

GB

Norme Nationale de la République Populaire de Chine

GB/T 20094 – 2006

**Norme des bonnes pratiques d'hygiène dans les abattoirs
et les établissements de transformation de viande**

Date de publication : 06/02/2006

Date de mise en application : 01/07/2006

Administration générale du contrôle de la qualité, de l'inspection et de la quarantaine

Standardization Administration of China (SAC)

TABLE DES MATIERES

Préambule.....	3
Introduction.....	4
1 Champ d'application.....	5
2 Documents normatifs cités.....	5
3 Définitions.....	5
4 Principes généraux.....	7
5 Production primaire.....	8
6 Hygiène de l'environnement et du cadre des établissements.....	9
7 Ateliers, installations et équipements.....	10
8 Contrôle sanitaire de l'abattage et de la transformation.....	15
9 Hygiène du conditionnement de l'entreposage et du transport.....	19
10 Exigences concernant le personnel.....	20
11 Exigences relatives au système de qualité sanitaire et à son fonctionnement.....	21
12 Clause particulière.....	23

PREAMBULE

La présente norme s'appuie sur les Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentaire (CAC/RCP1-1969, Rev. (1993), Amd. (1999)) ainsi que sur les normes nationales ou régionales en matière d'hygiène dans l'industrie agroalimentaire et sur les règles et pratiques dans les abattoirs et les établissements de transformation de viande.

La présente norme a été émise et certifiée par l'Administration de certification et d'accréditation de la République populaire de Chine (CNC).

Les principales entités ayant participé à la rédaction de la présente norme sont les suivantes : le Département des inscriptions du CNC, les Bureaux d'inspection et de quarantaine d'entrée et sortie des provinces du Jiangsu, du Hebei, du Shandong et de Heilongjiang.

INTRODUCTION

D'après les Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentaire (CAC/RCP1-1969, Rev. (1993), Amd. (1999)) et d'après les normes sanitaires dans les abattoirs et les établissements de transformation de viande de nombreux pays, le contrôle sanitaire de la production primaire et l'application de la méthode HACCP sont deux exigences fondamentales. L'implémentation d'un système de contrôle sanitaire de la viande est devenue une exigence internationale essentielle, et ce à toutes les étapes de la production : l'alimentation et l'élevage des animaux, l'abattage, le traitement de la viande, le conditionnement, l'entreposage, le transport et la mise en vente. Afin de satisfaire les besoins grandissants pour une meilleure qualité de vie, de garantir la sécurité sanitaire de la viande pour les consommateurs, et également de développer le commerce extérieur de produits carnés et de faciliter les échanges internationaux, il est indispensable d'élaborer une norme des bonnes pratiques d'hygiène dans les abattoirs et les établissements de transformation de viande conforme à la réglementation internationale.

Norme des bonnes pratiques d'hygiène dans les abattoirs et les établissements de transformation de viande

1. Champ d'application

La présente norme établit les principes généraux en matière d'abattage et de transformation de la viande. Elle aborde les exigences relatives à la production primaire, à l'hygiène de l'environnement des abattoirs et des établissements de transformation de viande, aux ateliers, installations et équipements, au contrôle sanitaire de l'abattage et du traitement, à l'hygiène du conditionnement, de l'entreposage et du transport, au personnel, au système de qualité sanitaire et à son fonctionnement, ainsi que d'autres exigences d'exploitation.

La présente norme s'applique entre autres aux abattoirs, aux établissements de découpe, aux établissements de transformation de la viande et aux entrepôts frigorifiques pour les produits carnés agréés par l'Etat.

2. Documents normatifs cités

Certaines clauses des textes suivants sont reprises ou citées dans la présente norme. Les documents datés, leurs amendements ou correctifs (à l'exception des fautes de frappe) ne conviennent pas à la présente norme, mais les centres de recherche qui valident la présente norme peuvent ou non en consulter les dernières éditions. Les éditions les plus récentes des documents non datés doivent être appliquées.

- GB 5749 « Normes de qualité de l'eau potable »
- GB 16548 « Disposition sur la sûreté biologique des animaux malades et les produits d'origine animale »
- GB/T 19538 « Guide de bonnes pratiques de la méthode HACCP »

3. Définitions

Les définitions qui suivent s'appliquent dans la présente norme.

3.1. Le terme « Abattoir et établissement de transformation de viande enregistré » (dénommé ci-après par « établissement ») désigne entre autres les abattoirs, les établissements de découpe de viande, les établissements de transformation de produits carnés et les entrepôts frigorifiques pour les produits carnés agréés par l'Etat.

3.2. Animal

Le terme « Animal » désigne les mammifères et la volaille consommés par l'homme, élevés ou sauvages ; il inclue entre autres le porc, le bœuf, le cheval, l'agneau, le cerf, le lapin, le poulet, le canard, l'oie, le pigeon, la caille, l'autruche et la dinde.

3.3. Carcasse

Le terme « carcasse » désigne le corps de l'animal vidé de son sang, sans les poils, avec ou sans la peau, sans les sabots ou les serres, vidé de ses viscères.

3.4. Mesures de sûreté biologique

Les « mesures de sûreté biologique » désignent les méthodes ou procédures qui visent à élever à de hautes températures, à incinérer ou à enterrer profondément des animaux, carcasses viscères ou autres parties du corps qui ont été déclarés comme étant non comestibles ou ne répondant pas aux exigences sanitaires et vétérinaires.

3.5. Abattage d'urgence

Le terme « abattage d'urgence » désigne l'abattage auquel procèdent les autorités vétérinaires lorsqu'un animal est blessé ou souffre d'un problème physique fonctionnel grave.

3.6. Viande

Le terme « viande » désigne la viande et les produits carnés de mammifères ou de volailles élevés ou sauvages comestibles ou les abats comestibles.

