

SYSTEME DE MARQUE DE CERTIFICATION «DENRÉES ALIMENTAIRES DE QUALITÉ SUPÉRIEURE»



SYSTEME DE MARQUE DE CERTIFICATION

«DENRÉES ALIMENTAIRES DE QUALITÉ SUPÉRIEURE»
(KMÉ)

EXIGENCES SPÉCIFIQUES DE CERTIFICATION

Yaourt

Budapest, octobre 2025

VÉDJEGYIRODA Élelmiszerlánc-biztonsági Centrum Nonprofit Kft. (ÉLBC Kft.) (OFFICE
DES MARQUES, Centre de sécurité de la chaîne alimentaire à but non lucratif Ltd.)
H-1024 Budapest, Keleti Károly utca 24. H-1525 Budapest, Pf. Box 212 | vedjegy@elbc.hu | +36 30/306
4238 | kme.hu

Yaourt

Les demandes de marque «Denrées alimentaires de qualité supérieure» (KMÉ) et «Denrées alimentaires de qualité supérieure – Niveau Or» peuvent être déposées pour des yaourts contenant des cultures actives vivantes, y compris les produits sans lactose, d'une teneur en matières grasses d'au moins 1,4 %.

Le produit doit satisfaire aux exigences de la législation en vigueur, y compris du Codex Alimentarius Hungaricus.

Éléments facultatifs

Les demandes de marque «Denrées alimentaires de qualité supérieure» (KMÉ) et «Denrées alimentaires de qualité supérieure – Niveau Or» peuvent être déposées pour des produits qui, outre les exigences obligatoires susmentionnées, satisfont également à au moins une exigence issue de chaque catégorie d'éléments facultatifs I, II et III.

I. Caractéristiques du produit

1. Propriétés physiques, chimiques et microbiologiques
 - Teneur minimale en protéines de lait: 3,3% (m/m)
 - Teneur minimale en protéines de lait dans la matière sèche non grasse: 39% (m/m)
 - Nombre minimal de cultures de bactéries d'acide lactique à la fin de la date «à consommer de préférence avant»: 10^8 UFC/g
2. Utilisation de cultures bioprotectrices¹
3. Utilisation de micro-organismes spécifiques au produit ayant des effets bénéfiques démontrés (par exemple, *Lactobacillus acidophilus*, LA-5® et/ou , *Bifidobacterium animalis subsp. lactis*, Bb-12®) en une quantité d'au moins 10^6 UFC vivantes/g à la fin de la date de péremption.

¹ cultures contre la croissance des levures et des moisissures

II. Processus de production du produit

Autosurveillance et autotests

4. Autocontrôle complexe (sensoriel, physique, chimique, microbiologique) du produit dans l'usine, par lot de production.
5. Surveillance de la durée de conservation de tous les lots de production, examen et documentation des caractéristiques organoleptiques, physiques, chimiques et microbiologiques.
6. Le transformateur doit inclure dans les contrats des fournisseurs qu'il n'acceptera que le lait et la crème de l'exploitation laitière dont la teneur en aflatoxine M1 ne dépasse pas la limite, qu'il doit vérifier lui-même pour tous les lots de lait cru et/ou de crème livrés à l'usine et acceptés dans celle-ci. La méthode d'analyse doit permettre de vérifier la conformité avec les teneurs maximales fixées dans la réglementation en vigueur à tout moment concernant les teneurs maximales de certains contaminants dans les denrées alimentaires.
7. L'utilisation de ces méthodes dans l'usine, dans le cadre de laquelle les processus de production, la qualité et l'hygiène des produits sont régulièrement contrôlés, et sur la base des résultats, des mesures correctives sont introduites, des bonnes pratiques sont identifiées, parallèlement à la formation appropriée du personnel.
8. Analyse des produits dans le cadre de l'autocontrôle: création d'une carte de contrôle de la qualité pour la représentation graphique des valeurs analytiques et microbiologiques, avec fixation de valeurs indicatives, d'un seuil d'alerte et/ou de valeurs limites. Ces valeurs doivent être comparées aux données obtenues dans le cadre des auto-contrôles en cours, et des mesures doivent être prises si nécessaire.
9. Les essais effectués dans des laboratoires externes dans le cadre du système d'auto-surveillance répondent aux critères suivants:
 - la teneur en matières grasses,
 - la teneur en protéines,
 - la teneur en matière sèche,
 - la teneur en matière sèche sans matières grasses,
 - la teneur en protéines de lait dans la matière sèche exempte de matières grasses,
 - l'acidité,
 - la concentration d'acide lactique dans la phase aqueuse,
 - les matières grasses autres que le lait (non requises pour les usines qui transforment uniquement le lait/crème),
 - les bactéries lactiques issues de la culture, et
 - le nombre de cultures de levures,
 - microbiologie (conformément au décret n° 4/1998 du 11 novembre 1998 du ministère de la santé et au règlement (CE) n° 2073/2005)
 - le poids net,
 - la teneur en lactose dans le cas d'un produit sans lactose.

