

Petits producteurs – grands progrès : bilan de 10 années d’encadrement

M. Sindic(1), C. Belleflamme(1), P. Corbisier(2), S. Di Tanna(1), J.-J. Claustrioux(2), C. Deroanne(1)

Unité de technologie des industries alimentaires, FUSAGx, 2, passage des déportés 5030 Gembloux

Centre d’Expertise de la Qualité, Unité de Statistique et Informatique, FUSAGx, 8, Avenue de la Faculté d’Agronomie 5030 Gembloux

1. Historique

En 1993, l’Union européenne, soucieuse de garantir l’hygiène et la sécurité des denrées alimentaires, propose d’uniformiser les législations alimentaires des pays membres. Toutes les denrées alimentaires mises en libre circulation en Europe sont concernées, quel que soit le stade de production. La directive européenne 93/43 du 14 juin 1993 relative à l’hygiène générale des denrées alimentaires remplace les analyses sur produits finis (lenteur, échantillonnage, coût) par une philosophie de prévention : le recours à l’analyse des risques potentiels en se fondant sur les principes du système HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) et le respect des règles d’hygiène. Celles-ci incitent les états membres à recommander l’élaboration de guides de bonnes pratiques d’hygiène.

Dès sa transposition en droit belge, cette directive risque de mettre en difficultés de nombreuses petites et moyennes entreprises car elle implique un changement de politique et de comportement et demande une approche différente de la production. Consciente des conséquences que pourrait avoir cette directive pour la viabilité de ces entreprises, la Faculté universitaire des Sciences agronomiques de Gembloux (l’Unité de Technologie des Industries agroalimentaires et le Centre d’Expertise pour la Qualité) prend les devants et lance dès 1995 des projets d’accompagnement pour aider les entreprises à se conformer à cette législation. Des entreprises pionnières de tous secteurs se lancent dans la mise en œuvre d’une étude HACCP de leurs productions. L’analyse HACCP est appliquée à des productions variées telles les préparations d’escargots, de foie gras, de salaisons, de boissons,... et déjà quelques producteurs - transformateurs laitiers.

En 1997, la directive européenne est transposée en droit belge par l’A.R. du 7 février 1997 relatif à l’hygiène générale des denrées alimentaires qui entre en vigueur fin avril 1997. Un délai de 6 mois est laissé aux entreprises pour identifier tout aspect des activités de l’établissement qui est déterminant pour la sécurité et la salubrité des denrées alimentaires et veiller à ce que des procédures de sécurité en matière d’hygiène soient établies, appliquées et respectées. Les exigences en matière d’hygiène et d’infrastructure sont plus strictes.

Dès 1995, lors de la mise en place des premiers suivis HACCP, le secteur laitier est régi par l’A.R. du 7 mars 94 relatif à l’agrément des établissements laitiers qui impose la mise en place de procédures d’autocontrôles en matière de sécurité alimentaire à l’exception du producteur qui vend directement au consommateur final. Dans les exploitations laitières pratiquant la transformation du lait, les études HACCP sont donc réalisées en conformité avec les exigences de l’A.R. du 7 février 1997 relatif à l’hygiène générale des denrées alimentaires. Ces études commencent à l’étape de réception du lait.

En 2000, deux nouveautés législatives apparaissent : l’extension de la responsabilité du fait d’un produit défectueux à tous les intervenants de la chaîne alimentaire et l’abrogation de la

dérogation concernant les procédures autocontrôles (A.R. du 7 mars 1994 modifié par l'A.R. du 17 septembre 2000). Les anciennes licences disparaissent et sont remplacées par des numéros d'agrément (VD : « établissements vente directe » et PF : « établissements à production limitée »). Certaines dérogations sont accordées aux établissements fabriquant des produits à base de lait qui traitent, transforment ou conditionnent par an moins de 2 millions de litres de lait ou une quantité équivalente de produits à base de lait à condition qu'elles n'affectent pas l'hygiène de la production.

Dorénavant, les prescriptions de l'A.R. du 7 mars 1994 relatif à l'agrément des établissements laitiers et des acheteurs sont d'application dans les exploitations laitières pratiquant la transformation. Elles se trouvent dès lors face à l'obligation de se conformer à de nouvelles exigences d'infrastructures et de mettre en place des procédures d'autocontrôle en utilisant les principes de la méthode HACCP. La recherche des différents dangers et de leur risque d'apparition dans leur propre exploitation demande des connaissances et des investigations difficiles à réaliser pour les agriculteurs. Face à cette situation qui engage la survie de nombreuses exploitations, la Faculté apporte son aide concrète et pratique pour l'adaptation de la méthode à la réalité de terrain.