3.7. Produit carné

Le terme « produit carné » se réfère aux produits dont l'ingrédient principal est la viande et dont on peut identifier clairement qu'il s'agit de viande, à l'exception des conserves.

3.8. Hygiène de la viande

Le terme « hygiène de la viande » se réfère à l'ensemble des mesures et conditions pour garantir qu'une viande peut être consommée par l'homme et pour garantir sa sécurité.

3.9. Abats comestibles

Viande à l'exception de la carcasse.

3.10. Production primaire

Le terme « production primaire » désigne l'étape de la production comprenant l'élevage de l'animal ou sa capture et son transport jusqu'à l'abattoir avant l'abattage.

3.11. Inspection ante-mortem

Le terme « inspection ante-mortem » désigne l'inspection qui a lieu avant l'abattage pour déterminer si l'animal est sain et s'il peut être consommé par l'homme ou non.

3.12. Inspection post-mortem

Le terme « inspection post-mortem » désigne l'inspection qui a lieu après l'abattage pour déterminer si la tête, la carcasse, les viscères et les autres parties du corps d'un animal sont saines et si elles peuvent être consommées par l'homme ou non.

3.13. Procédures opérationnelles standards d'hygiène (SSOP)

Ce terme désigne les procédures opérationnelles de contrôle de l'hygiène du traitement de la production conduites par un établissement dans le but de s'assurer qu'il répond aux exigences en matière de sécurité des produits alimentaires.

3.14. Méthode Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP)

Le terme « Méthode HACCP » désigne la méthode permettant d'identifier, d'évaluer et de contrôler les risques manifestes pour la sécurité des produits alimentaires.

4. Principes généraux

4.1. L'établissement doit se conformer aux lois et réglementations concernées en vigueur.

4.2. Tous les parties impliquées dans la sécurité sanitaire de la viande doivent appliquer la méthode de contrôle de la qualité sanitaire à toutes les étapes de la production : production primaire, abattage, découpe, traitement de la viande, conditionnement, entreposage et transport.

4.3. L'établissement doit appliquer la méthode de contrôle de la qualité sanitaire conformément à l'article 11 de la présente norme.

4.4. L'établissement doit appliquer le plan de surveillance de la qualité des résidus et le plan de surveillance des microbes et des agents infectieux de l'Etat, ainsi que ses propres plans similaires pour la production de denrées consommables par l'homme.

4.5. L'établissement doit informer les autorités concernées en matière d'hygiène de la viande, et assister lesdites autorités à préserver l'hygiène publique et l'hygiène vétérinaire.

5. Production primaire

5.1. L'établissement doit se conformer aux lois et réglementations concernées en vigueur pour assurer le contrôle de la production primaire, en particulier pour garantir que les animaux abattus répondent aux exigences en matière de sécurité sanitaire des produits alimentaires.

5.2. Les exigences en matière de sécurité sanitaire de la production primaire sont les suivantes :

- 1) Un système de circulation et de traitement de l'information et de rétroaction concernant l'hygiène de la viande doit être mis en place ;
- 2) La prévention des maladies doit être contrôlée conformément à la réglementation ;
- 3) La qualité des résidus doit être surveillée conformément au plan ;
- 4) Les normes concernant l'élevage et l'alimentation des animaux et l'hygiène de l'environnement doivent être appliquées efficacement, de même que la méthode HACCP ;
- 5) Un système d'identification des animaux conformément à la réglementation et de traçabilité des animaux abattus doit être mis en place ;
- 6) La contamination biologique, chimique ou physique lors de l'achat, du traitement, de l'entreposage et du transport de l'alimentation animale doit être évitée ;
- 7) La composition et l'origine de l'alimentation animale et des additifs pour l'alimentation animale utilisés doivent être claires et conformes à la réglementation nationale, et accompagnées des justificatifs ;
- 8) Les élevages doivent répondre aux exigences des autorités sanitaires vétérinaires, la production doit se dérouler sous la surveillance de vétérinaires ; il faut s'assurer que le traitement des animaux morts et des déchets ne présente aucun risque pour la santé des hommes ou des animaux ;
- 9) Les vaccins et les médicaments vétérinaires doivent être utilisés conformément à la réglementation ;
- 10) L'élevage doit tenir à jour un cahier quotidien, pour y inscrire toutes les informations concernant entre autres l'élevage, la santé des animaux, l'utilisation de vaccins et de médicaments et la désinfection ;
- 11) Le département compétent effectue la mise en quarantaine et transmet le certificat de

conformité zootechnique avant le chargement et l'expédition des animaux ;

12) Les moyens de transport pour expédier les animaux doivent être propres et désinfectés ; le département compétent effectue la mise en quarantaine et transmet le certificat de conformité zootechnique avant le chargement et l'expédition ; il faut éviter que les animaux ne soient stressés ou blessés pendant le transport ;

13) Au cours notamment de la production primaire, du transport et de l'abattage, les réglementations en matière de bien-être animal doivent être respectées.

6. Hygiène de l'environnement et du cadre des établissements

6.1. L'emplacement et le cadre de l'établissement doivent respecter les exigences en matière de prévention vétérinaire, doivent être éloignés de toute source de pollution, l'environnement alentour doit être sain et propre et ne pas mettre en péril l'hygiène des produits alimentaires ; l'usine ne peut contenir dans ses locaux un quelconque produit mettant en péril l'hygiène des produits alimentaires ; les transports doivent être pratiques et l'approvisionnement en eau doit être suffisant.

6.2. Les routes principales de l'usine doivent être résistantes (en béton ou en asphalte par exemple), la surface de la route doit être égalisée, facile à nettoyer et ne doit pas retenir l'eau.

