

## **9. Modalités d'admission et de contrôle**

Les contrôles à réception, réalisés systématiquement, font l'objet d'une procédure propre à chaque acheteur et ont pour but de vérifier la conformité des produits réceptionnés. Ils peuvent être complétés périodiquement par des contrôles microbiologiques et chimiques portant sur tout ou partie des critères fixés par la réglementation, selon les produits concernés.

### **9.1. Contrôles systématiques à réception**

#### 9.1.1. Contrôles quantitatifs

Le poids net total de la marchandise livrée doit correspondre à la commande et au poids facturé. Le but est de vérifier que le poids net indiqué sur les emballages est respecté.

Ce contrôle peut, dans un premier temps, être effectué par sondage.

Si le poids livré est inférieur au poids facturé, en tenant compte des tolérances admises par la réglementation, la marchandise doit être soit refusée, soit acceptée après réfaction du déficit de poids constaté en présence et après signature du réceptionniste et du livreur.

#### *Commentaire*

*Cf. décret précité n°90-83 du 17 janvier 1990 pour les tolérances admises en matière de contrôle métrologique.*

#### 9.1.2. Contrôles qualitatifs

Le contrôle qualitatif a pour but de vérifier visuellement, et si nécessaire au moyen de prélèvements en vue d'analyses de laboratoires :

- que la fourniture faisant l'objet du contrôle correspond à la commande, en particulier aux caractéristiques des produits faisant l'objet du marché telles qu'elles sont énoncées dans le cahier des clauses techniques particulières;
- que la qualité fournie est conforme à la catégorie énoncée et aux critères microbiologiques et chimiques fixés par la réglementation ;
- que la fourniture n'a subi, depuis sa préparation, aucune détérioration ou altération susceptible d'en diminuer la salubrité ;
- que la température du produit au cours du transport est celle prévue par le fabricant, et qui figure sur l'étiquetage du produit;
- que les emballages ont conservé leur intégrité, qu'ils sont en parfait état de propreté et que les indications réglementaires y sont portées ;
- que le produit présente bien les critères d'une denrée loyale et marchande, notamment l'absence de couleurs, d'odeurs et de goût anormaux ;
- que la traçabilité des produits réceptionnés est prise en compte au titre de la réglementation en vigueur.

### **9.2. Contrôles périodiques microbiologiques et chimiques applicables aux beurres et autres matières grasses laitières**

Les teneurs en eau et en matières grasses des beurres et des autres matières grasses laitières sont déterminées suivant les dispositions du règlement CE n°213/2001 du 9 janvier 2001 concernant les méthodes pour l'analyse et l'évaluation de la qualité des produits laitiers.

Le beurre cru (beurre fabriqué à partir de lait ayant subi un traitement thermique plus faible que la pasteurisation) est soumis par la réglementation (règlement CE n°2073/2005 du 15 novembre 2005) au critère microbiologique de sécurité Salmonella dans les conditions suivantes :

- bases de contrôle :  $n = 5$ ,  $c = 0$ , absence dans 25g ;
- méthode d'analyse de référence NF/EN/ISO 6579, ou tout autre méthode d'analyse validée suivant la norme EN/ISO 16140;
- critère applicable jusqu'à fin de DLUO.

*Commentaire :*

*La réglementation ne fixe pas de critères microbiologiques pour les matières grasses autres que le beurre cru.*

*Les collectivités utilisent le beurre pasteurisé et rarement le beurre cru.*

*Le règlement précité 2073/2005 prévoit aussi pour le beurre cru le critère d'hygiène des procédés Escherichia coli applicable dans les conditions suivantes :*

- bases de contrôle :  $n = 5$ ,  $c = 2$ ,  $m = 10\text{ufc/g}$ ,  $M = 100\text{ufc/g}$  ;
- méthode d'analyse de référence ISO 16649-1 ou 2 ;
- critère applicable jusqu'à fin du processus de fabrication.

*Le règlement précité précise que:*

- *le critère de sécurité définit l'acceptabilité d'un produit ou d'un lot de denrées alimentaires, et à cet effet il est applicable aux produits mis sur le marché ;*
- *le critère d'hygiène du procédé définit l'acceptabilité du fonctionnement du procédé de fabrication, et n'est donc pas applicable aux produits mis sur le marché. A ce titre il ne peut servir de critère d'acceptabilité des produits. Ce critère fixe une valeur indicative de contamination dont le dépassement exige des mesures correctives destinées à maintenir l'hygiène du procédé conformément à la législation sur les denrées alimentaires.*

*Par ailleurs :*

- *Salmonella et Escherichia coli sont des bactéries infectieuses ;*
- *n correspond au nombre d'unités composant l'échantillon à prélever sur chaque lot ;*
- *c correspond au nombre d'unités de l'échantillon devant être conformes aux limites m ou M ;*
- *m correspond à la valeur limite du critère, telle que les résultats du contrôle qui lui sont égaux ou inférieurs sont considérés comme satisfaisants ;*
- *M correspond à la valeur limite du critère au-delà de laquelle les résultats ne sont pas considérés comme satisfaisants ;*
- *les résultats du contrôle situés au-delà de m sont considérés comme acceptables s'ils ne dépassent pas M ;*
- *pour le critère de sécurité il n'y a pas de seuil d'acceptabilité ( $M = m$ ) ;*
- *ufc signifie unités formant colonie.*