Dès octobre 2000, un projet financé par les Services fédéraux des affaires Scientifiques Techniques et Culturelles (SSTC) permet de mettre en évidence les risques réels associés à la transformation de produits laitiers à la ferme et, plus particulièrement, à la production de lait cru. En effet, lors des suivis précédents, il a été constaté qu'en limitant l'étude HACCP à la transformation, il s'avère impossible de garantir totalement la salubrité des produits fermiers. La majorité des beurres et fromages wallons étant réalisée au lait cru requiert dès lors une maîtrise de la production laitière plus stricte que celle imposée par les laiteries. De ce fait, le premier maillon de la chaîne c'est-à-dire l'élevage des animaux et les opérations de traite doit être concerné par la démarche HACCP.

Le projet financé par le SSTC a permis de mettre en évidence les dangers spécifiquement liés à l'infrastructure et aux pratiques fermières en tenant compte de la production primaire. Les résultats de ces deux années d'étude ont conduit à un guide synthétisant les connaissances spécifiques acquises et proposant une méthode plus adaptée à la transformation laitière fermière. Ce guide est paru fin 2002 sous le nom de « Guide pratique pour la mise en place de l'autocontrôle – Transformations de produits laitiers à la ferme ».

Au même moment, le Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires adopte une approche globale et intégrée « de la ferme à la table » et prend en considération tous les aspects de la chaîne alimentaire depuis la production primaire jusqu'à la distribution.

La publication de l'A.R. du 14 novembre 2003 relatif à l'autocontrôle, à la notification obligatoire et à la traçabilité va accentuer les contrôles sur le terrain. Beaucoup redécouvrent l'obligation de mettre en place un système d'autocontrôle basé sur les principes de l'HACCP. Les contrôles au niveau des agriculteurs transformateurs s'intensifient et l'utilisation du guide précité sera d'une grande aide. Ce guide offre une approche simplifiée de l'HACCP tout en pointant les dangers spécifiques de la production laitière, de l'élevage à la fabrication.

La publication de l'A.M. du 24 octobre 2005 apporte un assouplissement des modalités d'application de l'autocontrôle pour les TPE permettant aux petites entreprises d'alléger les exigences en traces écrites. Cet arrêté va dans le même sens que les conseils donnés ces 5 dernières années lors des suivis réalisés par la Faculté : un système simplifié mais efficace et adapté aux agriculteurs qui, rebutés par la charge administrative qui leur paraît insurmontable, risquent de se décourager, voir d'abandonner.

2. Bilan chiffré

Depuis les premières expériences pilotes initiées en 1995 par l'Unité de Technologie des I.A.A. dans la zone Objectif 5B, en collaboration avec le Centre d'Economie rurale de Marloie, et la zone Objectif 1 pour le Centre d'Expertise de la Qualité, la Faculté universitaire des Sciences Agronomiques s'est investie, au travers de projets financés par la Région wallonne et l'Union européenne, dans l'encadrement des producteurs artisanaux désireux de se mettre en conformité avec les nouvelles législations. Les ingénieurs, regroupés au sein de la cellule qualité sont actifs dans toute la Wallonie : zone transfrontalière Wallonie - Champagne - Ardenne, Nord pas de Calais- Picardie, France- Wallonie-Flandre dans le cadre des projets INTERREG I, II et III, les zones Objectif 1 pour le Centre d'Expertise de la Qualité, Objectif 3 en collaboration avec le FOREM de HUY et les Chambres de Commerce et d'Industrie de Namur, du Luxembourg belge et de Liège, Objectif 2 ainsi que l'ensemble de la zone PDR.

