 postes , reception de lait avec tank à lait et machinerie de poste de traite (12 griffes).
12) Stockage de foin et paille.
13) Chenal d'irrigation.
14) Retenue d'eau collinaire pour stockage d'eau pour irrigation.
15) Station d'épuration communale
16) Lotissement d'habitation
17) Lotissement d'habitation
18) Route allant de Seillans à Fayence RD 19.

Limite de l'exploitation

Route et chemin d'accès

Nature des sols

Plan d'ensemble de l'etablissement (Fromagerie) 1/100.



Circuit du lait de la reception lait, caillé, fromage, stockage nu, conditionnement, emballage et sortie.

Circuit du matériel à laver vers la zone de lavage

Circuit du matériel propre en retour vers étagères de rangement

Circuit de l'écoulement des liquides présents dans la salle de fabrication (lactosérums et eaux blanches) vers les bondes d'évacuation.

Circuit des emballages et conditionnements.

Poubelles

Blocs éléctriques et boitiers de contrôle de la cuve de fabrication et de la chambre froide

Prises électriques IP68 en hauteur

Bonde d'évacuation au nombre de 3 : Salle de fabrication, reception lait, et sortie contitionnement.

Espace de lavage , plonge industrielle et zone de nétoyage du matériel.

Aération, extracteurs d'air : deux dans la salle de fabrication et un dans la zone de néttoyage/plonge

Lave mains.

Séparations

Fenêtres , portes et baies vitrées.

Cloisons et murs

1) Entrée de la fromagerie sous terrasse pergola.
2) SAS d'entrée de reception de lait avec vestiaires
3) Bloc sanitaire avec 2 WCs et 2 Douches pour homme et femme.
4) Cuve de fabrication, transformation du lait.
5) Tables d'égoutage pour technologie lactique.
6) Tables d'égoutage pour les technologies pâtes préssées
7) Salle de fabrication fromagère avec bonde en son centre.
8)Haloir pour lactique, et haloir pour tome avec une yaourtière.
9) Chambre froide de stockage, et cave d'affinage de 2,5m²
10) Plonge, lave vaiseille industrielle, table d'égoutage du matériel
11) étagères de rangement des moules de fromagerie et ustensiles.
12) Zone d'emballage des fromages pour mise en vitrine.
13) présentation des fromages en vitrine et stockage pour les livraisons.
14) étagères de rangement des emballages et des étiquettes.
15) Zone de rangement des produits de néttoyage et des autres produits divers et rangements conditionnement (carton de pots de yaourts
16) Sortie de la fromagerie donnant sur la pergola pour vente et expédition.

2.11 La description détaillée d'un point de vue sanitaire des locaux, de l'équipement et du matériel utilisé, ainsi que les conditions de fonctionnement

a. Locaux : nature des revêtements et équipements

Pièces de l'atelier	Nature du sol	Nature des murs	Nature des plafonds	equipement particulier
réception de lait	résine	tôle	peinture lessivable	tank à lait evier 1 bacs
sas d'entrée	résine	carrelage peinture lessivable	peinture lessivable	evier lave main wc vestiaire douche frigo
salle de fabrication	résine	carrelage	peinture lessivable	Pasteurisateur table travail 2 table égouttage séparation pvc 2 fenêtres extracteur d'air baie vitrée
laverie	résine époxy	carrelage	peinture lessivable	evier 2 bacs lave vaisselle industriel inox séparation etagère pvc porte vitrée

Haloir chambre froide	résine	peinture lessivable	peinture lessivable	groupe froid
emballage sas de sortie magasin	résine	peinture lessivable	peinture lessivable	table inox préparation commande lave main vitrine etagère
chaudière	résine	peinture lessivable	peinture lessivable	

b. Locaux : description du matériel (cuves, tables, récipients...)

Important : la description, doit être précise afin de permettre de faire un lien entre le matériel considéré et l'utilisation dont il fait l'objet (Exemple : cuve inox servant pour la maturation du lait).

Pièces de l'atelier	Materiel (liste du matériel présent* en précisant la nature du matériau)
réception lait	tank inox 330l maintien lait a 4°C avant transformation règle inox mesure la quantité de lait pièce de rechange machine à traire
Sas entrée	frigo pour présure stockage emballage bidons stockage lactosérum
Salle fabrication	pasteurisateur inox pour maturation du lait table d'égouttage inox et résine haloir affinage table inox bidon plastique blanc pour maturation etagère plastique grilles inox bac plastique stockage (étiquetage …) tuyau lavage fromagerie
haloir/chambre froide	grilles inox
laverie	produits d'entretien etagère plastique table inox pour séchage et chargement lave vaisselle lave vaiselle inox et bac plastique brosse nylon evier 2 bacs claies plastiques pour vente et transport
sas sortie emballage magasin	vitrine verre et inox stockage avant vente servante stockage pour emballage comptoir informatique saisie commande et stock glacière plastique pour transport marchandise
Petit matériel utilisé dans différentes	tranche caillé /moule tomme , lactiques/ eprouvette plastique/seringue bidon/ fouet, couteaux , cuillère , fourchette / thermomètre /filtre lait /clayette

pièces de l'atelier (ex : moules, louches, etc.)	

* Exemples : tables, cuves/bac de caillage, écrémeuse, barattes, etc.

c. Utilisation de locaux d'affinage dérogatoires

Utilisation de locaux d'affinage dérogatoires* ? Non

Le cas échéant, préciser les produits concernés :

□ Produits laitiers bénéficiant d'une appellation d'origine contrôlée (AOC) ou d'une indication géographique protégée (IGP) ou d'une spécialité traditionnelle garantie (STG). Préciser le ou les produits concerné(s) par des dérogations .....
.....

□ Produits laitiers fermier. Préciser le ou les produits concerné(s) par des dérogations :
.....

□ Produits laitiers fabriqués à partir de coproduits des fabrications de fromages AOC, IGP, STG ou fermiers (exemple : beurre de lactosérum) Préciser le ou les produits concerné(s) par des dérogations :
.....

Le cas échéant, préciser la nature des sols, plafonds, murs, portes des locaux d'affinage dérogatoires :
..... .

d. Utilisation de matériaux traditionnels lors de la préparation des produits

Utilisation de matériaux dérogatoires lors de la préparation de certains produits ? Non

Le cas échéant, préciser les produits concernés :

□ Produits laitiers bénéficiant d'une appellation d'origine contrôlée (AOC) ou d'une indication géographique protégée (IGP) ou d'une spécialité traditionnelle garantie (STG). Préciser les produits concernés par des dérogations :.....
.....

□ Produits laitiers fermier. Préciser les produits concernés par des dérogations :
.....

□ Produits laitiers fabriqués à partir de co-produits des fabrications de fromages AOC, IGP, STG ou fermiers (exemple : beurre de lactosérum) Préciser les produits concernés par des dérogations :
.....

