

Domaine de la
Sécurité Sanitaire des Aliments



VADEMECUM SECTORIEL

PRODUCTION DE PRODUITS À BASE DE VIANDE (PABV)

Cette version 4 de septembre 2026 ne présente pas de modifications par rapport à la version 2.0 de février 2017, seul le numéro de version est modifié suite à une renumérotation générale des vademécums d'inspection en SSA.

VADE-MECUM SECTORIEL PABV

Table des matières

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT.....	4
<i>Ligne A1L03 : Conformité des agréments, dérogations ou autorisations en cours d'obtention, obtenus ou supprimés.....</i>	4
CHAPITRE C: MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION.....	5
Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers.....	5
<i>Ligne C1L02 : Description et utilisation attendue des produits finis.....</i>	5
<i>Ligne C1L03 : Diagramme de fabrication pour chaque catégorie de produits finis.....</i>	6
<i>Ligne C1L04 : Analyse des dangers complète et pertinente pour l'activité considérée.....</i>	8
Item C3 : Mesures de maîtrise de la production.....	9
Sous-item C301 : Contrôle à réception et conformité des matières premières.....	9
<i>Ligne C301L02 : Conformité des matières premières.....</i>	9
<i>Ligne C301L04 : contrôle à réception.....</i>	10
<i>Ligne C304L01 : recyclage.....</i>	11
<i>Ligne C304L03 : Étapes de fabrication.....</i>	11
Item C5 : Conformité des produits finis.....	12
<i>Ligne C5L02 : Plan d'autocontrôles microbiologiques sur le produit fini et actions correctives</i>	12

CHAPITRE A: IDENTIFICATION DE L'ÉTABLISSEMENT

LIGNE AL03 : CONFORMITÉ DES AGRÉMENTS, DÉROGATIONS OU AUTORISATIONS EN COURS D'OBTENTION, OBTENUS OU SUPPRIMÉS

Pour information

L'article 1er, paragraphe 2, du règlement (CE) n° 853/2004 précise que le présent règlement ne s'applique pas aux denrées alimentaires contenant à la fois des produits d'origine végétale et des produits d'origine animale transformés. Néanmoins, les produits d'origine animale transformés employés dans les denrées alimentaires contenant également des produits d'origine végétale doivent être obtenus et manipulés conformément aux prescriptions dudit règlement. Exemple : les produits à base de viande entrant dans la préparation des pizzas doivent avoir été obtenus conformément au règlement (CE) n° 853/2004 ; cependant, la fabrication des pizzas est soumise aux dispositions du règlement (CE) n° 852/2004.

Pour déterminer si un produit d'origine animale est transformé ou non, il est nécessaire de se référer aux définitions citées dans la réglementation sur l'hygiène des denrées alimentaires (règlement (CE) n°852/2004), notamment les définitions de "transformation", de "produits non transformés" et de "produits transformés".

Exemples de produits mettant en œuvre des DA ou DAOA non transformées et des denrées végétales (produits finis soumis au règlement (CE) n°853/2004 et donc à l'agrément):

- bouillon de viande fabriqué avec du gras (barde) et des légumes
- soupe de volailles fabriquée avec des viandes fraîches de volailles et des légumes

Exemples de produits mettant en œuvre des DA ou DAOA déjà transformées et des denrées végétales (produits finis soumis au règlement (CE) n°852/2004 et donc non soumis à agrément):

- bouillon de viande fabriqué avec des graisses animales fondues et des légumes
- soupe de volailles fabriquée avec des viandes transformées de volailles ou des extraits de viandes et des légumes

CHAPITRE C: MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE PRODUCTION

Item C1 : Diagramme de fabrication et analyse des dangers

LIGNE C1L02 :

DESCRIPTION ET UTILISATION ATTENDUE DES PRODUITS FINIS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier que les produits appartiennent bien à la catégorie des PABV en contrôlant : → la composition des produits finis → les modalités de mise en œuvre des étapes de transformation afin d'évaluer si celles-ci conduisent à une disparition à cœur des caractéristiques de la viande fraîche	➤ Les produits appartenant à la gamme "saucisse et chair à saucisse" comportant au moins 50% de viandes de porc (en % du total des viandes) et un taux de chlorure de sodium au moins égal à 15g/kg de viandes mises en œuvre, réparti de façon homogène sont classés dans la catégorie des PABV. En revanche, les produits de la gamme « saucisse et chair à saucisse » comportant moins de 50 % de viandes de porc et/ou un taux de sel <15g/Kg de viandes mises en œuvre sont classés dans la catégorie des PV (travaux conduits par le CTSCCV en 1998 et 2000). ➤ Pour les autres produits soumis à une étape de transformation, le professionnel peut apporter la preuve que le produit a perdu à cœur les caractéristiques de la viande fraîche, conduisant à classer les produits dans la catégorie PABV. <u>Exemples de transformation permettant de classer le produit en PABV :</u> → marinage à cœur du produit (injection, malaxage ou barattage, immersion en fonction de l'épaisseur de la viande) → cuisson à cœur du produit <u>Exemples de transformation ne permettant pas de classer le produit en PABV :</u> → marinage en surface du produit (aspersion ou ajout de la marinade dans le conditionnement final, malaxage (barattage) visant à une simple homogénéisation de surface, immersion induisant une transformation en surface (en fonction de l'épaisseur des pièces de viande et de la durée du marinage)) → cuisson en surface du produit (« snackage » ou « marquage » de surface)