Depuis lors, plusieurs centaines de producteurs transformateurs, dont plus de la moitié dans le secteur laitier ont ainsi bénéficié d'un encadrement pour la mise en place de l'HACCP. En parallèle à cette action sur le terrain, nous avons souhaité développer des outils pédagogiques pour les entreprises : les vademecum HACCP, 3 ouvrages sectoriels pour PME et artisans reprenant toutes les informations théoriques et pratiques nécessaires à la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène et du système HACCP, ainsi qu'un guide d'auto-contrôle pour vérifier l'efficacité et la conformité du système mis en place, la cassette vidéo "l'HACCP chez les artisans", le CD-rom HACCP (outil multimédia de sensibilisation et de formation des travailleurs du secteur agro-alimentaire à la méthode HACCP), le guide pratique pour la mise en place des autocontrôles en exploitation laitière ainsi que le guide pratique pour la mise en place d'un système de gestion de la qualité au stockage des céréales à la ferme.

3. La méthodologie préconisée face aux difficultés d'application

Comme précisé dans l'historique, la législation demande aux producteurs/transformatrices laitiers de mettre en place un système d'autocontrôles permettant de garantir la salubrité et la sécurité des denrées alimentaires, basé sur les principes de l'HACCP. L'HACCP, système préventif de maîtrise de la sécurité des aliments, est une approche documentée et vérifiable pour l'identification de points critiques pour la maîtrise et pour la mise en œuvre d'un système de surveillance de la production. Le système HACCP repose sur 7 principes et sa mise en application requiert une méthodologie définie scindée en 14 étapes.

Face à cette obligation d'autocontrôles, la Faculté de Gembloux a développé une méthodologie de travail alliant présence sur le terrain et personnalisation du système afin de rencontrer au mieux les besoins des petites entreprises. La méthodologie, reprise ci-dessous, permet au producteur de répondre aux obligations légales. Elle se découpe en deux parties : les préalables et la méthode HACCP.

3.1. Les préalables à l'HACCP

En préalable à toute analyse des dangers, il convient de vérifier que de bonnes pratiques d'hygiène règnent au sein de l'exploitation. L'infrastructure des locaux, le plan de lutte contre les nuisibles, le plan de nettoyage et désinfection et l'hygiène du personnel doivent être revus.

L'**infrastructure** est le premier point à envisager lors de l'encadrement de producteurs. Sur le terrain, cette étape se concrétise par la réalisation d'un diagnostic hygiène initial qui aura deux objectifs :

1. vérifier la conformité des locaux par rapport à la législation,
2. informer le producteur/transformateur de la législation en vigueur.

La première difficulté rencontrée est souvent la méconnaissance de la législation induite par le caractère peu accessible de celle-ci et ses modifications régulières. De plus, sa compréhension n'est pas toujours aisée. Ainsi, la plupart des producteurs y recherchent des réponses claires et précises alors qu'elle ne leur donne qu'un résultat à atteindre. Il est, de ce fait, nécessaire d'effectuer une lecture plus complète et d'apporter des exemples concrets pour répondre aux questions posées.

D'autre part, un point assez difficile à visualiser et surtout à mettre en pratique est la notion de « marche en avant ». La meilleure manière de travailler hygiéniquement sera recherchée avec pour objectif de ne pas effectuer d'investissements importants. Bien souvent, la marche en avant consistera à espacer les productions dans le temps ou encore à localiser les étapes de fabrication de manière à éviter les contaminations croisées. Au niveau matériel, les mêmes difficultés peuvent être rencontrées. Actuellement, des dérogations sont accordées notamment pour l'utilisation du matériel en bois (baratte, moules, etc.) et les robinets à commande manuelle pour les établissements transformant moins de 2.000.000 de litres de lait par an.

Le **nettoyage et la désinfection** est un point primordial auquel il faut accorder le plus d'attention. Autrefois considérées comme des tâches secondaires et réalisées par un personnel non formé, le nettoyage et la désinfection doivent être considérés aujourd'hui comme une étape primordiale du procédé de fabrication.

Le changement des pratiques à ce niveau est souvent laborieux et obligera les ingénieurs attachés aux projets d'accompagnement à reprendre l'ensemble de la formation du producteur. Avant de décrire la méthodologie de nettoyage, il est opportun d'effectuer un rapide rappel de la microbiologie alimentaire. Ensuite, il conviendra de distinguer les notions de « nettoyage » et de « désinfection ». Les techniques et méthode de travail devront ensuite être revues.

Les produits utilisés ont aussi leur importance. Le désinfectant utilisé devra figurer dans la liste des désinfectants agréés par le SPF santé publique tandis que les paramètres d'utilisation devront être connus. L'utilisation d'un détergent et d'un désinfectant se réalise à la bonne concentration, le bon temps d'action et à la bonne température.