Le cas échéant, préciser le matériaux et l'utilisation des matériels utilisés (à remplir pour chaque produit) :

□ cuves de caillage en bois □ cuves de caillage en cuivre □ cuves de caillage en grès

□ cuves de maturation en bois □ cuves de maturation en cuivre □ barattes en bois

□ cuvelles de malaxage en bois □ biches en grès lors de l'affinage

□ planches d'affinage en bois □ cheneaux et tables d'égouttage en bois

□ gouttières de contention en bois □ cercles en bois □ stores en bois

□ moules en bois □ matériel de décaillage en bois □ louches en bois

□ bâtons en bois □ cadres en bois □ caisses en bois

□ caissettes en bois □ boîtes en bois □ échelles en bois

□ foncets en bois □ planchettes en bois □ louches en cuivre

□ louches en laiton □ cuillères en cuivre □ cuillères en laiton

□ moules en jonc □ paillons végétaux □ joncs □ pailles de céréales

□ raphia □ orties □ feuilles □ lichées □ laîches

* murs, plafonds et portes n'étant pas composés de matériaux lisses et lavables, ou murs, plafonds et sols naturels d'origine géologique (exemples : caves naturelles, briques, chaux, etc.)

Fiche de description fromage Lactiques

Dénomination : Fromages lactiques
Espèce : Chèvre
Type : Fromage à pâte molle type lactique
Lait mis en transformation :Lait pasteurisé ou cru
Stade de vente: faisselle ; Demoulé ; mi-sec; affiné

Mode d'emballage et de conditionnement
Faisselle : cagette , emballage spécifique faisselle en plastique ou papier
Démoulé, mi-sec , affiné : cagette , emballage papier ou coque rigide moulé

Période approximative de fabrication : du 15 janvier au 15 Novembre

Date limite de consommation : 2 semaine (en attente de l'evaluation de vieillissement)

Temperature recommandée à la sortie d'atelier ou mentionnée sur l'etiquette : 4°C

Caractéristiques physico-chimiques du fromage : en attente d'analyses de labo

FROMAGES FRAIS / lactique
(pâte molle type lactique

Etapes	Ajout d'ingrédient	Locaux	Paramètres de fabrication (température, durée, pH, acidité, etc.)
Ensemencement et/ou ajout d'additifs	ferments	pasteurisation	18°C - à 25°C
Maturation			
Emprésurage	présure Beangel 500 ou Chevrette 5 ou chardon		
Coagulation		Bac / seau à caillé en transfo	24h - 48h
Pré-égouttage			
Moulage			24h
Egouttage			
Additifs de sel ou d'autres produits	Sel / cendré		
Malaxage			
Lissage			
Conditionnement			
Stockage au froid			

Fiche de description Lait pasteurisé

Dénomination : Lait entier
Espèce : Chèvre
Type technologie : Lait pasteurisé
Lait mis en transformation :Lait pasteurisé

Description du conditionnement et emballage
bouteille 1 litre avec bouchon de sécurité qui se sertie

Période approximative de fabrication : du 15 janvier au 15 Novembre

Date limite de consommation : 1 semaine (en attente de l'évaluation de vieillissement)

Température recommandée à la sortie d'atelier ou mentionnée sur l'étiquette : 4°C

Caractéristiques physico-chimiques du lait : en attente d'analyses de labo

conseil d'utilisation à consommer dans les 2 jours après ouverturen

LAIT PASTEURISE VENDU EN L'ETAT

Etapes	Ajout d'ingrédient	Locaux	Paramètres de fabrication (température, durée, pH, acidité, etc.)
Lait matière première		tank	4°C
Stockage au froid		pasteurisateur	75°C
Refroidissement			20°C
Conditionnement		bouteille	20°C
Stockage au froid			4°C

pasteurisation

Fiche de description Yaourt

Dénomination : Yaourt au lait de chèvre
Espèce : Chèvre
Type technologie : Lait fermenté type yaourt
Lait mis en transformation :Lait pasteurisé ou cru

Description du conditionnement et emballage
pot 125 ml transparent avec opercule en plastique fermeture manuelle

Période approximative de fabrication : du 15 janvier au 15 Novembre

Date limite de consommation : 3 semaine (en attente de l'évaluation de vieillissement)

Température recommandée à la sortie d'atelier ou mentionnée sur l'étiquette : 4°C

Caractéristiques physico-chimiques du fromage : en attente d'analyses de labo

Conseil d'utilisation , à consommer dans les 24h après ouverture

LAITS FERMENTES (yaourts, …)

Etapes	Ajout d'ingrédient	Locaux	Paramètres de fabrication (température, durée, pH, acidité, etc.)
Pasteurisation		pasteurisateur	72°C pendant 5min
Refroidissement			50°C
Ensemencement	ferments	seau alimentaire blanc 22 litre	
Ajout d'arôme	vanille liquide ou sucre		
Conditionnement		seau ou pot + couvercle	
Etuvage		Etuve	44°C pendant 3h30-4h
Refroidissement		refrigerateur	4°C
Ajout de préparation de fruits	preparation fruit	table preparation	
Brassage ou lissage			
Stockage au froid		refrigerateur	4°C

Fiche de description fromage
pâte pressée cuite demi cuite

Dénomination : Tomme / tommette ferme
Espèce : Chèvre
Type : Fromage à pâte pressée non cuite
Lait mis en transformation :Lait pasteurisé ou cru
Stade de vente: ; Frais ; Démouler ; mi-sec; affiné

Mode d'emballage et de conditionnement

Frais ;Démoulé, mi-sec , affiné : cagette , emballage papier graissé , filmé , sous vide

Période approximative de fabrication : du 15 janvier au 15 Novembre

Date limite de consommation : 1 mois (en attente de l'evaluation de vieillissement)

Température recommandée à la sortie d'atelier ou mentionnée sur l'étiquette : 4°C- 8°C

Caractéristiques physico-chimiques du fromage : en attente d'analyses de labo

FROMAGE A PATE PRESSEE CUITE ET DEMI CUITE

Etapes	Ajout d'ingrédient	Locaux	Paramètres de fabrication (température, durée, pH, acidité, etc.)
Maturation	Ferments	pateurisateur	≤ 20°C
Chauffage du lait			33°C - 34°C 30-40 min
Maturation	Ferments		
Emprésurage	presure Beaugel 500		
Coagulation			30-60 min
Tranchage/décaillage			
Brassage/chauffage			30°C à 55°C 15-30 min
Soutirage du caillé			
Pré-pressage		table egouttage	Bloc moule + toile
Moulage		Transformation	
Pressage/acidification			
Démoulage			
Salage ou saumurage			
Pré-affinage		haloir	
Affinage			

