

GUIDE DE BONNES PRATIQUES HYGIENIQUES

**Restauration
Rapide**

Avis et communications

AVIS DIVERS

MINISTÈRE DE L'AGRICULTURE ET DE LA SOUVERAINETÉ ALIMENTAIRE

Avis de validation d'un guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP

NOR : AGRG2418540V

Vu le règlement (CE) n° 853/2004 du Parlement et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires, notamment son article 8 ;

Vu l'avis aux professionnels de l'alimentation relatif aux guides de bonnes pratiques d'hygiène publié au *Journal officiel* de la République française du 15 juin 2005 ;

Vu l'avis de l'Agence nationale de sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail en date du 13 juillet 2012 (2011-SA-250) ;

Le conseil national de la consommation informé.

Le guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP de la restauration rapide élaboré par le SNARR dans sa version de mars 2024, est validé par le ministre en charge de l'agriculture et de la souveraineté alimentaire, sur la base du contexte réglementaire et des connaissances scientifiques en vigueur.

SOMMAIRE

PREAMBULE - POURQUOI UN TEL GUIDE ?	5
CHAPITRE 1 - GENERALITES	6
I - Champ d'application.....	7
II - Principaux textes réglementaires et textes de référence	8
1 - Textes généraux d'hygiène alimentaire.....	8
2 - Autres textes de référence relatifs à l'hygiène ou à la sécurité.....	9
3 - Textes relatifs à l'aptitude des matériaux au contact alimentaire.....	11
4 - Textes relatifs au transport des denrées alimentaires	11
5 - Textes relatifs à la traçabilité et à la notification des risques	12
6 - Textes relatifs à l'élaboration d'un GBPH.....	12
7 - Autres références.....	13
III - Présentation du guide	14
IV - Points clefs à respecter.....	16
CHAPITRE 2 - BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES	17
BPHG1-Matières Premières.....	19
FP1-Achats	19
FP2-Logistique	25
BPHG2-Locaux.....	30
FP1-Environnement de travail	30
FP2-Matériels et équipements.....	42
FP3-Maintenance	49
FP4-Lutte contre les nuisibles	53
FP5-Alimentation en eau	58
BPHG3-Nettoyage et désinfection	61
BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du personnel.....	70
FP1-Hygiène du personnel.....	70
FP2-Santé du personnel.....	74
FP3-Formation du personnel.....	76
CHAPITRE 3 - DEMARCHE HACCP : ANALYSE DES DANGERS	80
I - Principe et étapes de la démarche HACCP	81
1 - Identification et analyse des dangers	81
2 - Définir les étapes opérationnelles concernées par ces dangers.....	82
3 - Définir les mesures de maîtrise.....	82
4 - Définir des mesures de surveillance et de vérification.....	83
5 - Mettre en place des mesures correctives en cas de non-conformité	83
6 - Garder des preuves	84
7 - Évaluer l'efficacité du système pour l'améliorer.....	85
II - Analyse des dangers détaillée.....	85
1 - Présentation de l'analyse	85
2 - Analyse des dangers	87
2.1 - Dangers biologiques.....	87
2.2 - Dangers chimiques.....	97
2.3 - Dangers physiques.....	100
2.4 - Dangers allergènes	101
CHAPITRE 4 - BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES	103
I-Diagramme général des opérations.....	105
II-Opérations	106
BPHO1-Réception des Matières premières	107
BPHO2-Déballage et Déconditionnement.....	112
FP1-Déballage	112
FP2-Déconditionnement.....	116
BPHO3-Stockage	121
BPHO4-Préparations	129
FP1-Congélation	129

FP2-Décongélation.....	136
FP3-Prétraitements fruits et légumes bruts.....	142
FP4-Découpe et Portionnement	147
FP5-Cuisson	152
FP6-Refroidissement rapide	161
FP7-Assemblage.....	166
FP8-Fermentation	171
FP9-Réhydratation	175
FP10-Marinage.....	178
FP11-Panage	184
BPHO5-Stockage intermédiaire des produits finis.....	189
FP1-Liaison froide	189
FP2-Liaison chaude	193
BPHO6-Exposition à la vente.....	197
BPHO7-Remise en température	203
BPHO8-Remise au consommateur	208
BPHO9-Livraison	212
BPHO10-Gestion des invendus	217
III-Opérations spécifiques.....	220
BPHOS1-Exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré.....	221
BPHOS2-Cuisson à cœur des steaks hachés, viandes hachées et préparations de viandes hachées.....	227
CHAPITRE 5 - GESTION DE LA TRACABILITE	232
I - Définition de la traçabilité	233
II - Application de la traçabilité	233
1 - L'obligation de traçabilité	233
1.1 - Produits soumis à l'obligation de traçabilité	234
1.2 - Liste des obligations.....	234
1.3 - Choix du système de traçabilité.....	234
2 - Informations pratiques de traçabilité	234
2.1 - Informations à conserver	234
2.2 - L'origine des viandes bovines, porcines, ovines et de volailles.....	236
2.3 - L'information relative aux allergènes	236
3 - Délais de conservation de l'information.....	237
4 - Modalités de contrôle de la traçabilité	238
4.1 - Contrôle documentaire	238
4.2 - Contrôle sur site	238
CHAPITRE 6 - GESTION DES NON-CONFORMITES	239
I - Conformité des produits	240
II - Mesures de réactivité	240
1 - Traitement des produits non-conformes.....	240
2 - Actions correctives.....	241
3 - Cas particulier.....	241
III - Gestion des toxi-infections alimentaires collectives (TIAC).....	242
1 - Définition de l'ANSES	242
2 - Mesures de prévention	242
IV - Gestion des alertes alimentaires	243
1 - Obligations de notification	243
2 - Sources d'information des alertes alimentaires.....	243
3 - Evaluation de la situation et déclenchement de l'alerte	244
3.1 - Existence de critères ou seuils réglementaires	244
3.1.1 - Critères microbiologiques	244
3.1.2 - Contaminants	244
3.2 - Absence de critères ou seuils réglementaires	245
3.3 - Notification de l'alerte	245
3.3.1- Qui notifie ?	245
3.3.2 - A qui notifier ?	245

3.4 - Comment notifier ?	246
4 - La gestion de l'alerte.....	246
GLOSSAIRE.....	247
ANNEXES	259
Annexe 1 - Arbre de décision pour la détermination des CCP	260
Annexe 2 - Grille d'audit interne	261
Annexe 3 - Exemple de fiche de contrôles à réception	263
Annexe 4 - Conditions d'application des résultats de l'étude sandwiches SNARR.....	264
Annexe 5 - Exemple de fiche d'enregistrement des mesures de réactivité	265
Annexe 6 - Actions correctives types en cas de dépassement des critères d'hygiène des procédés	266
Annexe 7 - Fiche de transmission de l'alerte alimentaire	268
Annexe 8 – Gestion de l'acrylamide en restauration	269

PREAMBULE - POURQUOI UN TEL GUIDE ?

Le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène (GBPH) de la restauration rapide est un document d'application volontaire conçu sous l'égide du Syndicat National de l'Alimentation et de la Restauration Rapide (SNARR) pour les professionnels du secteur de la restauration rapide ayant des activités couvertes par le champ de ce guide.

Il s'inscrit dans la démarche prévue par la nouvelle réglementation communautaire, qui prévoit la mise en place de guides nationaux de bonnes pratiques d'hygiène et d'application de l'HACCP. En conséquence, il a été rédigé pour aider les professionnels à :

- respecter les obligations de résultats** définies par la réglementation en matière d'hygiène, notamment les règlements (CE) N° 178/2002, 852/2004, 853/2004, les arrêtés du 21 décembre 2009 et du 08 octobre 2013. Ces textes s'appliquent au secteur de la restauration commerciale et donc de la restauration rapide ;
- expliciter l'application de certaines réglementations** ;
- mettre en place les mesures nécessaires** en vue d'assurer la sécurité et la salubrité des produits (maîtrise des dangers biologiques, chimiques, physiques et des allergènes) en mettant à leur disposition **un ensemble de recommandations** et des **exemples de moyens** permettant d'assurer les objectifs de la réglementation (mesures d'hygiène générales et mesures d'hygiène opérationnelles et spécifiques liées aux activités de l'établissement, utiles notamment lors de l'application de l'HACCP. L'ensemble de ces mesures est aussi appelé PMS ou « plan de maîtrise sanitaire ») ;
- définir des niveaux acceptables** (critères microbiologiques, notamment) en vue d'assurer la sécurité sanitaire des produits relevant du champ de ce guide.

Le Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène de la restauration rapide se veut être un compromis entre les exigences hygiéniques essentielles et les contraintes liées aux pratiques professionnelles. Il présente donc un triple objectif :

- mettre en place un système** proportionné aux risques sanitaires encourus ;
- responsabiliser les professionnels** dans leur démarche de la maîtrise du risque ;
- constituer un outil de justification privilégié** du respect des exigences essentielles vis-à-vis des administrations de contrôle.

Les établissements de restauration rapide ont la responsabilité de démontrer que les moyens mis en œuvre pour assurer la salubrité et la sécurité des denrées alimentaires sont efficaces et atteignent les objectifs de résultats fixés par la réglementation. La validation des mesures mises en œuvre, lorsqu'elles ont été définies dans ce guide, n'est pas nécessaire, ce guide ayant fait l'objet d'une validation officielle. Lorsqu'un établissement peut démontrer qu'il respecte les recommandations de ce guide, il y a présomption de conformité aux exigences réglementaires.

Néanmoins, l'application des recommandations apportées par ce guide n'est pas requise, lorsque le professionnel peut démontrer que les autres moyens qu'il a mis en œuvre permettent d'atteindre les objectifs techniques et réglementaires de sécurité et de salubrité des denrées alimentaires.

CHAPITRE 1 - GENERALITES

I - Champ d'application

Le présent guide s'applique au secteur de la restauration de type rapide qui, selon la Convention Collective Nationale de la restauration rapide étendue par arrêté du Ministère du travail regroupe :

- les entreprises d'alimentation et de restauration rapide ayant pour vocation de vendre exclusivement au comptoir des aliments et des boissons présentés dans des conditionnements jetables, que l'on peut consommer sur place ou à emporter.
- les entreprises dont l'activité principale consiste à vendre au comptoir des aliments et des boissons présentés dans des conditionnements jetables et/ou à fabriquer ou pré-cuisiner, en vue de leur livraison immédiate, un certain nombre de plats culinaires destinés à la consommation à domicile.

Il s'agit donc notamment des restaurants de restauration rapide, des restaurants proposant principalement des repas à emporter.

Cette version du guide ne prend pas en compte les dispositions du décret 3R (réemployable). Ce sujet sera abordé lors d'une prochaine révision du GBPH.

À l'inverse, ce guide n'aborde pas la cession à titre gratuit ou onéreux de denrées à d'autres commerces de détail, ni la vente de crème glacée dans des chariots, ni la vente de repas dans des équipements mobiles, ni la préparation de repas sur des éventaires ou sur les marchés.

Les produits proposés sont extrêmement variés et le secteur ne cesse d'évoluer en tenant compte de la qualité exigée par les consommateurs.

La restauration rapide peut se décomposer en 3 grandes phases constituées par l'enchaînement d'opérations de traitement ou de transformation des denrées jusqu'à leur remise directe au consommateur.

Ces opérations sont encadrées par des moyens et/ou méthodes décrits dans le présent guide et concourant à la maîtrise de l'hygiène en restauration rapide :

- conception et aménagement des locaux et du matériel ;
- personnel : hygiène, santé et formation ;
- nettoyage et désinfection : choix des produits, plans de nettoyage ;
- méthodes d'identification et traçabilité ;
- gestion des produits : organisation permettant la maîtrise du flux des produits ;
- approche qualité recommandée par la profession : grille d'audit qualité, etc.

Exemples de produits concernés :

- hamburgers, sandwiches, hot-dogs, tacos, wraps, kebabs,
- pizzas, quiches,
- salades, fruits, jus de fruits,
- boissons chaudes et boissons froides,
- yaourts, glaces, milkshakes, smoothies,
- frites, pâtes, riz,
- sushis, poissons et poulets frits,
- pains, pâtisseries, viennoiseries, beignets, tartelettes,
- tout autre aliment proposé par les établissements de restauration rapide.

Phase	Détail des opérations
1- l'amont	Achats, approvisionnement (utilisation de matières premières semi élaborées majoritairement), réception et stockage
2- la production	Opérations de préparations, transformation des denrées et assemblage (étapes courtes), etc
3- la distribution	Remise des produits au consommateur avec délais de service court et consommation quasi-immédiate : vente pour consommation sur place, vente à emporter, livraison à domicile, au travail, etc.

Ces opérations (étapes de vie du produit) et ces dispositions transversales font l'objet des bonnes pratiques développées au sein de ce guide qui vise à apporter des solutions et des recommandations pour leur maîtrise.

Ce guide s'applique à tous les établissements dont l'activité correspond à celle définie ci-dessus, quelle que soit leur taille. En effet, il s'adresse aussi bien aux grandes chaînes de restauration rapide disposant d'un service qualité qu'aux plus petites structures et indépendants ayant la volonté de

s'appuyer sur un document de référence validé par les services officiels pour mettre en place des règles d'hygiène fondamentales au sein de leur établissement.

Les établissements de restauration rapide, les organismes de contrôle prestataires ou officiels peuvent se référer au Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène de la Restauration Rapide.

II - Principaux textes réglementaires et textes de référence

NB - Les références citées (liste non exhaustive) ci-dessous sont celles citées dans ce guide ou utilisées pour son élaboration. Elles concernent des textes initiaux et des textes complétés ou modifiés par des textes publiés ultérieurement.

1 - Textes généraux d'hygiène alimentaire

Référence	Objet
Arrêté du 8 septembre 1999 modifié	Pris pour application de l'article 11 du décret n°73-138 du 12 février 1973 modifié portant application de la loi du 1 ^{er} août 1995 sur les fraudes et falsification en ce qui concerne les procédés et les produits utilisés pour le nettoyage des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme et des animaux (J.O. du 29 novembre 1999).
Règlement (CE) n° 178/2002 du 28 janvier 2002	Principes généraux et 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.
Règlement (CE) n° 852/2004 du 29 avril 2004	Hygiène des denrées alimentaires
Règlement (CE) n° 853/2004 du 29 avril 2004	Règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale
Règlement (CE) n° 2073/2005 du 15 novembre 2005	Critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires
Règlement (CE) n°2023/915 du 25 avril 2023	Teneurs maximales pour certains contaminants dans les denrées alimentaires
Arrêté du 21 décembre 2009	Règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant
Avis de l'ANSES (Saisine n° 2011-SA-0081)	Relatif à la révision des lignes directrices pour l'évaluation des risques pour l'homme des constituants des produits de nettoyage, des matériaux et objets destinés au contact avec des denrées alimentaires.
Règlement (UE) n° 528/2012 du 22 mai 2012	Relatif à la mise sur le marché et l'utilisation des produits biocides.
Arrêté du 8 octobre 2013	Arrêté réglementant l'hygiène des aliments remis directement au consommateur
Codex alimentarius	Code d'usages international recommandé – principes généraux d'hygiène alimentaire - CAC/RCP 1-1969, RÉV. 4 (2020)
Code de la consommation	Code qui regroupe les dispositions relatives au droit de la consommation
Code rural et de la pêche maritime	Code juridique qui regroupe les dispositions relatives au droit rural et de la pêche maritime français.

2 - Autres textes de référence relatifs à l'hygiène ou à la sécurité

Référence	Objet
Règlement (CE) n° 37/2005 de la Commission du 12 janvier 2005	Contrôle des températures dans les moyens de transport et les locaux d'entreposage et de stockage des aliments surgelés destinés à l'alimentation humaine
Avis de l'AFSSA n° 2002-SA-0317 du 22 juin 2005	Relatif à l'emploi de diverses substances dans l'eau des chaudières fournissant de la vapeur d'eau destinée à entrer au contact direct avec les denrées alimentaires
Avis de l'AFSSA n° 2004-SA-2008 du 22 novembre 2005	Relatif à l'autorisation d'emploi de copolymères (maléiques – di-isobutylène) en solution aqueuse dans la vapeur destinée à entrer en contact avec les denrées alimentaires
Code de la santé publique R. 1321-48 à R. 1321-51 Arrêté du 11 janvier 2007	Qualité des eaux destinées à la consommation humaine
Avis de l'AFSSA n° 2006-SA-0196 du 31 janvier 2007	Relatif à l'autorisation d'emploi d'un produit à base de polyéthylène glycol (400) mono oléate dans l'eau des chaudières fournissant de la vapeur d'eau destinée à entrer au contact direct avec les denrées alimentaires
Décret n° 2008-184 du 26 février 2008	Application du code de la consommation en ce qui concerne les graisses et huiles comestibles
Recommandations pour l'élaboration de critères microbiologiques d'hygiène des procédés AFSSA Avis AFSSA n° 2008-SA-0083 et AFSSA n° 2008-SA-0359	Microbiologie des aliments et critère d'hygiène des procédés
Avis de l'ANSES Saisine 2011-SA-0189 du 30/11/2011.	Relatif à la saisine complémentaire de l'ANSES sur le dossier du SNARR relatif à la durée de vie microbologique appliquée aux sandwiches
Dossier SNARR de détermination de durée de vie microbologique sur les produits finis du 23 juin 2009	Etude de microbiologie prévisionnelle et expérimentale de détermination des durées de vie (couple durée de vie/température) des sandwiches (hors sandwiches chauds) fabriqués sur place
Avis de l'AFSSA du 23 avril 2010	Dangers microbiologiques des aliments consommés crus Efficacité des auxiliaires technologiques utilisés pour la désinfection des végétaux
Code rural et de la pêche maritime L. 233-4 et D. 233-11 à D. 233-13	Relatif à l'obligation de formation en matière d'hygiène alimentaire de certains établissements de restauration commerciale
Règlement (UE) n°1169/2011 du 25 octobre 2011	Relatif à l'information des consommateurs sur les denrées alimentaires
Règlement (UE) n° 2017/2158 du 20 novembre 2017	Etablissant des mesures d'atténuation et des teneurs de référence pour la réduction de la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires
Règlement (CE) n° 648/2004 du parlement européen et du conseil du 31 mars 2004 relatif aux détergents	Définition des conditions de mise sur le marché des détergents

<p>Fiches de description des dangers transmissibles par les aliments de l'ANSES : Escherichia Coli entérohémorragiques (EHEC), Staphylococcus aureus, Salmonella spp., Listeria monocytogenes, Histamine, Virus de l'hépatite A, Anisakis (Anisakis spp., Pseudoterranova spp.), Campylobacter (Campylobacter spp.), Clostridium botulinum, Clostridium neurotoxigènes (botulisme), Bacillus cereus,...</p>	<p>Informations, opinions et recommandations au sujet des dangers</p>
<p>Règlement 1069/2009 du 21/10/2009 Sous-produits animaux (SPAn) et Règlement 142/2011 du 25/02/2011 portant application du Règlement n°1069/2009</p>	<p>Encadrement de la gestion des huiles de cuisson usagées</p>

3 - Textes relatifs à l'aptitude des matériaux au contact alimentaire

Référence	Objet
Règlement (CE) n° 1935/2004 du parlement européen et du conseil du 27 octobre 2004	Matériaux et objets au contact des denrées alimentaires
Règlement (CE) n°2023/2006 du 22 décembre 2006 modifié	Bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires
Décret n° 2007-766 du 10 mai 2007 abrogeant partiellement le décret n° 92-631 du 8 juillet 1992	Matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme
Guide de l'ANIA (Association Nationale des Industries Alimentaires)	Déclaration de conformité à la réglementation relative aux matériaux et objets au contact des denrées alimentaires
Fiches sur le site de la DGCCRF	http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Materiaux-au-contact-des-denrees-alimentaires

4 - Textes relatifs au transport des denrées alimentaires

Référence	Objet
Règlement (CE) n° 852/2004 du 29 avril 2004 : - Chapitre IV -Chapitre V	Transport Dispositions applicables aux équipements
Arrêté du 27 novembre 2020	Modalités du contrôle technique des engins de transport de denrées périssables Températures à respecter pendant le transport, et catégories et classes d'engins telles que définies dans l'accord ATP
Arrêté du 21 décembre 2009 : -Annexe I Arrêté du 8 octobre 2013	Températures de conservation au stade de l'entreposage ou du transport des denrées congelées et réfrigérées Règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits et denrées alimentaires autres que les produits d'origine animale et les denrées alimentaires en contenant
Articles R. 231-44, R. 231-45, R. 231-46 et R. 231-47 du Code rural et de la pêche maritime	Conditions techniques du transport de denrées alimentaires qui peuvent devenir dangereuses du fait de leur instabilité microbiologique lorsque la température d'entreposage n'est pas maîtrisée

5 - Textes relatifs à la traçabilité et à la notification des risques

Référence	Objet
Décret n° 2002-1465 du 17 décembre 2002	Etiquetage des viandes bovines dans les établissements de restauration
Circulaire n° 20/2004 du SNRC	Sécurité alimentaire : Obligation de traçabilité et de notification des risques
Avis du Journal officiel du 10 juillet 2004	Avis aux opérateurs économiques sur la mise en place de l'obligation de signalement des risques et des mesures prises par les professionnels
Arrêté du 9 septembre 2004	Arrêté du 9 septembre 2004 portant application de l'ancien article L.211-1-3 du Code de la consommation, désormais L. 423-3
Document d'orientation de la Commission du Règlement 178/2002	Informations complémentaires de la Commission européenne sur l'application de la traçabilité dans le cadre du Règlement (CE) N°178/2002
Article 50 de la loi Egalim Instruction technique DGAL/SDSSA/2019-555 du 30 septembre 2019	Obligation de l'information immédiate de la direction départementale en charge de la protection des populations (DD(ETS)PP) par l'exploitant lorsque celui-ci considère que, sur la base d'un résultat d'autocontrôle défavorable, les produits sont susceptibles d'être préjudiciables à la santé humaine ou animale même s'ils n'ont pas été mis sur le marché.
Guide d'aide à la gestion des alertes d'origine alimentaire DGAL, DGS, DGCCRF Version révisée de janvier 2023	Principes de la circulation de l'information entre les exploitants du secteur Alimentaire et l'administration en France en cas de détection d'une non-conformité
Règlement (UE) n° 931/2011 du 19 septembre 2011	Relatif aux exigences de traçabilité définies par le règlement CE n°178/2002 en ce qui concerne les denrées alimentaires d'origine animale

6 - Textes relatifs à l'élaboration d'un GBPH

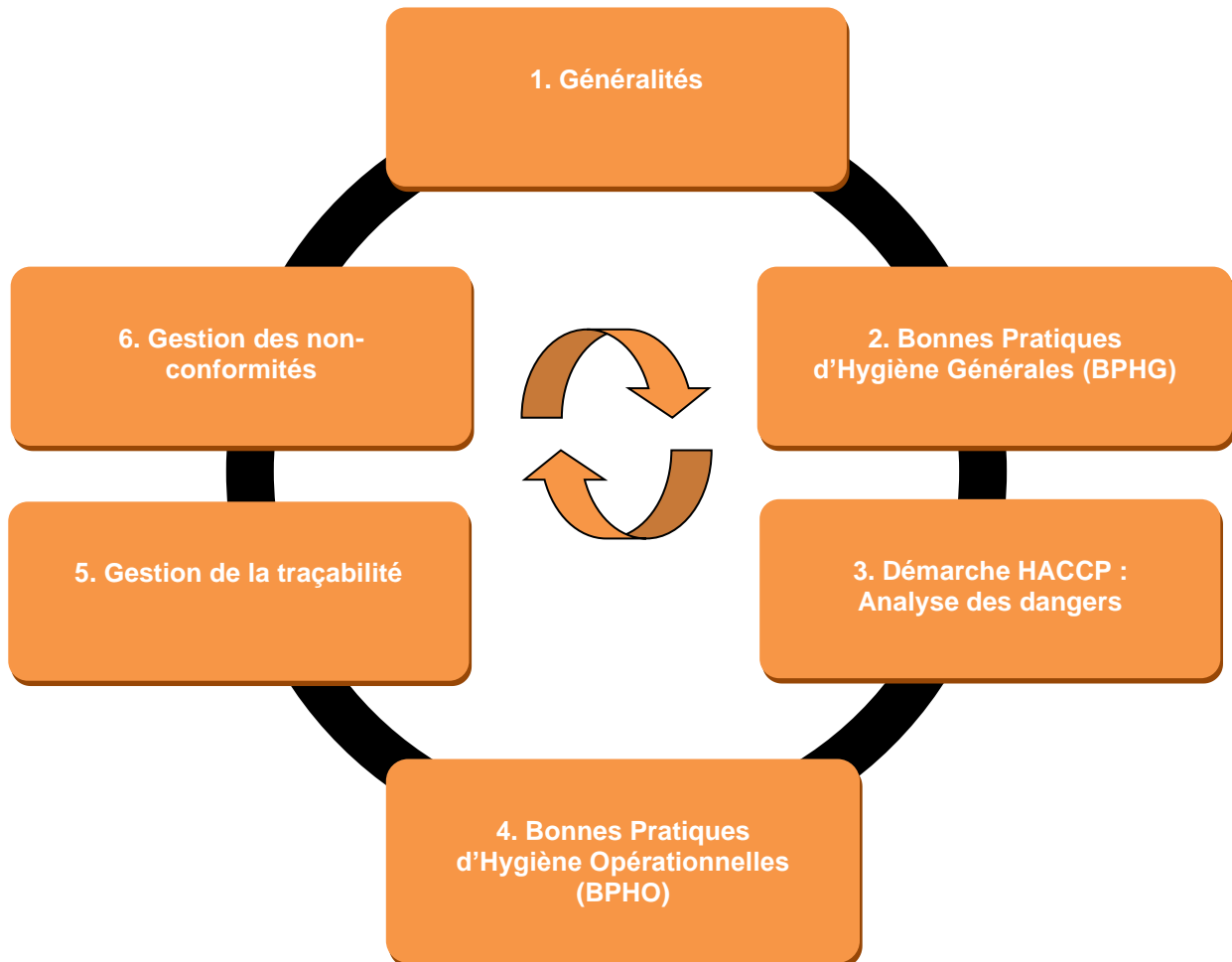
Référence	Objet
AFNOR NF V01-001-Mars 2006	Hygiène des denrées alimentaires et des aliments pour animaux- Méthodologie pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP
AFNOR NF V01-002- Novembre 2021	Hygiène des aliments-Glossaire français-anglais
Note d'information de l'AFSSA à l'usage des professionnels concernant les GBPH	Contenu attendu des guides nationaux de bonnes pratiques d'hygiène GBPH Procédure d'évaluation et de validation des guides

7 – Autres références

Arrêté du 19 octobre 2006 (Annexe 1)	Arrêté relatif à l'emploi d'auxiliaires technologiques dans la fabrication de certaines denrées alimentaires
Règlement (CE) n° 1333/2008 du 16 décembre 2008	Sur les additifs alimentaires
Article R233-4 du code rural et de la pêche maritime	Sur la déclaration d'activité
Règlement n°1169/2011 INCO Articles R412-12, R412-14 et R412-16 du Code de la consommation	Sur l'information du consommateur
CERFA n° 15989	Sur la transmission d'informations sanitaires à l'autorité administrative

III - Présentation du guide

Le Guide de Bonnes pratiques Hygiéniques de la profession Restauration Rapide est basé sur la démarche HACCP et l'application de la démarche dite des 5M (Matières premières, Milieu, Matériel, Main d'œuvre et Méthodes), il décrit les Bonnes Pratiques d'Hygiène Générales (BPHG), les Bonnes Pratiques d'Hygiène Opérationnelles (BPHO) ainsi que les dispositions en matière de « traçabilité » et de gestion des produits « non-conformes ».