Le **plan de lutte contre les nuisibles** est un point moins difficile à mettre en place car le producteur gère déjà les nuisibles dans le cadre de la conservation des stocks d'aliment. Néanmoins, il convient généralement de reprendre la définition complète du terme nuisible : insectes, rongeurs et oiseaux. En effet, la lutte contre les insectes est souvent négligée. Au-delà de locaux en bon état, l'emploi de grillages, de moustiquaires, de dispositifs électriques anti-insectes constitue une mesure préventive supplémentaire et nécessaire pour

lutter contre les nuisibles. De plus, il sera souvent utile de démontrer la nécessité de l'absence d'animaux domestiques dans ou à proximité rapprochée des locaux.

1. Le dernier préalable à passer en revue est le **personnel**. En effet, l'homme est le principal vecteur de contamination dans les établissements travaillant dans le secteur alimentaire, car il est naturellement porteur de germes sur les mains, les vêtements, les cheveux, le nez, la bouche, etc. Le personnel en contact avec des denrées alimentaires doit donc être conscient de ces possibilités de contaminations.
2. Une formation concernant les bonnes pratiques d'hygiène doit être donnée afin de connaître les précautions nécessaires à prendre pour éviter la contamination des aliments et les méthodes de travail pour garantir la salubrité des produits alimentaires. Des conseils quant au comportement et aux habitudes, à la tenue vestimentaire, aux mouvements et à l'hygiène des mains sont aussi dispensés.

Avant toute formation concernant les pratiques hygiéniques de manipulation des aliments et l'hygiène personnelle, il s'avère souvent nécessaire de convaincre le producteur d'adopter une certaine rigueur au niveau timing. Il est vivement conseillé de définir un moment de production indépendant de toute autre action réalisée dans l'exploitation. Cette consigne n'est pas facile à respecter pour les opérations d'écémage qui ont lieu pendant la traite.

3.2 La méthode HACCP

La première difficulté face à l'HACCP est l'appréhension des producteurs face à des contraintes administratives supplémentaires. Ayant entendu parler de l'application de la méthode pour le monde industriel, il leur paraît inconcevable de la mettre en place chez eux. Ils s'imaginent devoir révolutionner leurs productions. Une lourde tâche est donc de leur rendre confiance et de leur démontrer rapidement que la méthode HACCP est adaptable à leur production et leur apportera plus d'avantages que d'inconvénients.

Etape 1 : L'équipe HACCP est idéalement une équipe pluridisciplinaire, constituée de personnes possédant les connaissances spécifiques et l'expérience appropriée au produit. Les transformateurs laitiers sont généralement seuls à travailler parfois accompagnés d'une ou deux personnes. Leur connaissance de l'HACCP est souvent très succincte, les obligeant à faire appel à une collaboration extérieure.

Etape 2 : Le champ de l'étude est assez facile à définir. La liste des produits commercialisés reprend les produits à étudier. Parfois, des familles de produits seront définies (p.ex. : fromages frais aromatisés aux herbes, aux échalotes, au poivre, etc.). Les dangers pris en compte seront toujours chimiques, physiques et surtout microbiologiques.

Etape 3 : Le rassemblement des données relatives aux produits recouvre deux points particuliers :

1. la description des matières premières,
2. la description des produits finis.

Les matières premières sont généralement peu nombreuses. Le lait, matière première principale, est généralement contrôlé par la laiterie. Si ce n'est pas le cas, une difficulté se présente : la vérification régulière de la qualité de la matière première principale. Ces frais d'analyses deviennent insurmontables dès que le transformateur achète son lait. Pour les

autres matières premières, ce sera souvent un long chemin qui devra être parcouru pour obtenir auprès des fournisseurs, les fiches techniques, rassemblant les paramètres d'utilisation et de conservation des matières premières.

Pour les produits finis, les caractéristiques (ingrédients, traitements subis, mode de conservation, etc.) sont facilement identifiables.

Etape 4 : L'identification de l'utilisation attendue des produits est une étape qui a souvent beaucoup de mal à trouver toute son utilité dans les exploitations laitières. Si la définition de la population cible, les instructions d'utilisation et des conditions de conservation sont faciles à identifier, il n'en est pas de même pour la date limite de consommation (DLC). La détermination de celle-ci fait appel à une série d'analyses microbiologiques généralement trop coûteuses face aux quantités vendues.