6.3. L'abattoir doit comporter des enclos pour le bétail et la volaille en attente, un enclos séparé pour le bétail et la volaille suspectés d'être malades, un abattoir d'urgence et des installations de traitement non toxique ; toutes ces infrastructures doivent être propres et désinfectées ; le bétail (ou la volaille) malade doit être transporté par des moyens de transports spéciaux, fermés hermétiquement et que l'on peut facilement laver et désinfecter ; l'enclos pour le bétail et la volaille suspectés d'être malades et l'abattoir d'urgence doivent être suffisamment éloignés des animaux sains de façon à éviter tout risque de contamination.

6.4. La salle d'eau doit comporter des équipements pour évacuer l'eau, se laver les mains, repousser les mouches, les insectes et les rongeurs ; les murs doivent être de couleur claire, lisses, imperméables et résistants à la corrosion, faciles à laver et maintenus propres.

6.5. Le système d'évacuation d'eau doit rester inobstrué, le traitement et l'évacuation des eaux et des déchets au cours de la production doivent être conforme à la réglementation nationale.

6.6. L'usine doit disposer d'installations auxiliaires (matières premières, produits chimiques, fournitures de conditionnement, entrepôts) répondant aux exigences sanitaires adaptées à la capacité de production.

6.7. L'usine doit être équipée d'une installation pour entreposer provisoirement ou traiter les déchets ; les déchets doivent être soit évacués soit traités, afin d'éviter de polluer l'environnement de l'usine. Les équipements usés ou les ordures ne doivent pas être accumulés dans l'usine.

6.8. Il est interdit d'élever ou d'abattre des animaux autres que ceux pour lesquels l'usine est prévue.

6.9. Les zones d'attente, d'abattage, de découpe, de traitement, d'entrepôt doivent être agencées de façon ergonomique, afin de répondre aux exigences sanitaires.

6.10. Les installations de traitement non toxique, le local à chaudière, la réserve de charbon, les installations de traitement des eaux polluées et des polluants doivent être à bonne distance des zones d'abattage, de découpe, de conditionnement et de traitement des produits carnés et des entrepôts ; par ailleurs elles doivent être situées à l'abri des vents dominants. Le local à charbon doit être équipé d'un système pour évacuer la fumée et la poussière.

6.11. L'abattoir doit disposer d'une porte d'entrée (ou de couloirs) réservée aux animaux vivants et d'une porte de sortie (ou de couloirs) réservée aux marchandises distinctes.

6.12. L'abattoir doit être équipé de véhicules pour transporter les animaux, de zones spéciales pour le nettoyage et la désinfection et du matériel nécessaire adapté.

6.13. L'établissement doit disposer d'une salle réservée pour les vêtements (blouses, coiffes et chaussures de travail), lavés, désinfectés et jetés ensemble.

6.14. Les lieux de production doivent être distinctement séparés des lieux de vie.

7. Ateliers, installations et équipements

7.1. Exigences générales pour les ateliers

7.1.1. La superficie des ateliers doit être adaptée à la capacité de production, l'organisation doit être ergonomique, l'évacuation d'eau ne doit pas être obstruée ; le sol doit être désinfecté et résistant à la corrosion, imperméable aux graisses, résistant, imperméable, ne doit pas retenir l'eau et ne pas être fissuré, doit pouvoir être lavé et désinfecté facilement et maintenu propre ; la pente de la gouttière pour évacuer l'eau est de 1 à 2%, dans les ateliers d'abattage elle doit être supérieure à 2%.

7.1.2. Des sur-chaussures lavées et désinfectées doivent être présentes à l'entrée des ateliers.

7.1.3. Les entrées et sorties des ateliers, ainsi que les bouches d'aération et les sorties d'évacuation des eaux en contact avec l'extérieur doivent être équipées contre les rats, les mouches et les insectes.

7.1.4. Le système d'évacuation des eaux doit être équipé d'un dispositif solide empêchant le passage des déchets ; les angles doivent être arrondis et faciles à nettoyer ; la tuyauterie doit être équipée d'un dispositif pour éviter les mauvaises odeurs et de filets contre les rats. La circulation d'eau dans la tuyauterie doit se faire des zones propres aux zones sales.

7.1.5. Les murs intérieurs, les plafonds et les toits des ateliers doivent être de couleur claire, aseptisés, imperméables, traités contre les moisissures, en bon état et faciles à laver ; les angles des murs, du sol et du plafond doivent être arrondis. Le matériel fixe, la tuyauterie, l'installation électrique et les appareils électriques doivent être correctement protégés.

7.1.6. Les appuis de fenêtre intérieurs des ateliers doivent être inclinés d'environ 45° ; les portes et les fenêtres des ateliers doivent être résistantes, de couleur claire, lisses, faciles à laver, imperméables et résister à la corrosion.

7.1.7. Selon l'ordre successif des opérations et les spécificités des produits, chaque étape de la production – entre autres abattage, traitement des sous-produits, découpe, traitement des matières premières, traitement des produits semi-finis, nettoyage et désinfection des outils de travail, emballage intérieur et extérieur des produits finis, inspection et entreposage -, doit répondre aux exigences d'hygiène qui lui sont propres, pour éviter toute contamination.

7.1.8. Les chambres de refroidissement et de congélation et leurs matériels doivent être agencés de telle sorte que les carcasses n'entrent jamais en contact avec le sol ou les murs.

7.1.9. Les ateliers doivent être équipés d'un système d'aération, afin d'éviter que de la condensation ne se forme au plafond et sur les plans de travail de la chaîne de production.