Architecture du guide et étapes pour la réalisation de produits sûrs

Le guide est destiné à aider les établissements de restauration rapide à maîtriser la sécurité des aliments servis aux consommateurs. Il est aussi rédigé pour aider les petites structures dans la mise en place d'une démarche HACCP spécifique.

Les principaux termes nécessaires à la compréhension de ce document sont définis dans un glossaire par ordre alphabétique qui peut être consulté page 247.

Le guide de bonnes pratiques hygiéniques pour la restauration rapide est divisé en 6 grandes parties :

1-Des éléments généraux, précisant le contexte global des activités concernées :

I-Champ d'application

II-Principaux textes réglementaires et textes de référence

III-Présentation du guide

IV-Points clefs à respecter

2-Des fiches de Bonnes Pratiques d'Hygiènes Générales définissant des mesures préventives nécessaires pour garantir l'hygiène c'est-à-dire la sécurité et la salubrité des aliments. Elles sont à mettre en place tout au long de l'activité de production (par exemple : BPHG Nettoyage et désinfection). Ces fiches préconisent des valeurs cibles, des actions de surveillance et de vérification, des mesures correctives et des enregistrements à réaliser.

3-Une analyse des dangers (démarche HACCP) adaptée à la restauration rapide, permettant d'identifier les principaux dangers biologiques, chimiques, physiques et allergènes et les mesures préventives à mettre en place :

I-Principe et étapes de la démarche

II-Analyse des dangers

4-Des fiches de Bonnes Pratiques d'Hygiène Opérationnelles et Opérationnelles Spécifiques (BPHO et BPHOS)

Les BPHO définissent des mesures préventives opérationnelles nécessaires pour garantir l'hygiène c'est-à-dire la sécurité et la salubrité des aliments tout au long des étapes opérationnelles (de la réception des matières premières à la remise des produits au consommateur)

Les BPHOS définissent les mesures préventives pour des opérations spécifiques (par exemple : BPHOS « prétraitement des fruits et légumes bruts » et BPHOS « Cuisson à cœur des steaks hachés, viandes hachées et préparations de viandes hachées »).

Ces deux types de fiches préconisent également des valeurs cibles, des actions de surveillance et de vérification, des mesures correctives et des enregistrements à réaliser. Elles s'appuient sur un diagramme de production commun élaboré pour la profession.

I-Diagramme général des opérations

II-Opérations

III-Opérations spécifiques

5-Des éléments pour maîtriser la traçabilité des matières premières, des matériaux au contact des produits et des produits fabriqués sur l'établissement de restauration rapide :

I - Définition de la traçabilité

II - Application de la traçabilité

6 -Des éléments pour gérer les non-conformités en restauration rapide en mettant en place des mesures de réactivité (Traiter les non-conformités et mettre en place des actions correctives/préventives agissant sur la cause de la non-conformité pour éviter tout renouvellement) :

I - Conformité des produits

II - Mesures de réactivité

III - Gestion des toxi-infections alimentaires collectives (TIAC)

IV - Gestion des alertes alimentaires

7- Des annexes, dans lesquelles le professionnel trouvera des informations complémentaires.

IV - Points clefs à respecter

La qualité hygiénique et la salubrité des denrées alimentaires remises aux consommateurs dans les établissements de restauration rapide dépendent de la qualité initiale des matières premières utilisées (liée notamment au respect de bonnes pratiques d'hygiène chez les fournisseurs) et du respect des bonnes pratiques d'hygiène générales et opérationnelles décrites dans ce guide.

A MAITRISER	POINT CLEF	DOCUMENTS A CONSULTER
S'organiser pour fournir des produits sains au consommateur	<ul style="list-style-type: none"> -Mise en place d'une analyse des dangers -Surveillance des opérations -Traçabilité -Vérification des mesures mises en place -Enregistrements des actions de surveillance et de vérification 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 3- Démarche HACCP : Analyse des dangers -Chapitre 5- Gestion de la traçabilité
Contamination initiale des matières premières	<ul style="list-style-type: none"> -Maîtrise des achats -Evaluation des fournisseurs -Cahier des charges matières premières et fournisseurs -Contrôles à réception 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 2- Bonnes pratiques d'hygiène générales : -BPHG1- Matières premières : -FP1- Achats -Chapitre 4- Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles : -BPHO1- Réception des matières premières
Contamination croisée des produits au cours des opérations	<ul style="list-style-type: none"> -Locaux et équipements des locaux adaptés à l'activité et maintenus en parfait état de fonctionnement et de propreté 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 2- Bonnes pratiques d'hygiène générales : -BPHG2- Locaux
	<ul style="list-style-type: none"> -Formation du personnel 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 2- Bonnes pratiques d'hygiène générales : -BPHG4- Hygiène, Santé et Formation du personnel
	<ul style="list-style-type: none"> -Méthodes de travail 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 4- Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles : -BPHO1 à 10 -BPHOS1 et 2
Prolifération microbienne au cours des opérations	<ul style="list-style-type: none"> -Maîtrise de la température des locaux et installations, maintenance des installations frigorifiques 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 2- Bonnes pratiques d'hygiène générales : -BPHG2- Locaux : -FP1- Environnement de travail -FP2- Matériels et équipements -FP3- Maintenance
	<ul style="list-style-type: none"> -Méthodes de travail (températures, gestion des temps d'attente, etc.) -Maintien de la chaîne du froid et du chaud 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 4- Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles : -BPHO1 à 10 -BPHOS1 et 2
Prolifération ultérieure	<ul style="list-style-type: none"> -Définition et suivi de la durée de vie -Etiquetage des produits 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 4- Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles : -BPHO 1 à 10 -BPHOS1 et 2 -Chapitre 5- Gestion de la traçabilité
Persistance microbienne/ Non décontamination	<ul style="list-style-type: none"> -Méthodes de travail (Prétraitement des fruits et légumes, temps de cuisson suffisants, Congélation des poissons crus, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> -Chapitre 4- Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles : -BPHO 4-FP1- Congélation -BPHO4-FP3- Prétraitement des fruits et légumes bruts -BPHO 4-FP5-Cuisson -BPHOS1 et 2

CHAPITRE 2 - BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

Dans les fiches qui suivent sont décrites les bonnes pratiques d'hygiène générales, qui sont à mettre en place tout au long des activités de production.

Certaines de ces bonnes pratiques d'hygiène générales (BPHG) font l'objet d'un sous-détail au travers de plusieurs fiches pratiques (FP).

Elles sont organisées de la manière suivante :

<p>BPHG1-Matières premières FP1-Achats FP2-Logistique</p> <p>BPHG2-Locaux FP1-Environnement de travail FP2- Matériels et équipements FP3- Maintenance FP4- Lutte contre les Nuisibles</p> <p>BPHG3-Nettoyage et désinfection</p> <p>BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du personnel FP1-Hygiène du personnel FP2-Santé du personnel FP3-Formation du personnel</p>

Ces bonnes pratiques définissent le cadre dans lequel l'activité pourra se dérouler. Certaines d'entre elles sont encadrées de manière réglementaire.

Lorsque ces bonnes pratiques générales sont en place, les opérations et mesures de maîtrise associées pourront être définies (voir chapitre 4 « Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles », plus loin dans ce document).

A la fin de chacune des fiches, un tableau de synthèse regroupe les points essentiels identifiant les dangers à maîtriser (indiqués en caractère gras et liés à l'ensemble de l'activité de l'entreprise), les mesures préventives mises en place, les valeurs cibles, les actions de surveillance, les actions de vérification, les mesures correctives et les enregistrements associés (il est nécessaire de pouvoir démontrer l'application des bonnes pratiques d'hygiène générales).



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG1-Matières Premières

FP1-Achats

Définition

Les approvisionnements en matières premières ou achats sont gérés de manière à assurer la salubrité des produits et leur conformité à l'usage prévu.

Pourquoi ?

La qualité sanitaire des matières premières (alimentaires et non alimentaires) est primordiale pour la sécurité des produits finis. Les matières premières constituent, en effet, un des éléments les plus sensibles dans l'activité de restauration rapide. Il est donc indispensable de gérer ses achats de manière à réduire la probabilité qu'un danger lié à une contamination initiale puisse compromettre la sécurité des aliments ou leur acceptabilité pour la consommation.

Conditions à respecter

1. Travailler avec des fournisseurs (produits ou services) disposant d'un agrément sanitaire ou sous dérogation conformément à la réglementation au besoin.

Des process d'évaluation et de suivi des fournisseurs pourront être mis en place en fonction de la structure de l'établissement de restauration (indépendants vs chaînes...).

2. Définir les caractéristiques des ingrédients et matières premières recherchées (exemples en fonction de la structure de l'établissement de restauration : fiches techniques, cahiers des charges :

- Etat de fraîcheur, durée de vie résiduelle, conditions de conservation des matières premières et produits, composition, aptitude au contact alimentaire des matériaux de conditionnement, etc.

Moyens de maîtrise

La sélection et le référencement des matières premières sont essentiels pour garantir un niveau constant de qualité du produit (organoleptique, physico-chimique et microbiologique).

I - Principes généraux de référencement

II - Cahier des charges

I - Principes généraux de référencement

Le professionnel devra s'approvisionner auprès de fournisseurs en mesure de respecter ses exigences.

Pour ce faire, il sélectionne et assure un suivi de ses relations avec les fournisseurs (conformité des matières premières, réclamations, etc.).

Pour des raisons logistiques et pratiques, on pourra distinguer trois types de référencement selon :

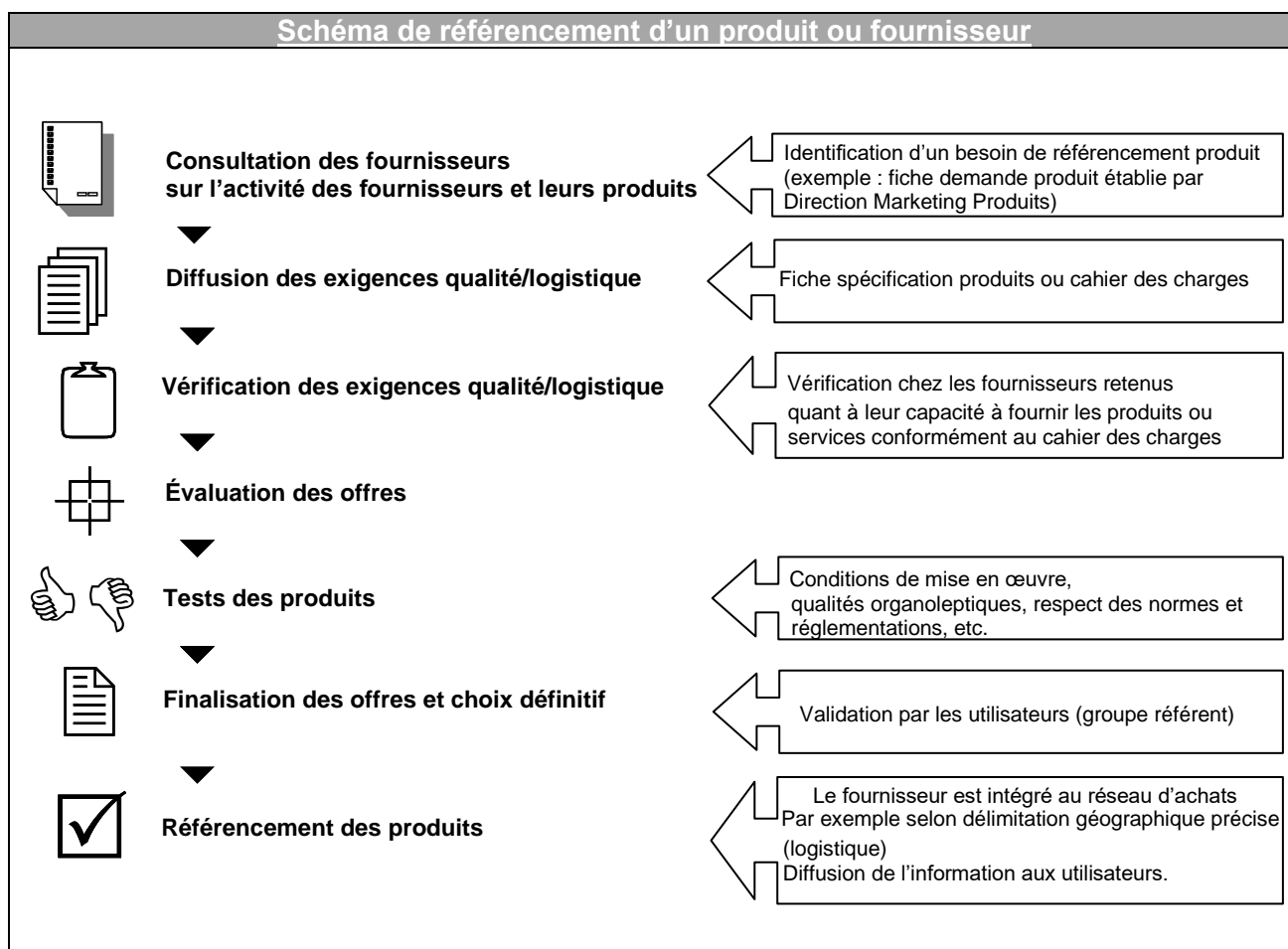
- La nature de l'établissement (« grande structure » : chaîne de restauration rapide avec plus de deux établissements ou « petite structure » : professionnel gérant son unique établissement),
- Les quantités achetées,
- Les types de produits.

1- Référencement des matières premières alimentaires

1.1 - Référencements centralisés

Ce type de référencement concerne davantage les « grandes structures ».

Le référencement des produits et des fournisseurs est effectué par une centrale d'achats pour l'ensemble des sites et suit la procédure suivante :



Les différents produits référencés sont généralement regroupés sur des plateformes qui vont en assurer le stockage et la distribution sur les différents établissements.

Les établissements passent leur commande globale directement auprès de ces plateformes selon la procédure de l'enseigne (code article, prix, dénomination, etc.).

1.2 - Référencements de structures locales

Ce type de référencement concerne dans la majorité des cas les enseignes consommant de faibles quantités (« petites structures »), les restaurateurs indépendants mais aussi les enseignes utilisant certains types de produits pour des raisons logistiques et pratiques (exemple : pain, fruits et légumes, poisson frais, produits régionaux...).

Ils sont réalisés auprès de grossistes, grandes surfaces, marchés, épiceries, ou autres lieux d'achats laissés au choix du responsable de l'établissement.

Dans tous les cas, il est recommandé de suivre les principes de référencement organisés comme précédemment.

1.3 - Cas de dépannage

Cette procédure concerne à la fois les « petites et les grandes structures ».

En cas de rupture ou d'urgence, des achats peuvent être effectués de façon limitée dans des grandes surfaces ou surfaces spécialisées.

Les produits seront choisis de façon à être similaire au niveau de la qualité des produits initialement utilisés (dénominations de vente respectées).

2 - Référencement des matières premières non alimentaires (consommables et emballages)

Les mêmes principes généraux que pour les matières premières alimentaires doivent être appliqués.

Lors du référencement, il faudra s'assurer en particulier des propriétés d'alimentarité des matériaux au contact des produits alimentaires (emballage, conditionnements, verre, assiette, ustensile, papier, etc.).

Les fournisseurs doivent garantir par une déclaration écrite de conformité que les matériaux et objets en contact avec les denrées alimentaires qu'il utilise sont conformes aux exigences de la législation européenne et française. Cette déclaration reste valide pendant 5 ans (sauf si les conditions de contact ou la réglementation changent).

Les matériaux et objets au contact des denrées alimentaires sont conformes aux exigences :

*-du Règlement 1935/2004 du parlement européen et du conseil du 27 octobre 2004
-de la réglementation en vigueur concernant les matériaux et objets au contact des denrées alimentaires, à savoir, le décret n° 2007-766 du 10 mai 2007, abrogeant partiellement le décret modifié N°92-631 du 8 juillet 1992 relatif aux matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées, produits et boissons pour l'alimentation de l'homme.*

S'agissant du matériau et/ou objet décrit ci-dessus, cette conformité s'apprécie, au regard des textes réglementaires et/ou d'autres textes de références. Se reporter, par exemple au guide de l'ANIA (Association Nationale des Industries Alimentaires) : « Déclaration de conformité à la réglementation relative aux matériaux et objets au contact des denrées alimentaires ».

Voir : <http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Fiche-generale-relative-a-la-reglementation-des-ma>



3 - Paramètres de référencement

Lors d'un référencement, les paramètres suivants doivent être définis entre l'acheteur et le fournisseur :

Paramètres à contrôler lors d'un référencement/achat de dépannage		
TYPES de référencement	PRATIQUES recommandées	COMMENTAIRES
Achat de dépannage	Vérifier : Niveau 1*	Ce type d'achat engage l'entière responsabilité du responsable d'établissement.
Référencements locaux	Vérifier : Niveau 1* Niveau 2**	Ce type d'achat engage l'entière responsabilité du responsable d'établissement.
Référencements centralisés	Vérifier : Niveau 1* Niveau 2** Niveau 3*** Niveau 4****	Cette solution permet de garantir la meilleure traçabilité et engage la responsabilité de l'acheteur national. Elle facilite la gestion des alertes sanitaires internes ou nationales.
<p>* Niveau 1 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Dénomination du produit, -Nom du fournisseur, -DLC/DDM. <p>**Niveau 2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Cahier des charges si produits spécifiques, -Fiches techniques descriptives du fournisseur pour des produits standards, -Vérification de la DLC des matières premières. <p>***Niveau 3 :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Test produit préalable au référencement, -Plan de contrôle des matières premières, -Analyses microbiologiques (éventuellement) gérées par la centrale et respect des caractéristiques du cahier des charges. <p>****Niveau 4 (optionnel) : -Visites et audits fournisseurs</p>		

II - Cahier des charges

Les cahiers des charges (ou les fiches techniques) doivent définir de manière explicite les caractéristiques de chaque matière première (alimentaire ou consommables et emballages).

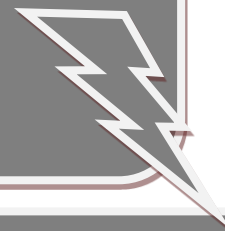
Ils doivent être respectés par le fournisseur qui engage alors sa responsabilité.

Ce dernier ne pourra pas être mis en cause pour la fourniture de produits dont les caractéristiques ne sont pas mentionnées. Cependant sa responsabilité est engagée pour l'ensemble des caractéristiques implicites des produits (exemple : absence de corps étrangers), mais aussi dans le cas du non-respect de la réglementation associée à son activité.

Exemple de composition du cahier des charges

En ce qui concerne les matières premières alimentaires, le cahier des charges doit contenir les informations suivantes (liste non exhaustive) :

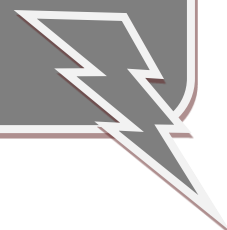
- la dénomination commerciale de la denrée,
- les caractéristiques du produit,
- les caractéristiques microbiologiques,
- les caractéristiques physico-chimiques éventuelles,
- les spécifications concernant le conditionnement,
- les spécifications d'étiquetage, d'identification du lot,
- les conditions d'utilisation éventuelle,
- les conditions de transport et d'entreposage,
- les éléments de Traçabilité.



Exemple de composition du cahier des charges
charges

Au niveau des emballages, le cahier des charges doit contenir les informations suivantes (liste non exhaustive) :

- les caractéristiques techniques diverses (dimensions, etc.),
- l'aptitude au contact alimentaire (certificats d'alimentarité).



Actions de surveillance

Les fournisseurs et matières premières sélectionnées peuvent faire l'objet de contrôles et d'évaluations de la part des établissements de restauration rapide. Il peut s'agir d'audits fournisseurs, de contrôles à la réception des matières premières (voir « Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles »). Les résultats de ces contrôles doivent être conservés.

Actions de vérification

Les fournisseurs et matières premières sélectionnées peuvent faire l'objet de vérifications de la part des établissements de restauration rapide. Il peut s'agir d'analyses microbiologiques et/ou physicochimiques. Les résultats de ces vérifications doivent être conservés.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour les achats matières premières

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center"><u>Cas d'une grande structure</u></p> <p>Contamination initiale des matières premières, emballages, etc. par l'environnement de travail, les opérations, le personnel</p>	Fournisseurs agréés ou sous dérogation pour les denrées animales et d'origine animale	Critères d'acceptation des fournisseurs	<p>Audit de fournisseur</p> <p align="center">Contrôles à réception</p> <p align="center">Vérification du respect du cahier des charges</p>	Analyses microbiologiques et physicochimiques	<p>Arrêt ou modification de la sélection de matières premières</p> <p>Visite du fournisseur</p> <p align="center">Fournisseur déréférencé</p> <p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p>	<p align="center">Fiche fournisseur</p> <p align="center">Fiches achats/ Fiches techniques</p> <p>Rapport d'audit/Rapports d'analyses</p>
<p align="center"><u>Cas d'une petite structure</u></p> <p>Contamination initiale des matières premières, emballages, etc. par l'environnement de travail, les opérations, le personnel</p>	Fournisseurs agréés ou sous dérogation pour les denrées animales et d'origine animale	Critères qualité représentatifs et définis à l'avance par l'exploitant	<p align="center">Contrôles à réception</p> <p align="center">Vérification du respect du cahier des charges</p>		<p align="center">Changement de lieu d'achat</p> <p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p>	<p align="center">Surveillance du contrôle à réception</p>



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG1-Matières Premières

FP2-Logistique

Définition

La logistique correspond au transport de matières premières (alimentaires et non alimentaires) du fournisseur à l'établissement de restauration rapide.

Pourquoi ?

Au cours du transport, il est important de maintenir la température de conservation des produits afin d'éviter la multiplication microbologique. Aussi, il convient d'adapter les équipements de transport à la température désirée et à la nature des produits.