Un minimum de neuf échantillons aléatoires provenant de différents lots de production, produits et expédiés en vue de leur commercialisation au cours de l'année donnée, doit être examiné chaque année de manière à inclure au moins un échantillon pour chaque trimestre civil.

Le processus de production du lait (méthodes de transformation du lait)

10. Conformité avec des exigences d'hygiène plus strictes pendant le processus de production: application des dispositions contenues dans l'annexe 4 du décret n° 4/1998 du ministre de la santé relatif aux limites admissibles de contamination microbiologique des denrées alimentaires du 11.11.1998, trois fois par mois à partir du lait cru et de la crème en vrac arrivant à l'usine.

Spécifications:

- Staphylococcus Aureus < 10 UFC/g;
- Levure de moisissure: maximum < 10 UFC/g;
- Coliforme: <10/g;
- *Enterobacteriaceae*: < 10 UFC/g;
- *Enterococcus* (groupe D): < 10 UFC/g;
- Sulfite réducteur Clostridia: < 10 UFC/g.

11. Auto-surveillance par lots, axée sur le processus de production (de la réception du lait cru/ crème jusqu'à la livraison du produit fini).

12. Mise en œuvre d'un programme destiné aux fournisseurs de lait cru, dans le cadre duquel une analyse des tendances est effectuée sur les résultats du laboratoire de lait cru.

13. Admissibilité à l'utilisation du logo «Tejszív» [Cœur de Lait].

Élevage de bétail (processus de production des intrants)

14. Aliments pour animaux sans OGM

15. Agriculture biologique (non facultative, en combinaison avec le point 34).

16. L'exploitation dispose d'une certification mondiale de bien-être animal BPA valide.

17. L'exploitation bénéficie d'un financement de l'UE en faveur du bien-être animal.

18. Si le transformateur laitier est également un producteur laitier, un test d'aflatoxine documenté [de sa propre denrée alimentaire et de tout aliment acheté (poids, fourrage, prémélanges supplémentaires)] doit être effectué au moins une fois par trimestre civil.

Utilisation d'emballages respectueux du consommateur

19. Le recours à une solution de conditionnement adéquate, qui se distingue clairement, par ses aspects pratiques, des solutions de conditionnement d'autres produits similaires disponibles sur le marché. Pour les emballages adaptés aux consommateurs, les aspects de durabilité définis dans la catégorie d'éléments facultatifs III doivent également être pris en considération. Les emballages adaptés aux consommateurs dont l'empreinte écologique

et/ou la charge environnementale sont supérieures à celle de produits similaires disponibles sur le marché ne sont pas acceptables.

20. Le poids net d'une unité de conditionnement est le poids standard en grammes arrondi à la centaine la plus proche (par exemple 200 g, 500 g, 1 000 g).

III. Durabilité

Protection de l'environnement (réduction de l'empreinte environnementale, logistique verte)

21. Application de méthodes de traitement du fumier respectueux de l'environnement.

NB: (L'entreprise dispose d'un processus lui permettant d'identifier, d'évaluer et de gérer les risques et opportunités environnementaux et sociaux. (stockage du fumier respectueux de l'environnement, quantité de fumier épandue,))

- **Utilisation de ressources énergétiques renouvelables et respectueuses de l'environnement**

22. L'installation du demandeur couvre une part déterminée de ses besoins énergétiques pour la production ou la préparation des produits à partir de sources d'énergie renouvelables (par ex. eau thermale, géothermie, panneaux solaires, biogaz).

(L'entreprise dispose d'un produit ou service vert certifié, ou commercialise de l'énergie verte — énergie solaire, éolienne, hydraulique, biogaz, géothermie.

Un justificatif indiquant la répartition entre énergie renouvelable et énergie totale consommée au cours du dernier exercice est requis.)

- **Recours à des intrants et à des procédés technologiques compatibles avec une gestion durable.**

23. Gestion plus efficace des ressources, des matériaux, de l'énergie et de l'eau et une modernisation des technologies de transformation qui réduisent l'impact environnemental (par exemple, la récupération de chaleur régénérative, la récupération de la chaleur résiduelle, l'amélioration de l'efficacité des systèmes de réfrigération et la réduction de la consommation d'énergie).

[Il convient de justifier:

- si l'entreprise est certifiée ou dispose d'une certification en matière de protection de l'environnement;

- si elle utilise un produit ou un service écologique qualifié pour son exploitation.

L'entreprise dispose d'un processus lui permettant d'identifier, d'évaluer et de gérer les risques et opportunités environnementaux et sociaux.