7.1.10. L'éclairage dans les ateliers doit être adapté, la lumière ne doit pas déformer les couleurs des produits traités. L'intensité de la lumière au poste d'inspection doit être supérieure à 540 lux, l'intensité de la lumière dans les ateliers et dans la zone d'inspection avant l'abattage doit être supérieure à 220 lux, l'intensité de la lumière dans les autres locaux et les couloirs doit être supérieure à 110 lux. L'éclairage de la chaîne de production doit être équipé contre les explosions.

7.1.11. Les locaux devant être à une certaine température doivent être équipés d'un dispositif d'affichage de la température. La température dans les ateliers doit être conforme à la réglementation en vigueur, selon l'étape de production. La température dans les installations de pré-congélation doit se situer entre 0°C et 4°C ; la température dans la zone de salage doit être supérieure à 4°C ; la température dans l'atelier de découpe doit être inférieure à 12°C ; la température dans la salle de congélation doit être inférieure à -28°C ; la température des chambres froides doit être inférieure à -18°C. Chaque étape de transformation des produits carnés a ses exigences spécifiques concernant la température.

7.1.12. Les installations de pré-congélation, les salles de congélation et les chambres froides doivent être équipées d'un dispositif pour enregistrer la température et d'un hygromètre ; les thermomètres et les hygromètres doivent être calibrés régulièrement.

7.1.13. A chaque entrée des ateliers ou d'autres lieux essentiels de la production, un panneau d'information ou d'avertissement doit être installé.

7.2. Salles de rechange, installations sanitaires pour se laver les mains et se désinfecter

7.2.1. A l'extérieur de chaque entrée d'atelier, dans les salles d'eau et dans les ateliers, des installations pour se laver les mains à une température adaptée, pour se désinfecter et pour se sécher les mains doivent être prévues à un endroit approprié. La concentration du désinfectant doit être suffisamment élevée pour permettre une désinfection optimale. Les robinets pour se laver les mains ne doivent pas s'ouvrir et se fermer à la main. L'eau évacuée des installations pour se laver les mains doit être déversée directement dans la tuyauterie.

7.2.2. L'établissement doit disposer d'une salle de rechange adaptée à la capacité de production et reliée aux ateliers ; les salles d'eau, les salles de douches, leurs équipements et la disposition ne doivent pas présenter de risque potentiel de contamination des produits.

7.2.3. Chaque zone doit être équipée d'une salle de rechange en fonction des exigences sanitaires qui s'y appliquent, les membres du personnel doivent être vêtus en fonction de leurs tâches.

7.2.4. Les portes des salles d'eau doivent s'ouvrir et se fermer automatiquement ; les portes et les fenêtres ne doivent pas s'ouvrir directement sur l'atelier. Les salles d'eau doivent être équipées d'un système d'aération pour renouveler l'air et contre les mouches et les insectes, elles doivent être maintenues propres.

7.3. Installations et équipements de transformation dans les ateliers

7.3.1. Les équipements, les outils de travail et les bacs dans les ateliers doivent être résistants, désinfectés, inodores, sans traces de corrosion ou de rouille, faciles à laver et à désinfecter et ne doivent pas absorber l'eau. L'équipement doit être facile à démonter et à laver, les surfaces doivent être lisses, sans creux ou fissures. Il est interdit d'utiliser des outils en bois.

7.3.2. Les bacs doivent pouvoir être distingués clairement, les bacs à déchets et les bacs contenant les produits comestibles ne doivent pas être mélangés. Les bacs à déchets doivent être imperméables, résistants à la corrosion et ne pas fuir. Dans le cas où des tuyaux sont utilisés pour évacuer les déchets, il faut éviter tout risque de contamination avec les produits lors de la construction, de l'installation et de la protection desdits tuyaux.

7.3.3. L'équipement pour les opérations de transformation doit être facile à installer, à protéger, à laver et à désinfecter, l'organisation doit être ergonomique et adapter aux étapes de production, afin d'éviter tout risque de contamination.

7.3.4. L'équipement pour les opérations de transformation dans l'abattoir doit être opérationnel, afin d'éviter que les organes du système digestif, la bile ou l'urine ne contaminent la carcasse.

7.3.5. Les outils de travail de l'atelier de transformation doivent être lavés et désinfectés dans une salle spéciale ; ladite salle doit contenir du matériel de nettoyage et de désinfection, un système d'aération performant et être approvisionnée en eau chaude et froide. A chaque étape de la chaîne de production, il doit y avoir un approvisionnement en eau d'une température d'au moins 82°C pour désinfecter les couteaux, les scies électriques.

7.3.6. Tous les ateliers, salles d'abattage, salles de traitement des viscères et autres locaux de la chaîne de production doivent être approvisionnés en eau tiède pour se laver les mains.

7.3.7. Les tuyaux de chaque atelier doivent être peints de couleurs différentes pour pouvoir les différencier.

7.4. Approvisionnement en eau

7.4.1. L'approvisionnement en eau doit être adapté à la capacité de production de l'établissement, suffisant pour satisfaire les besoins de la production. L'eau (la glace) utilisée pour le traitement doit être conforme à la norme GB 5749 ou d'autres normes. Si de l'eau auto-obtenue est utilisée comme eau de traitement, elle doit subir un traitement approprié et des contrôles d'hygiène. L'établissement doit détenir une carte du réseau du système d'approvisionnement en eau.

7.4.2. L'établissement doit contrôler régulièrement la teneur en microbes et en résidus de chlore de l'eau de traitement afin d'en garantir la qualité sanitaire ; un contrôle qualité de l'eau doit être conduit au moins deux fois par an sur toute la zone par les autorités sanitaires publiques.

7.4.3. La tuyauterie doit être équipée d'un évent anti-siphonage et d'un dispositif contre les fuites, ne doit pas être reliée à des tuyaux d'eau non potable et doit être identifiée par un panneau d'information ; Toutes les bouches de sortie des tuyaux véhiculant l'eau de traitement doivent être numérotées ; aucune bouche du réseau d'eau ne doit être reliée à de l'eau polluée.

