

# **Maîtrise de la qualité du poisson frais, de la pêche à la distribution -application des principes de la méthode HACCP**

Par : Dr *Fayçal Bellatif*

**Valorisation de la qualité du poisson frais, de la pêche à la distribution -application d'une méthode d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques (type HACCP) à toutes les étapes**

(Travail réalisé en France dans le cadre du programme Européen "Force")

Dr Fayçal Bellatif, LBCO (Laboratoire de Bromatologie du Centre-ouest ; ZI République 3 - 86000 Poitiers, France ; Tél. 49 37 83 84 . Fax : 49 37 85 86)

Le cadre économique dans lequel se tiennent les assises de la 8<sup>ème</sup> conférence de l'effet ne devrait pas occulter les exigences qualitatives de cette ressource, parmi les dernières pouvant bénéficier d'une caractéristique de fraîcheur mesurable. En outre, la Qualité dans le sens normatif du terme stipule une réponse aux besoins Implicites (entre autres) du consommateur. Dans ces besoins, la Sécurité tient une place primordiale.

Toutefois, l'assurance de la qualité et la sécurité du poisson frais nécessite une maîtrise de toute la filière, en commençant par la pêche.

D'autre part, la recrudescence des volumes pêchés et l'agressivité commerciale des marchés ont poussé certains gestionnaires de ports Français à imposer des prix seuils en deçà desquels un produit ne peut être vendu. Ces gestionnaires s'engagent à acheter toute la production non vendue à des tiers, en assurant ainsi un revenu minimum aux pêcheurs.

Dans le cadre du programme européen "Force", un diagnostic a été réalisé au port de La Rochelle (Charente Maritime, France). L'objectif étant d'analyser les sources de dangers inhérents aux étapes de production, de débarquement, de mareyage et de distribution du poisson, de détecter les points critiques à chaque étape et de proposer des mesures

préventives et enfin d'instaurer un système de surveillance basé sur des indicateurs permanents,

Les résultats de ce travail, proposé aux différents pays a également servi à constituer un référentiel technique pour la conception et la réalisation de modules de formations aidant à la maîtrise de la production halieutique.

Les principaux thèmes traités sont :

- La maîtrise de l'hygiène à bord des chalutiers
- Le traitement du poisson pêché à bord, et maintien de la Qualité marchande pendant toute la durée des marées
- La maîtrise de l'hygiène au débarquement, pendant la vente à la criée
- La maîtrise de la Qualité du mareyage et de la transformation

### **Introduction :**

La gestion des ressources, la surexploitation, les méthodes de pêches, les arrêts biologiques, les quotas...Ce sont là des termes qui évoquent les principaux problèmes de la filière pêche. Ce sont en effet, les thèmes des différents débats et négociations internationales qui tendent à instaurer un ordre international pour réglementer le secteur, assurer une bonne gestion des ressources, et permettre à la profession de valoriser ses produits et leur donner la place méritée au sein du cadre alimentaire du prochain millénaire-

Toutefois, l'on a tendance à minimiser la principale spécificité des produits de la pêche ; leur caractère frais, voire vivant au moment de ta vente et de la consommation. La notion de qualité de produit prend alors une toute autre signification, et se base sur des paramètres originaux pour sa qualification.

En outre, le maintien de la qualité des produits pêchés pendant tout le cycle de production jusqu'à la consommation est un des principaux obstacles à la commercialisation des produits de la mer frais.

### **Cas de la France :**

Les difficultés citées plus hautes se retrouvent au niveau des ports français. D'autre part, les craintes de surexploitation ont été presque occultées par les problèmes de concurrence agressive à la commercialisation du poisson frais par des flottes étrangères (notamment espagnoles) qui pêchent à moindre coût et débarquent leurs produits pour les vendre dans des ports français. Ainsi, tes problèmes de gestion de ces entreprises flottantes que sont les chalutiers français deviennent vite insurmontables.