Etapes 5 et 6 : La construction et la confirmation des diagrammes de fabrication sont des étapes importantes pour le bon déroulement des étapes ultérieures. Une étude HACCP doit être menée pour chaque produit ou famille de produit et son procédé de fabrication. Il convient de décrire le procédé depuis l'entrée des matières premières et des ingrédients (limite amont) jusqu'à la distribution, la vente ou la remise au client (limite aval), en procédant étape par étape. Ces étapes sont intégrées dans un diagramme de fabrication.

Etapes 7 et 8 : L'analyse des dangers et l'identification des points critiques (CCP) sont les éléments les plus complexes et laborieux. Les producteurs sont généralement incapables de prendre le recul nécessaire à la réalisation de cet exercice. En effet, il est souvent difficile de devoir justifier tout fait et acte que l'on pratique au jour le jour. L'utilisation de l'arbre de décision, outil de détermination des CCP, est particulièrement difficile à maîtriser.

Etapes 9 et 10 : L'identification des limites critiques et de leur surveillance sont des points clés pour l'HACCP. La définition des limites se fera par une analyse de la situation de terrain et les informations venant de la législation. La principale incompréhension des agriculteurs à ce niveau est l'utilité d'enregistrer régulièrement les éléments de contrôle. Pourtant, au-delà de l'obligation de traçabilité, tracer la vie du produit est un point très intéressant pour l'interprétation des problèmes de production mais aussi les résultats d'analyses incorrects.

Etape 11 : L'établissement des actions correctives fait partie de la méthodologie HACCP. C'est une des étapes qui se déroulera facilement chez les producteurs, vu le bon sens qu'elle requiert.

Etape 12 : Etablir un système documentaire est souvent inconcevable pour le producteur. Généralement, il n'est pas attiré par ce qu'il qualifiera de bureaucratie. La diversification intervient comme une activité complémentaire des productions agricoles traditionnelles. Le temps nécessaire à la rédaction des documents paraît difficile à dégager.

Etapes 13 et 14 : La vérification et la revue du système mis en place sont deux étapes qui se résument principalement aux analyses microbiologiques de produits obligatoires. En effet, contrairement à la méthodologie HACCP qui inclut la définition d'un plan d'échantillonnage, les services de contrôles imposent deux analyses par famille de produits finis et par an. L'interprétation des analyses peut aussi poser problème de par la formulation des résultats en nombre décimal et l'absence de conclusion du laboratoire. La revue du système trouve son

utilité lors de la fabrication de nouveaux produits ou lors de changements du processus de fabrication.

Au-delà de l'application du système HACCP, il convient d'envisager deux obligations supplémentaires : la notification obligatoire et la traçabilité des denrées alimentaires. La mise en place de la traçabilité pose énormément de questions quant à sa réelle application qui est très complexe. Pour la notification obligatoire, il est souvent très difficile pour le producteur de faire ce pas. S'ils reconnaissent que la situation doit être résolue le plus rapidement possible, ils ne conçoivent pas souvent l'importance d'en informer les autorités. En effet, le blocage de la commercialisation de tous leurs produits ne leur apparaît pas toujours justifié.

Tous les points cités ci-dessus font partie intégrante de la législation. Cependant, certains documents rédigés par l'AFSCA (la check-list générale ou le questionnaire en annexe du vade-mecum des produits laitiers) vont plus loin que les points repris plus haut. Les producteurs sont évidemment surpris des questions et éprouvent parfois des difficultés à se faire comprendre face aux contrôleurs.

4. Evolution et progrès des acteurs de terrain

L'encadrement des entreprises par la Faculté des Sciences agronomiques de Gembloux permet aux petits producteurs de développer et/ou d'optimiser leurs productions. Dès le premier contact avec l'agriculteur, l'ingénieur va être assailli de multiples questions venant du producteur. En effet, le nombre d'informations circulant par le bouche à oreille est à l'origine de multiples interprétations qui l'amène, avec raison, à se méfier. Grâce à l'expertise engrangée par de nombreuses années de présence sur le terrain, la Faculté est en mesure de répondre à cette demande et d'établir au fur et à mesure des visites une relation de confiance avec le producteur.