Pour information

1/ Pour les produits appartenant à la gamme "saucisses et chair à saucisses" :

Une liste indicative est donnée en annexe 2 de l'IT relative à la production de viandes hachées et de préparations de viandes dans les établissements agréés.

2/ Pour les autres produits soumis à une étape de transformation, se reporter :

- à la définition de "transformation" donnée dans l'article 2-m) du règlement (CE) n°852/2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires
- au document d'orientation sur la mise en œuvre de certaines dispositions du règlement (CE) n°853/2004 concernant l'hygiène des DAOA.

Rq : Les viandes marinées sont produites à partir de morceaux de découpe de viande parés et marinés avec une marinade (préparation liquide exogène intégrant les acides organiques ou leurs sels, salée et/ou sucrée, condimentée et/ou aromatisée, éventuellement huileuse et/ou alcoolisée) utilisée dans le but d'attendrir la viande, de la conserver et de modifier ses caractéristiques gustatives et olfactives.

LIGNE C1L03 :

DIAGRAMME DE FABRICATION POUR CHAQUE CATÉGORIE DE PRODUITS FINIS

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Dans le cas où l'établissement traite des lots de produits non conformes aux critères de sécurité du règlement (CE) n°2073/2005, vérifier que cette activité est prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement. → Le service d'inspection doit donner son accord préalablement au transport des produits non conformes (afin de s'assurer de l'efficacité du traitement assainissant). Dans le cas d'envois fréquents, un protocole d'accord peut être défini entre les services d'inspection des lieux d'expédition et de destination.	➤ L'utilisation de lots de produits non conformes aux critères de sécurité du règlement (CE) n°2073/2005 pour la production de PABV traités thermiquement dans un établissement agréé ne s'applique qu'aux lots de produits qui ne sont pas encore au stade de la vente au détail et qui présentent des contaminations par des micro-organismes thermosensibles (par exemple, <i>Listeria monocytogenes</i>, <i>Salmonella</i>, <i>Escherichia coli</i> STEC). ➤ L'utilisation de lots de produits non conformes aux critères de sécurité du règlement (CE) n°2073/2005 est prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement agréé pour la mise sur le marché des PABV traités thermiquement. → Les procédures de canalisation des lots non conformes à destination de l'établissement de PABV agréé sont formalisées et appliquées ; → Des procédures sont définies dans le PMS afin de prévenir les risques de contaminations croisées (modalités de réception et stockage, modalités de traitement des produits, etc.) et de garantir l'efficacité des traitements appliqués ; → Un traitement thermique assainissant équivalent à une valeur pasteurisatrice (VP) supérieure ou égale à 40 est appliqué (cf Note de service relative à la production de produits à base de viande dans les établissements agréés ou dérogatoires à l'agrément). Cette valeur de VP est susceptible d'évoluer .
➤ Dans le cas où l'établissement traite des lots de VSM basse pression non conformes aux critères d'hygiène des procédés du règlement (CE) n°2073/2005, vérifier que les recettes dans lesquelles sont intégrées ces VSM garantissent l'application d'un traitement thermique → Contrôler que l'utilisation des VSM basse pression est conforme aux dispositions réglementaires.	➤ L'utilisation de lots de VSM basse pression non conformes aux critères d'hygiène des procédés du règlement (CE) n°2073/2005 est prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement mettant sur le marché des PABV traités thermiquement. → ces VSM ne sont utilisées que pour fabriquer des produits à base de viande traités thermiquement dans un établissement agréé
➤ Dans le cas où l'établissement utilise des VSM	➤ L'utilisation de lots de VSM haute pression est

haute pression, vérifier que les recettes dans lesquelles sont intégrées ces VSM garantissent l'application d'un traitement thermique → Contrôler que l'utilisation des VSM haute pression est conforme aux dispositions réglementaires.	prise en compte dans le plan de maîtrise sanitaire de l'établissement mettant sur le marché des PABV traités thermiquement. → ces VSM haute pression ne peuvent être destinées qu'à la fabrication de PABV traités thermiquement dans un établissement agréé. → Le professionnel est en mesure de distinguer parmi les lots de VSM utilisées : • les VSM haute pression ; • les VSM basse pression non conformes aux critères du règlement (CE) n°2073/2005 ; • les VSM basse pression conformes aux critères de sécurité et d'hygiène des procédés du Règlement (CE) n°2073/2005 ; et d'en faire un usage conforme à la réglementation.
---	---