Cela explique en partie l'état déficitaire de plusieurs bateaux. Ainsi, plusieurs de ces entreprises ont déposé leur bilan, et certains ports suréquipés (logistique, froid...) voient leur flotte d'attache de plus en plus réduite et sont alors confrontés à d'insurmontables problèmes de rendement.

En outre, la règle des quotas instaurée impose-t-elle un tonnage maximum à pêcher, et garantie en même temps un prix plancher pour l'achat de toute pêche invendue. Les gestionnaires des ports ont ainsi pour charge d'assurer aux bateaux un revenu minima- Ensuite, l'utilisation des produits invendus, rachetés à un prix seuil, est très rarement optimisée. Pour cela une politique de valorisation des produits à qualité «non marchande » qui devrait être systématiquement mise en oeuvre, n'est guère une priorité systématique des différents gestionnaires

### **Réglementation hygiène et qualité :**

En 1993, une Directive européenne cadre (CEE 93/43) a jeté les nouvelles bases de la maîtrise de l'hygiène dans tous les secteurs alimentaires. Il s'agit d'une Directive Horizontale qui a «révolutionné » les secteurs concernés.

En effet, pour la première fois dans la majorité des Etats européens, la notion de «responsabilisation » des entrepreneurs s'est accrue et prit une place dominante dans la gestion et la maîtrise de la Qualité et de la Sécurité alimentaire.

Le rôle des services officiels de contrôle (Services vétérinaires et services des fraudes, notamment) a radicalement changé. Le cadre de leurs missions leur permettait d'engager des démarches en seconde et en tierce partie. Tel ne devrait plus être le cas. L'Europe (et par la suite les Etats) impose maintenant aux chefs d'entreprises des obligations de résultats ET des obligations de moyens : ils ont pour charge d'assurer la sécurité et la Qualité de leurs produits, et de choisir les moyens (infrastructures, outils de contrôle, démarche de gestion permanente) nécessaires pour atteindre ces objectifs,

Ces exigences ne font qu'entériner la définition normative de la Qualité. « Propriétés et caractéristiques d'un produit ou d'un service qui lui confèrent l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés et implicites » (ISO 8402). Les besoins implicites étant évidemment ceux que le consommateur n'a même pas besoin de définir : la sécurité des produits.

Pour un produit comme le poisson, comment définir la Qualité ? Le poisson est parmi les rares denrées alimentaires à permettre une mesure matérielle de sa qualité par le consommateur. Ses caractéristiques de fraîcheur en font une denrée noble, mais elles constituent en même temps les principales faiblesses des professionnels : Maintenir un niveau

de qualité « commercialement correcte »! Et ce, malgré la subjectivité des critères (10 personnes donneront 10 avis différents sur la fraîcheur d'un poisson.)

Nous pouvons voir là une raison supplémentaire pour argumenter dans le sens de l'instauration de normes ou de standards. Les grands donneurs d'ordre, notamment les Grandes surfaces (près de 60% du marché de la vente du poisson en France) se sont attelées à construire des référentiels ou plus communément des cahiers des charges. Ces documents décrivant la qualité minimum requise pour l'achat de chaque espèce de poisson sont systématiquement soumis à l'approbation de chaque fournisseur. Le non-respect des critères intégrés implique une suspension voire une dénonciation du contrat de collaboration,

Les limites de ces outils pour la profession s'expriment dès que l'équilibre traditionnel « offre-demande » se trouve anéanti par diverses opérations ponctuelles de ventes, notamment l'organisation de campagnes de promotion et de vente à outrance par les grandes surfaces.

Ces démarches ponctuelles, commercialement très rentables pour les distributeurs se font bien souvent aux dépens des règles instaurées préalablement entre le client et le fournisseur.