Fiche de description fromage
pâte pressée non cuite

Dénomination : Tomme / tommette fondante
Espèce : Chèvre
Type : Fromage à pâte pressée non cuite
Lait mis en transformation :Lait pasteurisé ou cru
Stade de vente: ; Démouler ; mi-sec; affiné

Mode d'emballage et de conditionnement

Démoulé, mi-sec , affiné : cagette , emballage papier graissé , filmé , sous vide

Période approximative de fabrication : du 15 janvier au 15 Novembre

Date limite de consommation : 1 mois (en attente de l'evaluation de vieillissement)

Température recommandée à la sortie d'atelier ou mentionnée sur l'etiquette : 4°C- 8°C

Caractéristiques physico-chimiques du fromage : en attente d'analyses de labo

FROMAGES A PATE PRESSEE NON CUITE

Etapes	Ajout d'ingrédient	Locaux	Paramètres de fabrication (température, durée, pH, acidité, etc.)
Chauffage/maturation		pasteurisateur	33°C à 34°C
Ajout d'additifs	Ferments Kappa Iota Sigma		33°C à 34°C 30 min
Emprésurage	presure Beangel 500		33°C à 34°C
Coagulation			30-40 min.
Tranchage/décaillage			
Brassage/chauffage			≃ 25 min
Repos			≃ 10 min
Délactosage + Brassage	-50% Serum + volume eau + sel		≃ 15 min
Soutirage du sérum			
Pré-pressage		Table egouttage	
Moulage			Bloc moule + toile
Broyage (facultatif)			
Salage facultatif			
Moulage facultatif			
Ajout d'additifs facultatif			
Pressage/acidification			
Démoulage		halloir	après 2h
Salage ou saumurage			après 5h pressage pH : 5,20 +/- 0,1
Pré-affinage			
Affinage	Eau + Sel frottage à sec		~~Eau~~ method pyrénées

3. LE PLAN DE MAÎTRISE SANITAIRE

3. 1 : Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène concernant :

3.1.1 Le personnel

3.1.2 L'organisation de la maintenance des locaux et des équipements et du matériel

3.1.3 Mesures d'hygiène préconisées avant, pendant et après la production

3.1.4 Le plan de lutte contre les nuisibles

3.1.5 L'approvisionnement en eau .

3.1.6 La maîtrise des températures

3.1.7 Le contrôle à réception et à expédition

3.2 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP.

3.2.1 Le champ d'application de l'étude.

3.2.2 Les documents relatifs à l'analyse des dangers biologiques, chimiques et physiques et mesures préventives associées (principe 1)

3.2.3 Les documents relatifs aux points critiques pour la maîtrise lorsqu'il en existe (CCP) 3.2.4 Les documents relatifs à la vérification du Plan de maîtrise sanitaire(Principe 6)

3.3. Les procédures de traçabilité et de gestion des produits non conformes (retrait, rappel...) .

3. 1 : Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène concernant :

3.1.1 Le personnel

Formation du personnel à l'hygiène

Noms de personnes formés	formation initiale	Dates	Formation continue	Dates

Dossier consultable sur place :

Le cas échéant, la ou les attestations de formation.

Formation du personnel au GBPH* ou à l'HACCP

Noms des personnes formées	Date de formation	dates	Organisme
Faur Fanny	-HACCP -GBPH mise à jour euro	-11/11/:2020 -03/12/2020	chambre agri Actalia
Faur-Ressort Loïs	-HACCP -GBPH	-11/11/2020 -6/12/2013	chambre agri Actalia

Noms des personnes formées Date de formation Organisme formateur

Le cas échéant, joindre la ou les attestations de formation au GBPH au dossier.

* guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les fabrications de produits laitiers et fromages fermiers. Pour plus d'information, voir le point 3.2.

Tenue vestimentaire

Description détaillée de la tenue utilisée en atelier de transformation (ex : tablier, blouse, bottes, charlotte, etc.) : Charlotte , bottes blanches , tablier , t-shirt et pantalon à usage exclusif fromagerie

Lieu de changement de la tenue : SAS d'entrée

Lieu de stockage des tenues vestimentaires : SAS d'entrée

Nettoyage des tenues vestimentaires :

type de vêtement	description du lavage	fréquence minimale de lavage
t-shirt pantalon	machine à laver	1 fois par semaine
tablier	jet d'eau et désinfectant	1 fois par semaine

En cas d'accueil de visiteurs, tenue proposée :

-prêt d'une des tenues habituelles utilisées en atelier de transformation

ou tenue jetable

Aptitude médicale à la manipulation des denrées alimentaires :

Rythme des visites médicales pour les associés : une fois tous les ans par le généraliste de famille

Rythme des visites médicales pour les salariés : à chaque ouverture de contrat

Description des consignes d'hygiène données par rapport aux plaies, diarrhées, et autres infections pouvant entraîner une contamination des produits :

Respecter le protocole de lavage de main , désinfection au gel hydroalcoolique en sus

plaie : gants pas de pansement

virus : masque

3.1.2 L'organisation de la maintenance des locaux et des équipements et du matériel

Matériel susceptible de nécessiter une maintenance	Adresse de concessionnaire ou «auto-maintenance »
groupes frigo haloir	auto-maintenance
tank à lait pasteurisateur	auto-maintenance
vitrine réfrigérée	auto-maintenance
potabilité de l'eau	service des eaux
Etuve	auto-maintenance

Entretien du matériel de traite :

- fréquence du contrôle machine à traire : journalier de la pression , bi annuel pour un réglage total et annuel pour un changement des pièces d'usure si nécessaire

- ce contrôle est réalisé par :Automaintenance

- fréquence de changement des manchons : Annuel

Dossier consultable sur place :Factures.

3.1.3 Mesures d'hygiène préconisées avant, pendant et après la production

Plan de nettoyage et désinfection des locaux

Pièces de l'atelier spécifier murs, plafonds et murs	matériel de nettoyage raclette , brosse	Nature détergent désinfectant	dosage , température et temps de contact	fréquence des opérations nettoyage ou désinfection
Sols SAS d'entrée Salle de fabrication Plonge Sas de sortie	-raclette ,seau , brosse nylon , ou jet d'eau	-détergent désinfectant :Alcalin (deterquat ou équivalent)	-Concentration =0;5 à 1% temps de contact =durée du brossage eau froide	quotidiennement et partie difficile d'accès au minimum 1 fois par mois
Plafond sas d'entrée Salle de fabrication Plonge sas de sortie	brosse en nylon	-Désinfectant javel	-Concentration =1 à 5% temps de contact =durée du brossage eau froide+rinçage	une fois par an en l'absence de denrée alimentaire
Mur sas d'entrée Salle de fabrication Plonge sas de sortie	brosse en nylon et jet d'eau	-Désinfectant : javel	-Concentration =1 à 5% temps de contact =durée du brossage eau froide +rinçage	Hebdomadaire et quotidien pour les murs prêt des tables d'égouttage
Plan de travail divers (lave main table égouttage etagères) sas d'entrée ; Plonge ; SAS sortie Salle de fabrication	Papier jetable , raclette, lavette, brosse en nylon	-Liquide bactéricide de plonge (détergent et désinfectant) ou javel avec lavette	-Concentration =100ml pour 10l d'eau à 35°C à 40°C trempage 5 à 15 min et rinçage eau froide -Concentration =1 à 5%	A chaque utilisation et entre deux opérations souillantes et à la fin de la journée.