Tout commence par les conseils pour l'aménagement des locaux et l'organisation du travail. Suite à une lecture détaillée, pratique et dans un langage plus accessible que celui de la législation, l'ingénieur revient sur les non-conformités levées lors du diagnostic hygiène et discute avec le producteur des pistes d'amélioration à mettre en œuvre, pour autant qu'elles soient techniquement et économiquement faisables. Après un test, si elles ne sont pas satisfaisantes, elles sont modifiées avant d'être approuvées définitivement. Par exemple, lors de la fabrication du beurre, la contamination des crèmes pendant le transport ou la maturation est une non-conformité régulièrement rencontrée. En effet, l'écémage se faisant dans la laiterie, un transport est souvent réalisé vers le lieu de maturation des crèmes, ce qui présente un risque non négligeable de contamination par l'air (naturellement contaminé dans les fermes). Ce problème de contamination se solutionne facilement par une couverture des cruches ou seaux.

Dès cette première étape, il convient de bien guider le producteur vers la voie la plus appropriée et non de le convaincre de l'application d'une méthodologie standardisée appliquée identiquement à toutes les exploitations. Ainsi, le travail de l'ingénieur responsable du suivi HACCP est d'apporter les connaissances indispensables et développer l'esprit critique du producteur en dispensant les informations nécessaires en temps voulu de manière à susciter le progrès.

L'étape suivante concerne la révision des techniques de nettoyage et désinfection. L'application d'une méthode de travail adaptée permet une nette amélioration de l'hygiène du local et du matériel. Des informations sont fournies aux producteurs de manière à utiliser le bon produit à la juste dose. L'amélioration des bonnes pratiques d'hygiène se répercute directement sur la diminution des accidents de fabrication, réduisant les coûts de non-qualité. La motivation des producteurs s'en trouve accrue, presque récompensée.

Pour le personnel, dans un premier temps, des formations ont été données aux producteurs à raison de quelques heures soit individuellement, soit en groupe. Au cours des années de suivi des producteurs, il a été mis en évidence que des séances dédiées uniquement à la formation du personnel n'apportaient pas le résultat escompté. Il est préférable de donner l'information lors de chaque passage chez le producteur et non en un bloc. De cette manière, l'assimilation progressive se fait dans une confiance de plus en plus importante et conduit à un meilleur résultat. Au fur et à mesure des visites dans les exploitations, le producteur voit son niveau de connaissance évoluer et profite au maximum de la démarche HACCP.

Au niveau de la mise en place de l'HACCP, le défi est de constituer un manuel qualité avec un minimum de documents. L'expérience des années précédentes a conduit à définir une méthodologie plus appropriée aux transformations laitières. Les 14 étapes de l'HACCP ont le mérite de décomposer la mise en place du système de gestion de la sécurité et des aliments mais présentent une certaine lourdeur dans leur application. La mise au point d'une méthodologie plus adaptée aux petits producteurs s'est construite progressivement en intégrant la production du lait dans les plans HACCP.

En 2002, une nouvelle approche s'est concrétisée par un guide pour la « Mise en place des autocontrôles – Transformation des produits laitiers à la ferme ». Après une brève introduction législative reprenant des exemples, ce guide se décompose en quatre parties :

1. le nettoyage et la désinfection (évaluation des préalables HACCP),
2. les matières premières (identification des matières premières et particularités du lait cru),
3. les paramètres techniques (contrôle des microorganismes),
4. l'autocontrôle (enregistrement relatif aux 3 parties antérieures).

Le guide se veut avant tout pratique et simple. Il est composé de fiches reprenant les dangers et les mesures préventives associées. Le producteur doit alors cocher celles qui le concernent. Lors de la rédaction du guide, les risques associés aux différents dangers ont été définis sur base scientifique au niveau universitaire, ce qui évite de noyer les risques réels dans une multitude de dangers théoriques. Cette simplification a permis une meilleure compréhension de la méthode par les agriculteurs et de ce fait une efficacité accrue.

Le guide contient suffisamment d'informations ciblées pour pouvoir prendre le temps d'insister sur les bonnes pratiques d'hygiène, réduisant ainsi considérablement les risques de contamination. L'étude HACCP prévoit la recherche de points critiques (CCP) essentiels à la maîtrise des produits. Les CCP à surveiller, communs à chaque catégorie de produit, sont repris dans le guide et sont mis en évidence en utilisant les schémas de fabrication. Parmi ces CCP, les températures sont des données faciles à contrôler.