7.4.4. Les installations pour stocker l'eau doivent être construites dans des matériaux non polluants et doivent être traités pour éviter toute contamination, lavées et désinfectées à

intervalles réguliers, afin d'éviter que l'eau de transformation ne soit contaminée.

7.4.5. Les zones d'abattage, de découpe, de traitement doivent être équipées d'un système d'approvisionnement en eau chaude.

7.5. Spécificités de l'abattoir

7.5.1. La superficie de l'abattoir doit être suffisante, adaptée pour satisfaire les exigences de la production. Des animaux différents ne peuvent être abattus en même temps dans le même abattoir.

7.5.2. Les zones d'échaudage, d'épilage, de grattage, de flambage et d'écorchement doivent être clairement séparées de la zone d'abattage d'au moins cinq mètres, ou par des cloisons d'au moins trois mètres de haut.

7.5.3. Après l'abattage, les carcasses doivent être suspendues, sans jamais entrer en contact avec le sol.

7.5.4. A chaque étape de la production le nombre d'outils de travail (comme les couteaux par exemple) doit être suffisant, pour assurer une bonne désinfection.

7.5.5. Un emplacement spécifique pour les carcasses suspectées d'être malades doit être prévu dans la salle d'abattage du bétail, afin de procéder à un examen poussé et d'aboutir à un diagnostic. Dans les chambres de refroidissement et les chambres froides, un emplacement spécifique doit être prévu pour entreposer les carcasses ou autres éléments suspectés d'être malades.

7.5.6. Un espace suffisant doit être ménagé dans les ateliers pour faciliter l'examen après l'abattage.

7.5.7. Les abattoirs de porcs doivent être équipés d'une salle d'examen pour dépister la trichine et de l'équipement associé adapté.

7.5.8. Un espace doit être réservé au traitement des cœurs, foies, poumons et reins, un autre espace doit être réservé au traitement des estomacs et des intestins, un autre espace doit être réservé au traitement des têtes, des sabots (serres) et des queues. La superficie de tous les ateliers de transformation des sous-produits alimentaires doit être adaptée à la capacité de production ; l'équipement et les installations doivent répondre aux exigences sanitaires. Le processus industriel doit prévoir une séparation entre les zones propres et salles pour éviter toute contamination.

7.5.9. L'installation et la manipulation de l'équipement de traitement des estomacs et des intestins doivent être réalisées en évitant toute contamination des produits ; un dispositif de ventilation doit être installé, afin d'éliminer les mauvaises odeurs et la condensation.

L'équipement doit comprendre un système d'évacuation d'eau pour éliminer les déchets contenus dans les estomacs et les intestins et les eaux usées ; une fois vidés et lavés, les estomacs et les intestins doivent être transportés de façon saine.

7.5.10. Des salles de pré-congélation et de conditionnement doivent être réservées spécialement pour les produits à base d'estomac ou d'intestin.

7.5.11. Un local spécial doit être réservé pour entreposer temporairement le contenu des estomacs et des intestins et autres déchets. Dans le cas où la peau, les poils, les sabots entre autres ne peuvent être conservés le premier jour à l'abattoir directement dans des contenants parfaitement hermétiques, il faut utiliser un entrepôt spécial.

7.5.12. L'établissement doit disposer d'un bureau pour les autorités sanitaires, avec l'équipement d'inspection et les outils de bureau correspondants.

7.6. Spécificités des ateliers de produits carnés

7.6.1. Il faut utiliser des entrepôts ou des salles de congélation pour les matières premières et pour les produits finis adaptés à la capacité de production, ainsi que des entrepôts spéciaux pour les ingrédients secondaires.

7.6.2. Les ateliers ne répondant pas aux mêmes exigences sanitaires, que ce soit la salle pour retirer l'emballage des matières premières, la salle de décongélation, l'atelier de découpe, l'atelier de dosage, l'atelier de salage, la salle de cuisson, la salle de refroidissement ou la salle de conditionnement, doivent être séparés. L'ensemble de la chaîne de production doit répondre aux exigences sanitaires, afin de garantir la sécurité sanitaire des produits.

7.6.3. L'équipement pour rôtir, frire ou fumer les produits carnés doit comporter un système de ventilation et une hotte aspirante.

7.6.4. Le traitement thermique des produits carnés doit se faire à l'aide de dispositifs pour contrôler la température moyenne et la température à cœur du produit.

7.6.5. Le traitement thermique doit être conduit dans un atelier spécial, les ateliers de traitement des produits carnés crus et cuits doivent être strictement distincts.

8. Contrôle sanitaire de l'abattage et de la transformation

8.1. Inspection ante-mortem

8.1.1. Les animaux abattus doivent provenir de régions non touchées par une épidémie, remplir les exigences détaillées dans l'article 5 de la présente norme et accompagnés du certificat de conformité zootechnique et du certificat de désinfection des moyens de transport.

L'abattoir ne doit pas accepter les animaux morts pendant le transport, les animaux ayant contracté ou suspectés d'avoir contracté une maladie contagieuse, les animaux dont l'origine n'est pas connue ou dont les certificats ne sont pas complets.

8.1.2. L'inspection ante-mortem doit être conduite conformément à la législation, à la réglementation et aux normes nationales. L'inspection ante-mortem doit renseigner les informations relatives à la production primaire, comme par exemple les conditions d'élevage, l'utilisation de médicaments ou de vaccins ; un examen de l'animal vivant doit être réalisé, le comportement, l'apparence extérieure, l'état physique, l'aspect et l'odeur des excréments doivent être renseignés. Les animaux présentant un comportement anormal doivent être examinés de manière plus approfondie, leur température doit être prise et le vétérinaire doit procéder à un examen. Si nécessaire, un examen doit être conduit dans une salle spécialisée.