Conditions à respecter

1. Choix d'un mode de transport adapté et respectant la réglementation
2. Respecter les conditions de transport, notamment la température du véhicule (conformément à la réglementation en vigueur)
3. Personnel formé aux tâches à accomplir et à sa responsabilité sur la salubrité des produits
4. Personnel portant une tenue de travail propre
5. Surveiller les prestations externes (comportement, efficacité, etc.)

Moyens de maîtrise

Transporter les denrées alimentaires dans des conditions d'hygiène et de conservation satisfaisantes en adaptant les équipements de transport à la température des produits à respecter, à la durée de transport et à la température extérieure.

I – La réglementation

II – Les dérogations

III – Nettoyage et désinfection

IV – Examen des véhicules et équipement de transports

I – La réglementation

La réglementation du transport sous température dirigée des denrées périssables existe depuis 1952. En 1974 la France ratifie l'ATP (accord sur le transport international des denrées périssables) qui est depuis 2007 intégré au code rural et de la pêche maritime.

1- Les différents types de véhicules ATP

L'article R231-45 du code rural et de la pêche maritime donne la liste des engins de transports ATP selon l'état des produits :

- Pour le transport des denrées périssables à l'état congelé : les engins de transport appartenant aux catégories Frigorifique renforcé de classe C ou F, ou Réfrigérant renforcé de classe C ;
- Pour le transport des denrées périssables à l'état réfrigéré : les engins de transport appartenant à l'une des catégories isothermes, équipés ou non d'un dispositif thermique frigorifique ou réfrigérant ;
- Pour le transport des denrées périssables en liaison chaude : les engins de transport isothermes ou dotés d'un équipement spécial calorifique.

2- Les différents types de véhicules aux garanties équivalentes aux classes ATP

A noter que certains engins de transports peuvent être reconnus comme présentant des garanties équivalentes aux classes engins de l'accord ATP (Article 4 de l'arrêté du 27 novembre 2020)

- Les engins faisant l'objet d'une demande de dérogation lorsqu'ils ne peuvent pas être reconnus strictement conformes à un engin type de référence, lorsque cette éventualité correspond à une nécessité technologique, sous réserve que les différences par rapport à l'engin type n'entraînent pas une augmentation du coefficient global de transmission thermique (coefficient K), et lorsque le nombre de dérogations accordées ne dépasse pas cinq par constructeur et par an, et lorsque chaque dérogation concerne au plus cinq engins identiques;
- Les engins réfrigérants neufs qui, lors d'un essai d'efficacité, maintiennent la température intérieure de la caisse en dessous de la limite de la classe visée pendant une durée, bien qu'inférieure à douze heures reste supérieure à huit heures, pour une température extérieure égale ou supérieure à 30° C ;
- Les engins réfrigérants en service qui, lors d'un essai d'efficacité, maintiennent la température intérieure de la caisse en dessous de la limite de classe pendant une durée inférieure à celle requise pour la classe définie dans l'accord ATP ;
- Les petits conteneurs en service d'un volume inférieur à 2 m³, isothermes, frigorifiques ou réfrigérants, ayant fait l'objet lors de leur mise en service de la délivrance d'une attestation de conformité technique dans les conditions prévues par l'accord ATP ;
- Les petits conteneurs d'un volume inférieur à 0,05 m³ dont les caractéristiques techniques ou les dimensions ne permettent pas d'appliquer les méthodes et procédures de mesure prévues par l'annexe 1, appendice 2, de l'accord ATP ;
- Les emballages isothermes ou réfrigérants dont les dimensions, les formes ou les caractéristiques techniques ne permettent pas d'appliquer les méthodes et procédures de mesure prévues par l'annexe 1, appendice 2, de l'accord ATP.

II – Les dérogations :

Il existe certaines dérogations à l'utilisation d'engins de transports spéciaux lorsque le recours à des engins spéciaux n'est pas nécessaire en raison de la distance parcourue (distance <80km sans rupture de charge pour les aliments à l'état réfrigéré ou congelé) de conditions climatiques particulières, ou, pour des catégories de produits ayant une inertie thermique suffisante, de la durée du transport (Article R231-47 du Code rural et de la pêche maritime et article 4 de l'arrêté du 27 novembre 2020).

III - Nettoyage et désinfection

Nettoyer et désinfecter le véhicule à vide périodiquement et le matériel après chaque utilisation. Veiller à ce que le nettoyage et la désinfection ne soient pas source de contamination pour les denrées transportées en respectant le plan de nettoyage et en utilisant des produits adaptés.

IV - Examen des véhicules et équipements de transport

En règle générale, les engins (véhicules ou conteneurs) utilisés pour le transport de denrées périssables sous température dirigée doivent être conformes aux normes techniques définies par l'accord ATP. L'utilisateur de l'engin de transport doit alors disposer d'une attestation de conformité technique à l'ATP (ayant trait à la catégorie et à la classe), délivrée à l'issue d'un examen de conformité réalisé en station d'essai officielle.

Cette attestation de conformité et le marquage ATP de l'engin mentionnent une date de fin de validité.

A 6 ans et 9 ans, son renouvellement nécessite le passage de l'engin dans un centre de tests reconnu par le préfet de département.

A 12 ans d'âge, l'attestation de conformité technique ne peut être renouvelée qu'après passage de l'engin en station d'essai officielle.

A l'issue de cet examen, ils reçoivent une attestation de conformité (ayant trait à la catégorie et à la classe) qu'il convient de renouveler périodiquement auprès de centres reconnus par le préfet de leur département.

Actions de Surveillance

- Le nettoyage et la désinfection du véhicule et des équipements de transport font l'objet d'une surveillance.
- La conformité et la température des produits à réception seront contrôlées et enregistrées (voir Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles).
- La conformité et la capacité des véhicules à transporter des denrées alimentaires sont également surveillées au cours d'un examen visuel systématique en contrôlant la présence du marquage ATP de la caisse en cours de validité et le cas échéant en demandant l'attestation de conformité ATP au chauffeur.
- Des audits des prestataires de transport peuvent être réalisés.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la logistique matières premières

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée (microbiologique, chimique et physique) des denrées transportées par le véhicule, par les équipements de transport, par les denrées entre elles, ou par le personnel (lors des opérations de chargement/déchargement, en cas de communication de la cabine du conducteur avec la zone de stockage des denrées, etc.)</p>	<p>Utilisation d'équipements de transports correctement et régulièrement nettoyés et désinfectés (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Protection des matières premières sensibles (bac hermétique, sac, papier film, récipients couverts etc.) si l'environnement peut être une source de contamination</p> <p>Séparation physique des produits de nature différente (caisses fermées, zonage, etc.)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Propreté des équipements de transport</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Tenue de travail complète et conforme</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Audit prestataire</p>	<p>Si le véhicule ou conteneur est sale, ne pas l'utiliser</p> <p>Nettoyage et désinfection des équipements de transport</p> <p>Intervention auprès du fournisseur (si transport réalisé par un prestataire) – (Une attention doit être portée dans le choix du fournisseur)</p> <p>Formation du personnel</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la logistique matières premières

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération (au chargement)</p>	<p>Mise en fonctionnement des équipements avant le chargement des produits</p> <p>Refroidissement des caisses isothermes ouvertes avant chargement (en chambre froide par exemple)</p> <p>Chargement rapide (dans la mesure où la différence de température n'excède pas + 3°C en surface)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p align="center">Respect des températures réglementaires ou fixées par le fabricant</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p>	<p align="center">Attendre que l'équipement ait atteint la température requise avant chargement</p> <p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p align="center">Formation du personnel</p>	<p align="center">Consignes de travail</p> <p align="center">Attestation de formation</p>
<p align="center">Prolifération (Non-respect des températures de conservation des produits lors du transport)</p>	<p>Utilisation d'un équipement de transport adapté permettant de maintenir la température des produits</p> <p>Séparer les produits selon leur température</p> <p>Cahier des charges transport</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p align="center">Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle de la température à réception (à l'aide d'un thermomètre, d'une sonde, ...)</p>	<p align="center">Acquisition d'équipement de transport adapté</p> <p align="center">Intervention auprès du fournisseur (si transport réalisé par un prestataire)</p> <p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits si température dépassée (Se reporter au chapitre 6)</p> <p align="center">Formation du personnel</p>	<p align="center">Attestation technique des équipements</p> <p align="center">Bon de transport</p> <p align="center">Fiche de contrôle à réception</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p> <p align="center">Systèmes d'enregistrement des températures</p>



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG2-Locaux

FP1-Environnement de travail

Définition

L'environnement de travail prend en compte les locaux (sols, murs, cloisons, portes, fenêtres, etc.), les installations (chambres froides, par exemple), les équipements (canalisations, installations frigorifiques, etc.) et les matériels associés.

Pourquoi ?

Les locaux et les installations peuvent être source de contamination (chimique, physique, biologique) et de prolifération microbienne pour les produits. Ils doivent donc être situés, conçus et construits pour réduire au maximum ces contaminations.

Conditions à respecter

1. Locaux et installations conçus pour faciliter le travail, faciliter le nettoyage et éviter les risques de contamination croisée :
 - Respect du principe de marche en avant
 - Gestion des flux : produits, personnes, déchets, etc.
 - Sectorisation des locaux en fonction des risques produits et des étapes de préparation
 - Matériaux faciles à nettoyer
2. Implantation des locaux du personnel adaptée aux zones dans lesquelles celui-ci travaille
3. Organisation des locaux pour limiter l'implantation des nuisibles

Moyens de maîtrise

Le respect de bonnes règles d'hygiène dans la conception et la construction des bâtiments, un emplacement approprié et des installations adéquates sont nécessaires pour une maîtrise efficace des dangers, notamment en réduisant les possibilités de contamination croisée ou de prolifération.

I - Règles de base

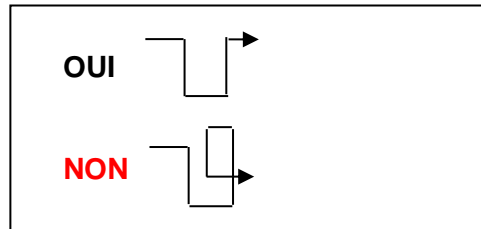
II - Conception des locaux et installations

III - Recommandations pour la réalisation des installations, locaux et équipements

I - Règles de base

1 - Marche en avant

La marche en avant implique la progression continue et rationnelle dans l'espace (notamment dans les zones de préparation et de conditionnement) des différentes opérations élémentaires conduisant à l'élaboration des produits finis et ceci sans retour en arrière ni croisements des circuits.



Lorsque cette séparation physique n'est pas possible, une séparation dans le temps permet de séquencer deux opérations successivement dans le même local. Cette adaptation n'est envisageable que si les deux opérations sont séparées par une phase de nettoyage et de désinfection et ce fonctionnement fait l'objet d'un protocole formalisé par écrit.

2 - Séparation des flux

- Flux de produits : séparation physique (dans le temps ou dans l'espace) des différentes activités de préparation, définition de zones selon les activités ou procédures de nettoyage et/ou gestion des produits pour éviter les contaminations croisées,
- Flux des personnes : circuit pour le personnel et pour les personnes étrangères à l'établissement (prestataires ou visiteurs),
- Flux des déchets : circuit pour les déchets (emballages de matières premières, déchets de parage, etc.).

Points à respecter :

- De la réception à la vente, les produits doivent suivre une progression dans l'espace ou dans le temps ;
- Pas de croisement lors des différentes opérations intermédiaires,
- Respecter la règle des 5S : Séparation du Secteur Sain et du Secteur Souillé.

3 - Définition des zones

Une réflexion approfondie doit être menée afin d'adapter les différents locaux aux étapes de préparation. La séparation des secteurs chauds et secteurs froids peut être nécessaire dans certains cas.

La séparation des secteurs sales et des secteurs propres permet d'éviter les croisements. Néanmoins, il convient d'adapter les moyens mis en œuvre à une véritable évaluation du risque pour tenir compte des réalités de l'établissement concerné.

Il est tout d'abord important de limiter le nombre de portes en les ciblant aux interfaces entre les zones propres et sales en raison des contaminations croisées.

3.1 - Les « zones propres »

Elles correspondent aux zones de préparation : préparations froides, pâtisseries, cuisson, etc., c'est-à-dire aux zones de manipulation des produits.

L'évolution dans une « zone propre » implique le strict respect de règles incontournables : tenue de travail adaptée à la zone, plan de nettoyage et de désinfection renforcé, bonnes pratiques d'hygiène pour la manipulation des produits.

3.2 - Les « zones sales »

Elles correspondent aux autres zones de niveau hygiénique inférieur de par la nature des opérations qu'on y réalise.

Les différentes zones d'un établissement de restauration rapide sont présentées dans les tableaux des pages suivantes ; elles y sont classées selon leur appartenance au secteur propre ou au secteur sale.

SECTEUR	ZONES	DETAILS	RECOMMANDATIONS
PROPRE	Zone de manipulation des produits	Zone(s) de préparation et de cuisson	<ul style="list-style-type: none"> -Dans le cas d'un local unique, les activités sont séparées sur des tables différentes ou pratiquées sur une seule, nettoyée et désinfectée si nécessaire entre deux opérations ; -Elle(s) dispose(nt) d'un lave-mains à commande non manuelle près des postes de travail, dans la zone même ou à proximité immédiate. -Ses abords doivent être propres (légumerie, laveries et locaux de déchets). Si tel n'est pas le cas, les étapes de plonge et de préparation sont séparées dans le temps.
SALE	Zone de manipulation des produits	Légumerie	<ul style="list-style-type: none"> -Séparée physiquement de la plonge ustensiles et si possible des zones de préparations froides ; -Positionnée de façon intermédiaire entre la chambre froide fruits et légumes et la zone de préparation ; -Selon les contraintes du bâtiment, elle peut être située dans la zone de préparation, nettement séparée des tables de préparation, permettant l'élimination des déchets selon la marche en avant. -Les opérations de légumerie peuvent être réalisées en laverie à la condition spécifique de réaliser une séparation des deux activités « dans le temps », en nettoyant et désinfectant le bac entre les deux opérations.
	Zone de déballage	Aire de déballage ou zones de préparation	-Ne pas déballer dans les zones de préparation. Si cela n'est pas possible séparer les activités dans le temps.
	Zones de stockage	Réserves froides	-Près des zones de préparation pour limiter la durée des allers et venues pendant l'élaboration des plats.

SECTEUR	ZONES	DETAILS	RECOMMANDATIONS
SALE	Zones de stockage	Réserve(s) sèche(s) (épicerie, liquides, non alimentaire consommable)	<p>-Près des cuisines pour limiter la durée des allers et venues pendant l'élaboration des plats.</p> <p>-Elle peut être placée dans le couloir (par exemple entre la réception et les chambres froides) si les denrées réputées non fragiles sont toutes correctement emballées ou conditionnées.</p> <p>-Préférer l'aménagement d'un local spécifique fermé (produits d'entretien, tenues neuves, matériel de maintenance) ; à défaut les réserves épicerie liquides et économat, ou la laverie et l'économat sont tolérés si le rangement est suffisamment espacé entre chaque partie.</p> <p>-Sectoriser les denrées selon leur nature : matières premières brutes, produits intermédiaires, produits finis.</p>
	Zones liées au nettoyage et aux déchets	Laverie (plonge)	<p>-Les opérations de plonge sont généralement menées manuellement au moyen de bacs de plonge et de produits détergents. Toutefois les lave-vaisselle sont de plus en plus répandus et permettent une automatisation des tâches.</p> <p>-Deux zones sont à distinguer :</p> <p>-« Zone Sale » : zone de débarrassage et mise dans la machine : la plonge batterie peut y être implantée si l'ergonomie simultanée des deux postes est assurée.</p> <p>-« Zone Propre » : zone de sortie machine et de rangement de la vaisselle propre.</p> <p>-La vaisselle propre peut également être stockée sur le lieu de l'utilisation (cuisine, atelier, stand).</p> <p>-La conception de la laverie y compris le convoyeur à vaisselle sale est étudiée pour faciliter l'accès au nettoyage. Il est préconisé une laverie en ligne droite par rapport à une laverie type carrousel.</p>

SECTEUR	ZONES	DETAILS	RECOMMANDATIONS
SALE	Zone de présentation à la vente	Meubles de distribution Vitrines Gondoles	<p>-Les plats et produits sont présentés dans des meubles réfrigérés ou à température ambiante selon leur sensibilité au développement microbien. La protection des meubles peut être assurée de différentes manières, selon les concepts, par des vitres, des pare postillons proches des plats présentés ou un recouvrement du meuble contre les poussières éventuelles.</p> <p>-Ces meubles ne sont pas destinés à stocker ou à refroidir les aliments.</p> <p>-Les durées d'exposition des denrées alimentaires dépendent de la nature des denrées exposées.</p> <p>-L'implantation des meubles réfrigérés doit, si possible, éviter les sources de chaleur trop proches (rayonnement direct du soleil dans la vitrine ou lumière artificielle trop intense).</p> <p>- Certains produits non sensibles (viennoiserie, fruits à la pièce, etc.) peuvent être présentés hors vitrine réfrigérée. Ces meubles de présentation obéissent aux mêmes règles d'hygiène que les meubles réfrigérés.</p>

4 - Autorisation et déclaration d'activités

Dans le cas d'une création de locaux suite au permis de construire, d'une transformation importante ou du changement d'environnement d'un établissement de restauration, d'une reprise ou d'un changement d'activité une déclaration d'activité doit être envoyée à la Direction Départementale de la Protection des Populations (DD(ETS)PP) (document Cerfa – ce document est fourni par la DD(ETS)PP sur simple demande). Le formulaire est également disponible sous forme dématérialisée par le biais d'une téléprocédure, accessible à l'adresse suivante : <https://agriculture-portail.6tzen.fr/default/requests/Cerfa13984/>

Pour les établissements devant faire l'objet d'un agrément ou d'une dérogation d'agrément (examen des installations, locaux, équipements et conditions de fonctionnement) de la part des services officiels de contrôle, l'avis et l'accord de principe de ces services sont demandés dès la phase de leur conception.

II - Conception des locaux et installations

« Par leur agencement, leur conception, leur construction, leur emplacement et leurs dimensions, les locaux utilisés pour les denrées alimentaires doivent :
a) *pouvoir être convenablement entretenus, nettoyés et/ou désinfectés,...*
b) *permettre la mise en œuvre de bonnes pratiques d'hygiène... »*
(Règlement (CE) N° 852/2004 – annexe II - chapitre I).

- Les locaux sont conçus de telle manière que les opérations pouvant donner lieu à une contamination (opérations réalisées en même temps) sont séparées au niveau de leur implantation (zones délimitées, cloisons, etc. en fonction du risque de contamination).
- Les espaces de travail sont suffisants pour permettre le bon déroulement des opérations (production, livraison, nettoyage, etc.).
- Des zones séparées sont prévues pour le stockage des matériels propres et sales.
- Les installations sont conçues de façon à empêcher l'entrée et l'implantation de nuisibles et de tout animal (utilisation de « siphons cloche », par exemple), ainsi que l'entrée de contaminants extérieurs tels que fumée, poussière, etc.
- Le sol des locaux est disposé de manière à faciliter l'écoulement des liquides vers un orifice d'évacuation convenablement conçu et situé.
- Il est recommandé l'équipement de siphons pour les locaux nécessitant un nettoyage à l'exception de la chambre froide négative. En tout état de cause, une évacuation des eaux (résiduelles ou de nettoyage) doit être prévue sans risque de contamination de denrées.

- Les locaux vestiaires et les sanitaires sont complètement séparés des zones de travail et ne s'ouvrent pas directement sur ces zones.
En l'absence de local spécifique, des armoires de rangement doivent être mises à disposition du personnel.
- Si les déchets sont entreposés plus d'une journée, des installations sont prévues à cet effet (exemple : local déchets, local poubelles...). Elles sont complètement séparées des zones de préparation des produits et ne donnent pas directement sur les zones de travail.
- Les produits de nettoyage, de désinfection ou autres produits non comestibles sont entreposés dans un local spécial ou au moins séparés physiquement des denrées alimentaires.
- Des évacuations sont prévues pour les eaux pluviales ; elles sont raccordées au réseau de collecte approprié lorsque celui-ci existe. Les eaux usées sont raccordées à un réseau spécifique pour leur traitement ultérieur.
- L'implantation d'un bac à graisses est obligatoire. Celui-ci doit être positionné sur le réseau d'eau usée de façon à traiter la plus grande quantité d'eau grasse. Le bac à graisse doit faire l'objet d'une vidange.

III - Recommandations pour la réalisation des installations, locaux et équipements

Les bâtiments et les installations sont construits selon les règles de l'art et dans le respect des règles définies ci-dessus.

1 - Finition des locaux et installations

Les matériaux de construction sont choisis en tenant compte des éléments suivants :

- *Résistance suffisante pour un usage professionnel :*
 - *résistance aux chocs,*
 - *résistance aux produits de nettoyage et désinfection,*
 - *résistance au roulage et à la pression, etc.*
- *Conditions spécifiques d'utilisation (milieu humide, imperméabilité, etc.)*
- *Aptitude au nettoyage et à la désinfection, etc.*

- Le sol des bâtiments et installations est étanche, en matériau facile à nettoyer. Dans les locaux de travail, le revêtement doit être adapté à l'activité en accord avec les conditions de sécurité au poste de travail.
- Le plafond peut être constitué d'une surface peinte ou prélaquée, de plaques jointes ou de plaques lisses et imputrescibles, et faciles à nettoyer.
- Les cloisons dites en surface imputrescible et inoxydable peuvent être recouvertes de peinture époxy, de faïence, de matériaux composites ou toute autre solution satisfaisante au regard de l'hygiène. Le contact avec le sol doit être facile d'entretien.
- Dans les couloirs, économats et réserve sèche, les murs sont lisses, voire peints ou constitués de plaques imputrescibles et inoxydables. Les murs des couloirs peuvent être protégés par des plaques lisses à mi-hauteur, pour limiter l'agression du matériel roulant.

- Dans les réserves humides telles que les chambres froides, le plafond et les murs sont constitués de plaques peintes ou prélaquées imputrescibles et inoxydables.

2 - Fenêtres

Les fenêtres sont faciles à nettoyer et leur matière permet de limiter les risques de bris de verre. Les rebords internes des fenêtres, s'il y en a, sont, si possible, inclinés pour ne pas retenir les poussières et pour empêcher qu'ils ne servent d'étagères. Des dispositifs appropriés peuvent être mis en place si nécessaires pour réduire l'accès aux nuisibles.

3 - Les équipements des locaux

Leur agencement et leurs finitions sont de nature à empêcher l'accumulation de saleté (éloignement suffisant des murs, supports de câbles sur champ, etc.) et à réduire au minimum la formation d'eau de condensation (gainés autour des canalisations d'eau, circulation d'air (ventilation), par exemple), l'apparition de moisissures et l'écaillage et à faciliter leur nettoyage.

Les escaliers, cages d'ascenseur, monte-charges, équipements et accessoires tels que plates-formes, échelles, goulottes, etc., sont disposés et réalisés de manière à ne pas provoquer de contamination des aliments (par exemple, contremarches pour les escaliers). Les goulottes sont munies de regard d'inspection et de nettoyage.

Pour mémoire :

- les murs : matériau résistant, imputrescible, lavable et de préférence de couleur claire ;
- les portes et fenêtres : absence de recoins inaccessibles ;
- les sols : matériau facilement lavable, pente suffisante vers des évacuations munies de siphons ;
- les plafonds : lisses, et facilement nettoyables ;
- les gorges : de préférence arrondies ;
- Les lave-mains en nombre adapté à la structure et positionnés en fonction des activités.

4 - Température des locaux

La maîtrise de la température des locaux permet aussi la maîtrise du niveau de contamination environnementale des locaux et matériels (parois, surfaces, air, etc.).

Le professionnel adapte la température des locaux à ses activités.

Lorsque les locaux ont une température maîtrisée, celle-ci est maintenue (week-end, nuit, par exemple). Après une période d'arrêt du refroidissement, des mesures spécifiques sont mises en place avant démarrage de l'activité.

5 - Eclairage

Les ampoules et appareils disposés au-dessus des denrées alimentaires, quel qu'en soit le stade de préparation, sont du type dit de sûreté, protégés de façon à empêcher la contamination des aliments par des corps étrangers.

Leur conception et leur installation permettent de minimiser l'accumulation de poussières et de débris ; ils sont maintenus dans un état propre et sans poussière.

6 - Air et ventilation

L'air ambiant véhicule des particules liquides et des micro-organismes fixés sur les poussières : on parle de contamination « aéroportée ».

Afin de limiter ces contaminations, il convient de :

- Maintenir un bon état de propreté générale,
- Les arrivées d'airs et extractions sont étudiées et adaptées pour être suffisantes et compatibles avec l'activité (ex : filtres de ventilation, climatisation, filtres à graisse, hottes aspirantes).