Plan de nettoyage et désinfection du matériel

Matériel	matériel de nettoyage raclette , brosse	Nature détergent désinfectant	dosage , température et temps de contact	fréquence des opérations nettoyage	fréquence des opérations désinfection
machine à traire	eau en circuit fermé	acide (bidon rouge) alcalin (bidon jaune) désinfectant (javel)	-trempage de 5 à 20min -rinçage	après chaques utilisation	1 sur 3 utilisations
matériel de traite Tank (inox) bidons et seaux (inox et plastiques)	brosse en nylon	liquide bactéricide de plonge détergent et désinfectant	-Concentration =100ml pour 10l d'eau à 35°C à 40°C trempage 5 à 15 min rinçage eau froide	après chaques utilisation	après chaques utilisation
matériel de fabrication <u>métallique:</u> Couteaux , cuillère etc <u>plastiques</u> moules, cagettes, éprouvette , store égouttage, <u>verre</u> pots de yaourt	brosse en nylon	liquide bactéricide de plonge détergent et désinfectant	-Concentration =100ml pour 10l d'eau à 35°C à 40°C trempage 5 à 15 min rinçage eau froide. Passage à la machine à laver industrielle produit en dosage automatique Krupps det lim détergent et désinfectant vapeur 80°C	après chaques utilisation	après chaques utilisation
tout matériel de taille inférieure à 30 cm					

toile d'égouttage		lessive	machine à laver 60 à 90°C	après chaques utilisation	après chaques utilisation
Frigo Haloir Chambre froide	brosse en nylon	liquide bactéricide de plonge détergent et désinfectant	-Concentration =100ml pour 10l d'eau à 35°C à 40°C trempage 5 à 15 min rinçage eau froide. -séchage par lingette usage unique	1 fois par semaine	1 fois par semaine
Vitrine réfrigérée	lingette jetable	désinfectant spray sans rinçage		à chaques utilisation	à chaques utilisation
Matériel de nettoyage		rinçage abondant eau claire		après chaques utilisation	après chaques utilisation
Poubelles	sopalin à usage unique spray	-Désinfectant : javel	-Concentration =1 à 5% temps de contact =durée du brossage eau froide +rinçage	Tous les jours	Tous les jours
système evacuation	brosse en nylon ou lingette à usage unique	-Désinfectant : javel	-Concentration =1 à 5% temps de contact =durée du brossage eau froide +rinçage	1 fois par semaine	1 fois par semaine
Machine à laver Pasteurisateur	brosse en nylon et jet d'eau	liquide bactéricide de plonge détergent et désinfectant	-Concentration =100ml pour 10l d'eau à 35°C à 40°C trempage 5 à 15 min rinçage eau froide.	après chaques utilisation	après chaques utilisation
WC	brosse en nylon	-détergent désinfectant :Alcalin (deterquat ou équivalent) -Désinfectant javel	-Concentration =0;5 à 1% temps de contact =durée du brossage eau froide -Concentration =1 à 5%	tous les jours	tous les jours

Douche	brosse en nylon	spray	laisser agir le temps du brossage rincer à l'eau froide	après chaques utilisation	après chaques utilisation

Noyage Non réguliers

matériel	fréquence	Date			
griffes	quand c'est nécessaire en machine				
ventilation	1 fois par an				
nettoyage des groupes froid	1 fois par an				
roues des meubles	quand c'est nécessaire				

Dossier détaillé consultable dans l'établissement : Enregistrements au minimum des nettoyages non réguliers (ex : matériel de climatisation, ventilation, etc.)
Le cas échéant, les fiches techniques des produits utilisés pour le nettoyage.

Plan de lutte contre les nuisibles

Les rongeurs ::

- le type de matériel employé, et le cas échéant le produit :Tapette a souris dans le stockage , pas d'utilisation de mort aux rats car présence de nombreux chats sur la ferme.

Dossier détaillé consultable dans l'établissement : Le cas échéant, fiches techniques des produits employés avec numéro d'homologation. Conserver au moins les étiquettes.

Les insectes :

moustiquaires aux fenêtres , désinsectiseurs électriques et spay dans le sas d'entrée

3.1.5 L'approvisionnement en eau

Raccordement au réseau public d'eau potable : Oui

Si oui, joindre l'attestation de raccordement au réseau public ou copie de la dernière facture.

Existence sur l'exploitation de ressources d'eau privées :Oui

Si oui, préciser : Lac et Puits

Utilisation de cette eau de ressource privée en atelier de transformation ?

Non. Aucune eau de ressource privée n'est utilisée en atelier de transformation (uniquement irrigation)

Dossier détaillé consultable dans l'établissement : attestation de raccordement au réseau public.

3.1.6 La maîtrise des températures

Stockage du lait matière première

La transformation (par exemple pré maturation ou maturation) débute systématiquement dans les 4 heures qui suivent la traite :

Non, et dans ce cas le lait est refroidi à 8°C lorsque la transformation a lieu tous les jours, et 6°C lorsque la transformation a lieu tous les 2 jours. Dans ce cas préciser :

- temps maximum après la traite pour atteindre cet objectif : 1h

- moyen de surveillance: thermomètre en contrôle visuel systématique

Produits finis frais (beurre, crème, fromage frais, lait pasteurisé, etc.)

Dossier consultable sur place : Support d'enregistrement renseigné tel que cela est prévu dans le PMS (Plan de maîtrise sanitaire).