8.1.3. Dans le cas où il est jugé qu'un animal ne peut être abattu correctement, les consignes des autorités sanitaires doivent être appliquées.

8.1.4. Les informations recueillies lors de l'inspection ante-mortem doivent être transmises à l'éleveur et au personnel qui doit conduire l'examen post-mortem, de plus lesdites informations doivent être consignées.

8.2. Inspection post-mortem

8.2.1. L'inspection post-mortem de la tête, des sabots (serres), de la carcasse et des viscères doit être conduite conformément aux lois et réglementations nationales en vigueur.

8.2.2. Les informations recueillies lors de la production primaire et de l'inspection ante-mortem et les résultats de l'inspection post-mortem doivent être utilisés pour déterminer si la viande est consommable ou non par l'homme.

8.2.3. Dans le cas où l'inspection par des procédés sensoriels n'est pas en mesure de déterminer avec certitude si la viande est consommable ou non par l'homme, une inspection adaptée par d'autres moyens doit être conduite.

8.2.4. Lors de l'inspection post-mortem, il faut s'assurer que la viande et les autres parties du corps de l'animal ont subi un traitement non-polluant, conformément à l'article 8.8. de la présente norme. La viande et les autres parties de l'animal à jeter doivent être correctement consignées et traitées afin d'éviter toute contamination des autres viandes.

8.2.5. Afin de garantir que l'examen post-mortem est conduit correctement, les autorités sanitaires peuvent ralentir voire interrompre le processus d'abattage.

8.2.6. Tous les résultats de l'inspection post-mortem doivent être consignés, immédiatement analysés et mis en commun puis transmis aux autorités ainsi qu'à l'éleveur.

8.3. Contrôle sanitaire du processus de transformation

8.3.1. Toutes les mesures adaptées doivent être appliquées afin d'éviter que les éléments susceptibles d'être malades, la carcasse, les fluides corporels (bile, urine, lait), le contenu de l'estomac et des intestins, ne contaminent la viande, l'équipement ou les locaux. L'équipement et les locaux déjà contaminés doivent être nettoyés et désinfectés sous contrôle vétérinaire, ensuite seulement ils peuvent être utilisés pour abattre les animaux sains.

8.3.2. Au cours du processus de transformation, les employés doivent effectuer les manipulations conformément à la réglementation afin d'éviter que les viscères ou d'autres polluants ne contaminent les viandes.

8.3.3. Les carcasses ou produits qui ont été contaminés par des éléments polluants, le pus, les sécrétions, les pathogènes, les fluides corporels entre autres, doivent être traités ou éliminés conformément à la réglementation.

8.3.4. Les outils de travail utilisés lors du processus de transformation (par exemple les ustensiles qui contiennent les produits, les tuyaux d'eau pour le nettoyage) ne doivent pas entrer en contact avec le sol ou une autre surface non nettoyée, afin d'éviter toute contamination des produits. Dans le cas où des produits touchent le sol, les mesures de désinfection appropriées doivent être prises.

8.3.5. Les inspections doivent se dérouler dans un endroit adapté, afin d'éviter que les polluants ne contaminent les viandes.

8.4. Nettoyage et désinfection de l'équipement

8.4.1. Tous les outils de travail et l'équipement utilisés pendant le processus d'abattage ou d'inspection, comme le matériel d'abattage, les couteaux et scies, les bacs pour inspecter les viscères, doivent être nettoyés et désinfectés avec de l'eau à 82°C ou plus après chaque utilisation.

8.4.2. Les installations et l'équipement des ateliers doivent être nettoyés et désinfectés avant et après le travail. Au cours du processus de production, toutes les surfaces de traitement, les outils, les postes de travail doivent être régulièrement nettoyés et désinfectés par des méthodes adaptées qui évitent tout risque de contamination des produits.

8.5. Contrôle de la température

Les carcasses après abattage doivent être immédiatement pré-congelées. La température à cœur pendant la découpe, le désossage et le conditionnement du bétail doit être maintenue en

dessous de 7°C, en dessous de 4°C pour la volaille et en dessous de 3°C pour les sous-produits comestibles. Toutes les opérations, entre autres de traitement, de découpe, de désossages doivent être effectuées rapidement, en maintenant les produits à la température réglementaire. Les produits doivent être congelés dans les 48 heures, une fois que la température à cœur des produits est inférieure à -15°C, lesdits produits peuvent être entreposés dans les chambres froides.

Les produits subissant un traitement thermique doivent être traités à la température à cœur et la température moyenne nécessaires, qui doivent être renseignées.

8.6. Exigences sanitaires concernant les matières premières et les ingrédients secondaires utilisés pour le traitement des produits carnés

8.6.1. La viande doit provenir d'un abattoir enregistré ou d'un établissement de transformation de la viande enregistré, accompagnée du certificat de conformité zootechnique et du certificat de désinfection des moyens de transport, alors seulement la viande peut être utilisée.

8.6.2. La viande importée doit provenir d'un établissement de production de viande étranger enregistré et être accompagnée des certificats de conformité zootechnique et d'inspection émanant des autorités sanitaires du pays importateur, ainsi que du certificat de conformité pour les produits entrant sur le territoire délivré par le département de l'inspection et de la quarantaine du port d'importation.

8.6.3. La viande décongelée utilisée au cours de la production doit être décongelée naturellement, par vaporisation, par immersion dans de l'eau froide ou par toute autre méthode appropriée ; le matériel doit être nettoyé sous l'eau pour éviter toute contamination.