Les orifices de ventilation sont munis d'un grillage ou de tout autre dispositif de protection en un matériau résistant à la corrosion. Les grillages sont aisément amovibles en vue de leur nettoyage.

Les systèmes de ventilation sont gérés efficacement au moyen d'inspections et de nettoyages fréquents de l'équipement et de remplacement des filtres endommagés selon les prescriptions données par le fournisseur.

7 - Evacuation des effluents

Toutes les conduites d'évacuation des effluents (y compris les réseaux d'égouts) sont suffisamment importantes pour assurer l'évacuation pendant les périodes de pointe de l'activité du professionnel.

Elles sont construites de façon à éviter toute contamination des approvisionnements d'eau potable.

Lorsque les locaux ne sont pas desservis par le réseau d'égout public, les eaux usées sont collectées et évacuées de telle sorte qu'en aucun cas elles ne constituent un risque d'insalubrité pour l'environnement. En particulier les sanitaires sont alors reliés à une fosse étanche.

Les conduites d'évacuation sont conçues et entretenues de manière à :

- empêcher les reflux d'odeurs et la remontée des nuisibles (siphons avec panier et grille amovibles, par exemple),
- permettre la séparation des matières solides et des liquides,
- être nettoyées régulièrement (caniveaux couverts avec des grilles amovibles, par exemple),
- empêcher la stagnation d'eau pendant les périodes d'usage normal et de repos,
- éviter que les effluents aillent d'une zone « sale » vers une zone « propre ».

8 - Elimination des déchets

Les installations sont organisées pour favoriser une bonne élimination des déchets au cours des diverses manipulations sans contaminer les produits à réception, en cours de préparation, à la vente ou à l'expédition.

Les déchets sont évacués des locaux de préparation au fur et à mesure de la journée et au minimum à l'issue de chaque journée de travail.

Les installations d'entreposage des déchets sont conçues de façon à empêcher que les nuisibles puissent y avoir accès et à éviter la contamination des produits, de l'eau potable, de l'équipement, des locaux ou des voies d'accès aménagées sur les lieux.

Les équipements, matériels et ustensiles servant aux matières inertes ou non organiques (verres, plastiques, cartons, etc.) ou aux déchets organiques sont identifiables et ne sont pas utilisés pour les produits comestibles.

Dans les zones de préparation, les poubelles utilisées ont été conçues pour être faciles à nettoyer et à désinfecter, et maintenues en bon état.

Les conteneurs de déchets sont stockés, si possible, dans un local spécifique et évacués régulièrement par une entreprise spécialisée.

Pour la gestion des biodéchets et huiles alimentaires usagées : se reporter aux guides réalisés par l'Ademe : <https://www.ademe.fr/>

Actions de vérification
Un audit de maintenance des locaux et équipements peut être réalisé pour vérifier la conformité de l'environnement de travail.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour l'environnement de travail

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination croisée Par l'environnement de travail, les opérations, le personnel	Définition de zones	Séparation et organisation des zones selon les activités qui s'y déroulent	Contrôle des mesures préventives	Audit de maintenance des locaux et équipements	Réorganisation des locaux Formation du personnel	Descriptif des locaux Cahier de maintenance
	Agencement des locaux	Marche en avant			Réorganisation des locaux Formation du personnel	Plan des locaux Fiches de formation
	Choix des matériaux	Non poreux, Facile à nettoyer, etc.			Entretien des locaux	Descriptif des locaux Cahier de maintenance
	Finition des locaux	Adaptées aux activités qui s'y déroulent			Réorganisation des locaux Entretien des locaux	Descriptif des locaux Cahier de maintenance
	Ventilation des locaux				Modification de l'éclairage	Descriptif des locaux
	Eclairage	Adapté à l'activité			Entretien des locaux Traitement	Descriptif des locaux Cahier de maintenance
	Fluides (eau, air)	Eau potable (Voir Définition de l' « eau potable » figurant au Glossaire) Air filtré (Voir définition figurant au glossaire)			Réorganisation des locaux Entretien des locaux	Descriptif des locaux
	Effluents, déchets	Elimination sans contamination			Réorganisation des locaux Entretien des locaux	Descriptif des locaux
	Vestiaires du personnel	Hors des zones de production, implantation, etc.			Réorganisation des locaux Entretien des locaux	Descriptif des locaux Cahier de maintenance
	Lave-mains dans les zones de travail	Nombre, implantation, etc.			Réorganisation des locaux Entretien des locaux	
Prolifération	Température des locaux	Adaptée aux activités qui s'y déroulent				



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG2-Locaux

FP2-Matériels et équipements

Définition

Les matériels et équipements désignent l'ensemble des objets, instruments et machines nécessaires à la réalisation des activités d'un établissement de restauration rapide (production, nettoyage et désinfection, maintenance, etc.).

Pourquoi ?

Le respect de bonnes règles d'hygiène dans le choix des matériels, un emplacement approprié et des installations adéquates sont nécessaires pour une maîtrise efficace des dangers, notamment en réduisant les possibilités de contamination croisée ou de prolifération.

Conditions à respecter

1. Matériels choisis pour éviter les risques de contamination croisée
 - Matériaux résistants, lisses, faciles à nettoyer et aptes au contact alimentaire conformément au texte réglementaire applicable
(cf : dgccrf.bercy.gouv.fr/securite/produits_alimentaires/materiaux_contact/index.htm
<http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Materiaux-au-contact-des-denrees-alimentaires>)
 - Choix du matériel pour leur aptitude au nettoyage
2. Matériels implantés de manière à faciliter le nettoyage
3. Matériels de nettoyage adaptés

Moyens de maîtrise

Diminuer les contaminations et les proliférations requiert l'usage de matériels et équipements conçus, construits, implantés judicieusement et permettant un entretien (maintenance, nettoyage et désinfection) convenable et facile. Les matériaux constitutifs sont suffisamment durables et non toxiques pour les usages auxquels ils sont destinés.

I - Généralités

II - Matériels et équipements spécifiques

III - Equipement et matériels de nettoyage

I - Généralités

Les équipements et les matériels sont conçus, réalisés et implantés de façon à en permettre l'inspection visuelle ainsi qu'un nettoyage et une désinfection aisés, répétés, efficaces et complets.

Le matériel roulant ou fixe est légèrement surélevé pour faciliter le nettoyage ; dans le cas du matériel fixe, limiter les recoins, côtés et dessous inaccessibles au nettoyage et l'installer de façon à assurer un nettoyage optimal.

Les équipements, les matériels et les surfaces pouvant entrer en contact avec les aliments sont réalisés en matériaux aptes au contact alimentaire, ne risquant pas de les contaminer, adaptés à l'usage qui en est fait et doivent respecter la réglementation en vigueur.

A ce sujet, les matériaux constituant les matériels doivent être garantis par une déclaration écrite de conformité par le fournisseur de l'équipement valide pendant 5 ans. Dans le cas où les fournisseurs ne sont pas en mesure de fournir ce document, le restaurateur devra alors faire lui-même la preuve de l'aptitude au contact.

Pour le détail des matériaux au contact des denrées alimentaires : <http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Materiaux-au-contact-des-denrees-alimentaires>

Les matériels et équipements doivent être régulièrement nettoyés et désinfectés selon le plan de nettoyage-désinfection et le petit matériel, notamment, doit être rangé dans un endroit propre et sec.

Principaux critères de qualité des matériaux au niveau de l'hygiène alimentaire

- Imputrescibilité : si aucune matière organique (comme le bois) n'entre dans la composition d'un revêtement, celui-ci est donc par définition imputrescible
- Imperméabilité
- Non absorbant
- Etanchéité
- Lisses et exempts de cavités
- Facilité à nettoyer et à désinfecter
- Aptitude au contact alimentaire
- Résistance



Parmi les matériaux convenables, on peut citer l'acier inoxydable, les résines de synthèse. Il faut éviter l'emploi de matériaux difficiles à nettoyer ainsi que des métaux pouvant donner lieu à une corrosion par contact.

II - Matériels et équipements spécifiques

1 - Matériels et équipements de traitement de l'eau

Les matériaux et les produits de traitement : conformément aux dispositions des articles R. 1321-49 et R. 1321-51 du Code de la Santé Publique (CSP), doivent être utilisés :

- dans les installations nouvelles ou parties d'installations faisant l'objet d'une rénovation, y compris en amont des installations de traitement, des matériaux et objets entrant au contact de l'eau conformes aux dispositions de l'article R. 1321-48 du CSP.
- des produits et procédés de traitement d'eau (adoucisseurs, filtres, etc.) conformes aux dispositions de l'article R. 1321-50 du CSP.

Dans le cas d'utilisation d'eau de forage ou de recyclage, les matériels et équipements de traitement de l'eau sont équipés de dispositifs de gestion de leur fonctionnement et sont conçus pour permettre de surveiller et vérifier leur fonctionnement.

Dans ce cas, une autorisation préfectorale doit être délivrée après étude par un hydrogéologue et analyses complémentaires.

2 - Vestiaires et toilettes

Les établissements comportent des vestiaires et, si possible, des toilettes conçues pour être maintenues en bon état de propreté et situés hors des zones de production.

Ces endroits sont bien éclairés, ventilés et, le cas échéant, chauffés.

3 - Lave-mains

Les lave-mains des sanitaires du personnel et des zones de production doivent être équipés de commande non manuelle, approvisionnés en eau chaude et munis de conduites d'évacuation raccordées aux égouts et dotés de siphons. Ils sont positionnés près des postes de travail, en nombre suffisant en prévoyant leur accessibilité et leur équipement (poubelles fermées, distributeurs de produit de lavage des mains et de séchage hygiénique, etc.).

4 - Tables de travail

Elles sont construites dans un matériau résistant aux chocs et à la corrosion et apte au contact alimentaire. Elles sont faciles à nettoyer et conçues pour favoriser l'évacuation des déchets. Les bords sont arrondis. La zone d'éclaboussure est constituée de matériaux imputrescibles.

5 - Matériels de tranchage/découpe

Les matériels et équipements de tranchage sont choisis pour permettre un nettoyage satisfaisant.

6 - Equipements de surveillance et d'enregistrement de la température

Outre les spécifications générales, le matériel utilisé pour refroidir, stocker au froid les produits, est équipé de dispositifs permettant de surveiller et d'enregistrer ces températures (disques enregistreurs, thermomètres, etc.).

Ces dispositifs sont régulièrement vérifiés et calibrés. Ils doivent être conformes à la réglementation en vigueur.

Procédure de contrôle :

Le choix d'un thermomètre laser permet un contrôle rapide des denrées mais ne permet pas un contrôle à cœur en cas de litige. Il est conseillé de faire vérifier chaque thermomètre tous les ans. A défaut, plusieurs méthodes sont possibles pour vérifier la fiabilité de l'appareil :

- Détenir un thermomètre étalon servant de référence, et donc utilisé ponctuellement,
- Indication de la fiabilité sur le thermomètre (fonction intégrée),
- En piquant, par exemple, le thermomètre dans un lit de glace fondante ou dans un mélange eau et glace (méthode simple) et en comparant la valeur mesurée par rapport à 0°C,
- En plongeant, par exemple, le thermomètre dans de l'eau portée à ébullition et comparer à 100°C,
- Les sondes intégrées aux meubles et chambres froides dépendent d'un contrat de maintenance permettant d'assurer le bon fonctionnement du matériel.

7 - Petits matériels

Les petits matériels (couteaux, fusils, bacs gastronomes, planches à découper, etc.) sont en nombre suffisant pour permettre leur nettoyage/désinfection en tant que de besoins. Ils sont régulièrement renouvelés pour éviter leur usure (par exemple, risque de contamination lié aux microfissures des planches à découper usagées).

8 - Poubelles

Elles peuvent être munies d'un couvercle actionné par une commande non manuelle, avec un mécanisme résistant et accessible au nettoyage. D'autres types de poubelles peuvent être utilisés ; mais dans tous les cas, elles doivent être faciles à nettoyer et à entretenir.

9 - Matériels de manutention

Les matériels de manutention (diabes, monte-charges, etc.) sont manuels ou électriques et doivent être bien entretenus.

Pour le matériel électrique, s'assurer que les contrôles réglementaires sont effectués.

10 - Véhicule et équipements de transport

Les matériels et les équipements utilisés pour le transport des produits (mobylette, sacs chauffants, tenue de livraison, etc.) sont correctement et régulièrement entretenus afin d'éviter le risque de contamination croisée des produits. Il faut également s'assurer que les contrôles réglementaires sont effectués.

11 - Equipements frigorifiques

Les armoires réfrigérées, les chambres froides, les salad'chef/tables à garniture, les vitrines de vente réfrigérées, etc., doivent être conçues avec des matériaux favorisant leur nettoyage.

Les compresseurs, condenseurs, évaporateurs, circuits frigorifiques, capteurs de température, joints d'étanchéité, etc., doivent être régulièrement contrôlés par un service de maintenance ou une société prestataire afin de vérifier leur bon fonctionnement.

Les vitrines de vente réfrigérées doivent être conçues et utilisées de façon à faciliter la circulation d'air froid.

Les parties accessibles (les systèmes de ventilation, les joints, etc.), doivent faire l'objet d'un nettoyage régulier afin de pouvoir préserver leur performance. Recourir à un personnel habilité pour le nettoyage des parties inaccessibles (compresseurs, etc.).

12 - Matériels de cuisson

Les matériels de cuisson et de maintien en température (fours, rôtissoires, étuves, etc.) doivent être conçus avec des matériaux favorisant leur nettoyage.

Ils doivent être équipés, de préférence, d'équipements permettant la surveillance des températures.

III - Equipement et matériels de nettoyage

L'établissement possède un équipement approprié pour le nettoyage des matériels de travail et pour le nettoyage des locaux.

Le matériel utilisé pour le nettoyage et la désinfection est adapté et fiable pour respecter les concentrations de détergents et de désinfectants définies dans le plan de nettoyage.

Il est conçu de façon à ne pas :

- détériorer l'état de surface des matériels de production (ne pas utiliser de tampons abrasifs),
- être source de contamination : matériel nettoyable et affecté à une zone (par exemple, système de lavettes de couleur) ou à usage unique (ne pas utiliser d'éponges).

(Voir BPHG3-Nettoyage et désinfection).

Action de surveillance
Les opérations de maintenance font l'objet d'une surveillance : examen visuel, mesures, etc., ainsi que le comportement des intervenants, etc.

Action de vérification
Les matériels et équipements peuvent faire l'objet d'une vérification au cours d'un audit de maintenance.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour les matériels et équipements

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée (microbiologique, chimique, physique) liée à un nettoyage-désinfection insuffisant ou à une conception inadaptée</p>	<p>Cahier des charges</p> <p>Sélection des fournisseurs d'équipements</p> <p>Choix des matériaux</p> <p>Matériels et équipements régulièrement nettoyés et désinfectés (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Aptitude au nettoyage et à la désinfection</p> <p>Evacuation des déchets</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels adaptés au travail à effectuer (fonction de l'activité, des quantités produites, etc.)</p> <p>Aptitude au contact alimentaire</p> <p>Intégrité des surfaces</p> <p>Matériels et équipements propres</p> <p>Certificat ou autorisation réglementaires</p> <p>Pas de contact entre les déchets et les produits en préparation</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Nouveau nettoyage-désinfection des matériels et équipements</p> <p>Modification des matériels et équipements</p> <p>Maintenance curative</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Fiche d'équipement</p> <p>Fiche de maintenance</p> <p>Cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour les matériels et équipements

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération liée à un dysfonctionnement du matériel (ex : panne d'une chambre froide)</p>	<p>Maintenance préventive</p> <p>Contrôle des températures (chambres froides, armoires réfrigérées, etc.) (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Maintenir les températures aux valeurs adaptées aux opérations</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Mesure de température</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Modification des équipements</p> <p>Maintenance curative</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche d'équipement</p> <p>Fiche de maintenance</p> <p>Cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG2-Locaux

FP3-Maintenance

Définition

La maintenance est l'ensemble des opérations permettant de maintenir ou de rétablir un matériel, un appareil, etc., dans un état de bon fonctionnement.

Pourquoi ?

Les pannes et dysfonctionnements des installations et matériels sont source de contamination (interventions par des personnes extérieures, manipulations complémentaires, etc.) et/ou de prolifération (augmentation des temps d'attente, non maîtrise des températures, ...). Il est donc important de les maintenir en bon état de fonctionnement.

Il est important de surveiller la réalisation de la maintenance et de vérifier l'efficacité des procédures de maintenance.

Conditions à respecter

1. Gérer les risques liés aux opérations de maintenance (corps étrangers, comportement du personnel de maintenance, etc.)
2. Surveiller les opérations de maintenance
3. Avoir des preuves des opérations de maintenance

Moyens de maîtrise

Assurer une maintenance préventive des installations, équipements et matériels afin de garder leur efficacité telle que définie lors de leur conception. En cas de dysfonctionnement pratiquer une maintenance curative.

I - Maintenance préventive

II - Maintenance curative

I - Maintenance préventive

Programmée selon le type d'équipement (matériel réfrigéré, matériel de cuisson, machines à café,...) et réalisée de manière préférable par un service interne ou par des sociétés spécialisées sous contrat, elle consiste à vérifier et contrôler les équipements et/ou remplacer des pièces ou équipements.

Un plan de maintenance préventive est recommandé pour les locaux, installations, équipements (par exemple, systèmes de ventilation, de réfrigération des locaux, etc.). Il décrit :

- les méthodes d'entretien, de réglage des équipements,
- le responsable de l'opération et la compétence requise (habilitation spécifique, etc.),
- la périodicité des entretiens et des contrôles,
- les enregistrements effectués (par exemple carnet d'entretien, fiche d'intervention, etc.).

Ce plan est défini en fonction des recommandations du fabricant, de l'impact sur la sécurité et la salubrité des biens et des personnes (analyse des dangers), de l'impact économique d'une panne, etc.

Les mesures décrites dans ce plan de maintenance prennent en compte les éléments relatifs à la sécurité des produits, par exemple :

- réalisable ou non en présence de produits (de préférence réaliser les opérations de maintenance, notamment préventive, en l'absence de produits en cours de préparation),
- actions consécutives à réaliser suite à cette maintenance (nettoyage, désinfection, etc.),
- comportement des intervenants, etc.

<u>Exemples d'équipements ou matériels dont la maintenance est importante</u>	
Equipements/matériels	Actions de maintenance préventive
-Installations et matériels frigorifiques, -Equipements de cuisson (fours, bains d'huile, etc.)	-Vérifications et contrôles (températures, consommations, pressions, étanchéité des circuits, fermeture des joints et serrures, etc.) -Nettoyage (dépoussiérage des compresseurs, curage des hottes, etc.)
Outils de mesure (température, humidité, ...)	Contrôle et calibration des enregistreurs, thermomètres, etc.

II - Maintenance curative

Elle est réalisée après la survenue d'une panne ou un dysfonctionnement pour réparer les matériels défectueux. Les actions correctives pour les pannes les plus courantes (pouvant survenir bien qu'un plan de maintenance préventif soit en place) doivent être anticipées et formalisées. L'action corrective est inscrite sur un document.

Recommandations pour les opérations de maintenance

Le personnel de maintenance respecte des règles d'hygiène spécifiques définies par l'entreprise, notamment en matière de circulation dans les ateliers et de tenue vestimentaire.

Lorsque les opérations de maintenance sont sous-traitées, le sous-traitant est évalué selon un cahier des charges établi par le professionnel.

Action de surveillance

Les opérations de maintenance font l'objet d'une surveillance : examen visuel, mesures, etc., ainsi que le comportement des intervenants, etc.

Action de vérification

Les matériels et équipements peuvent faire l'objet d'une vérification au cours d'un audit de maintenance.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la maintenance

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination par les opérations de maintenance</p>	<p align="center">Plan de maintenance préventive</p>	<p align="center">Matériels et équipements en bon état de fonctionnement</p>			<p align="center">Modification de l'équipement</p>	<p align="center">Fiche de maintenance</p>
<p align="center">Prolifération liée à une panne ou à un dysfonctionnement (temps d'attentes)</p>	<p align="center">Personnel de maintenance formé (compétence et comportement) Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p align="center">Examen du matériel après une opération de maintenance</p>	<p align="center">Maintien de l'état des surfaces en contact avec les produits</p> <p align="center">Non contamination des produits durant les opérations de maintenance</p> <p align="center">Hygiène du personnel maîtrisé</p> <p align="center">Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p> <p align="center">Mesures réalisées par le personnel en charge du fonctionnement du matériel ou par le personnel</p>	<p align="center">Audit de maintenance</p>	<p align="center">Maintenance curative</p> <p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p align="center">Formation du personnel</p>	<p align="center">Cahier de maintenance</p> <p align="center">Fiche d'intervention</p> <p align="center">Bulletin d'analyse</p> <p align="center">Rapport d'audit</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG2-Locaux

FP4-Lutte contre les nuisibles

Définition

Les nuisibles recouvrent les insectes rampants et volants, les rongeurs, les oiseaux mais aussi les animaux dits de compagnie errants (chiens, chats, etc.) dont la présence cause des dommages.

Pourquoi ?

Les nuisibles constituent une source de :

- contamination microbiologique (transmission de nombreux germes pathogènes),
- contamination physique (par les insectes eux-mêmes ou par transmission de corps étrangers : déjections, poils, etc.),
- dégâts matériels,
- dévalorisation de l'image de l'établissement.

Il faut donc les éliminer des établissements afin de maîtriser efficacement et continuellement les dangers pour la santé (contamination des aliments) qu'ils représentent.

La surveillance de la mise en place des actions préventives et curatives pour la maîtrise des nuisibles doit être effectuée. La vérification de l'efficacité des procédures doit être assurée.

Conditions à respecter

1. Locaux conçus pour éviter les intrusions, le développement et les implantations de nuisibles
2. Equipements et matériels disposés de manière à limiter les risques d'implantation de nuisibles
3. Programme de lutte préventive
4. Actions curatives éventuellement

Moyens de maîtrise

Assurer une bonne prévention afin d'éviter l'intrusion des nuisibles dans l'établissement et d'éliminer les lieux de reproduction potentiels. Il est recommandé de faire appel à un prestataire agréé pour lutter contre les nuisibles.

- I - Locaux et équipements**
- II - Bonne pratique de fonctionnement**
- III - Prévention et lutte**

I - Locaux et équipements

- Maintenir autant que possible les ouvertures (portes et fenêtres), les trous (passage des câbles, des tuyaux, des canalisations,...), le drainage, etc., hermétiquement fermés.
- Disposer des grilles métalliques, des filets à mailles serrées, etc., pour les fenêtres ouvertes, portes et ventilateurs, pour réduire les accès aux nuisibles.
- Maintenir les locaux et les équipements en bon état, correctement et régulièrement nettoyés.
- Vérifier que les paniers siphons des grilles d'évacuation sont en place et maintenus propres.

II - Bonnes pratiques de fonctionnement

- Assurer une surveillance attentive de la présence de nuisibles et rechercher les traces de passage et les zones de nidification et de pontes.
- Impliquer l'ensemble du personnel dans le contrôle visuel car c'est le premier moyen d'évaluer l'efficacité des mesures mises en œuvre.
- En cas de détection, signaler sans délai la présence de nuisibles afin d'avertir la société spécialisée ou le service interne en charge. Dans le cas d'animaux de compagnie dits errants, avertir une société spécialisée, chargée de la protection des animaux par exemple.
- Ranger méthodiquement et protéger les denrées stockées contre les nuisibles :
 - o Ne pas les stocker directement au sol et, dans la mesure du possible, les tenir à l'écart des murs.
 - o Fermer hermétiquement tous les conditionnements ou stocker dans des conteneurs clos.
- Contrôler visuellement à la réception des marchandises la présence éventuelle d'insectes ou de larves dans les livraisons de produits secs. Signaler leur présence sans délai puis éliminer rapidement l'origine de la contamination ou détruire le produit et remonter l'information au fournisseur.
- Entretenir régulièrement les conduits d'évacuation des eaux usées.
- Éliminer rapidement les déchets et résidus.
- Maintenir les poubelles fermées.
- Assurer l'entretien régulier des poubelles ainsi que celui de la zone qui leur est réservée.

III - Prévention et lutte

L'entreprise a le choix entre prendre en charge la prévention et la lutte contre les nuisibles et sous-traiter le suivi à un prestataire de service, avec lequel elle engage une relation contractuelle ou demande un audit ponctuel.

1 - Le plan de prévention et de lutte

Appliquer de façon régulière un plan de prévention et de lutte formalisé contre les nuisibles précisant :

- La ou les personnes responsables de son application.
- La fréquence des traitements et des interventions.
- La nature et le mode d'application des produits et les précautions de manipulation.
- La localisation des appâts ou équipements (désinsectiseurs, appâts, pièges à phéromones, etc.).