Pour information

1/ Se référer à l'annexe III, section V, Chapitre III – Points 3 et 4 du règlement (CE) n°853/2004 pour la distinction des deux types de VSM.

- **les VSM basse pression** : elles sont produites à l'aide de techniques qui n'altèrent pas la structure des os et dont la teneur en calcium n'est pas beaucoup plus élevée que celle de la viande hachée (taux de calcium < 1000 ppm). Elles peuvent être utilisées pour la fabrication de préparations de viande destinées à être consommées cuites ou dans les produits à base de viande traités ou non thermiquement dans le cas exclusif où elles respectent les critères microbiologiques définis dans le règlement (CE) n°2073/2005 (Annexe I - Chapitres 1 et 2 point 1.7. et 2.1.7.)
- **les VSM haute pression** : elles sont produites à l'aide de techniques autres que celles décrites ci-dessus (taux de calcium > 1000 ppm) et doivent être destinées exclusivement à la fabrication de PABV traités thermiquement dans un établissement agréé.

2/ A noter : sur le plan loyalé et caractère marchand des produits, il existe des restrictions d'usage des VSM dans la fabrication des PABV qui sont précisées dans les Codes suivants:

- Code des Usages de la charcuterie, de la salaison et des conserves de viandes
- Code des bonnes pratiques des produits à base de dinde.

LIGNE C1L04 :

ANALYSE DES DANGERS COMPLÈTE ET PERTINENTE POUR L'ACTIVITÉ CONSIDÉRÉE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vademecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier que l'ensemble des dangers biologiques est bien pris en compte. → pour les dangers chimiques, physiques et allergènes : se reporter au vademecum général	➤ L'entreprise prend en considération dans son analyse des dangers biologiques les micro-organismes pathogènes, les toxines et les parasites. 1/ Produits de charcuterie, produits de transformation des palmipèdes : → Clostridium botulinum → Clostridium perfringens → Bacillus cereus → Listeria monocytogenes → Salmonella → E. coli O157H7 et autres STEC hautement pathogènes (EHEC typiques majeurs) (pour l'espèce bovine) → Staphylococcus aureus → Toxines staphylococciques thermorésistantes → Campylobacter (bactérie thermosensible) : → Shigella → Yersinia enterocolitica → Parasites (Trichinella, cysticerque, Toxoplasma gondii) : → Virus (hépatite E): 2/ Produits traiteur, plats cuisinés, conserves : La liste des dangers biologiques cités ci-dessus est à prendre en considération et est à compléter, le cas échéant, par les dangers suivants, en fonction du type de matières premières utilisées (notamment dans le cas de l'utilisation de produits de la pêche et de végétaux) → Vibrio cholerae séro groupe O1 ou O139 ou avec gène de toxine cholérique : → Vibrio parahaemolyticus avec gène d'hémolysine (TDH ou TRH Positif) → Mycotoxines → Phycotoxines (DSP/PSP/ASP) → Histamine → Ciguatoxine → Parasites (Anisakis) → Virus (norovirus)