8.6.4. Les produits secondaires doivent être accompagnés du certificat de conformité de contrôle et doivent être inspectés dès leur réception dans l'établissement. L'achat et l'utilisation d'additifs alimentaires doivent se faire dans le respect strict de la réglementation nationale associée.

8.6.5. Dans le cas où la date de durabilité minimale a été dépassée, les matières premières et les produits secondaires ne doivent pas être utilisés pour la production.

8.6.7. Les matières premières, les produits secondaires, les produits semi-finis, les produits finis, les produits crus et cuits doivent être conservés séparément, pour éviter toute contamination.

8.7. Traitement des déchets et des produits non-conformes

Au cours du processus de transformation, les produits non-conformes et les déchets doivent être déposés dans des contenants spécifiques solides et clairement identifiés et traités immédiatement sous la surveillance du personnel d'inspection, les autres contenants et moyens de transport doivent être immédiatement nettoyés et désinfectés.

8.8. Mesures de biosûreté

8.8.1. Dans le cas où un animal, la carcasse ou toute autre partie dudit animal sont contaminés ou suspectés d'être contaminés par une maladie contagieuse, une maladie parasitaire ou une maladie vénérienne, des contenants et des véhicules spécifiques doivent être utilisés, conformément à la norme GB 16548.

8.8.2. Des mesures de biosûreté doivent être prises dans des infrastructures spéciales et sous la surveillance des autorités sanitaires pour tout animal ou partie du corps d'un animal pour lesquels les autorités sanitaires ont jugé qu'un tel traitement est nécessaire.

8.8.3. L'établissement doit prendre les mesures de prévention nécessaires afin d'éviter toute pollution de l'environnement ou toute contamination au cours du traitement de biosûreté.

8.8.4. L'établissement doit consigner toutes les mesures de biosûreté.

9. Hygiène du conditionnement, de l'entreposage et du transport

9.1. Conditionnement

9.1.1. Le matériel de conditionnement doit répondre aux normes sanitaires, ne doit pas être dans un matériau nocif ou susceptible d'altérer les produits.

9.1.2. Le matériel de conditionnement doit être suffisamment solide afin de ne pas être détruit pendant le transport.

9.1.3. Le matériel de conditionnement ne doit pas être réutilisé, excepté le matériel qui peut être nettoyé et traité contre la corrosion, dans ce dernier cas le matériel doit être nettoyé et désinfecté avant chaque utilisation.

9.1.4. Les emballages extérieur et intérieur doivent être entreposés dans un entrepôt spécifique qui doit être sec, aéré et propre.

9.1.5. La température à l'intérieur de l'emballage doit répondre aux exigences spécifiques du produit qu'il contient.

9.2. Entreposage

9.2.1. La température dans les entrepôts doit répondre aux exigences spécifiques des produits qui y sont entreposés.

9.2.2. Les entrepôts doivent être maintenus propres, rangés et aérés ; des produits compromettant l'hygiène ne doivent pas être entreposés ; des produits pouvant se contaminer les uns les autres ne doivent pas être entreposés au sein d'un même entrepôt. Les entrepôts doivent être équipés de dispositifs contre les rats, les insectes et la moisissure et doivent être désinfectés régulièrement.

9.2.3. Dans les entrepôts, les produits doivent être à au moins 30 cm des murs, 10 cm du sol et à la distance réglementaire du plafond ; les lots et les produits différents doivent être séparés et porter une indication pour les différencier.

9.2.4. Les chambres froides doivent être régulièrement dégivrées.

9.3. Transport

9.3.1. La viande doit être transportée dans des véhicules spécifiquement prévus à cet effet, qui ne doivent pas transporter des animaux ou d'autres produits susceptibles de contaminer la viande.

9.3.2. Les viandes emballées et les viandes nues doivent être transportées séparément, à moins que des mesures d'isolation et de protection ne soient appliquées.

9.3.3. Les moyens de transport doivent satisfaire les exigences sanitaires et doivent être équipés des installations nécessaires pour congeler ou maintenir la température des produits transportés. La température doit être maintenue à une valeur adaptée pendant toute l'étape de transport.

9.3.4. Les moyens de transport doivent être régulièrement lavés et désinfectés, afin d'assurer la sécurité sanitaire.

10. Exigences concernant le personnel

10.1. Tout membre du personnel impliqué dans le processus de production, d'inspection ou de gestion doit passer un examen médical avant d'être recruté. Un examen médical doit être conduit une fois par an, ainsi que des examens médicaux supplémentaires si nécessaire. Tout membre du personnel ayant contracté une maladie susceptible de mettre en péril la sécurité sanitaire des marchandises doit être transféré à un autre poste.

10.2. Tout membre du personnel impliqué dans le processus de production, d'inspection ou de gestion doit conserver une bonne hygiène personnelle et n'introduire aucun élément sans relation avec la production dans les ateliers ; pendant les heures de travail, il est interdit de porter des bijoux, une montre ou du maquillage ; en entrant dans l'atelier, chaque membre du personnel doit se laver les mains, se désinfecter et porter les vêtements, la coiffe et les chaussures de travail adaptés et en changer en sortant de l'atelier.

10.3. Les membres du personnel travaillant dans des zones ou à des postes devant répondre à des exigences en matière de sécurité sanitaire différentes doivent porter des tenues de travail de couleurs différentes ou présentant un signe distinctif. Les membres du personnel ne sont pas autorisés à pénétrer dans une zone autre que celle où ils travaillent.

10.4. L'établissement doit embaucher suffisamment de vétérinaires et d'inspecteurs. Le personnel travaillant à l'abattage, à la transformation, à l'inspection ou au contrôle de la sécurité sanitaire doit posséder les qualifications appropriées, doit avoir suivi une formation spécialisée et obtenu les examens concernés avant de pouvoir être embauché. Le personnel qui conduit l'inspection ante-mortem et l'inspection post-mortem doit posséder les compétences et les connaissances vétérinaires spécialisées requises.