Dans le cas où le restaurant souhaite utiliser lui-même des produits de lutte contre les nuisibles destinés aux professionnels de la dératisation et de la désinsectisation, cela nécessitera au

préalable de suivre une formation Certibiocide par le personnel concerné du restaurant conformément à l'arrêté du 9 octobre 2013.

2 - Grands principes

Toujours privilégier les moyens physiques de lutte (appâts, ultrasons, dispositifs de capture) par rapport aux produits de lutte contre les nuisibles s'utilisant par pulvérisation (poudre, liquide,...) qui présentent un risque de pollution chimique accidentelle des denrées et/ou matières premières et seront donc utilisés en cas d'échec des autres méthodes.



- L'application de produits de lutte contre les nuisibles par pulvérisation n'est pas autorisée en présence de denrées alimentaires, même conditionnées.
- Ne pas utiliser de produits sous forme de poudre ou de granulés susceptibles de contaminer l'environnement de travail ainsi que les denrées. Préférer des appâts protégés.
- Adapter les pièges et autres traitements en fonction des zones.
- Réaliser les traitements lourds (pulvérisation, etc.) en-dehors des périodes d'activité.
- Protéger soigneusement les équipements, les ustensiles et les denrées alimentaires entreposées dans les locaux traités.
- Après utilisation de produits antiparasitaires, les équipements, les locaux et le matériel doivent être nettoyés à fond avant d'être réutilisés.
- Augmenter la fréquence de passage du prestataire de lutte contre les nuisibles ou des traitements en cas de modification des locaux ou d'infestation.

Données de sécurité

- Manipuler avec précaution les produits de lutte contre les nuisibles. (composés dangereux pour l'homme).
- Entreposer ces produits dans un endroit isolé et protégé.
- Conserver les fiches de données de sécurité des produits utilisés et les fiches techniques des équipements pour disposer d'une information complète et rapide en cas d'ingestion. Les fournir au centre antipoison ou aux services de secours.
- En cas de contamination accidentelle des denrées avec des produits de lutte contre les nuisibles, jeter les denrées contaminées (se reporter au chapitre 6, Gestion des non-conformités).

Actions de surveillance

Assurer une surveillance attentive de la présence de nuisibles et impliquer l'ensemble du personnel dans ces contrôles visuels.
Contrôler l'intégrité des emballages à réception.

Actions de vérification

Contrôle de l'application du plan de prévention et de lutte contre les nuisibles par un prestataire de service.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la lutte contre les nuisibles

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination chimique par les produits de lutte contre les nuisibles	Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)	Personnel formé	Contrôle des mesures préventives	Audit interne et/ou externe Contrôle du plan de prévention et de lutte	Formation du personnel	Attestations de formation
	Prestataire qualifié (si prestation externe) avec un cahier des charges bien défini	Respect des règles de manipulation des produits de lutte contre les nuisibles		Audit interne et/ou externe Contrôle du plan de prévention et de lutte	Révision du contrat prestataire Changement de prestataire	Compte rendu de contrôle et de traitement Contrats Fiches de passage Fiche de dératisation Fiche de données de sécurité
	Contrôle de l'intégrité des emballages et des conditionnements à réception, au stockage et au moment de l'utilisation	Pas d'altération des emballages et des conditionnements		Audit interne et/ou externe Contrôle du plan de prévention et de lutte	Ne pas utiliser les produits	Fiche de réception Fiche fournisseur Bon Livraison
	Séparation physique du stockage des produits de lutte contre les nuisibles des denrées alimentaires	Absence de stockage de produits de lutte contre les nuisibles à proximité de denrées alimentaires		Audit interne et/ou externe Contrôle du plan de prévention et de lutte	Rappel des consignes de stockage Modifier les locaux	Fiche d'achats et de données de sécurité des produits de lutte contre les nuisibles
Contamination croisée par les nuisibles	Conception/Aménagement des locaux pour minimiser l'entrée des nuisibles	Ouvertures, drainages, etc. organisés dans ce but	Contrôle des mesures préventives	Audit interne et/ou externe	Modifier les locaux Recourir à une maintenance curative	Description des locaux Cahier de maintenance

					(Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)	
	<p>Contrôle de l'intégrité des emballages et des conditionnements à réception, au stockage et au moment de l'utilisation</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Pas d'altération des emballages et des conditionnements</p> <p>Personnel formé</p>		Contrôle du plan de prévention et de lutte	<p>Ne pas utiliser les produits</p> <p>Signaler la présence de nuisible</p> <p>Informer le fournisseur</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche de réception</p> <p>Fiche fournisseur</p> <p>Bon de livraison</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>
	<p>Plan de maîtrise des nuisibles</p> <p>Prestataire qualifié (si prestation externe) avec un cahier des charges bien défini</p>	<p>Respect du plan (appâts solides, pièges fixés au sol, près des ouvertures et suffisamment nombreux)</p>		<p>Audit interne et/ou externe</p> <p>Contrôle du plan de prévention et de lutte</p>	<p>Réviser le plan</p> <p>Renouveler les appâts</p> <p>Réaliser un traitement curatif</p>	<p>Compte rendu de contrôle et de traitement</p> <p>Contrats</p> <p>Fiches de passage</p> <p>Fiche de dératisation</p> <p>Fiches d'achats et de données de sécurité des produits</p>



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES
BPHG2-Locaux
FP5-Alimentation en eau

Définition

L'eau, en tant que ressource, entre dans le champ d'application du paquet hygiène. A ce titre, elle doit faire l'objet d'une surveillance comme l'ensemble des produits et procédés du professionnel qui fabrique, transforme, distribue...

Pourquoi ?

Le fonctionnement d'un établissement de restauration nécessite l'usage d'eau pour différentes utilisations :

- L'eau entrant dans la composition des aliments et / ou intervenant au cours du procédé en contact avec les denrées ;
- L'eau utilisée pour le nettoyage des installations de production, de transport ;
- L'eau utilisée pour l'hygiène corporelle des employés et notamment pour le lavage des mains.

Conditions à respecter

Il est recommandé d'utiliser de l'eau de qualité contrôlée garantissant sa conformité avec les critères de l'eau destinée à la consommation humaine et en priorité de l'eau de distribution publique.

Moyens de maîtrise

- S'assurer de la qualité de l'eau distribuée (attestation de potabilité du distributeur public ou privé) ;
- S'assurer de l'entretien de ses installations propres.

I - Règles de base

II – Conception, entretien et suivi des installations

III - Surveillance

I - Règles de base

Un approvisionnement suffisant en eau potable (Voir Définition de l'« eau potable » figurant au Glossaire), conformément aux exigences en vigueur, à pression et à température appropriées, est assuré.

Le professionnel doit s'assurer de la qualité de l'eau utilisée dans son établissement (conformément aux articles R 1321-2 et suivants du code de la santé publique).

Il convient de ne jamais utiliser d'eau non potable pour les opérations de fabrication, de nettoyage et de lavage des mains.

Il ne faut pas utiliser l'eau de dégivrage, ni l'eau de refroidissement d'appareils mécaniques, cette eau étant potentiellement contaminée. Prévoir alors quand l'aménagement des locaux le permet, l'évacuation des eaux de dégivrage par un raccordement direct au réseau de récupération des eaux usées.

La vapeur utilisée directement au contact des surfaces qui sont au contact des aliments doit être produite à partir d'eau potable (conforme aux exigences du CSP). Les molécules utilisables pour la fabrication de la vapeur doivent figurer en référence des avis de l'AFSSA à ce sujet.

L'eau peut être éventuellement adoucie avant emploi afin d'ajuster sa dureté au choix des produits de nettoyage et désinfection à utiliser. Toutes les opérations de rinçage doivent être réalisées exclusivement avec de l'eau potable.

II – Conception, entretien et suivi des installations

Il est important d'avoir connaissance des principales dispositions de la réglementation en vigueur, à savoir les obligations de :

- N'utiliser que des matériaux agréés pour l'eau potable en s'assurant que ces agréments incluent le contact avec de l'eau chaude quelle que soit la ressource utilisée, par exemple les canalisations en plomb sont interdites, et le zinc est compatible avec l'eau tant que la température ne dépasse pas 60°C.
- Nettoyer, rincer et désinfecter les installations après toute intervention sur le réseau d'eau. Cette mesure vise à éviter une contamination microbiologique de l'eau en aval du traitement de potabilisation.
- Vider, nettoyer, rincer et désinfecter au moins une fois par an les réservoirs de stockage d'eau.
- N'utiliser que des réactifs agréés pour l'eau destinée à la consommation humaine que ce soit pour le traitement de l'eau ou la désinfection des ouvrages de transport et de stockage. Il faut aussi vérifier que l'agrément du réactif porte pour l'usage que l'on veut en faire, par exemple : l'eau oxygénée n'est pas agréée pour la désinfection des eaux...
- N'utiliser pour le traitement de l'eau que des produits et procédés de traitement autorisés, il est nécessaire :
 - o De vérifier que l'autorisation du produit porte sur l'usage auquel il est destiné
 - o De s'assurer, le cas échéant que l'autorisation est valable pour un fonctionnement intermittent. Cette remarque vaut entre autres pour les traitements de désinfection par rayonnement ultra-violet qui sont remis en cause car le pouvoir désinfectant de lampe n'est efficace qu'après 5 à 10 minutes de fonctionnement. La dénitratisation de l'eau par résine échangeuse d'ions est un autre exemple.
- L'interdiction de toute interconnexion entre le réseau d'eau potable et un deuxième réseau d'eau non potable (eau propre...). Dans ce cas les canalisations doivent être identifiables (exemple : réseaux de couleurs différentes).
- Un dispositif de protection contre la pollution par retour d'eau doit être mis en place conformément à la réglementation en vigueur (article R 1321-57 du code de la santé publique et l'article 16.9 du règlement sanitaire départemental). Ce dernier doit répondre aux

référentiels techniques en vigueur (Guide CSTB / ASTEE / CRECEP partie 1 et normes EN 1717) et être entretenu régulièrement.

Il convient de disposer d'un plan du réseau d'eau détaillé et à jour.

III - Surveillance

Le professionnel doit :

- S'assurer de la qualité de l'eau qui lui est distribuée et qui est utilisée dans son établissement (conformément aux articles R 1321-2 et suivants du code de la santé publique) :
 - o En demandant une analyse d'eau de type D1 (bactériologique et physico-chimique) datant de moins d'un an auprès de la société distributrice de l'eau
 - o Et à défaut, en organisant ce contrôle chaque année via un laboratoire extérieur
- S'assurer de l'entretien de ses installations propres

www.sante.gouv.fr/resultats-du-contrôle-sanitaire-de-la-qualité-de-l'eau-potable.html



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES BPHG3-Nettoyage et désinfection

Définition

Le nettoyage élimine les souillures visibles et les résidus chimiques.

La désinfection réduit le nombre de microorganismes.

Le rinçage élimine les résidus des produits de nettoyage et désinfection.

Les souillures visibles peuvent être minérales (tartre, calcaire, poussière, débris type verre, etc.) et organiques (traces de graisses, de déchets alimentaires, de cheveux, etc.).

Les souillures invisibles sont constituées par les microorganismes présents sur les surfaces.

Pourquoi ?

La qualité hygiénique des denrées passe par une maîtrise parfaite des surfaces qui entrent en contact direct avec le produit (matériel) et par la maîtrise de l'ensemble des surfaces, qui, si elles ne sont pas parfaitement nettoyées et désinfectées, peuvent devenir une source de contamination microbiologique. La maîtrise des surfaces en contact avec les mains (poignées, interrupteurs...) est notamment indispensable car les mains constituent le premier outil de travail (Se reporter à BPHG4-FP1-Hygiène du personnel).

Aussi, le nettoyage permet d'éliminer les résidus alimentaires et les souillures qui constituent une source de contamination ainsi qu'une barrière de protection pour les microorganismes.

La désinfection permet ensuite d'éliminer les microbes.

Il est important de surveiller la réalisation du nettoyage et de la désinfection et de vérifier leur efficacité.

Conditions à respecter

1. Définir et appliquer un plan de nettoyage et désinfection
2. Ne pas réaliser les opérations de nettoyage et désinfection en présence des denrées alimentaires (ou alors les protéger pour éviter des contaminations)
3. Choisir les produits de nettoyage et désinfection en fonction de leur efficacité et compatibilité (apte aux surfaces alimentaires) ; alterner les produits pour éviter la sélection de souches résistantes, de biofilms, etc.
4. Utiliser du matériel adéquat et maintenu en état de propreté
5. Personnel formé (compétence et comportement)
6. Surveiller les opérations de nettoyage et désinfection
7. Vérifier l'efficacité du nettoyage et de la désinfection

Moyens de maîtrise

Diminuer les contaminations requiert l'usage de produits, de matériels et de méthodes adaptés ainsi qu'une attention constante et soutenue. L'ensemble du personnel est concerné par le nettoyage et la désinfection

I - Les produits de nettoyage et désinfection

II - Matériel

III - Méthodes

I - Les produits de nettoyage et désinfection

1 - Réglementation

Le nettoyage et la désinfection font appel à des produits détergents et désinfectants qui doivent être « aptes au nettoyage ou à la désinfection des surfaces en contact avec les aliments ».

Les désinfectants doivent être conformes aux normes CEN (méthode officielle d'évaluation de l'efficacité du désinfectant) et au règlement européen UE n°528/2012 (dit « Règlement Biocide »).

Les détergents doivent être conformes au règlement (CE) n° 648/2004 du parlement européen et du conseil du 31 mars 2004 relatif aux détergents. Les détergents ménagers ne sont pas autorisés. L'exploitant doit s'assurer de la qualification du désinfectant comme biocide TP4, en consultant le site BioCID.

2 - Produits

On peut classer les produits en deux grandes familles : les nettoyeurs et les désinfectants.

2.1 - Nettoyant ou détergent

Un nettoyant ou détergent est un mélange de produits chimiques qui, ajoutés à l'eau, facilite l'élimination des salissures en les décollant ou en modifiant les propriétés de façon à les maintenir en dispersion ou en suspension dans l'eau.

Il est conseillé d'alterner différents détergents ayant des propriétés complémentaires pour élargir l'efficacité du nettoyage.

2.2 - Désinfectant

Un désinfectant agit sur la flore microbienne (principalement bactéries, levures et moisissures en restauration) existante sur la surface à traiter.

Ils peuvent être combinés avec un nettoyant, ce qui simplifie la tâche du personnel et systématise l'action désinfectante. Mais l'utilisation de ce type de produit doit être limitée aux surfaces peu souillées. En effet, une grande quantité de salissures neutralise l'effet du désinfectant.

3 - Choix des produits

Le choix du produit est réalisé avec du **SENS**, en considérant :

- **Support à nettoyer** : sa nature (métal, métal léger/aluminium, plastique, caoutchouc, carrelage poreux/non poreux, pierre/brique, moquette, bois, vitre...)
- **Eau** : sa dureté ;
- **Nettoyage** : mode de nettoyage (manuel, automatique) ;
- **Souillures** : nature (lipide, protéine, minérale...) et état (frais, sec, cuit...).

Le choix est également fait en fonction de leur efficacité (tenir compte des germes à maîtriser) pour le travail à effectuer, la compatibilité avec les matériaux des équipements et installations, etc.

Il est conseillé d'utiliser une gamme optimisée et pertinente de produits pour en simplifier la gestion et l'assimilation par le personnel.

4 - Recommandations d'utilisation

Manipuler et utiliser les produits de nettoyage et de désinfection conformément aux instructions du fabricant (dosage, température, temps d'action rinçage intermédiaire, ...) et de manière à limiter le risque de contamination des aliments et de l'environnement.

Utiliser des Equipements de Protection Individuelle pour la sécurité du personnel.

Être attentif aux éventuelles incompatibilités entre détergent et désinfectant (efficacité) et entre détergent, désinfectant et matériel (corrosion).

L'eau utilisée pour le nettoyage doit être conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine (eau du réseau public). L'eau peut être éventuellement adoucie avant emploi afin d'ajuster sa dureté au choix des produits de nettoyage-désinfection à utiliser. Toutes les opérations de rinçage doivent être réalisées exclusivement avec de l'eau potable.

5 - Stockage des produits

Il faut stocker les produits dans un espace clos et identifié (local ou armoires réservés à cet usage). Le cas échéant, il faut au moins une séparation physique (étagère réservée à cet usage et à l'écart des denrées alimentaires). En effet, ces produits sont très dangereux en cas d'ingestion accidentelle.

II - Matériel

Le matériel et les méthodes de nettoyage et de désinfection nécessaires dépendent de la nature de l'entreprise.

1 - Recommandations

Lorsque nécessaire (nettoyage des tables de travail, des parois, des sols, etc.) le professionnel peut utiliser des lavettes synthétiques, raclettes en caoutchouc faciles à nettoyer, balais brosses, papier à usage unique, etc.

Les balais-brosses et raclettes seront en métal ou plastique (pas de manches en bois).

Les lavettes synthétiques doivent faire l'objet d'un entretien renforcé car elles peuvent être réutilisées plusieurs fois.

L'usage des serpillières, spirales inox, éponges, chiffons est à proscrire.

L'utilisation de matériel facilitant la dilution des produits est recommandée (stations de nettoyage désinfection, etc.).

2 - Stockage du matériel

Ces matériels seront stockés propres après leur usage et entreposés en dehors des zones de production dans un endroit identifié.

3 - Nettoyage et désinfection du matériel

Le matériel de nettoyage doit être facile à entretenir pour qu'il ne devienne pas lui-même source de contamination.

On veillera à son nettoyage et à sa désinfection après usage.

Les postes de dilution automatique des produits de nettoyage ou de désinfection doivent être régulièrement nettoyés et une maintenance systématique est indispensable pour garantir un dosage optimal des produits lessiviels.

Lors de leur implantation dans la cuisine, préférer une localisation dans le couloir à proximité du lieu d'utilisation plutôt que dans la zone sensible. En effet, les postes de nettoyage présentent des risques en termes de source de contamination chimique des aliments et restent humides en permanence ce qui favorise la prolifération microbienne.

Pour la vaisselle, le tunnel de lavage ou le lave-vaisselle doit être nettoyé et désinfecté après chaque période d'utilisation et/ou au moins une fois par jour et détartré régulièrement.

III - Méthodes

1 - Le TACT

Le nettoyage doit se faire avec TACT en respectant les prescriptions des fabricants de produits de nettoyage et de désinfection :

Nettoyer avec TACT

- Température : lors du nettoyage, l'eau doit être à la température préconisée par le fournisseur.
- Action : un nettoyage efficace passe par une action mécanique (brossage, etc.), un rinçage abondant et un essuyage.
- Concentration : le produit doit être dosé selon les recommandations du fournisseur.
- Temps : le produit doit être appliqué selon le temps préconisé par le fournisseur.

2 - Le plan de nettoyage-désinfection

Un plan permanent de nettoyage et de désinfection est prévu de manière à assurer que tous les locaux de l'établissement et tout le matériel sont convenablement et régulièrement traités. Il inclut également le nettoyage et la désinfection du matériel de nettoyage et désinfection.

L'application de ce plan est un préalable à toute activité de production. Il est réalisé par du personnel formé.

Ce plan global peut être complété par des opérations de nettoyage et éventuellement désinfection, liées directement à l'activité de production (lavage des couteaux en cours de préparation des produits, par exemple), généralement réalisées par le personnel de production. La fréquence et la nature de ces nettoyages/désinfections est en lien direct avec l'activité (volume, produit) de production considérée.

Les plans de nettoyage/désinfection spécifient notamment :

- les zones, les équipements et ustensiles à nettoyer,
- la nature des détergents et des désinfectants, les dosages utilisés, la durée d'application des détergents et désinfectants (compatible avec leur efficacité), la température de l'eau de dilution,
- le personnel en charge de l'exécution et du contrôle,
- les méthodes de nettoyage et désinfection,
- la fréquence du nettoyage et de la désinfection
- les procédures de suivi,...

Exemple de Plan de Nettoyage/Désinfection

QUOI ? (Local, surface, matériel, ustensile)	QUAND ? (fréquence)	AVEC ? (produit)	COMMENT ? (protocole)	QUI ? (Responsable de l'opération)
----------------------------------------------------	------------------------	---------------------	--------------------------	------------------------------------------



3 - Réalisation des opérations de nettoyage et désinfection

Les locaux, les installations (éclairage des ateliers, canalisations circulant dans les zones de préparation, siphons et canalisations d'eaux usées, etc.), les équipements (chambres froides et groupes réfrigérants, etc.) et les matériels sont régulièrement nettoyés et éventuellement désinfectés en conformité avec le plan de nettoyage.

Afin d'empêcher la contamination des aliments, tout le matériel et les ustensiles de préparation sont nettoyés, désinfectés et rincés aussi souvent que nécessaire et en particulier avant et à la fin de chaque journée de travail.

Les éléments démontables en contact avec les denrées, couteaux et grilles notamment, sont séparés, nettoyés, désinfectés et rincés à la fin des opérations.

Les étapes essentielles à respecter sont les suivantes :

Les opérations de nettoyage-désinfection		
	<ul style="list-style-type: none">- Le pré lavage (éventuellement)- Le nettoyage- La désinfection- Le rinçage- Le séchage	

Le nettoyage est une étape primordiale qui ne peut en aucun cas être substitué à une désinfection seule. Désinfecter une surface sale ne sert à rien.

Le nettoyage peut être effectué en utilisant séparément ou conjointement des méthodes physiques, telles que le brossage ou le flux par turbulence, et des méthodes chimiques utilisant les détergents, alcalins ou acides, ou enzymatiques.

Le balayage à sec est proscrit au moment des opérations de production.

Le rinçage après désinfection n'est pas systématique si le produit utilisé dispense de cette étape (recommandations d'utilisation, recommandations fournisseurs, analyses microbiologiques, etc.).

Pour protéger les surfaces désinfectées des recontaminations, il est conseillé de :

- Eliminer l'eau résiduelle, assécher les surfaces le plus possible (en raclant le sol, en utilisant des lavettes propres ou papiers à usage unique, etc.),
- Stocker le petit matériel sec à l'abri des contaminations extérieures,
- Retourner les contenants (ex : bacs gastronormes, saladiers),
- Egoutter les planches à découper à la verticale,
- Placer en contenants fermés (ustensile dans le bac placé éventuellement au frigo),
- Filmer les matériels de découpe,
- Nettoyer régulièrement les supports et contenants de matériels.

Les protocoles de nettoyage sont spécifiques à chaque produit et à chaque zone à nettoyer.

Exemple de méthodes de nettoyage-désinfection

1. Nettoyage et désinfection séparés : les opérations ont lieu successivement :

- **le pré lavage** : ranger, démonter éventuellement, racler les équipements ou les locaux pour enlever les débris visibles de surfaces.
- **le nettoyage** : appliquer, en respectant le TACT, une solution détergente (eau chaude additionnée de détergent, à température adaptée au détergent utilisé) et effectuer une action mécanique (brossage, par exemple) pour détacher le film bactérien et le maintenir en solution ou en suspension ;
- **le rinçage intermédiaire** : rincer avec de l'eau potable (Voir Définition de l' « eau potable » figurant au Glossaire), pour enlever les saletés détachées et les résidus de détergents, (en particulier si conseillé par le fabricant de désinfectant) ;
- **la désinfection** : appliquer une solution aqueuse désinfectante et laisser agir le temps requis ;
- **le rinçage final** : rincer avec de l'eau potable (Voir définition de l' « eau potable » figurant au Glossaire) pour éliminer les résidus des désinfectants.

2. Nettoyage et désinfection combinés (produits mixtes ; méthode moins efficace que la première) :

- **opérations** : pré lavage, nettoyage/désinfection et rinçage.

Lorsque le nettoyage et la désinfection sont sous-traités à une société spécialisée, une convention ou un cahier des charges est établi : produits utilisés, fréquence, moyen de contrôle, modes opératoires et matériels utilisés...

Données de sécurité

Lors de la manipulation des produits d'entretien purs et/ou dilués, veiller à se protéger du risque chimique qu'ils engendrent :

- Protéger peau, yeux, voies respiratoires et digestives.
- Porter des lunettes, des gants adaptés, un masque (pour les produits irritants...).
- Vérifier l'existence de fiches de sécurité pour les produits manipulés et leurs mises à disposition au personnel.
- Posséder les moyens de transvasement et de dosage des produits adaptés (pompes, pichets doseurs, station de dosage...).
- Ne pas mélanger les produits.
- Ne pas utiliser de contenant non étiqueté et de provenance alimentaire.
- Organiser le stockage des produits de nettoyage, séparer les produits incompatibles (produits chlorés, acides...).
- Former le personnel, le sensibiliser sur les risques chimiques et les premiers gestes à réaliser en cas de brûlure par produits chimiques.
- Afficher la liste des numéros d'appel d'urgence près d'un poste téléphonique permettant de communiquer avec l'extérieur du site.
- Veiller également au risque de dégradation du matériel, en effet les produits de nettoyage et de désinfection peuvent engendrer des phénomènes importants de corrosion des matériaux.