Item C3 : Contrôle à réception et conformité des matières premières

LIGNE C3L02 : CONFORMITÉ DES MATIÈRES PREMIÈRES

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier que l'exploitant de l'établissement agréé n'utilise pas de matières premières interdites par la réglementation en : → réalisant une inspection physique des stocks de matières premières → analysant la liste des matières premières disponible dans le PMS de l'exploitant	➤ L'exploitant veille à ne pas utiliser pour la fabrication de produits à base de viande les produits listés à l'annexe III section VI point 1 du règlement (CE) n°853/2004 en sachant que : → la version française du règlement (CE) n°853/2004 comporte une erreur. Elle indique les "tissus cornéens", alors que la version anglaise - qui fait foi - indique "horn tissue" soit "tissus cornés". Cette erreur de traduction devrait être prochainement corrigée. Les PABV ne doivent donc pas être fabriqués à partir de tissus cornés. → les matières premières interdites indiquées aux points a) à f) concernent l'ensemble des espèces, y compris les volailles.
➤ Procéder à une inspection physique des viandes matières premières afin de vérifier leur origine et leur qualité sanitaire : → contrôler l'absence de contaminations fécales, de lésions séro-hémorragiques, d'abcès, de viandes présentant des couleurs, odeurs ou consistance anormales. → Cibler sur les viandes portant des dénominations imprécises telles que chutes de viandes, chutes de découpe, chutes de parage, petites viandes, affranchis, trimmings, parures, aponévroses, viandes rouges, rougeurs de porc, PAI (produits alimentaires intermédiaires), etc. → Cibler sur les viandes à bas prix. Dans le cas de blocs de viandes congelées, il pourra être procédé à une décongélation rapide afin de réaliser un premier contrôle. Dans le cas où il serait détecté une anomalie, il sera procédé à des décongélations complètes sur un échantillonnage représentatif du lot.	➤ Les viandes fraîches matières premières sont propres à la consommation humaine; elles proviennent d'établissements agréés.

LIGNE C3L04 :
CONTRÔLE À RÉCEPTION

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier l'existence d'un contrôle à réception	➤ L'établissement met en œuvre les procédures de contrôle à réception des matières premières incluant un contrôle documentaire associé à un contrôle physique des denrées. → L'entreprise procède à un contrôle physique des viandes matières premières afin de vérifier leur qualité sanitaire. Dans le cas de viandes présentées sous forme de blocs congelés, ce contrôle peut nécessiter la décongélation d'un échantillonnage représentatif du ou des lots.

Item C4 : Mesures de maîtrise de la production

Sous-item C403 : Autres mesures de maîtrise de la production

LIGNE C403L01 : RECYCLAGE

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier le respect des procédures de "recyclage" ou "repassé" définies dans le PMS de l'établissement.	➤ Les procédures définissent notamment : → la nature des produits pouvant faire l'objet d'un recyclage (excédents de production, chutes de tranchage, entames, produits mal formés ou fuités et déconditionnés, etc.) → les conditions de leur ré-emploi : pour exemples, les produits recyclés sont collectés, manipulés et stockés dans des conditions hygiéniques. Ils sont correctement tracés (étiquetage interne, définition, si nécessaire, d'une durée de vie interne maximale, etc.) → les recettes dans lesquelles les produits recyclés peuvent être incorporés en tenant compte notamment de la maîtrise du danger allergènes ➤ Le professionnel applique correctement les procédures définies dans son PMS

LIGNE C403L03 : ÉTAPES DE FABRICATION

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier les mesures de maîtrise mises en œuvre aux différentes étapes de la production et notamment aux étapes de : → Décongélation, tempérage → Saumurage par injection ou immersion → Malaxage ou barattage → Cutterage, hachage, poussage, embossage, moulage → Pré-cuisson, échaudage, pochage → Sertissage, capsulage, scellage → Conduite d'autoclave → Appertisation → Pasteurisation / cuisson → Étapes postérieures à la cuisson (démoulage, moulage, dosage glaçage) → Refroidissement → Étuvage, séchage, maturation saucisson sec → Séchage, maturation du jambon sec → Séchage, maturation produits autres que jambon et saucisson secs → Fumage → Conditionnement sous vide ou sous atmosphère	➤ Se reporter aux fiches « étapes de fabrication » disponibles dans le référentiel métier à l'adresse suivante: http://dgal.qualite.national.agri/SSA-Sectoriel

modifiée
→ Utilisation de salle microbiologiquement maîtrisée

Item C6 : Conformité des produits finis

LIGNE C6L02 :

PLAN D'AUTOCONTRÔLES MICROBIOLOGIQUES SUR LE PRODUIT FINI ET ACTIONS CORRECTIVES

Les exigences précisées ci-dessous sont spécifiques à la production de produits à base de viande. Elles complètent le vade-mecum général.