Produit	Objectif de température	Lieu de conservation	Moyens de surveillance (exemple : types de thermomètre)
lait pasteurisé	2 à 4 °C	réfrigérateur vitrine chambre froide	thermomètre vitrine
lactiques	4°C	réfrigérateur vitrine chambre froide	thermometre stylo et thermomètre vitrine
tommes	4°C	réfrigérateur vitrine chambre froide	thermometre stylo et thermomètre vitrine
yaourts	4°C	réfrigérateur vitrine chambre froide	thermometre stylo et thermomètre vitrine

3.1.7 Le contrôle à réception et à expédition

Contrôles à réception achats exterieur (sel, présure, ferments, herbes, fruits, arômes, etc.):

-contrôle visuel : aspect , étiquetage

-contrôle bactériologique. Préciser (produits concernés, analyses) : température (ferments et présure)

-autre contrôle: Préciser (produits concernés, analyses ou mesures) :

Contrôle à expédition :

-contrôle visuel (aspect / étiquette)

-autre contrôle. Préciser (produit concerné, analyses ou mesures) : température départ

3.2 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP

Cette partie a pour objet d'expliquer :

- ce qui est attendu pour être conforme à l'article 5 du règlement (CE) n° 852/2004 relatif à

l'HACCP et à l'annexe 2 de l'arrêté du 8 juin 2006 - de faire le lien avec les dispositions du guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les

fabrications de produits laitiers et fromages fermiers

Le producteur fermier peut choisir :

- soit de mettre en place sa propre démarche fondée sur les principes de l'HACCP (dans ce cas, se référer aux points a. dans les chapitres suivants, qui fait référence à la note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

- soit de mettre en place la démarche du GBPH dans son exploitation (dans ce cas, se référer aux points b. dans les chapitres 3.2, 3.2.1, 3.2.2 et 3.2.3). En effet, le guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les fabrications de produits laitiers et fromages fermiers est un guide d'application de l'HACCP pour les quatre germes mentionnés dans la partie « Quels sont les dangers visés dans ce guide » du préambule.

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service AL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

Sont nécessaires pour la compréhension du plan HACCP la connaissance des différentes catégories de produits et de matières premières, ingrédients, consommables, des diagrammes de fabrication, de l'usage attendu des produits : ces informations sont fournies au chapitre 2 «Description des activités de l'entreprise » (points 2.1 à 2.5).

b. Lien avec le GBPH

Pour l'application des dispositions de cette partie, il peut être fait référence au guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les fabrications de produits laitiers et fromages fermiers, édité par la FNEC/FNPL*.

Pour que la référence au GBPH soit valide, il est important de posséder le guide, d'en extraire les éléments qui concernent les productions et les adapter à la situation de chaque atelier (taille, variété des fabrications, effectif, etc.).

Utilisation de la démarche GBPH pour les fabrications de produits laitiers et fromages laitiers ?OUI

Le cas échéant, joindre la photocopie de l'attestation de formation.

* Rappel : Les représentants de la filière et l'administration recommandent fortement de suivre une formation avant de mettre en place le GBPH dans l'exploitation.

Information : Pour suivre cette formation, il est possible de contacter :

- le technicien fromager ou d'élevage
- à défaut, la structure régionale
- en dernier lieu, la FNEC/FNPL

3.2 Les documents relatifs aux procédures fondées sur les principes de l'HACCP

Cette partie a pour objet d'expliquer :

- ce qui est attendu pour être conforme à l'article 5 du règlement (CE) n° 852/2004 relatif à l'HACCP et à l'annexe 2 de l'arrêté du 8 juin 2006
- de faire le lien avec les dispositions du guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les fabrications de produits laitiers et fromages fermiers

Le producteur fermier peut choisir :

- soit de mettre en place sa propre démarche fondée sur les principes de l'HACCP (dans ce cas, se référer aux points a. dans les chapitres suivants, qui fait référence à la note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007).

- soit de mettre en place la démarche du GBPH dans son exploitation (dans ce cas, se référer aux points b. dans les chapitres 3.2, 3.2.1, 3.2.2 et 3.2.3). En effet, le guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les fabrications de produits laitiers et fromages fermiers est un guide d'application de l'HACCP pour les quatre germes mentionnés dans la partie « Quels sont les dangers visés dans ce guide » du préambule.

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

Sont nécessaires pour la compréhension du plan HACCP la connaissance des différentes catégories de produits et de matières premières, ingrédients, consommables, des diagrammes de fabrication, de l'usage attendu des produits : ces informations sont fournies au chapitre 2 «Description des activités de l'entreprise » (points 2.1 à 2.5).

b. Lien avec le GBPH

Pour l'application des dispositions de cette partie, il peut être fait référence au guide de bonnes pratiques d'hygiène pour les fabrications de produits laitiers et fromages fermiers, édité par la FNEC/FNPL*.

Pour que la référence au GBPH soit valide, il est important de posséder le guide, d'en extraire les éléments qui concernent les productions et les adapter à la situation de chaque atelier (taille, variété des fabrications, effectif, etc.).

Utilisation de la démarche GBPH pour les fabrications de produits laitiers et fromages laitiers ?
☒Oui ☐Non

Le cas échéant, joindre la photocopie de l'attestation de formation.

* Rappel :
Les représentants de la filière et l'administration recommandent fortement de suivre une formation avant de mettre en place le GBPH dans l'exploitation.

Information : Pour suivre cette formation, il est possible de contacter :

- le technicien fromager ou d'élevage
- à défaut, la structure régionale
- en dernier lieu, la FNEC/FNPL

3.2.1 Le champ d'application de l'étude

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

Champ d'application de l'étude : liste des différents plans HACCP « Produits/procédés de fabrication » homogènes sur le plan de la maîtrise des dangers, sans oublier les activités annexes (ex : négoce).

b. Lien avec le GBPH

Les fiches du GBPH qui concernent les fabrications doivent être sélectionnées. S'il n'existe pas de fiche du GBPH pour une ou plusieurs fabrications ou étapes de la production, il est nécessaire de réaliser pour ces fabrications ou pour ces étapes une analyse de type HACCP spécifique (exemple : crème glacée, tarte, fromage à pâte molle à croûte lavée, etc.).

Cocher les fiches du GBPH qui concernent l'établissement :

Les fiches « production du lait » :

□ production du lait de brebis

■ production du lait de chèvre

□ production du lait de vache

Les fiches « produits » :

□ lait cru de consommation vendu en l'état (hors champ de l'agrément)

■ lait pasteurisé fermier

□ laits fermentés

□ laits gélifiés ou emprésurés

□ beurre

□ crème

□ fromage frais

□ fromage à base de petit lait

□ fromage à pâte molle type caillé doux

■ fromage à pâte molle type lactique

□ fromage à pâte molle type présure

□ fromage à pâte persillée

■ fromage à pâte pressée cuite et demi cuite

■ fromage à pâte pressée non cuite

□ autre. Préciser :.....

Les fiches « opérations » :

□ filtration - stockage du lait

□ utilisation du lactosérum et des ferments

□ stockage au froid

□ vente à la ferme

□ transport des produits laitiers fermiers

□ vente sur les marchés

□ report par congélation

□ report par mise sous vide

□ utilisation d'eau

□ nettoyage

□ désinfection

□ hygiène générale

□ lutte contre les nuisibles

□ ingrédients et additifs

□ pasteurisation

□ spécificités de la fabrication fromagère en alpage ou estive

3.2.2 Les documents relatifs à l'analyse des dangers biologiques, chimiques et physiques et mesures préventives associées (principe 1)

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

• Identifier, pour chaque ingrédient ou matériau reçu de l'extérieur et pour chaque étape de la transformation, les dangers parmi :

a) les dangers biologiques: germes pathogènes, parasites, toxines.

b) les dangers chimiques: résidus de nettoyage, substances toxiques utilisées dans l'entreprise, résidus de médicaments et contaminants de l'environnement , allergènes.

c) les dangers physiques : corps étrangers, insectes, radio-nucléides.