Actions de surveillance

L'application du plan de nettoyage et désinfection est surveillée : conditions de réalisation telles que température, pression, concentration des produits, choix des produits éventuellement utilisés, etc.

Les étapes de nettoyage-désinfection sont surveillées par le personnel :

- L'efficacité du nettoyage est contrôlée visuellement par le personnel.
- L'efficacité de la désinfection des surfaces peut être contrôlée par des tests réalisés par le personnel de l'établissement (exemples : lame de surfaces, ATP-métrie...).
- Le plan de nettoyage-désinfection pourra être éventuellement revu suite aux résultats des contrôles effectués.

Actions de vérification

L'efficacité de la désinfection peut être vérifiée par des contrôles microbiologiques de surface réalisés par un prestataire lors d'audit sur les matériels et surfaces en contact avec l'aliment.

Le plan de nettoyage-désinfection pourra être éventuellement revu suite aux résultats de ces analyses.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour le nettoyage et la désinfection

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Persistence des produits chimiques utilisés pour le nettoyage et la désinfection</p>	<p>Sélection des produits de nettoyage et de désinfection</p> <p>Utilisation de produits prêts à l'emploi ou de stations de nettoyage désinfection</p> <p>Plan de nettoyage et désinfection</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Produits de nettoyage et de désinfection adaptés</p> <p>Stations de nettoyage et de désinfection adaptées</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle visuel (absence de traces de produits de nettoyage et de désinfection)</p>	<p>Analyses microbiologiques ou chimiques</p> <p>Audit</p>	<p>Rinçage soigneux et abondant</p>	<p>Fiche des produits de nettoyage et de désinfection</p> <p>Fiche des stations de nettoyage et de désinfection</p> <p>Attestations de formation</p>

<p>Contamination directe ou croisée par les locaux et les matériels souillés</p>	<p>Sélection des produits de nettoyage</p> <p>Plan de nettoyage et désinfection</p>	<p>Produits de nettoyage-désinfection adaptés et efficace</p>	<p>Contrôle visuel (propreté)</p>	<p>Analyses microbiologiques ou chimiques</p>	<p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Changement de produit</p>	<p>Fiche de nettoyage</p> <p>Rapport d'audit</p>
<p>Persistance microbienne par un nettoyage-désinfection insuffisant</p>	<p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Eliminer les souillures physiques, les résidus chimiques et les microorganismes identifiés lors de l'analyse des dangers</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle de la concentration des produits (station de dilution)</p> <p>Tests microbiologiques rapides (ex : lames gélosées)</p>	<p>Audit</p>	<p>Modification du plan de nettoyage</p> <p>Formation et sensibilisation du personnel</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p>	<p>Bulletins d'analyse</p> <p>Analyses de surface</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du personnel

FP1-Hygiène du personnel

Définition

L'hygiène est une pratique essentielle qui contribue grandement à réduire les contaminations directes ou indirectes des denrées alimentaires ainsi que les contaminations inter-individus par le biais des mains, de la tenue de travail et du comportement.

Pourquoi ?

Le corps humain en activité évacue un certain nombre de résidus, cellules, sécrétions et germes (sueur, pellicules, cheveux, germes d'origine fécale...). En période d'activité, ces éléments sont susceptibles de contaminer les denrées alimentaires en préparation. Une bonne hygiène et un équipement vestimentaire adéquat permettent de limiter ces contaminations.

Le respect des règles générales d'hygiène du personnel fait l'objet d'une surveillance (contrôle du port et de la propreté de la tenue, de l'hygiène et du comportement du personnel).

Conditions à respecter

1. Avoir un personnel en bonne santé et propre
2. Mettre à disposition des tenues de travail en nombre suffisant. Veiller à ce qu'elles soient propres et utilisées uniquement dans le cadre du travail
3. Former le personnel aux tâches à accomplir et à sa responsabilité sur la salubrité des produits
4. Mettre à disposition un matériel de lavage des mains maintenu en état de propreté, des produits de lavage et des moyens d'essuyage

Moyens de maîtrise

Les mesures décrites ci-après sont importantes du fait des incertitudes sur la maîtrise réelle de la santé du personnel (relation avec le code du travail, notamment).

I - Tenue vestimentaire

II - Hygiène corporelle et comportementale

III - Visiteurs, personnes extérieures

I - Tenue vestimentaire

Le personnel manipulant les denrées alimentaires doit porter une tenue propre, complète et renouvelée, réservée aux périodes de travail. L'utilisation de tenues spécifiques pour le personnel est un élément important pour la prévention des contaminations microbiennes dans les zones de production.

1 - Tenue et rangements

Les tenues de ville et les tenues de travail doivent être rangées séparément.

2 - Chaussures

Les chaussures utilisées dans le cadre du travail doivent être correctement entretenues.

3 - Coiffe

Les cheveux doivent être courts ou attachés. En zone de production, il est recommandé de recouvrir la totalité des cheveux, notamment s'ils sont longs, par une coiffe (charlotte, casquette, filet, etc.) et de porter ces accessoires lors de toutes les opérations de préparation.

Pour les personnes portant une barbe, il est recommandé de veiller à ce qu'elle soit entretenue (taillée et propre). Un couvre-barbe peut également être utilisé par ces personnes.

4 - Gants

Les gants à usage unique, peuvent être portés lors des manipulations directes des produits alimentaires. Ils doivent présenter les caractéristiques voulues de solidité, de propreté et d'hygiène ; ils sont réalisés en matériau non poreux et non absorbant pour minimiser les risques de contamination (aptitude au contact alimentaire, notamment).

Toutefois, le port des gants n'est pas obligatoire et mieux vaut manipuler les produits avec des mains propres plutôt qu'avec des gants sales.

Le port des gants ne dispense pas de se laver soigneusement les mains avant de les enfiler et après les avoir enlevés.

Les gants indispensables à certains postes pour raison de sécurité (fours, plonge, ...), sont particulièrement difficiles à nettoyer et à désinfecter en raison de leur texture. Un nettoyage soigneux tel que défini par le fabricant est nécessaire.

Lors de lésions des mains le port de gants étanches (ou d'un doigtier) à usage unique est indispensable pour recouvrir un pansement. En cas de plaies infectées, la personne doit être affectée à un poste non sensible (absence de manipulation de denrées nues).

Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations. Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.

De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.

5 - Masque

Le masque bucco-nasal (de type chirurgical à usage unique) doit, lorsqu'il est porté, couvrir parfaitement la bouche et le nez.

6 - Entretien et nettoyage des tenues

La tenue doit être propre et correctement entretenue. Il est conseillé d'utiliser temporairement une tenue jetable telle que surblouse, blouse jetable, tablier plastique jetable en cas de risque de contamination croisée, notamment lors de la réception des produits.

II - Hygiène corporelle et comportementale

Le personnel manipulant les denrées alimentaires maintient un haut niveau de propreté corporelle.

1 - Lavage des mains

La main est le premier outil de travail en contact direct avec les denrées alimentaires ; il est donc nécessaire de veiller particulièrement à la propreté des mains, ainsi que des avant-bras et des ongles. Quelques règles sont à respecter :

- Les ongles sont les plus courts possibles, soignés et sans vernis.
- Les bijoux aux mains et avant-bras sont proscrits en zone de préparation (seules les alliances lisses sont tolérées sans pierres serties ou gravure).

1.1 - Matériel

Le matériel suivant est conseillé pour un lavage des mains efficace :

- lave-mains à commande non manuelle en zone de production, alimentés de préférence en eau potable chaude ou tiède (Voir définition de l' « eau potable » figurant au Glossaire),
- distributeurs de savon bactéricide et de papier à usage unique (interdiction d'utiliser des torchons en zone de production ; seule tolérance en zone cuisson sous réserve de torchon propre, et dans le but de manipuler des plats),
- poubelles à commande à pied.

Les dispositifs de lavage des mains doivent être en nombre suffisant et judicieusement placés, propres et accessibles. Si des brosses à ongles sont utilisées, elles doivent également être entretenues et régulièrement renouvelées.

1.2 - Consignes et procédure de lavage des mains

Le personnel se lave les mains et les avant-bras au moins aux moments suivants :

- A chaque prise ou reprise de poste,
- Après chaque pause,
- Après avoir mangé ou fumé,
- Immédiatement après passage aux toilettes (des affichages, placés au sortir des toilettes et aux endroits appropriés, rappellent au personnel l'obligation de se laver les mains et la procédure de lavage),
- Après s'être mouché, avoir toussé ou éternué,
- Avant manipulation de produits,
- Après toute action ou manipulation salissante/contaminante (manipulation d'objets souillés ou sales, de produits bruts, d'emballages, de produits de nettoyage et désinfection, etc.),
- Après avoir manipulé des matières susceptibles de transmettre des micro-organismes (flores pathogènes, flores d'altération, notamment),
- A la fin du travail.

1.3 – Gestion des allergènes

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

Exemple de Procédure

- 1-Mouillage préalable des mains et poignets,
- 2-Application du savon liquide désinfectant,
- 3-Savonnage efficace (respecter les temps de contact recommandés par les fabricants et penser aux ongles et aux espaces interdigitaux),
- 4-Brossage des ongles, si nécessaire,
- 5-Rinçage abondant à l'eau tiède,
- 6-Essuyage à l'aide d'un papier à usage unique en tamponnant, sans frotter,
- 7-Elimination du papier dans le récipient prévu à cet effet.

2 - Comportement du personnel

Les personnes travaillant dans les zones de production et manipulant les denrées alimentaires ne doivent pas avoir un comportement susceptible de les contaminer :

Consignes comportementales

- Ne pas manger (sauf dans le cadre de tests),
- Ne pas goûter les produits avec le doigt,
- Ne pas fumer,
- Ne pas mâcher,
- Ne pas cracher,
- Ne pas ramasser des aliments par terre pour les réintroduire dans les plats,
- Ne pas utiliser du matériel sale,
- Eternuer et tousser sont tolérés mais à l'écart des produits,
- Boire est toléré mais à l'écart des produits,
- Veiller à respecter les circuits prédéfinis et les instructions mises en place dans les zones de production.

III - Visiteurs, personnes extérieures

Des personnes extérieures à l'entreprise (maintenance, livraison, ...) sont susceptibles de circuler dans les locaux.

Des dispositions spécifiques doivent être définies (affiche, cahiers des charges,...) pour éviter tout risque de contamination de l'environnement de travail et des denrées alimentaires :

- Mise à disposition de tenue de protection définie par l'entreprise,
- Circuit de circulation (des zones les plus propres vers les zones les plus contaminées),
- Horaires d'intervention (intervention en dehors des heures de fabrication par exemple), etc.

Surveillance

- Contrôle visuel de l'hygiène corporelle,
- Contrôle visuel du port de la tenue complète et de sa propreté,
- Contrôle du comportement.



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES
BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du personnel
FP2-Santé du personnel

Définition

L'état de santé du personnel peut être une source de contamination importante pour les denrées alimentaires.

Pourquoi ?

Selon le Règlement (CE) N° 852/2004 :

« Aucune personne atteinte d'une maladie susceptible d'être transmise par les aliments ou porteuse d'une telle maladie (porteur sain), ou souffrant, par exemple, de plaies infectées, d'infections ou lésions cutanées ou de diarrhée ne doit être autorisée à manipuler les denrées alimentaires et à pénétrer dans une zone de manutention de denrées alimentaires, à quelque titre que ce soit, lorsqu'il existe un risque de contamination directe ou indirecte des aliments. Toute personne atteinte d'une telle affection qui est employée dans une entreprise du secteur alimentaire et est susceptible d'entrer en contact avec les denrées alimentaires informe immédiatement l'exploitant du secteur alimentaire de sa maladie ou de ses symptômes, et, si possible, de leurs causes. »

La maîtrise de l'hygiène est un point important car l'homme est une source de microorganismes :

- germes dangereux d'origine fécale : Salmonelles, Shigelles, etc.,
- germes dangereux (origine : peau, gorge ou cheveux) : Staphylocoques, etc.,
- virus, etc.

Les personnes qui souffrent de certaines maladies ou affections peuvent contaminer les aliments et transmettre des maladies aux consommateurs. Ceci engendre la nécessité d'une surveillance régulière de l'état de santé des personnes travaillant en zone de production et amenées à être en contact direct ou indirect avec les denrées alimentaires (examen et suivi médical).

Conditions à respecter

1. Avoir un personnel en bonne santé et propre.
2. Mettre à disposition des tenues de travail en nombre suffisant. Veiller à ce qu'elles soient propres et utilisées uniquement dans les zones de travail.
3. Former le personnel aux tâches à accomplir et à sa responsabilité sur la salubrité des produits.
4. Mettre à disposition un matériel de lavage des mains maintenu en état de propreté, des produits de lavage et des moyens d'essuyage.

Moyens de maîtrise

La maîtrise réelle de la santé du personnel est difficile, il est donc important de surveiller avec le plus de vigilance possible cet état de santé.

- I - Examens médicaux**
- II - Premiers soins**
- III - Risques de contamination**

I - Examens médicaux

L'entreprise doit veiller à assurer une surveillance médicale périodique.

Cette surveillance se matérialise à travers :

- une visite médicale obligatoire à l'embauche. L'employeur doit apporter la preuve d'une demande de visite médicale,
- une visite médicale de reprise après une maladie professionnelle, après un arrêt supérieur à 8 jours pour accident du travail, après une interruption de travail supérieur à 21 jours, après un congé de maternité,
- une visite médicale régulière pour l'ensemble du personnel.

II - Premiers soins

Disposer dans les locaux d'une trousse médicale d'urgence dont le contenu doit être défini par la médecine du travail.

III - Risques de contamination

Tout symptôme de maladies susceptibles de représenter un risque de contamination alimentaire par des germes pathogènes (gastro-entérites, hépatite virale A, plaies surinfectées au niveau des mains, infections rhinopharyngées...) entraîne l'exclusion temporaire du personnel concerné des zones de manipulation des denrées et la consultation d'un médecin.

Toute personne atteinte d'une de ces affections à la responsabilité d'informer immédiatement son responsable.

En cas de **rhume**, il faut se protéger afin de protéger le produit. Cette protection consiste à :

- porter un masque bucco-nasal,
- se laver les mains plus fréquemment qu'en temps normal.

En cas de **lésion locale non infectée**, elle doit être systématiquement soignée et protégée de la façon suivante :

- désinfecter la plaie,
- mettre un pansement imperméable sur la plaie, à renouveler régulièrement,
- mettre un doigtier ou un gant étanche et à usage unique sur le pansement.
- les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations. Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.

De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.

Surveillance

Certificat médical d'aptitude au poste (fréquence de réalisation selon la réglementation en vigueur).
Conserver les certificats médicaux et/ou consigner sur un registre les différents éléments suivants :

- nom et prénoms du salarié,
- âge,
- fonction,
- date de visite médicale,
- date et durée d'absence,
- observations éventuelles du médecin,
- aptitude/non aptitude.



CHAPITRE 2-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE GENERALES

BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du personnel

FP3-Formation du personnel

Définition

La formation est l'ensemble des activités visant essentiellement à assurer l'acquisition des capacités pratiques, des connaissances et des attitudes requises pour occuper un emploi.

Pourquoi ?

Selon le Règlement (CE) N° 852/2004 Annexe II – Chapitre XII :

« Les exploitants du secteur alimentaire doivent veiller :

- 1) à ce que le personnel manipulant les denrées alimentaires soit en bonne santé et bénéficie d'une formation relative aux risques en matière de santé ;
- 2) à ce que les manutentionnaires de denrées alimentaires soient encadrés et disposent d'instructions et/ou formation en matière d'hygiène alimentaire adaptées à leur activité professionnelle.
- 3) à ce que les personnes responsables de la mise au point et du maintien de la procédure visée à l'article 5, paragraphe 1, du présent règlement, ou de la mise en œuvre des guides pertinents dans leur entreprise aient reçu une formation appropriée en ce qui concerne l'application des principes HACCP.
- 4) au respect de toute disposition du droit national relative aux programmes de formation des personnes qui travaillent dans certains secteurs de l'alimentation. »

La formation est un élément important pour la sécurité et la salubrité des produits (bonne réalisation des opérations, respect des instructions de travail,...). Elle permet au personnel de comprendre pourquoi et comment des dangers apparaissent ou s'accroissent.

Ainsi toutes les personnes entrant directement ou indirectement en contact avec les produits reçoivent au sein de l'établissement une formation et/ou des instructions en matière d'hygiène des aliments à un niveau adapté aux opérations qu'ils sont amenés à effectuer.

La qualification des personnes et le respect des procédures et instructions de travail font l'objet d'une surveillance, tout particulièrement pour les activités qui ont un rôle important sur la qualité des produits à destination du consommateur.

Conditions à respecter

1. Avoir des programmes de formation.
2. Former le personnel aux tâches à accomplir et à sa responsabilité sur la sécurité des produits.
3. Former le personnel à la sécurité des techniques de manipulation des produits chimiques (produits de nettoyage et désinfection).
4. Disposer d'enregistrements relatifs au personnel : feuille de présence à la formation, attestation de formation, ...

Moyens de maîtrise

Le respect des procédures passe par une formation méthodique de tous les niveaux du personnel intervenant dans l'établissement : chacun à son niveau a un rôle capital dans la maîtrise de l'hygiène et doit être conscient de son rôle dans la sécurité des aliments.

I - Information et responsabilités

II - Programme de formation

III - Sensibilisation au quotidien

I - Information et responsabilités

L'ensemble du personnel d'encadrement doit avoir les connaissances nécessaires concernant les principes et pratiques d'hygiène alimentaire pour pouvoir juger des risques potentiels et prendre les mesures appropriées pour maîtriser ces risques.

Le cas échéant, une personne, spécialement formée à l'hygiène des aliments, chargée de s'assurer du respect des exigences en la matière est désignée par le dirigeant.

Le personnel qui manipule les aliments est conscient de son rôle dans l'hygiène des aliments et doit avoir les connaissances nécessaires pour effectuer son travail de manière hygiénique.

Les formations organisées doivent porter sur l'hygiène corporelle et vestimentaire, sur les méthodes de manipulation hygiénique des denrées alimentaires et sur la responsabilité des personnes dans ce domaine.

Ces formations sont réalisées à l'embauche et régulièrement renouvelées. Elles font l'objet d'un texte écrit, éventuellement illustré, qui rappelle les règles générales de l'hygiène.

II - Programme de formation

L'entreprise doit avoir dans son effectif au moins une personne pouvant justifier d'une formation en matière d'hygiène alimentaire adaptée à son activité, conformément au *décret N° 2011-731 du 24 juin 2011 relatif à l'obligation de formation en matière d'hygiène alimentaire de certains établissements de restauration commerciale*, et à l'arrêté correspondant.

L'entreprise identifie les besoins en formation de son personnel en s'appuyant notamment sur les facteurs suivants :

- la nature des produits manipulés,
- la manière dont les aliments sont manipulés et emballés, y compris les risques de contamination,
- les étapes requises avant la consommation finale,
- les conditions d'entreposage des produits,
- la durée de vie du produit.

Elle définit alors un plan de formation adapté, qui doit s'étaler dans le temps pour permettre une action en profondeur. Ce plan de formation doit tenir compte des besoins spécifiques des personnes. En effet, le personnel doit être sensibilisé aux risques spécifiques du poste qu'il occupe et le personnel d'encadrement devra également être apte à former ce personnel.

Pour le personnel temporaire ou récemment embauché, une information à l'hygiène et à la sécurité doit précéder la prise du poste.

Les actions de formation de courte durée sont à privilégier et ont pour but de sensibiliser le personnel aux principales règles d'or en matière d'hygiène :

- porter une tenue propre et complète,
- être conscient de son état de santé au regard des risques de contamination,
- se laver les mains comme il faut et quand il faut,
- appliquer les bonnes pratiques d'hygiène,
- effectuer les autocontrôles et les enregistrements,
- connaître les matières premières, utiliser les fiches techniques,
- stocker les denrées dans des zones spécifiques,
- respecter la marche en avant (circuit des produits dans l'espace et dans le temps),
- respecter la chaîne du froid ou du chaud,
- utiliser un matériel adapté et s'assurer de son état de propreté,

- nettoyer et désinfecter convenablement.

Si l'entreprise fait appel à des organismes et des formateurs externes, son choix prendra en compte les moyens et méthodes pédagogiques proposés (qui doivent rester simples, pratiques et actifs) en tenant compte de l'expérience du prestataire dans le domaine.

Au terme de la formation, on veillera à mesurer son efficacité (évaluation périodique et actualisation si nécessaire) et à garder une trace des formations réalisées, qui devront être produites aux services officiels en cas de besoins.

III - Sensibilisation au quotidien

L'entretien de la sensibilisation du personnel aux règles d'hygiène s'appuie sur les éléments suivants :

- Réunion du personnel (intégrer des éléments relatifs à l'hygiène dans les réunions avant service ; commenter par exemple les résultats d'analyses ou d'audit),
- Affichage éventuel des résultats d'analyses microbiologiques, de visites de clients mystères, d'audits hygiène et de visites par un organisme officiel,
- Mise à disposition du guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène et d'application de l'HACCP,
- Signalétiques internes (affichage des règles d'hygiène de base).

Exemple d'affichage de règles d'hygiène de base

- *Tenue vestimentaire appropriée, complète et propre.*
- *Lavage des mains à la prise du travail, au sortir des toilettes, après s'être mouché, après une manipulation contaminante, à la fin du travail.*
- *Ne pas manger, boire, fumer, cracher dans les zones de production.*
- *Ne pas éternuer ni tousser au-dessus des produits.*

Surveillance

- Fiche de formation initiale, continue,
- Attestation de stage,
- Fiche d'expérience professionnelle,
- Contrat de travail,
- Actions de formation suivies,
- Attestation de sensibilisation du personnel à l'hygiène.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour le personnel

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination	Tenues propres, disponibles en nombre suffisant	Tenue appropriée selon le niveau d'hygiène de la zone (présence de règles d'hygiène spécifique lié au risque de contamination croisée au moment des pauses)	Contrôle des mesures préventives	Changement de tenue Formation et sensibilisation du personnel	Dossier du personnel Attestation de stage Attestation de formation initiale ou continue Contrat de travail Fiche d'expérience professionnelle Attestation de sensibilisation à l'hygiène Consignes de travail
	Sensibiliser le personnel à l'état de santé	Absence de maladie transmissible par les aliments Information par le personnel		Formation et sensibilisation du personnel	
	Formation du personnel à l'hygiène et au comportement	Lavage des mains, avant d'entrer dans les cuisines Ne pas manger, boire, fumer, cracher, etc. dans les zones de production		Lavage des mains, Formation et sensibilisation du personnel	
Prolifération ou Contamination ultérieure Non décontamination	Formation aux tâches à accomplir	Respect des instructions de travail		Formation et sensibilisation du personnel	

CHAPITRE 3 - DEMARCHE HACCP : ANALYSE DES DANGERS

I - Principe et étapes de la démarche HACCP

La démarche HACCP est une méthode internationalement reconnue qui consiste à repérer les dangers depuis l'achat des matières premières jusqu'à la consommation et à mettre en place des mesures de maîtrise et de surveillance afin de prévenir l'apparition de ces dangers.

Compte tenu de la diversité des produits, des recettes, des opérations et des combinaisons possibles en restauration rapide, la détermination de points critiques pour la maîtrise (CCP) au sens strict de la méthodologie HACCP est très complexe et une analyse spécifique des dangers est peu réaliste.

Aussi, la démarche HACCP choisie pour ce guide, est adaptée à la profession de la restauration rapide et consiste en une analyse générale des dangers appliquée à chaque étape opérationnelle du secteur. Dans certains cas, les bonnes pratiques d'hygiène peuvent suffire pour maîtriser ces dangers et on ne définit pas de points critiques pour la maîtrise. La détermination des CCP est sous la responsabilité de l'établissement de restauration rapide (leur identification peut être facilitée par l'arbre de décision présenté en **Annexe 1**).