Une évaluation est également nécessaire pour déterminer la part des matériaux utilisés par l'entreprise, ou par les acteurs de sa chaîne de valeur, constituée de matières premières recyclées, récupérées, renouvelables ou non renouvelables (économie circulaire).]

24. Système de récupération d'énergie sur les machines de production.
(par exemple, utilisation d'un équipement permettant de capter la chaleur résiduelle d'un compresseur pour la transmettre ensuite. Récupération de l'énergie thermique au bénéfice d'autres processus industriels nécessitant de la chaleur ou de la vapeur).
25. Mise en œuvre d'un système de management environnemental (SME) conforme à la norme MSZ EN ISO 14001:2015 ou au système communautaire de management environnemental et d'audit (EMAS).
(Élaboration d'un rapport annuel contenant des informations sur les consommations d'énergie, la gestion des déchets, l'utilisation de l'eau et les autres impacts environnementaux.)
26. Utilisation régulière et certifiée de produits de nettoyage et d'entretien respectueux de l'environnement et/ou économes en eau.
(Certificats de conformité, fiches de données de sécurité, spécifications, labels présents sur l'emballage. Certificats d'organismes de certification, par exemple Ecocert, Green Certification, Breeam, Leed.)
27. Utilisation des sous-produits et minimisation des pertes de produits et de matières.
(L'entreprise dispose d'un processus lui permettant d'identifier, d'évaluer et de gérer les risques et opportunités environnementaux et sociaux. L'entreprise utilise des matières premières et des matières secondaires issues de déchets conformément aux principes de l'économie circulaire, et tient compte des exigences de l'économie circulaire lors de la conception des produits, y compris pour leur emballage.)
28. Mise en œuvre d'un système de gestion des déchets respectueux de l'environnement. Collecte et tri des déchets, sous une forme documentée.
(L'entreprise est autorisée à manipuler, collecter, transporter, stocker et éliminer, de manière non polluante, les substances organiques persistantes devenues déchets.)
29. Technologie de traitement des eaux usées efficace et respectueuse de l'environnement (par exemple, traitement biologique des eaux usées).
30. Réduction vérifiable de la consommation d'eau spécifique.
(Par exemple, réutilisation de l'eau chaude provenant des équipements pour des tâches de nettoyage secondaire, irrigation goutte-à-goutte, collecte et réutilisation des eaux de pluie, valorisation des eaux grises).
- **Certification verte**
31. Justificatif officiel d'une certification de durabilité reconnue, conforme à la législation européenne en vigueur (par exemple, sans s'y limiter: EcoVadis, B Corp, BREEAM, LEED, ISCC).

32. Politique d'achats verte, documentée, privilégiant les fournisseurs ayant réalisé des investissements en matière de durabilité.
(L'entreprise fait réaliser une évaluation environnementale de ses produits et/ou services par ses fournisseurs. Elle présente des informations sur la part d'énergies renouvelables utilisée par les fournisseurs, sur la prise en compte de la performance énergétique des bâtiments, la mise en place de systèmes de gestion des déchets respectueux de l'environnement, et la réduction de l'impact environnemental du réseau logistique et du transport.)

33. L'entreprise s'est engagée dans une démarche SBTI (Science Based Target Initiative).

34. Les matières premières utilisées pour la fabrication du produit proviennent de l'agriculture biologique certifiée, d'une agriculture extensive ou d'une autre méthode scientifiquement reconnue comme ayant une empreinte environnementale réduite. (non facultatif, en combinaison avec le point 15)
(Par exemple: produits portant un label biologique, produit ou service respectueux de l'environnement.)

- **Utilisation de solutions d'emballage respectueuses de l'environnement**

35. Pour les produits emballés, utilisation d'une solution d'emballage respectueuse de l'environnement, [réduction de la taille de l'emballage ou utilisation de matériaux alternatifs (par ex. matériaux compostables, ou portant les labels FSC ou PEFC)].

36. Les fournisseurs de matériaux d'emballage primaire qui entrent en contact avec le produit doivent être certifiés BRC ou IFS PACsecure.

- **Transports**

37. Le composant principal provient de notre propre exploitation ou d'une distance maximale de 100 km.
(Le lieu de production, de fabrication et/ou de transformation peut se trouver dans un rayon de 100 km.)

38. Les aliments pour animaux sont livrés dans un rayon de 100 km.

39. Les animaux vivants sont transportés dans un rayon de 100 km.

40. Optimisation du transport, planification des itinéraires, en vue de réduire les émissions.
(Programme «Lean & Green»)

41. Le produit est distribué au consommateur par l'intermédiaire d'une chaîne d'approvisionnement courte.

Aspects sociaux

42. Réalisation d'un audit SMETA (Supplier Ethical Data Exchange).
43. Prévention du gaspillage alimentaire par l'intermédiaire de dons.
44. Prévention du gaspillage alimentaire en empêchant la production de déchets dans la production et la logistique.