• Justifier les choix retenus (lister les sources de justification).

• Rappeler le niveau acceptable de danger pour le produit fini : au minimum niveau réglementaire lorsqu'il existe.

Les dispositions précédentes peuvent être présentées sous forme d'un tableau établi étape par étape du diagramme de fabrication :

Etape Danger

Apport/ contamination Multiplication Survie

Mesures de maîtrise des dangers Consulter le HACCP page 150 et GBPH

b. Lien avec le GBPH.

	pots en verre	epices et lait	produits entretien	manipulateur
Etape	fabrication yaourt	fabrication lactique	nettoyage	fabrication nettoyage
Danger	Physique	allergène	chimique	biologique et physique
Causes (5M manipulateur , matière , milieu, methode et materiel)	matériel	matière	méthode	manipulateur
Apport/ contamination Multiplication Survie	corps etranger	chimique allergène	chimique	externe , contamination croisée
Mesures de maîtrise des Causes	verre cassé , meilleur contrôle de la réception des pots en verre	étiquetage approprié allergène lait présence possible	respecter les doses et nettoyer pas en présence des fabrications	bijou , tenue non réglementaire en fromagerie

		de noix (voir emballage)		
Dangers	pour le consommateur appliquer action corrective	pour le consommateur signaler pasteurisé , allergènes lait etc	pour le consommateur	pour toute la chaîne de fabrication et animaux et consommateur

Contrôle, Surveillance

Le GBPH se base sur une analyse des dangers qui a été faite au niveau national et validée par l'administration sur proposition de l'Agence française de sécurité sanitaire des aliments (avis de l'Afssa relatif au guide de bonnes pratiques d'hygiène des fabrications de produits laitiers et de fromages fermiers du 28 octobre 2002). Les dangers retenus après analyse sont les 4 dangers bactériologiques suivants : Listeria monocytogenes, salmonelles, Staphylococcus aureus, Escherichia coli. Il n'est donc pas nécessaire de fournir un document spécifique concernant l'analyse des dangers biologiques*.

* Si d'autres dangers étaient identifiés, des moyens de maîtrises spécifiques pourraient être proposés aux producteurs par l'interprofession.

Existe-t-il des dangers physiques spécifiques dans l'exploitation (débris de verre, bois, pièce métallique, etc.) : Oui les pots de yaourt en verre (voir tableau ci dessus)

Existe-t-il des dangers chimiques spécifiques dans l'exploitation non pris en compte dans les moyens de maîtrise proposés par le GBPH ? :NON.(agriculture biologique)

3.2.3 Les documents relatifs aux points critiques pour la maîtrise lorsqu'il en existe (CCP)

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

Principe 1 Proceder à une analyse des dangers

Principe 2 (Identifier les points critiques) : Lister les CCP* retenus en les numérotant. Justifier les décisions relatives au choix de ces CCP parmi les différents dangers identifiés.

Principe 3 (Définir les limites critiques) : Définir des limites critiques pour chaque CCP. Elles doivent

• être mesurables ou observables,

• être compatibles avec les exigences réglementaires,

• séparer l'acceptable de l'inacceptable au titre de la sécurité alimentaire (à distinguer des paramètres à utilité uniquement technologiques)

• être validées (réglementation, guide de bonne pratiques, études de centres techniques, bibliographie, expérimentation, résultats sur produits finis, historique) Le cas échéant, préciser les valeurs cibles des CCP.

3.2.2 Les documents relatifs à l'analyse des dangers biologiques, chimiques et physiques et mesures préventives associées (principe 1)

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

- Identifier, pour chaque ingrédient ou matériau reçu de l'extérieur et pour chaque étape de la transformation, les dangers parmi :
  a) les dangers biologiques: germes pathogènes, parasites, toxines.
  b) les dangers chimiques: résidus de nettoyage, substances toxiques utilisées dans l'entreprise, résidus de médicaments et contaminants de l'environnement , allergènes.
  c) les dangers physiques : corps étrangers, insectes, radio-nucléides.
- Justifier les choix retenus (lister les sources de justification).
- Rappeler le niveau acceptable de danger pour le produit fini : au minimum niveau réglementaire lorsqu'il existe.

Les dispositions précédentes peuvent être présentées sous forme d'un tableau établi étape par étape du diagramme de fabrication :

Tableau 1 : principe 1 de l'analyse des dangers

Etape	Danger	Apport/ contamination Multiplication Survie	Causes (5M)	Mesures de maîtrise des dangers (renvoi éventuel à un document)	CCP ? BPH documentées ?

b. Lien avec le GBPH

Dans le GBPH, le tableau 1 est décliné de la façon suivante dans les différentes fiches proposées :

Tableau 2 : correspondance entre le principe 1 de l'HACCP et les fiches du GBPH.

Etape	Danger	Apport/ contamination Multiplication Survie	Causes (5M)	Mesures de maîtrise des dangers (renvoi éventuel à un document)	CCP ? BPH documentées ?
Etape technologique à maîtriser	*Listeria monocytogenes*, salmonelles, *Staphylococcus aureus*, *Escherichia coli*	Pourquoi faut-il être vigilant ?		Moyens de maîtrise Actions préventives	Contrôle, Surveillance

Le GBPH se base sur une analyse des dangers qui a été faite au niveau national et validée par l'administration sur proposition de l'Agence française de sécurité sanitaire des aliments (avis de l'Afssa relatif au guide de bonnes pratiques d'hygiène des fabrications de produits laitiers et de fromages fermiers du 28 octobre 2002). Les dangers retenus après analyse sont les 4 dangers bactériologiques suivants : *Listeria monocytogenes*, salmonelles, *Staphylococcus aureus*, *Escherichia coli*. Il n'est donc pas nécessaire de fournir un document spécifique concernant l'analyse des dangers biologiques*.

* Si d'autres dangers étaient identifiés, des moyens de maîtrises spécifiques pourraient être proposés aux producteurs par l'interprofession.

Existe-t-il des dangers physiques spécifiques dans l'exploitation (débris de verre, bois, pièce métallique, etc.) :
☐ oui ☒ non
Si oui, se référer au chapitre 3.2.2 point a.

Existe-t-il des dangers chimiques spécifiques dans l'exploitation non pris en compte dans les moyens de maîtrise proposés par le GBPH ?
☐ oui ☒ non
Si oui, se référer au chapitre 3.2.2 point a.