1 - Identification et analyse des dangers

Dans l'activité de restauration rapide, les dangers pour la santé du consommateur sont identiques à ceux de tout autre concept de restauration (restauration commerciale et collective). Ils sont les suivants :

Les dangers en restauration rapide	
Dangers	Exemples
<u>Biologique ou microbiologique</u>	Contamination, prolifération et persistance d'agents et germes pathogènes ou d'altération (exemples : Salmonella spp, Staphylococcus aureus, virus, parasites, prions, etc.).
<u>Chimique ou biochimique</u>	Contamination des aliments par des agents chimiques : produits de nettoyage et/ou de désinfection (résidus sur les ustensiles et équipements puis transfert dans les aliments), pesticides utilisés dans l'enceinte du restaurant (insecticides, répulsifs pour animaux et oiseaux, rodenticides, produits d'entretien, etc.), métaux toxiques (métaux lourds) dont les sources les plus importantes sont, par exemple, l'eau utilisée pour la fabrication qui présente un risque de contamination par d'anciennes canalisations en plomb, etc.
<u>Physique</u>	Présence ou apport de corps étrangers : verre (bris de glace, vaisselle en verre), métal (issue de l'affûtage des couteaux ou des spatules), bois (des cageots de fruits et légumes), plastique (issu des films alimentaires, ou autres emballages plastiques), insectes, cheveux, etc.
<u>Allergène</u>	Présence d'un ou plusieurs des 14 allergènes à déclaration obligatoire du règlement INCO dans les ingrédients ou produits via contamination croisée ou persistance.

Ces dangers peuvent entraîner un effet néfaste sur la santé des consommateurs. Trois types de risques y sont associés :

- Contamination : présence initiale de micro-organismes/corps étranger/résidu chimique dans une matière première ou introduction de microorganismes/corps étranger/résidu chimique dans les denrées lors des différentes étapes de leur préparation.
- Développement : multiplication des micro-organismes liée à 2 facteurs déterminants : le temps et la température de conservation.
- Persistance : présence de micro-organismes et/ou de corps étrangers et/ou de résidus chimiques en conséquence d'une absence de cuisson ou d'une cuisson insuffisante, d'un contrôle défaillant, d'un défaut de nettoyage ou de décontamination, etc.

Pour une définition la plus exhaustive possible des mesures de maîtrise, appliquer la méthode de réflexion dite des « 5M » :

- Main d'œuvre (le personnel),
- Méthode (les règles de travail),
- Matériel (les outils de travail),
- Milieu (l'air, l'eau, les locaux, ...),
- Matière (les denrées elles-mêmes).

Une analyse détaillée des dangers est présentée au point II plus loin dans ce chapitre.

2 - Définir les étapes opérationnelles concernées par ces dangers

L'analyse des dangers consiste à repérer quels sont les moments de la « vie d'une denrée » c'est-à-dire les étapes opérationnelles, depuis l'achat des matières premières jusqu'à la consommation, où des dangers peuvent survenir.

3 - Définir les mesures de maîtrise

Au niveau des étapes opérationnelles précédemment identifiées, une ou des mesures de maîtrise doivent être exercées et sont essentielles pour assurer la maîtrise du danger qui menace la salubrité d'un aliment (c'est-à-dire prévenir ou éliminer ce danger ou ramener sa probabilité d'apparition à un niveau acceptable).

Ces mesures de maîtrise sont retranscrites en fiches pratiques ou bonnes pratiques d'hygiène générales (BPHG), opérationnelles (BPHO), et opérationnelles spécifiques (BPHOS) (chapitres 2 et 4) et doivent être respectées par tous pour pouvoir atteindre le niveau de maîtrise exigé.

Les mesures de maîtrise sont des mesures préventives, à distinguer des mesures de réactivité mises en place pour corriger une anomalie.

Mesures de maîtrise : Fiches de bonnes pratiques

Bonnes pratiques d'hygiène générales (BPHG)	Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles (BPHO)
BPHG1-Matières premières FP1-Achats FP2-Logistique BPHG2-Locaux FP1-Environnement de travail FP2-Matériels et équipements FP3-Maintenance FP4-Lutte contre les Nuisibles FP5-Alimentation en eau BPHG3-Nettoyage et désinfection BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du personnel FP1-Hygiène du personnel FP2-Santé du personnel FP3-Formation du personnel	BPHO1-Réception des Matières premières BPHO2-Déballage et Déconditionnement BPHO3-Stockage BPHO4-Préparations FP1-Congélation FP2-Décongélation FP3-Prétraitements fruits et légumes bruts FP4-Découpe et portionnement FP5-Cuisson FP6-Refroidissement rapide FP7-Assemblage FP8-Fermentation FP9-Réhydratation FP10-Marinage FP11-Panage BPHO5-Stockage intermédiaire produits finis FP1-Liaison froide FP2-Liaison chaude BPHO6-Exposition à la vente BPHO7-Remise en température BPHO8-Remise au consommateur BPHO9-Livraison BPHO10-Gestion des invendus
Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles spécifiques (BPHOS)	
BPHOS1- Exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré BPHOS2- Cuisson à cœur des steaks hachés, viandes hachées et préparations de viandes hachées	

4 - Définir des mesures de surveillance et de vérification

Pour chaque étape opérationnelle où un danger peut survenir, il est nécessaire de s'assurer que le niveau de maîtrise exigé a bien été atteint (« vérifier ce que l'on a fait ») grâce à des autocontrôles : mesures de surveillance (observations ou mesures des paramètres de maîtrise afin d'apprécier si un danger est maîtrisé : contrôle visuel, contrôle des températures, des DLC, etc.) et de vérification (contrôles permettant d'évaluer la mise en œuvre et l'efficacité de la démarche HACCP : analyses microbiologiques, audits, etc.) qui sont identifiés par des enregistrements.

Les analyses microbiologiques peuvent servir à la validation et la vérification des bonnes pratiques d'hygiène.

On considère que le niveau de maîtrise a été atteint quand le résultat de l'autocontrôle est conforme à une valeur-cible. Les valeurs-cible, les actions de surveillance et de vérification sont présentées dans les fiches de bonnes pratiques des chapitres 2 et 4.

5 - Mettre en place des mesures correctives en cas de non-conformité

Lorsque le résultat d'un autocontrôle (surveillance ou vérification) est « non conforme » et n'atteint pas la valeur cible, il faut mettre en place des mesures correctives qui consistent à :

- Mettre en place des corrections, c'est-à-dire traiter le produit non-conforme (décider du devenir du produit concerné par la non-conformité : acceptation en l'état / acceptation sous condition / mise au rebut), afin d'éviter qu'un produit dangereux soit proposé au consommateur (Se reporter au chapitre 5).
- Mettre en place des actions correctives qui agissent sur la cause de la non-conformité pour éviter tout renouvellement.

6 - Garder des preuves

La démarche HACCP impose que l'on conserve des traces écrites (ou « preuves »).

Il s'agit de :

- l'enregistrement des résultats des autocontrôles,
- l'archivage des contrôles réalisés par des intervenants extérieurs (audits, analyses bactériologiques, etc.),
- l'enregistrement des mesures de réactivité liées aux non-conformités ou suite aux contrôles effectués par les laboratoires ou les services officiels.

Les durées de conservation des preuves sont définies par chaque professionnel.

Archivage des enregistrements (liste non exhaustive)	
ELEMENTS DE PREUVE	CONSERVATION
Fiches de contrôle relatives aux autocontrôles. Exemple : - fiche de contrôle des températures, - suivi de l'huile de friture, - plan de nettoyage et désinfection	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Bordereau de livraison ou documents externes de livraison lorsqu'il y a enregistrement de température à la réception	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Bordereau de livraison ou documents externes de livraison	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 6 MOIS MINIMUM)
Enregistrement automatique des températures des chambres froides négatives	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Personnel : - registre du personnel, - dossier médical pour chaque employé, - attestations de formations (autre que sécurité sanitaire des aliments) .	5 ANS APRÈS DÉPART DU SALARIÉ POUR LE REGISTRE 20 ANS POUR LES DOSSIERS MÉDICAUX 3 ANS RECOMMANDÉ POUR LES ATTESTATIONS DE FORMATION
Attestations de formations relatives à la sécurité sanitaire des aliments	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Lutte contre les nuisibles : - contrat, - bons d'intervention.	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Bulletins d'analyses réalisées sur : - des matières premières (prélevées sur restaurant ou en centrale), - des produits semi-finis, - des produits finis	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Rapports d'audits	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Maintenance préventive, entretien, travaux neufs, sous-traitance... : - contrats, - bons d'interventions extérieures.	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Tout document faisant suite à une action corrective	OBLIGATOIRE (POUR UNE DURÉE DE 3 ANS MINIMUM)
Information de traçabilité (numéro de lot, DDM, DLC)	6 MOIS APRÈS LA DLC 6 MOIS APRÈS LA DDM 5 ANS POUR LES AUTRES DENRÉES

7 - Evaluer l'efficacité du système pour l'améliorer

Des contrôles sont réalisés par des intervenants extérieurs pour évaluer l'efficacité du système sur chacun des établissements :

- les audits internes : intervention de l'encadrement (un exemple de grille d'audit interne est présenté en **Annexe 2**),
- les audits externes : réalisés par le(s) laboratoire(s) prestataire(s),
- les analyses bactériologiques effectuées par les laboratoires prestataires.

II - Analyse des dangers détaillée

1 - Présentation de l'analyse

L'analyse se présente sous la forme d'un tableau contenant les informations suivantes :

1.1 - Le danger

Identification de la nature du danger : biologique et microbiologique, chimique et biochimique, physique ou allergène.

1.2 - L'agent

Identification de l'agent pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé des consommateurs (bactéries, virus, parasites, nuisibles, corps étranger, etc.).

1.3 - L'origine

Détermination de l'origine du danger (contamination initiale des matières premières, contamination croisée au sein de l'établissement de restauration rapide, prolifération, etc.).

1.4 - Les effets sur la santé

Description des effets néfastes provoqués par l'agent sur la santé du consommateur et éventuellement précision des délais d'apparition des signes cliniques associés.

1.5 - Les étapes

Identification de toutes les étapes où peuvent survenir les dangers précédemment définis :

Liste des étapes où sont susceptibles d'apparaître les principaux dangers
Achats
Réception des matières premières
Stockage des matières premières
Décongélation
Déconditionnement
Préparations
Stockage intermédiaire
Assemblage
Cuisson
Refroidissement rapide
Présentation à la vente et remise au consommateur
Consommation
Gestion des invendus

1.6 - Les mesures de maîtrise

Indication des bonnes pratiques d'hygiène générales et/ou opérationnelles et/ou opérationnelles spécifiques à respecter pour maîtriser ces dangers. La colonne « mesures de maîtrise » renvoie aux fiches de bonnes pratiques des chapitres 2 (BPHG) et 4 (BPHO et BPHOS) du présent guide.

Important : il est conseillé de se reporter aux informations scientifiques qui figurent notamment sur le site de l'Anses pour définir les valeurs objectives pour des mesures de maîtrise.

2 - Analyse des dangers

2.1 - Dangers biologiques

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Listeria monocytogenes</i>	Atteinte du système nerveux central. Pour les femmes enceintes syndrome pseudo-grippal avec parfois avortement, mort in utero, prématurité, infection néonatale. Létalité dans 20 à 30% des cas. Septicémie (Durée d'incubation : 48 heures à 3 mois, moyenne : 1 mois)	Contamination par les matières premières (ex : saumon fumé, viande crue) Contamination croisée dans l'établissement Prolifération par non-respect de la chaîne du froid Contamination par les surfaces ou matériels utilisés	Achats	Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1
				Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Déconditionnement	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Déconditionnement : BPHO2-FP2
				Préparations	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Décongélation : BPHO4-FP2 Prétraitements : BPHO4-FP3 Découpe et portionnement : BPHO4-FP4 Cuisson : BPHO4-FP5
				Stockage intermédiaire	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3
				Assemblage	Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Assemblage : BPHO4-FP7 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Présentation à la vente et remise au consommateur	Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Nettoyage et désinfection : BPHG3 Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1
				Gestion des invendus	Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapas opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Salmonella</i>	Abattement Diarrhées (en général) Vomissements (rares) Fièvre : 39 °C / 40°C (24 à 72 heures)	Contamination par les matières premières (ex : volailles, œufs, produits laitiers, viandes)	Achats	Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1
				Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3
			Contamination croisée dans l'établissement Prolifération par non-respect de la chaîne du froid	Déconditionnement	Lutte contre les nuisibles : BPHG2-FP4 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Santé du personnel : BPHG4-FP2 Déconditionnement : BPHO2-FP2
				Préparations	Lutte contre les nuisibles : BPHG2-FP4 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Santé du personnel : BPHG4-FP2 Décongélation : BPHO4-FP2 Prétraitements : BPHO4-FP3 Découpe et portionnement : BPHO4-FP4 Cuisson : BPHO4-FP5
			Contamination par porteur sain	Stockage intermédiaire	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3
				Assemblage	Lutte contre les nuisibles : BPHG2-FP4 Hygiène et Santé du personnel : BPHG4 Assemblage : BPHO4-FP7 Nettoyage et désinfection : BPHG3
			Présentation à la vente et remise au consommateur	Lutte contre les nuisibles : BPHG2-FP4 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Remise au consommateur : BPHO8	
			Gestion des invendus	Gestion des invendus : BPHO10	

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapas opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Entérotoxines de Staphylocoques à coagulase positive</i>	Nausées, douleurs abdominales et surtout vomissements violents et répétés souvent accompagnés de diarrhée. Généralement absence de fièvre (1 à 8 heures, généralement 2 à 6 heures)	Contamination par les matières premières (ex : glaces, crèmes, salades composées) Contamination croisée dans l'établissement Prolifération des Staphylocoques produisant des entérotoxines par non-respect de la chaîne du froid Contamination par porteur sain	Achats	Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1
				Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Déconditionnement	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Déconditionnement : BPHO2-FP2
				Préparations	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Décongélation : BPHO4-FP2 Prétraitements : BPHO4-FP3 Découpe et portionnement : BPHO4-FP4
				Stockage intermédiaire	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHG3
				Assemblage	Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Assemblage : BPHO4-FP7 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Présentation à la vente et remise au consommateur	Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Nettoyage et désinfection : BPHG3 Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1
				Gestion des invendus	Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Escherichia coli</i> VTEC	Colite hémorragique. Crampes abdominales. Complication possible avec syndrome hémolytique et urémique (SHU), particulièrement chez l'enfant et le sujet âgé. (1 à 8 jours, moyenne : 3-4 jours)	Contamination par les matières premières (ex : viande hachée crue ou mal cuite, lait cru) Contamination croisée dans l'établissement Contamination par les manipulateurs (porteurs sains) Prolifération par non-respect de la chaîne du froid	Achats	Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1
				Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Déconditionnement	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Déconditionnement : BPHO2-FP2
				Préparations	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Décongélation : BPHO4-FP2 Prétraitements : BPHO4-FP3 Découpe et portionnement : BPHO4-FP4 Cuisson : BPHO4-FP5 et BPHOS2
				Stockage intermédiaire	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3
				Assemblage	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Assemblage : BPHO4-FP7
				Présentation à la vente et remise au consommateur	Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Gestion des invendus	Gestion des invendus : BPHO10

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Bacillus cereus</i>	<p>Forme diarrhéique : diarrhées (après 10 heures d'incubation en moyenne)</p> <p>Forme émétique : nausée, vomissements (après 1/2 à 6 heures d'incubation).</p> <p>Occasionnellement des douleurs abdominales, de la diarrhée accompagnent les vomissements.</p>	<p>Contamination par les matières premières (ex : plats à base de riz ou de pâtes)</p> <p>Contamination par l'environnement</p> <p>Prolifération par non-respect de la chaîne du froid (conservation d'aliments à température ambiante après cuisson)</p>	Achats	Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1
				Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3
				Préparations	Refroidissement rapide : BPHO4-FP6
				Stockage intermédiaire	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3
				Assemblage	Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Assemblage : BPHO4-FP7 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Présentation à la vente et remise au consommateur	Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1
				Gestion des invendus	Gestion des invendus : BPHO10

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Clostridium botulinum</i> (et <i>C. neurotoxigènes</i>)	Vision floue, dipopie, mydriase, sécheresse de la bouche, difficultés à déglutir, paralysie des membres et des muscles respiratoires (1 à 10 jours, le plus souvent 1 à 3 jours)	Contamination par les matières premières (ex : charcuterie) Contamination par l'environnement Prolifération par non-respect de la chaîne du froid (ex : plat conservé à température ambiante après cuisson)	Achats	Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1
				Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3 Nettoyage et désinfection : BPHG3
				Refroidissement rapide	Refroidissement rapide : BPHO4-FP6
				Présentation à la vente et remise au consommateur	Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1
				Gestion des invendus	Gestion des invendus : BPHO10
				<i>Clostridium perfringens</i>	Diarrhées et violents maux de ventre, nausées (parfois) (6 à 24 heures, généralement 10-12h)
	Réception des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO1			
	Stockage des matières premières	Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 Maintenance préventive : BPHG2-FP3 FIFO et plan de rangement : BPHO3 Nettoyage et désinfection : BPHG3			
	Préparations	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Décongélation : BPHO4-FP2 Prétraitements : BPHO4-FP3 Découpe et portionnement : BPHO4-FP4 Refroidissement rapide : BPHO4-FP6			
	Assemblage	Nettoyage et désinfection : BPHG3 Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 Assemblage : BPHO4-FP7			
	Présentation à la vente et remise au consommateur	Maintenance préventive : BPHG2-FP3 Exposition des produits à la vente : BPHO6 Nettoyage et désinfection : BPHG3 Durée de vie et conditions de conservation : BPHOS1			
	Gestion des invendus	- Gestion des invendus : BPHO10			

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
	Entérovirus (norovirus)	Gastro-entérites caractérisées par l'apparition brutale de vomissements et/ou de diarrhées (24 à 48 heures)	Contamination par les matières premières Contamination croisée dans l'établissement Contamination par les manipulateurs (porteurs sains)	Achats	- Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Déconditionnement	- Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 - Santé du personnel : BPHG4-FP2 - Déconditionnement : BPHO2-FP2
				Préparations	- Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 - Santé du personnel : BPHG4-FP2 - Nettoyage et désinfection : BPHG3 - Décongélation : BPHO4-FP2 - Prétraitements : BPHO4-FP3 - Découpe et portionnement : BPHO4-FP4
				Assemblage	- Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 - Santé du personnel : BPHG4-FP2 - Assemblage : BPHO4-FP7
	Virus de l'hépatite A et E	Asymptomatique dans plus de la moitié des cas. Dans l'autre moitié des cas elle se manifeste par une hépatite aiguë avec un état fébrile	Contamination par les matières premières ou par l'eau Contamination oro-fécale directe (manu portée : mauvaise hygiène du personnel, etc.) ou indirecte par de l'eau souillée	Achats et toutes les étapes opérationnelles	- Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1 - Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 - Santé du personnel : BPHG4-FP2 - Prétraitements : BPHO4-FP3 - Nettoyage et désinfection : BPHG3 - Remise au consommateur : BPHO8

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	<i>Anisakis</i>	Manifestations pseudo-ulcéreuses, occlusion, anisakiase allergique, pseudo-allergie alimentaire	Contamination par les matières premières (poissons crus notamment) Persistance par une mauvaise réalisation des opérations de congélation	Achats	- Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Préparations	- Congélation : BPHO4-FP1 - Maîtrise de la chaîne du froid : BPHO3 - Maintenance préventive : BPHG2-FP3
	<i>Taenia saginata</i>	Le plus souvent asymptomatique. Dans certains cas, éruptions cutanées, douleurs abdominales, nausées, troubles du transit intestinal, troubles de l'appétit (anorexie, boulimie), irritation par les toxines produites par le ver	Contamination par les matières premières (viandes et charcuteries crues notamment) Persistance par une cuisson insuffisante	Achats	- Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
				Préparations	- Cuisson : BPHO4-FP5 - Maintenance préventive : BPHG2-FP3
	Prion	Encéphalopathies spongiformes transmissibles (EST) : Creutzfeldt-Jakob, insomnie fatale familiale (IFF), syndrome de Gerstmann-Sträussler-Scheinker (SGSS), Kuru	Contamination par les matières premières	Achats	- Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Étapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS BIOLOGIQUES	Yersinia enterocolitica	Diarrhée Gastro-entérites fébriles aiguës Incubation : 7 jours (1-14 jours)	Contamination par les matières premières (animaux sauvages ou domestiques – notamment le porc et, dans une moindre mesure, lait cru de bovin, végétaux (carottes, tomates, salades, betteraves, radis, persil, choux rouges, champignons, céleris, bananes, salades composées), tofu et plus occasionnellement oeufs, escargots, huîtres, moules, crevettes ou poisson)	Achats et toutes les étapes opérationnelles	<ul style="list-style-type: none"> - Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1 - Nettoyage et désinfection : BPHG3
	Vibrio entéropathogènes	Douleur abdominale Diarrhée Gastro-entérites Septicémie Incubation : de quelques heures à 5 jours maximum	Contamination par les matières premières	Achats et toutes les étapes opérationnelles	<ul style="list-style-type: none"> - Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1 - Nettoyage et désinfection : BPHG3

2.2 - Dangers chimiques

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS CHIMIQUES	Mycotoxine (aflatoxine, ochratoxine, patuline, ...)	Effets hépatotoxiques, neurotoxiques, mutagènes, tératogènes, cancérigènes, immunosuppresseurs	Contamination par les matières premières (céréales notamment)	Achats	- Politique de référencement et de suivi des matières premières : BPHG1
	Pesticides	On distingue les intoxications aiguës des intoxications chroniques. Les troubles sont d'ordre très divers (dermatologique, neurologiques, cardiaques, respiratoires, ...)	Contamination par les matières premières (produits végétaux)		
	Dioxine (et furannes)	Cancers et (non confirmés) troubles du système immunitaire, troubles du système endocrinien, altération de la fonction hépatique, troubles de la reproduction, maladies neurologiques	Contamination par les matières premières (produits d'origine animale)		
	Résidus médicamenteux	Variables selon les agents	Contamination par les matières premières (produits d'origine animale)		

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapas opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS CHIMIQUES	Produits nettoyage et désinfection	Se reporter aux Fiches de données de sécurité des produits de nettoyage et de désinfection	Contamination causée par la présence de résidus sur les matériaux et les surfaces en contact avec les denrées alimentaires de résidus de produits de nettoyage et désinfection. Présence causée par de mauvaises pratiques de nettoyage et de désinfection : - entreposage, - transvasement en récipient de plus petite contenance, - protection insuffisante des produits alimentaires lors des phases de nettoyage, - non-respect des conditions d'emploi (surdosage), - mauvais rinçage (pour les produits avec rinçage), - utilisation d'un produit non autorisé dans le domaine alimentaire, - utilisation d'un produit non adapté à la nature du matériau.	Achats et toutes les étapes opérationnelles (en aval du déconditionnement)	- Nettoyage et désinfection : BPHG3

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapas opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS CHIMIQUES	Produits de lutte contre les nuisibles	Se reporter aux Fiches de données de sécurité des produits de lutte contre les nuisibles	Contamination causée par de mauvaises pratiques de traitement (préventif ou curatif) des locaux (implantation, repérage et fixation des appâts)	Se reporter aux Fiches de données de sécurité des produits de lutte contre les nuisibles	- Lutte contre les nuisibles : BPHG2-FP4
	HAP	Risque d'effets cancérigènes	Formation à haute température, lors d'opération de marquage au grill, cuisson au grill, ou assimilées (barbecue, rôtisseries,) de produits carnés principalement à partir de produits carnés	Opération de cuisson	Voir la Fiche « Cuisson » Surveiller la formation des hydrocarbures aromatiques polycycliques et éventuellement l'acrylamide. (Voir l'Annexe 9 « Gestion de l'acrylamide en restauration »)
	Acrylamide	Risque d'effets cancérigènes	Formation lors d'opération de cuisson en présence de fumées ou de cuisson au four à bois	Opération de cuisson	Surveiller la formation ou le transfert des hydrocarbures aromatiques polycycliques
	Composés polaires	Risque cardiovasculaire et d'effets cancérigènes	Formation à hautes températures, avec des huiles considérées	Opération de friture	Voir la Fiche « Cuisson » Surveiller la teneur dans les huiles, en composés polaires, en polymères de glycérides, en acroléine, et acrylamide (Voir l'Annexe 9 « Gestion de l'acrylamide en restauration »)
	Matériaux au contact des denrées alimentaires	Risque de contamination des denrées	Utilisation fautive du contenant ou de matériel inadapté	Utilisation du matériau	Utiliser des contenants aptes au contact alimentaire

2.3 - Dangers physiques

Danger	Agent		Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapes opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS PHYSIQUES	Corps étrangers « durs »	Morceau de verre	Blessures internes (perforation d'organes, dents cassées, coupures de la cavité buccale, irritations, vomissements, étouffements...)	Contamination par la matière première ou par un corps étranger présent dans l'établissement Ouverture des boîtes de conserves Mauvais déconditionnement	Achats et toutes les étapes opérationnelles (en aval du déconditionnement)	<ul style="list-style-type: none"> - Hygiène du personnel : BPHG4-FP1 - Nettoyage et désinfection : BPHG3 - Conception des locaux : BPHG2 - Lutte contre les nuisibles : BPHG2-FP4 - Contrôle des matières premières : BPH01 - Maintenance des équipements et du matériel : BPHG2-FP3
		Morceau de plastique dur				
		Alliance avec pierres serties et gravures				
		Morceau de bois				
		Morceau de métal				
		Limailles				
	Corps étrangers « non durs »	Nuisibles	Maladies transmises par les nuisibles (leptospirose...)	Mauvais état des matériels ou équipements		
		Cheveux				
		Morceau de carton				

2.4 - Dangers allergènes

La directive n° 2003/89 du 10 novembre 2003 concernant l'étiquetage des allergènes a été adoptée pour améliorer l'indication des ingrédients allergènes incorporés volontairement dans les denrées alimentaires. Cette directive a été transposée en droit français et a été intégrée au code de la consommation. Ces obligations ont été confortées par le règlement n°1169/2011 relatif à l'information du consommateur du 25 octobre 2011, dit règlement « INCO ».