11. Exigences relatives au système de qualité sanitaire et à son fonctionnement

11.1. L'établissement doit mettre en place et appliquer un système de qualité sanitaire, établir un guide pour s'assurer que le système de qualité sanitaire est correctement appliqué et appliquer la méthode HACCP conformément à la norme GB/T 19538. Dans le but d'appliquer la méthode HACCP, l'établissement doit :

- 1) concevoir et appliquer un plan de base ;
- 2) Au cours de l'analyse de risques, prendre en considération l'origine des animaux et l'utilisation présumée des produits carnés ;
- 3) S'assurer que les limites fixées sont réalisables en pratique et s'assurer de leur conformité à la réglementation et aux normes concernées en vigueur ;
- 4) Réfléchir à la fréquence de vérification prévue par la méthode HACCP et, si nécessaire, effectuer des tests sur des échantillons en laboratoire ;
- 5) Réfléchir à la validité de la méthode HACCP pour assurer la sécurité sanitaire de la viande et des produits carnés.

11.2. La direction de l'établissement doit définir les principes directeurs et les objectifs en matière de qualité sanitaire, mettre en place la structure correspondante et fournir les ressources nécessaires pour garantir une exécution efficace du système de qualité sanitaire de l'établissement.

11.3. L'établissement doit disposer d'une structure d'inspection adaptée à sa capacité de production. Ladite structure doit appliquer les méthodes nécessaires, doit disposer du matériel standard, de l'équipement et des infrastructures d'inspection et doit mettre en œuvre un système de gestion interne performant pour garantir l'exactitude des résultats d'inspection. Les comptes-rendus d'inspection originaux doivent être conservés. Si les inspections et les tests sont réalisés par un laboratoire extérieur à l'établissement, ledit laboratoire doit avoir les qualifications correspondantes et satisfaire les besoins quotidiens de l'établissement en matière de surveillance et d'inspection sanitaire.

11.4. Il est obligatoire de vérifier que l'équipement et les instruments de mesure nécessaires à la transformation des produits, à l'inspection et la mise en place d'un système sont conformes à la réglementation ; les instruments de mesure doivent être calibrés avant toute utilisation.

11.5. L'établissement doit réaliser des procédures SSOP (*Sanitation Standard Operating Procedures*) écrites, définir clairement les responsabilités du personnel les réalisant, déterminer la fréquence d'exécution, assurer un contrôle efficace et prendre les mesures préventives ou correctives adaptées. Les procédures SSOP doivent comprendre au moins les éléments suivants :

- 1) Veiller à ce que l'eau et la glace en contact avec la viande (ce qui comprend les matières premières, les produits semi-finis et les produits finis) ou en contact avec des éléments eux-mêmes en contact avec la viande satisfassent les exigences de sécurité sanitaire ;
- 2) Veiller à ce que les outils, les gants ou encore les emballages extérieurs et intérieurs soient propres, hygiéniques et sûrs ;
- 3) Eviter toute contamination croisée de la viande ;
- 4) S'assurer que les opérateurs lavent et désinfectent et maintenir les salles d'eau propres ;
- 5) Empêcher que les lubrifiants, le carburant, les produits de nettoyage et de désinfection, l'eau condensée et autres polluants chimiques, physiques ou biologiques ne présentent un risque pour la sécurité de la viande ;
- 6) Etiqueter, entreposer et utiliser les produits chimiques polluants correctement ;
- 7) Veiller à ce que le personnel ayant des contacts avec la viande soit en bonne santé et ait une bonne hygiène ;
- 8) Eliminer les rats et les insectes.

11.6. L'établissement doit établir et appliquer des procédures de contrôle de la qualité sanitaire des matières premières, des produits secondaires, des produits semi-finis, des produits finis et du processus de production ainsi que des règles pour le contrôle de la transformation et de l'inspection, et les consigner par écrit.

11.7. L'établissement doit établir et appliquer des procédures de protection des infrastructures et de l'équipement de transformation, afin d'éviter la contamination des produits et de garantir que les infrastructures et l'équipement satisfont les exigences de la production.

11.8. L'établissement doit établir et appliquer une procédure de contrôle des produits non-conformes et doit identifier, consigner par écrit, évaluer, isoler et assurer la traçabilité des produits non-conformes.

11.9. L'établissement doit mettre en place un système d'identification, de traçabilité et de rappel des produits afin de garantir que les produits présentant un risque inacceptable puissent être retirés à temps du marché.

11.10. L'établissement doit établir et appliquer un programme de formation du personnel et le consigner par écrit afin de garantir que le personnel à chaque poste en maîtrise les connaissances et les compétences relatives à l'hygiène et à la sécurité sanitaire de la viande.

11.11. L'établissement doit prévoir un système d'audit interne et conduire une inspection interne au minimum une fois tous les six mois et un contrôle de la gestion une fois par an et les consigner par écrit.

11.12. L'établissement doit prévoir et appliquer une procédure de contrôle de l'archivage des comptes-rendus sur la qualité sanitaire des produits pour identifier, répertorier, entreposer et éliminer lesdits comptes-rendus. Tous les comptes-rendus doivent être exacts, standards, doivent pouvoir être retracés et conservés pendant au moins deux ans.

12. Clause particulière

Dans le cas de produits devant être fabriqués ou transformés selon des techniques traditionnelles ou des pratiques religieuses particulières, il est nécessaire de respecter lesdites techniques ou pratiques religieuses tout en s'assurant que la sécurité sanitaire des produits est préservée.