Autre limite de ces outils, le champ restreint de leur application. En effet, seuls les fournisseurs « référencés » par les grandes surfaces se voient dans l'obligation de respecter les exigences formalisées dans leurs référentiels (prévention, méthode de pêche, hygiène à bord, au débarquement et la transformation). Le reste de la profession ne répond alors qu'aux exigences du marché, fluctuant au gré des criées, des rendements de pêche et de l'état de la demande.

### **Cadre de l'étude et environnement - diagnostic de la filière et propositions pour une gestion permanente de la qualité**

Transposer la notion de gestion de la Qualité au niveau d'une profession n'est pas chose facile-

Les standards internationaux (ISO) ont été conçus pour une application dans un cadre d'entreprise dont les fournisseurs et les clients sont identifiés, et disposant d'une structure organisationnelle généralement définie et formalisée,

Tel n'est pas le cas d'une profession, qui plus est subdivisée en plusieurs métiers (pêcheurs, mareyeurs, courtiers, transformateurs, distributeurs). Dans ce schéma, les producteurs primaires sont les pêcheurs. Leurs premiers clients sont les mareyeurs, les courtiers ou d'autres petits marchés de proximité. L'établissement d'une relation client-fournisseur constitue, paradoxalement, un obstacle majeur à

l'instauration de règles communes de fonctionnement au sein de la profession.

Seul l'intérêt commun de tous les intervenants devrait alors être mis en jeu pour concevoir et mettre en place une démarche de maîtrise de la qualité. Cet intérêt commun est la vente des produits aux prix correspondants et non pas aux prix que les spéculations des marchés instaurent tous les jours.

Pour cela, toute démarche devrait être GLOBALE ET PARTICIPATIVE. La constitution de groupes de travail pluridisciplinaires, dans lesquels tous les métiers sont représentés devrait être un préalable.

### **Méthode de travail :**

Un outil convivial, pragmatique et à la portée de tous les opérateurs : tels ont été les caractères motivants du choix de la méthode Haccp (Hazard Analysis Critical Control Points), pour réaliser un diagnostic qualitatif de la filière, identifier et analyser les dangers, choisir des mesures préventives, identifier les points critiques, et enfin concevoir et mettre en place un système de surveillance et de gestion.

La méthode HACCP a fait ses preuves comme outil de maîtrise de la qualité et de la sécurité des produits alimentaires dans les industries agro-alimentaires. Il s'agit d'un outil de travail et non d'une démarche intellectuelle de gestion de la qualité dans des structures organisationnelles.

Un port Français a été choisi comme cas pilote. Il s'agit du port de La Rochelle (Charente-Maritime), il dispose d'infrastructures suffisantes pour sa flotte généralement constituée de chalutiers (pêche hauturière) de taille moyenne et pêchant dans le Golf de Gascogne et dans les mers du Nord-

Nous avons ensuite choisi deux sortes d'indicateurs de référence : des espèces de poissons (4), puis des critères standards de fraîcheur :

- Merlu, poisson facilement altérable par des manipulations humaines
- Merlan, souvent vendus par les sous forme de filet
- Sole, dont le prix est généralement élevé (indicateur pertinent pour évaluer l'état du marché)
- Bar, espèce exposée plus que d'autres aux problèmes d'épuisement pour cause de surexploitation.

Les critères de fraîcheur choisis sont ceux habituels des grilles standards CEE (couleur, aspect, brillance, odeur, fermeté, yeux, branchies,,,) ainsi que quelques indicateurs physico-chimiques pour les filets (test de cuisson, ABVT).

Pour la partie pêche, le diagnostic a été réalisé à bord, lors d'une marée de 14 jours.

Les principes de la méthode Haccp ont été utilisés comme outils d'analyse des données, de quantification des différents paramètres et de synthèse. Les différentes étapes de ce travail sont les suivantes :

### **1- Elaboration du schéma de vie du produit**

Pour le chalutier, cela va de la pêche jusqu'au débarquement au port. Pour les mareyeurs, de l'achat du produit à La criée jusqu'à l'expédition et enfin pour le distributeur, de l'achat du produit chez le mareyeur Jusqu'à La vente au consommateur final.