Méthodologie	Situation attendue
➤ Vérifier que les produits finis sont correctement classés dans les cinq catégories de risque au regard du danger <i>Listeria monocytogenes</i> et répondent aux critères définis dans le règlement (CE) n°2073/2005	➤ L'exploitant classe les produits à base de viandes dans la catégorie de risques correspondante au regard de leur statut vis-à-vis du danger <i>Listeria monocytogenes</i> (<i>L.m.</i>), et justifie ce classement : → PABV pour lesquels le danger <i>L.m.</i> est maîtrisé au stade de la production par destruction (traitement thermique ou autre procédé) sans recontamination possible: Pour ces produits, la maîtrise du danger repose sur la maîtrise du procédé de fabrication dans le conditionnement final afin d'obtenir un produit exempt de <i>L. monocytogenes</i>. Ces produits, s'il s'agit de produits prêts à être consommés, disposent de critères au chapitre 1 de l'annexe I du règlement (CE) n° 2073/2005. → PABV nécessitant au stade de leur consommation, soit une cuisson, soit une autre transformation efficace pour éliminer ou ramener la contamination à un niveau acceptable. Pour ces produits, les instructions de conservation et de préparation, communiquées aux consommateurs sont essentielles. Selon les habitudes alimentaires, dans le cas où il est raisonnablement prévisible que les denrées seraient consommées partiellement ou totalement crues, il conviendrait de ne pas les considérer dans cette catégorie. Cette catégorie de produits permet de considérer que certains produits peuvent comporter une contamination par <i>L. monocytogenes</i>, sans prise en compte du seuil maximum admissible de 100 ufc/g pour le produit mis sur le marché, dans la mesure où le traitement, par exemple la cuisson réalisée par le consommateur ou l'opérateur de restauration, permet de ramener le niveau de contamination des produits à un niveau < 100 ufc/g au moment de la consommation. Le professionnel doit déterminer dans le cadre de son PMS un seuil de contamination maximum jusqu'à la fin de la durée de vie du produit et fournir des instructions d'utilisation, notamment de cuisson. Les produits de saucisserie peuvent être inclus dans cette catégorie. Cependant, la contamination est potentiellement disséminée de façon plus ou moins homogène "à cœur", du fait d'une structure hachée et mélangée, et nécessite une justification plus précise de la part du fabricant, du niveau d'assainissement atteint lors de la cuisson requise et indiquée

dans l'instruction d'utilisation.

Cette catégorie de produits ne fait pas l'objet de critères dans le règlement (CE) n° 2073/2005 "critères microbiologiques".

Le guide de gestion des alertes définit toutefois des seuils d'alerte pour cette catégorie de produits finis (cf Note de service relative au guide de gestion des alertes).

→ **PABV appartenant à la catégorie 1.3. du règlement (CE) n°2073/2005 :**

C'est le cas notamment des produits ayant les caractéristiques suivantes :

- pH inférieur ou égal à 4,4
- aw inférieur ou égal à 0,92
- pH inférieur ou égal à 5,0 associé à une activité de l'eau (aw) inférieure ou égale à 0,94
- produits d'une durée de conservation inférieure à 5 jours,
- produit sous une forme congelée ou surgelée;
- ou tout produit dont la preuve de la non-croissance est apportée par des données scientifiques publiées et/ou par tout autre moyen fourni par l'exploitant (résultats de test de croissance par exemple).

Les professionnels doivent respecter le seuil maximal de 100 ufc/g à la sortie de l'établissement en garantissant et en vérifiant la reproductibilité des caractéristiques physico-chimiques des lots de fabrication (pH, aw, etc.).

→ **PABV appartenant à la catégorie 1.2. du règlement (CE) n°2073/2005)**

La conformité aux critères microbiologiques dépend à la fois :

- de l'application des bonnes pratiques d'hygiène
- de la fixation appropriée et du respect de la durée de conservation,
- des informations destinées au consommateur (étiquetage ou autres moyens de communication par les professionnels indiquant notamment la température, la durée de conservation et l'usage prévu) et de leur respect.

Pour les aliments de cette catégorie, la fixation de la durée de vie microbiologique est un élément crucial de la sécurité sanitaire. Cette durée de vie microbiologique dépend du potentiel de croissance de *L. monocytogenes*. Une attention particulière doit être portée sur les denrées de cette catégorie dont la consommation s'accompagne de multiples ruptures de la chaîne du froid. Les denrées après décongélation feront également l'objet d'une attention particulière.

Le professionnel doit dans ce cas apporter les éléments de preuve permettant de garantir que le produit respectera le critère = 100 ufc/g à la fin de sa durée de vie, sous des conditions raisonnablement prévisibles de distribution, de stockage et d'utilisation. Ces éléments comprennent la réalisation d'études de vieillissement et/ou de tests de croissance, voire d'outils de microbiologie prévisionnelle.

Dans le cas où le professionnel ne peut pas apporter ces éléments de preuve, le critère qui s'applique aux produits à la sortie de l'établissement est: absence de *Listeria monocytogenes* dans 25 g.

→ **PABV appartenant à la catégorie 1.1. du règlement (CE) n°2073/2005 :** le critère pour ces produits à la sortie de

	l'établissement est Absence de <i>L. m.</i> dans 25 g (dans 10 échantillons)
--	--