A l'étape suivante, il s'agit de déterminer des enregistrements des CCP adaptés à la transformation laitière. Au départ, les paramètres de contrôle étaient enregistrés jusqu'à 2 fois

par jour de manière à garder une trace écrite de la vie du produit. Depuis l'arrêté ministériel du 24 octobre 2005 relatif aux assouplissements, seul l'enregistrement des non-conformités est obligatoire. Nous continuons cependant à conseiller d'enregistrer régulièrement les paramètres afin de collecter un minimum d'informations qui se révéleront très précieuses en cas de problème.

1. Depuis 2002, les services rendus aux producteurs continuent à évoluer avec la législation et l'expérience de terrain acquise. La structure est complétée par des tableaux synthétisant les moyens à disposition pour assurer la maîtrise des CCP, une procédure expliquant comment assurer la traçabilité de la production fermière et, si nécessaire, nous détaillons certaines techniques de nettoyage et désinfection. La notification obligatoire est aussi envisagée avec le producteur.

5 . Conclusions et perspectives

Grâce à la présence sur le terrain et la disponibilité des ingénieurs engagés dans les projets d'encadrement, la Faculté des Sciences agronomiques de Gembloux a réussi à soutenir les producteurs motivés, soucieux d'atteindre les normes légales en matière d'hygiène, d'autocontrôle, de traçabilité et de qualité des produits fabriqués. Plusieurs centaines de producteurs artisanaux ont ainsi bénéficié d'un encadrement dont plus de la moitié appartient au secteur laitier. L'implication des producteurs laitiers apparaît très forte : dynamisme de la filière, sensibilité des produits ou contrôles renforcés dans le secteur, les raisons sont certainement multiples.

Les besoins en encadrement restent toutefois très nombreux. Malgré la parution d'un guide, la présence sur le terrain reste indispensable pour assurer une bonne application de celui-ci et répondre aux questions qu'il suscite. En effet, réaliser un guide exhaustif est impossible. Il est donc nécessaire d'apporter les informations propres à l'exploitation ou venant de la législation régulièrement modifiée. Un guide d'autocontrôle pour les produits laitiers fermiers est actuellement en cours de rédaction. Il est difficile de prévoir une date de parution car le chemin à parcourir avant sa validation est encore long.

Même si un arrêté visant un assouplissement des exigences vient d'être publié, nous constatons une demande toujours croissante des agriculteurs : formation du personnel aux bonnes pratiques d'hygiène, mise en place des plans d'autocontrôle, encadrement technologique, conception de locaux de production, conseils ponctuels, démontrant l'utilité des projets d'encadrement. L'encadrement des producteurs doit permettre de pérenniser les produits artisanaux en conservant leurs caractéristiques organoleptiques. Pour ce, il faut pouvoir conserver un mode de production artisanale tout en assurant une production sécurisée au niveau sanitaire. La pérennisation d'une structure associant les projets d'encadrement hygiénique et technologique est plus que jamais à l'ordre du jour. Nous espérons que le soutien assuré par la Région wallonne (DGA) pourra se poursuivre dans l'intérêt de nos producteurs.

6. Remerciements

L'évolution de la nos encadrements et de nos connaissances se doit au travail des nombreux acteurs de terrains, qui depuis 10 ans, accompagnent les acteurs de la chaîne alimentaire au fil des évolutions de la législation et dans le souci constant de l'amélioration de la qualité sanitaire des nos produits alimentaires. Au fil du temps, Olivier Broze, Emmanuel Chalmagne, Nathalie Defrize, Yannick Demesmaeker, Jacqueline Duculot, Myriam Fonck

Hervé Ngambodoe, Stephen Leveque, Noël Maes, Catherine Quittet et Caroline Van Wynsberghe se sont succédés sur les différents projets d'encadrement. Les équipes actuelles PDR et CEQ sont constituées de Christel Belleflamme, Patrice Corbisier, Nathalie Cossement, Aurore Delpire, Sybille Di Tanna, Estelle Gilon, John Moerman, et Nathalie Quenon.

Cet encadrement n'a pu être effectif que grâce au soutien financier régional, fédéral et européen. Nous tenons à remercier tous ces bailleurs de fonds qui ont cru en notre démarche et ont permis sa mise en œuvre au service des agriculteurs.