### **2- Identifications des utilisations prévues du produit**

(faut-il rappeler que certaines populations consomment du poisson cru : les dangers liés à la sécurité doivent alors être traités spécifiquement)

### **3- Analyse des dangers et mesures préventives**

La notion de danger (opportunité indésirable que l'on veut ne pas voir se produire) est différente de celle du risque (fréquence ou occurrence d'un danger). L'identification des dangers est faite à chaque étape du schéma de vie. Puis leur analyse s'est basée sur une évaluation chiffrée et donc comparative. Les paramètres d'évaluation sont : la Gravité, la fréquence estimée d'apparition du danger, puis la « détectabilité » ou facilité (ou pas) de détection- La combinaison de ces critères permet une analyse très objective, malgré la subjectivité des notes attribuées à chaque paramètre.

A chaque danger identifié et analysé, une ou plusieurs mesures préventives sont proposées en concertation, puis évaluées à leur tour- Les critères d'évaluation choisis ces mesures sont leur coût, le temps de mise en place puis la « mentalité » (amplitude de la résistance estimée à ce que les opérateurs appliqueront la mesure proposée). Comme pour les dangers, la combinaison des critères d'évaluation des mesures préventives permet de s'approprier une analyse objective de la pertinence des mesures proposées.

### **4- Identifications des points critiques ou CCP - Actions correctives**

Selon la méthode HACCP, décrite par le Codex Alimentarius, l'identification des points critiques est réalisée grâce à un arbre de décision. L'objectif étant de ne désigner comme point critique que les étapes du processus de production ou de transformation qui présente un impact direct et décisif sur la

qualité du produit final. Ainsi, malgré l'identification de plusieurs dangers, le traitement permanent ne concernera que les étapes du procès désignée comme point critiques.

A chaque CCP, des actions correctives sont définies préalablement (en cas de dépassement des valeurs cibles mesurables ou de non-respect des critères de référence).

Ces actions correctives sont mises en œuvre en cas de besoin (traitement à chaud), puis font l'objet d'une réflexion à posteriori pour l'étude des causes de non-conformité. Les résultats serviront à éviter d'autres manifestations similaires.

## **5- Système de surveillance**

Les CCP identifiés font l'objet d'une surveillance permanente. Le système mis en place doit être formalisé et les opérateurs responsables identifiés.

On retrouve dans cette dernière étape la notion d'autocontrôler. Comment instaurer et s'assurer de la mise en place d'un autocontrôle des dispositions mises en œuvre à bord des bateaux? Une réponse globale ne peut être apportée. Les spécificité structurelles, sociales et juridiques des différents ports doivent être pris en compte. Un argument préalable et commun doit toutefois être mis en avant : la responsabilisation des chefs d'entreprises imposées par la réglementation.

Les résultats de ce travail pilote ne présentent pas un intérêt autre que celui qu'estiment les professionnels. En effet, le contexte et l'environnement du travail sont très spécifiques. Les résultats ne peuvent donc pas être transportables. C'est pour cette raison que nous avons volontairement choisi de ne pas présenter une masse importante d'informations techniques qui peuvent paraître subjectives quand elles sont dénuées de contexte.

Néanmoins, les avantages reproductibles peuvent être déclinés :

- **Familiarisation rapide avec la méthode de travail**
- **Valorisation de la force de proposition que constitue les professionnels - Participation active des différents intervenants**
- **Dispositions concernées entre les différents métiers (pêcheurs et mareyeurs notamment) : elles sont donc acceptables et utilisables dans le cadre commercial qui lie les différentes parties, d'où l'émergence de la notion de "reconnaissance" de la Qualité par le client**
- **Dispositions aisément applicables, puisqu'elles intègrent**

**plusieurs aspects différents (social, économiques,  
commercial)**