

8. TRANSPORT ET LIVRAISON

Les produits doivent être transportés et livrés dans les conditions prévues par la réglementation, notamment en ce qui concerne le respect des températures.

9. MODALITÉS D'ADMISSION ET DE CONTRÔLE

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

9.1. Contrôles systématiques

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. Il peut, dans un premier temps, être effectué par sondage.

Si le poids livré est inférieur au poids facturé, 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.

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 propre à chaque acheteur ;
- qu'elles provient bien des établissements ou ateliers de fabrication visés au marché (conformité de l'étiquetage) ;
- que la qualité fournie est conforme à la catégorie énoncée et aux critères microbiologiques fixés au § 4 ci-dessus ;
- que la fourniture n'a subi, depuis sa préparation, aucune détérioration ou altération susceptible d'en diminuer la salubrité ;
- que la température de transport est celle prescrite par la réglementation ;
- que les conditionnements et les emballages ont conservé leur intégrité, en particulier que les poches des abats conditionnés sous vide ne sont pas fuitées, qu'ils sont en parfait état de propreté et que les indications réglementaires (mentions d'étiquetage et marquage de salubrité) y sont portées ;
- que le produit présente 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

Ces contrôles ne portent que sur les abats rouges (Cf. § 4 ci-dessus).

9.2.1. Constitution de l'échantillon

L'échantillon destiné au laboratoire de microbiologie doit être constitué de 5 unités correspondant à 5 portions consommateur ou à 5 prélèvements d'au moins 100 grammes du produit à analyser. Ces unités doivent être issues d'un même lot de fabrication et prélevées stérilement au hasard si possible dans 5 cartons différents. Elles doivent être conditionnées individuellement et transportées à température réglementaire jusqu'à un laboratoire accrédité, en précisant le numéro de lot.

Ce plan d'échantillonnage permet de prendre en compte la variabilité statistique. Il est caractérisé par la taille de l'échantillon n et une valeur de tolérance c modulant l'interprétation des résultats.

On distingue 2 types de plans :

- Les plans à 2 classes déterminent 2 groupes d'unités : satisfaisants ou non satisfaisants ($c=0$).
- Les plans à 3 classes déterminent 3 groupes d'unités : satisfaisants (résultat inférieur à 3 m), acceptables (entre 3 m et M), non satisfaisants (supérieur à M), où m correspond au critère tel que défini ci dessus au § 4 et $M=10m$ au seuil d'inacceptabilité.

Dans le cas des plans à 3 classes, celui qui a été le plus souvent retenu au niveau français comme au niveau international est défini par $n=5$ et $c=2$. Il bénéficie d'une efficacité correcte.

Conclusion pour le lot ($n=5$ et $c=2$)	Nombre de résultats satisfaisants	Nombre de résultats acceptables	Nombre de résultats non satisfaisants
Satisfaisant	5		
Acceptable	4	1	
	3	2	
Non satisfaisant	2	3	
	1	4	
		5	
			1 à 5

9.2.2. Résultats et interprétations

Si l'échantillon analysé est déclaré satisfaisant, tout le lot réceptionné est considéré *a priori* comme conforme sur le plan microbiologique. Dans le cas contraire, les mesures prévues à l'encontre du fournisseur dans le cahier des charges sont appliquées.

9.2.2.1. Interprétation des plans à 2 classes

Les critères fixés pour *Salmonella* et *Listeria monocytogenes** sont impératifs, c'est-à-dire que le dépassement du critère implique le retrait systématique du produit de la commercialisation et la mise en place des mesures correctives nécessaires.

* la recherche de *Listeria monocytogenes* n'est pas systématique.

9.2.2.2. Interprétation des plans à 3 classes

Les critères fixés pour les autres microorganismes sont indicatifs, c'est-à-dire que le dépassement du critère n'implique pas le retrait du produit de la commercialisation. Le non respect du critère doit conduire le fabricant à rechercher les causes du dépassement, et à prendre les mesures nécessaires pour améliorer l'hygiène des fabrications. La recherche des causes du dépassement du critère doit aussi porter sur les phases de transport et de stockage, notamment en ce qui concerne les conditions de température.