3.2.3 Les documents relatifs aux points critiques pour la maîtrise lorsqu'il en existe (CCP)

a. Rappel : les principes généraux liés à l'HACCP (Note de service DGAL/SDSSA/N2007-8013 du 11 janvier 2007)

Principe 2 (Identifier les points critiques) :
Lister les CCP* retenus en les numérotant.
Justifier les décisions relatives au choix de ces CCP parmi les différents dangers identifiés.

Principe 3 (Définir les limites critiques) :
Définir des limites critiques pour chaque CCP.
Elles doivent :

- être mesurables ou observables,
- être compatibles avec les exigences réglementaires,
- séparer l'acceptable de l'inacceptable au titre de la sécurité alimentaire (à distinguer des paramètres à utilité uniquement technologiques)
- être validées (réglementation, guide de bonne pratiques, études de centres techniques, bibliographie, expérimentation, résultats sur produits finis, historique)

Le cas échéant, préciser les valeurs cibles des CCP.

Principe 4 (Procédures de surveillance) :
Pour chaque CCP décrire les modalités de surveillance des critères retenus :
Qui (personnels de surveillance et leurs remplaçants),
Quoi,
Où,
Quand, (La fréquence de la surveillance doit être compatible avec une action corrective sur le produit)
Comment

Définir un support d'enregistrement précisant les limites critiques pour que les agents chargés de l'enregistrement puissent les connaître et réagir. Remarque : un support graphique est souvent plus parlant qu'un tableau de chiffres.

Dossier détaillé consultable dans l'établissement
Les supports d'enregistrement de la surveillance des points critiques (CCP) dûment complétés.

* Un CCP ou point critique pour la maîtrise est une étape à laquelle une mesure de maîtrise est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable.

b. Les documents relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène documentées*

Le GBPH n'a pas défini de CCP. Pour autant, il existe des bonnes pratiques d'hygiène documentées : il s'agit des moyens de maîtrise proposés par le GBPH pour lesquels il est précisé un ou plusieurs moyens de surveillance (4ème colonne).

Ces éléments doivent être joints au dossier d'agrément au vu de leur importance pour la filière laitière fermière.

Pour chaque bonne pratique d'hygiène documentée, choisir au moins un moyen de surveillance (ou en proposer un autre en le justifiant), et préciser le cas échéant la valeur cible ou la fourchette de valeur cible ainsi que la fréquence de surveillance.

Par exemple : étape Emprésurage – Coagulation / acidification : « maintenir une température et une durée de caillage adaptées à la technologie » : préciser la température et la durée utilisée dans l'exploitation (fourchette).

Préciser la fréquence des enregistrements par moyen de surveillance :

Préciser la nature du support d'enregistrement de la surveillance :

agenda
☒ journal de bord quantité lait/fromages
☐ fiches de fabrication
☒ autre. Préciser : tableau excel

Dossier détaillé consultable dans l'établissement :
Support d'enregistrement de la surveillance renseigné tel que cela est prévu dans le PMS (Plan de maîtrise sanitaire).

Actions correctives

La 5ème colonne des fiches du GBPH propose des actions correctives. Pour les points importants pour la maîtrise, choisir au moins une action corrective, ou en proposer une autre (en le justifiant).

Lien avec le GBPH :
Dans le GBPH, le tableau ci-dessus est décliné de la façon suivante dans les différentes fiches proposées :

Tableau 4 : correspondance entre les principes 2 à 5 de l'HACCP et les fiches du GBPH

BPH documentées	Limites critiques	Surveillance	Action corrective
Moyens de maîtrise, actions préventives	*A définir si nécessaire en fonction du choix de la BPH documentée définie dans le guide.*	Contrôle, surveillance	Actions correctives

* ou Programme Pré Requis opérationnels au sens de la norme ISO 22000

Principe 5 (Actions correctives) :

Pour chaque critère de surveillance, définir et décrire les actions correctives préétablies qui seront systématiquement mises en œuvre lorsque la limite critique est dépassée :

- sur les produits, en intégrant la traçabilité du produit non conforme
- sur les procédés après avoir mené une analyse des causes. Ces mesures doivent rétablir de bonnes conditions de production et viser à éviter le renouvellement du problème.

Définir un formulaire d'enregistrement des actions correctives (4 types de mesures : la gestion du lot ayant subi une déviation, la recherche des causes, le retour à la maîtrise, la mise en œuvre des mesures évitant le renouvellement de la déviation) (date, lot(s) concerné(s), recherche des causes, actions correctives appliquées sur le procédé et / ou sur le produit, responsable(s) de la mise en œuvre, valeur prise par le critère)

Dossier détaillé consultable dans l'établissement :
Dans le support d'enregistrement, inscrire la ou les mesure(s) corrective(s) mises en place.

Pour chaque CCP, l'exploitant pourra s'inspirer du tableau suivant pour reprendre les principes 2 à 5 :

Tableau 3 : principe 2 à 5 de l'analyse HACCP

CCP	Limites critiques	Surveillance	Action corrective

Décrire le plan d'autocontrôles analytiques sur le lait cru matière première et les produits fabriqués :

produit analysé	stade du produit lors analyse	critères analysés	seuil de conformité retenu	Fréquence	mesures prévues en cas de non conformité
Lait	<24h	germes à 30°c	500 000	2à3/an	Améliorer conditions de traite
Lactiques yaourt tommes	5-7j <7j 1 à 6 mois	salmonelle listeria	absence absence	2à3/an	retirer lots de la vente et prévenir les clients je préviens la DDSV et GDS Je recherche les causes avec appui technique et test le lot avant et après . nouvelles analyses
		staphylocoque	10000(m)	2à3/an	recherche d'entérotoxine je préviens la DDSV et GDS Je recherche les causes avec appui technique et test le lot avant et après . nouvelles analyses mesures correctives
		E.Coli	10000(m)	2à3/an	indicateur d'hygiène , mesures correctives

Dossier détaillé consultable dans l'établissement : Résultats des autocontrôles analytiques.

3.3. Les procédures de traçabilité et de gestion des produits non conformes (retrait, rappel...)

Description du système de traçabilité amont (concernant les ingrédients achetés) :

Préciser la méthode utilisée pour conserver les données obligatoires (nom et adresse des fournisseurs, nature des produits fournis, date de livraison) : conservation des factures et informatique

Le cas échéant, description de la conservation d'autres données de traçabilité recommandées (quantité, n° de lot, etc.) : emballage avec les N° de lot et dates

<u>Description du système de traçabilité aval (concernant les produits mis sur le marché, excepté si le client est le consommateur final) :</u>

-Préciser la méthode utilisée pour conserver les données obligatoires (nom et adresse des clients, nature des produits fournis, date de livraison) ; Facturation informatique

-Le cas échéant, description de la conservation d'autres données de traçabilité recommandées (quantité, n° de lot, etc.) : Numéro de lot à la date de démoulage

-Description du système de la gestion des lots :

Un lot correspond à la date de démoulage (jour de fabrication)

et passage en chambre froide pour les yaourts

Méthode d'identification du lot en atelier :

étiquette claie et classement des plus frais en bas au plus affiné en haut

Le système de codage correspond à n° du jour dans le mois
Report du numéro de lot sur :le cahier de fromagerie ou facture

Gestion des retours de marché : sans rupture de la chaîne du froid et sans manipulation retour à l'affinage ou vitrine réfrigérée

Gestion des invendus :

□ Constitution d'un lot unique avec les invendus. Description du mode d'identification de ce lot dans l'atelier :.....

□ Autre. Préciser : .....

Description de la gestion en cas de produits non conformes : NB : il est possible de se référer au guide d'aide à la gestion des alertes d'origine alimentaire entre les exploitants de la chaîne alimentaire et l'administration lorsqu'un produit ou un lot de produits est identifié. Ce guide est disponible sur le site Internet du ministère de l'agriculture et de la pêche (bulletin officiel N°25 du 25 juin 2005) aux liens suivants :
http://www.agriculture.gouv.fr/spip/ressources.publicationsofficielles.lebulletinofficiel_a4953.html
http://www.agriculture.gouv.fr/spip/ressources.themes.alimentationconsommation.securitesanitaire.surveillanceco ntrolesalertes_r200.html

Voir si pb bactériologique , corps etranger etc… consulter haccp

.

Dossier détaillé consultable dans l'établissement : Les documents nécessaires à la maîtrise de la traçabilité devront être conservés pendant une durée compatible avec les exigences du règlement (CE) n°178/2002, c'est-à-dire à DLC ou DLUO + 6 mois.

e. Description des conditions de fonctionnement de l'atelier

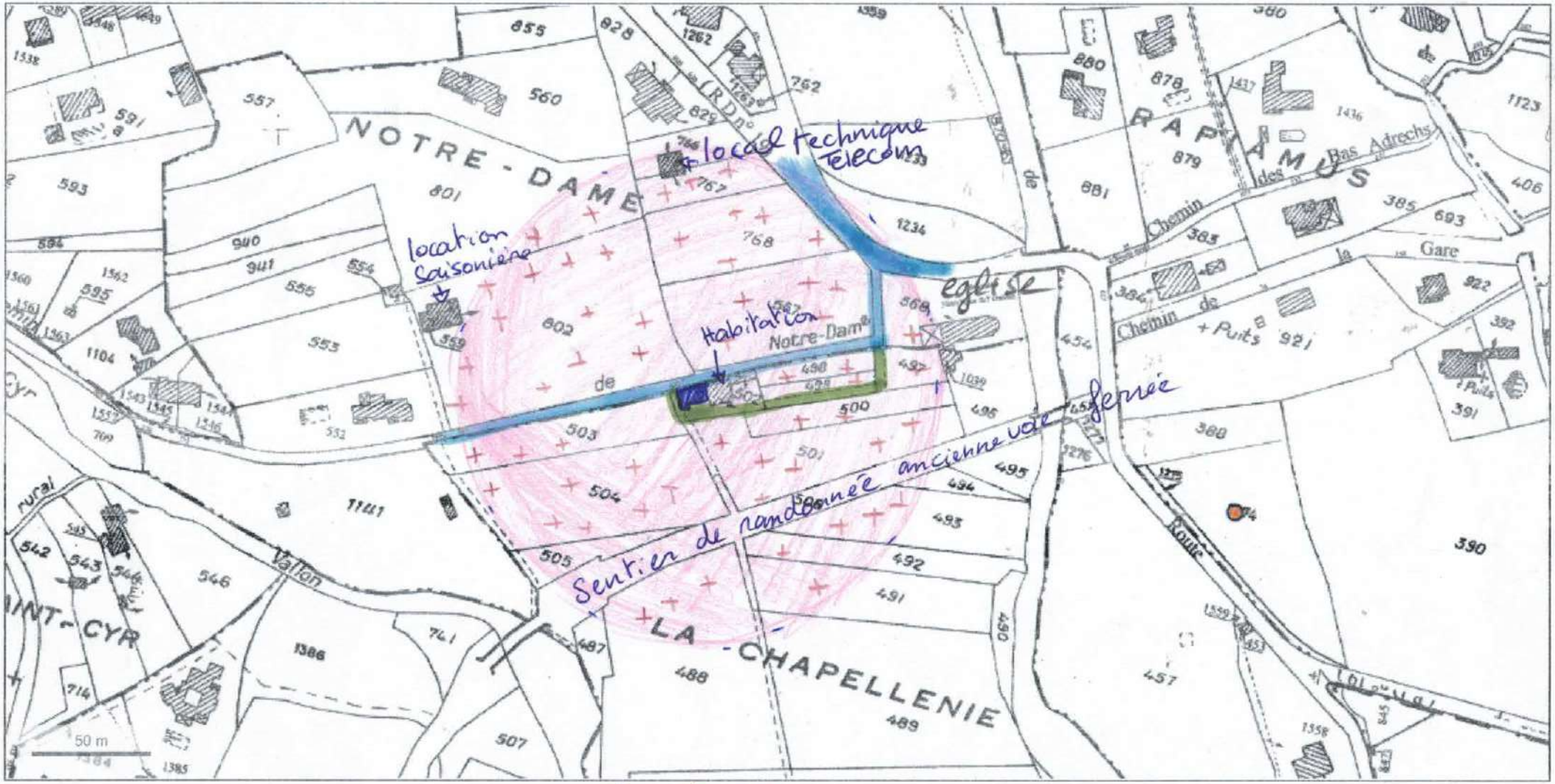
Décrire succinctement l'organisation des activités sur une journée-type ou une semaine-type (ex : fabrication des produits lactiques le matin, commercialisation l'après midi, fabrication des pâtes pressées une fois par semaine, etc.). Préciser notamment si plusieurs types de fabrications, ou plusieurs opérations, ont lieu au même moment (ex : lavage et fabrication, démoulage et lavage, conditionnement du lait et écrémage, un produit cru et un produit pasteurisé, etc.).

lundi	mardi	mercredi	jeudi	vendredi	samedi	dimanche
fabrication tomme		fabrication lactiques	commercialisation	fabrication lactique		commercialisation
nettoyage	démoulage lavage	nettoyage	moulage nettoyage	nettoyage	démoulage nettoyage	lavage nettoyage

2.8 Plan de situation 1/300

géoportail

1/300



perimètre de 100m

fromagerie

goudron

graviers

activités :

+++ champs en culture

© IGN 2017 - www.geoportail.gouv.fr/mentions-legales

Longitude : 6° 39' 15" E

Latitude : 43° 37' 54" N