Le code de la consommation prévoit notamment une liste de 14 allergènes à déclaration obligatoire (ADO) susceptibles de provoquer des effets indésirables chez des personnes allergiques ou intolérantes :

- Céréales contenant du gluten (à savoir blé, seigle, orge, avoine, épeautre, kamut ou leurs souches dérivées) et produits à base de ces céréales ;
- Crustacés et produits à base de crustacés ;
- Œufs et produits à base d'œufs ;
- Poissons et produits à base de poissons ;
- Arachides et produits à base d'arachides ;
- Soja et produits à base de soja ;
- Lait et produits laitiers à base de lait (y compris le lactose) ;
- Fruits à coque (à savoir amandes, noisettes, pistaches, noix, noix de cajou, noix de pécan, noix du Brésil, noix de Macadamia et noix de Queensland) et produits à base de ces fruits ;
- Céleri et produits à base de céleri ;
- Moutarde et produits à base de moutarde ;
- Graines de sésame et produits à base de graines de sésame ;
- Anhydride sulfureux et sulfites en concentration de plus de 10 mg/kg ou 10 mg/litre exprimés en SO₂ ;
- Lupin et produits à base de lupin ;
- Mollusques et produits à base de mollusques.

(Cette liste est susceptible d'être mise à jour en fonction des avancées scientifiques)

Tout allergène à déclaration obligatoire mis en œuvre en tant que tel ou comme ingrédient d'un ingrédient composé doit être affiché.

Conformément au règlement (CE) n°2021/382, les équipements, les réceptacles de véhicules et/ou les conteneurs utilisés pour la récolte, le transport ou l'entreposage de l'une des substances ou de l'un des produits provoquant des allergies ou des intolérances, listés ci-dessus, ne peuvent pas être utilisés pour la récolte, le transport ou l'entreposage de denrées alimentaires ne contenant pas la substance ou le produit en question, à moins que les équipements, les réceptacles de véhicules et/ou les conteneurs n'aient été nettoyés et contrôlés au moins pour vérifier l'absence de débris visibles de cette substance ou de ce produit.

Le restaurateur doit mettre en place les moyens pour se prémunir de la présence de ces allergènes et empêcher les contaminations croisées.

Par exemple :

- Connaissance de la composition en ADO des matières premières et des produits fabriqués par l'entreprise ;
- Information et formation du personnel à la fabrication et à la vente/service ;
- Utiliser des ustensiles dédiés ;
- Utilisation des matières premières avec des allergènes en dernier ;
- Nettoyage des plans de travail selon un protocole dédié entre les matières premières présentant des allergènes ;
- Information du consommateur sous forme écrite, de façon lisible et visible dans les lieux où ils sont admis mais aussi sur le support de la vente à distance.

Danger	Agent	Effets sur la santé (délais d'apparition des signes cliniques)	Origine	Etapas opérationnelles	Mesures de maîtrise
DANGERS ALLERGENES	<p>Allergènes définis dans le règlement européen n° 1169-2011 :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Céréales contenant du gluten et produits à base de ces céréales - Crustacés et produits à base de crustacés - Œufs et produits à base d'œufs - Poissons et produits à base de poisson - Arachides et produits à base d'arachide - Soja et produits à base de soja - Lait et produits à base de lait - Fruits à coques - Céleri et produits à base de céleri - Moutarde et produits à base de moutarde - Grains de sésame et produits à base de graines de sésame - Anhydride sulfureux et sulfites - Lupin et produits à base de lupin - Mollusques et produits à base de mollusques 	<p>Réactions allergiques : systémique (choc anaphylactique), respiratoires (asthme) ou cutanée (œdème de Quincke, ...)</p>	<p>Contamination par matières premières et contaminations croisées dans l'établissement</p>	<p>Achats et toutes les étapes opérationnelles (en aval du déconditionnement)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Fiches techniques des produits mises à jour par les fournisseurs - Formation du personnel - Hygiène du personnel - Nettoyage et désinfection - Information du consommateur (orale, affichage, remise de documents, etc.) sur l'éventuelle présence d'allergènes

CHAPITRE 4 - BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

Ce chapitre décrit les mesures à appliquer lors de la réalisation des opérations en considérant que les bonnes pratiques d'hygiène générales (BPHG) décrites précédemment sont en place.

Une première partie présente l'ensemble des opérations de production en restauration rapide à travers un **diagramme** général des opérations.

Dans une seconde partie intitulée « Opérations », plusieurs fiches décrivent :

- Les **bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles (BPHO)** à mettre en place lors des activités de production, pour la maîtrise des dangers (microbiologiques, physiques, chimiques).

Le diagramme des opérations est repris en fil conducteur tout au long de la présentation de ces fiches et l'étape opérationnelle abordée y est indiquée ;

- Les **bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles spécifiques (BPHOS)** à mettre en place lors des activités de production, pour la maîtrise des dangers (microbiologiques, physiques, chimiques). Elles traitent d'opérations clés du secteur de la restauration rapide.

CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

I-Diagramme général des opérations

L'ensemble des adhérents du Syndicat National de l'Alimentation et de la Restauration Rapide (SNARR) appliquent des process d'opérations qui peuvent être généralisés à travers le diagramme des opérations présenté ci-dessous.

Ce diagramme permet d'avoir une vision globale des opérations types réalisées par un établissement de restauration rapide.

ÉTAPE À RÉCEPTION

RÉCEPTION

DÉPALETTISATION

STOCKAGE

DÉCARTONNAGE

DÉCONDITIONNEMENT

DÉCONGÉLATION (si besoin)

STOCKAGE INTERMÉDIAIRE

MISE EN OEUVRE

STOCKAGE INTERMÉDIAIRE

ASSEMBLAGE

EMBALLAGE

STOCKAGE INTERMÉDIAIRE

SUREMBALLAGE

REMISE COMMANDE

MP ET ING. À DESTINATION
DES PRODUITS FINIS

CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

II-Opérations

L'ensemble des opérations depuis la réception des matières premières jusqu'à la remise des produits finis au consommateur est traité dans les fiches présentées dans cette seconde partie.

Certaines de ces bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles (BPHO) font l'objet d'un sous-détail au travers de plusieurs fiches pratiques (FP).

Elles sont organisées de la manière suivante :

BPHO1-Réception des Matières Premières
BPHO2-Déballage et Déconditionnement
 FP1-Déballage
 FP2-Déconditionnement
BPHO3-Stockage
BPHO4-Préparations
 FP1-Congélation
 FP2-Décongélation
 FP3-Prétraitements fruits et légumes bruts
 FP4-Découpe et Portionnement
 FP5-Cuisson
 FP6-Refroidissement rapide
 FP7-Assemblage
 FP8-Fermentation
 FP9-Réhydratation
 FP10-Marinage
 FP11-Panage
BPHO5-Stockage intermédiaire des produits finis
 FP1-Liaison froide
 FP2-Liaison chaude
BPHO6-Exposition à la vente
BPHO7-Remise en température
BPHO8-Remise au consommateur
BPHO9-Livraison
BPHO10-Gestion des invendus

Elles comprennent :

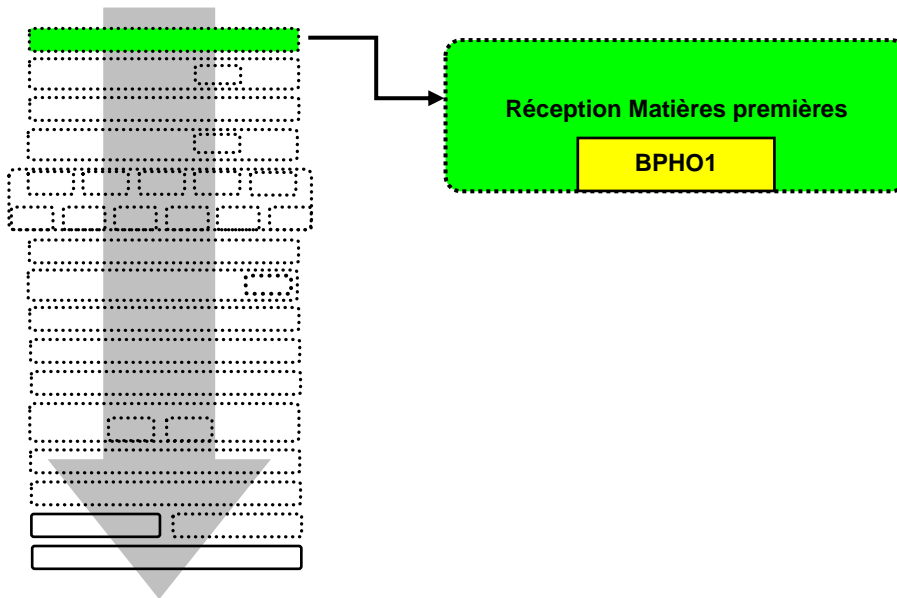
- une description des objectifs et des mesures appropriées
- un tableau destiné à faciliter la mise en place de l'HACCP dans l'établissement. Les dangers majeurs (microbiologiques, chimiques, physiques) à maîtriser au cours de chacune des opérations y sont présentés en gras.

Les mesures préventives mises en place, les valeurs cible, les mesures de surveillance ou de vérification, les actions correctives et les enregistrements associés y sont également indiqués.

S'agissant des dangers allergènes, se référer à la fiche correspondante, page 101.



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO1-Réception des matières premières



Objectifs

Le professionnel doit s'assurer de la conformité des matières premières (denrées alimentaires et conditionnements) à l'achat et lors de leur réception car il en devient responsable dès qu'il les accepte.

Un ensemble de contrôles à réception permet de surveiller la qualité de ces matières et le respect de la chaîne du froid. Ces contrôles permettent de s'assurer que ces matières ne sont pas initialement contaminées et ne représentent pas une source de contamination pour les opérations de production ultérieures et donc un danger pour le consommateur. L'enregistrement des contrôles effectués à réception permet d'apporter la preuve de la maîtrise de cette étape opérationnelle.

- I - Règles générales de réception**
- II - Réactivité en cas de non-conformité**

I - Règles générales de réception

Agir vite :

-Priorité aux produits réfrigérés, surgelés et congelés,

-Déchargement rapide (dans la mesure où la différence de température n'excède pas + 2°C pour les produits réfrigérés, ou 3°C pour les produits congelés ou surgelés, en surface par rapport à la température cible) sauf si une analyse de danger peut prouver l'absence de risque sanitaire.

Vérifier pour chaque livraison :

-La température,

-Les quantités,

-L'aspect (produit + emballage),

-L'étiquetage (DLC et DDM, mentions légales, etc.),

-Les conditions de transport (propreté et température du véhicule, etc.),

-Les bons de livraison.



II - Réactivité en cas de non-conformité

Lors du contrôle à réception, en cas de :

- Défaut type quantité, prix, horaire de livraison :

Accepter la marchandise et annoter le bon de livraison ou la feuille de contrôle à réception en précisant la nature de la non-conformité. Effectuer une réclamation auprès du fournisseur.

- Défaut concernant la qualité du produit :

Température :

Il est important de contrôler la température des produits réfrigérés, surgelés et congelés en réception afin de s'assurer de leur conformité réglementaire. Il est fortement recommandé d'enregistrer ces contrôles et de les archiver.

Le protocole IT-2017-245 propose de comparer la température lue sur l'appareil avec la température réglementaire de conservation des denrées en deux temps :

- Par une mesure au contact des emballages, avec un écart maximum toléré de +/- 2°C;
- Si cet écart est dépassé, par une mesure à cœur du produit (nécessité dans ce cas d'endommager le conditionnement et/ou l'emballage) avec un écart maximum toléré de +/- 1°C.

En cas d'écart non conforme lors du contrôle de la température à cœur, le restaurateur est en droit de refuser la livraison.

Le règlement (CE) 853/2004 complété par l'annexe I de l'arrêté du 21 décembre 2009 et l'arrêté du 8 octobre 2013 relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits et denrées alimentaires autres que les produits d'origine animale et les denrées alimentaires en contenant tolèrent, pendant le transport ou les manutentions, de brèves variations des températures n'excédant pas 3°C pour les produits congelés.

Intégrité du produit ou de son emballage :

Le restaurateur doit veiller à l'intégrité des produits qu'il réceptionne.

Il vérifie l'intégrité des emballages lors de la réception et au moment de l'utilisation, et s'assure de l'absence de conserves cabossées ou de conditionnements dessouvidés.

DLC :

Il est important de vérifier que les DLC des produits ne soient pas dépassées ou suffisamment longues pour que le produit puisse être utilisé.

Autre défaut qualitatif :

Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au **chapitre 6**).

Un exemple de fiche des contrôles à réaliser lors de la réception des matières premières est présenté en **annexe 5**.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la réception des matières premières

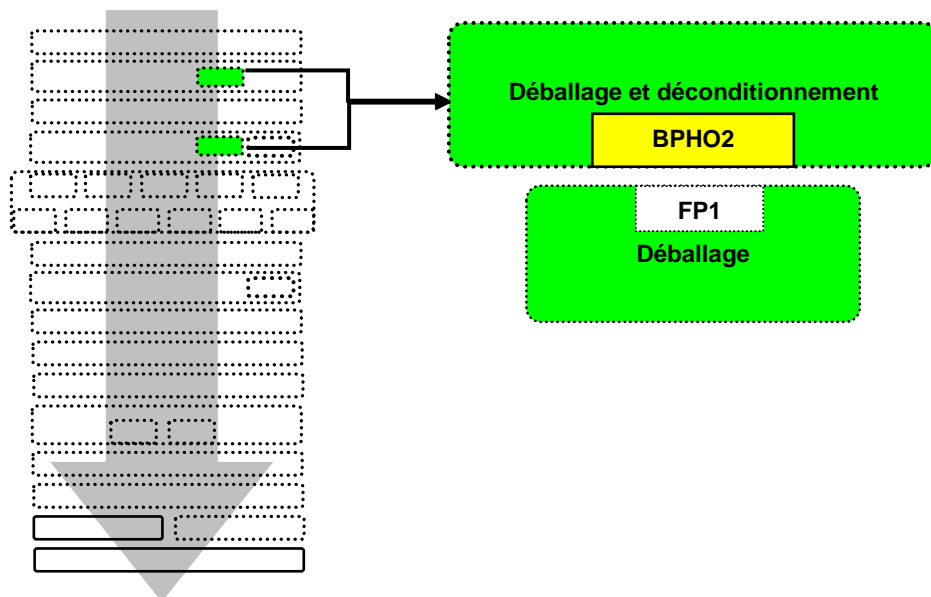
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée (microbiologique, chimique, physique) par le véhicule, par les équipements de transport, par les denrées entre elles, par le personnel de transport</p>	<p>Maîtrise des équipements de transport (se reporter à BPHG1-Matières premières-FP2-Logistique)</p>	<p>Respect des règles de transport</p>	<p>Contrôle à la réception</p>	<p>Refus des produits</p>	<p>Selon la procédure en place</p>
<p>Contamination (microbiologique, chimique, physique) résultant de mauvaises pratiques de réception (produits déchargés à même le sol, manipulations avec des mains souillées, produits exposés aux souillures, etc.)</p>	<p>Utilisation d'un espace et de matériels de manutention adaptés et propres pour la réception des matières premières</p> <p>Ne pas poser les produits alimentaires directement au sol</p> <p>Ne pas entasser des contenants mal fermés</p> <p>Gérer les arrivages dans le temps si possible</p> <p>Eviter les passages des matières réceptionnées à proximité des produits en cours de fabrication</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Zone de réception propre et rangée</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle visuel</p>	<p>Modification de l'organisation des locaux</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la réception des matières premières

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération (Non-respect des températures de conservation des produits lors du transport et de la réception)</p>	<p>Maîtrise des équipements de transport (se reporter au chapitre 2-BPHG1-Matières premières-FP2-Logistique)</p> <p>Ranger en moins de 30 minutes les produits avec priorité aux produits réfrigérés, surgelés et congelés</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Températures réglementaires ou fixées par le fabricant</p> <p>Temps d'attente à T° ambiante < 30 min</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle de la température des produits en surface, entre 2 emballages ou 2 sachets et de leur état (surgelés ne présentant pas de signes de décongélation : blocs, cristaux, etc.)</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Refuser les produits à $T_m > T_r + 2^{\circ}\text{C}$ (ou 3°C pour les produits congelés), le signaler, effectuer une réclamation auprès du fournisseur</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Bon de livraison annoté en cas de non-conformité</p> <p>Fiche de contrôle à réception</p>
<p align="center">Contamination initiale des matières premières</p>	<p>Contrôler à réception :</p> <p>L'aspect, la couleur et l'odeur des produits</p> <p>L'intégrité et la propreté des emballages et des conditionnements</p> <p>La DLC ou la DDM des produits</p> <p>L'identification des produits</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Produits conformes aux exigences qualité (pas de produit périmé, pas de DLC trop proche, conditionnement intact, etc.)</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle visuel et olfactif</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Refuser les produits présentant des non-conformités (DLC dépassée, conditionnement rompu, etc.) et les signaler sur le bon de livraison</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche de réclamation</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES
BPHO2-Déballage et Déconditionnement
FP1-Déballage



Objectifs

Les opérations de déballage des matières premières (retrait des emballages de livraison (ou emballages primaires) qui peuvent avoir été souillés) doivent faire l'objet de précautions pour limiter les risques de contamination et/ou de prolifération (remontée de la température des produits à conserver au froid).

I - Procédure et règles générales de déballage

I - Procédures et règles générales de déballage

L'emballage primaire ou emballage de livraison protège et regroupe les produits conditionnés à l'occasion de leur transport et de leur livraison. Il peut s'agir de cagettes, cartons, films ou caisses plastiques, etc.

Réaliser le déballage de préférence dans une aire réservée à cette opération.

Lorsque les aires de déballage ne sont pas séparées physiquement des aires de réception, voire de préparation, le déballage est effectué dans une zone définie et organisée pour permettre l'évacuation directe des déchets (emballages, palettes, etc.), sans croisement des circuits.

Si l'établissement ne dispose pas d'une aire spécifique pour cette opération, le déballage est réalisé à un moment différent des autres opérations et l'aire de déballage fait l'objet d'un nettoyage/désinfection avant de l'utiliser pour les autres opérations de préparation des produits.

Déballer tous les produits alimentaires avec un matériel nettoyé et désinfecté (cutter, couteau.) avant l'entrée dans les secteurs de production.

- *Eviter d'utiliser des cutters à lames sécables (risque corps étrangers).*
- *Eviter de faire transiter des cartons dans les zones de production sauf si les opérations de production et déballage sont séparées dans le temps.*
- *Ne pas déballer ni poser d'emballage (carton, etc.) sur un plan de travail sauf si ce dernier est nettoyé et désinfecté après cette opération (utiliser de préférence un chariot, une étagère, etc.).*

Eliminer les emballages souillés.

Les emballages alimentaires non souillés (ex : cartons, boîtes,...) peuvent être stockés si nécessaire.

Conserver l'étiquetage du produit lorsqu'il ne figure pas sur le conditionnement pour assurer la traçabilité.

Transvaser les produits dans des récipients, des caisses plastiques propres, etc.

Apporter les produits en secteur de production pour leur utilisation ou en zone de stockage.

- *Ranger rapidement les produits surgelés, congelés et réfrigérés dans la mesure où la différence de température n'excède pas plus de 2°C (ou 3°C pour les produits congelés en surface).*
- *Ne pas introduire de cartons ni de supports type cagettes ou palettes en bois et cartons dans les chambres froides positives sauf chambres froides dédiées au stockage de produits bruts.*

Déplier et stocker les cartons dans le lieu réservé à cet usage.

Se laver efficacement les mains après avoir réalisé un déballage.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le déballage

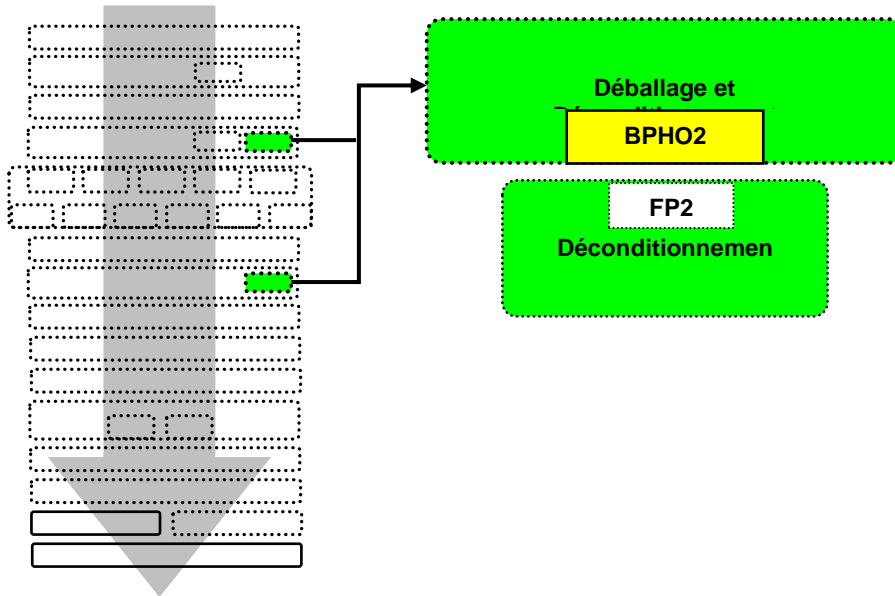
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination (microbiologique, chimique, physique) du fait d'un emballage défectueux (percé, cassé, etc.) et Prolifération</p>	<p>Examiner avant ouverture l'état de l'emballage</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Maitrise de l'hygiène du personnel, notamment via la tenue, tel que définie page 76</p>	<p>Emballage intact et propre</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Jeter tout emballage défectueux (percés, déchiré, etc.)</p> <p>Formation du personnel</p>	
<p align="center">Prolifération Liée à la rupture de la chaîne du froid</p>	<p>Limiter l'exposition des produits congelés, surgelés et réfrigérés à température ambiante et stocker rapidement</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respect de la chaîne du froid</p> <p>Différence de température des produits en surface n'excède pas 2°C (ou 3°C pour les produits congelés)</p> <p>Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p> <p align="center">Contrôle du temps</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le déballage

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination croisée par les produits, les locaux, le personnel</p>	<p>Ne pas faire circuler d'emballage (cartons, etc.) et ne pas déballer dans les zones de production Ne pas déballer sur le plan de travail, ou protéger le plan de travail, ou le nettoyer efficacement après ces opérations</p> <p>Nettoyer et désinfecter les matériels utilisés pour le déballage (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Se laver les mains après déballage</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Déballer dans une zone spécifique ou séparation temporelle avec les phases de production</p> <p>Déballer selon la procédure</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques de surfaces rapides réalisés en interne (ex : lames gélosées sur des ustensiles,...)</p>	<p>Analyses de surface réalisées par un laboratoire indépendant (prélèvements de surfaces avec lingettes, écouvillons...)</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Nettoyage et désinfection des matériels, plans de travail et zones en contact avec des emballages</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Les résultats d'analyses</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES
BPHO2-Déballage et Déconditionnement
FP2-Déconditionnement



Objectifs

Les opérations de déconditionnement des matières premières (retrait des enveloppes en contact avec la denrée alimentaire pour une utilisation immédiate ou un stockage) doivent faire l'objet de précautions pour limiter les risques de contamination et/ou de prolifération (remontée de la température des produits à conserver au froid).

I - Procédure et règles générales de déconditionnement

I - Procédure et règles générales de déconditionnement

Le conditionnement est la première enveloppe en contact direct avec la denrée alimentaire (conditionnement sous film, sous papier, sous vide, etc.).

Examiner avant ouverture l'état du conditionnement et l'étiquetage (DLC, DDM, etc.). S'il y a des fuites ou si le conditionnement n'adhère plus au produit sous vide ou si la DLC est dépassée, l'éliminer selon la procédure de gestion des non-conformités produits (**chapitre 6**).

Déconditionner au plus près de l'utilisation et seulement la quantité nécessaire.

Limiter l'exposition des denrées alimentaires sensibles (produits surgelés, congelés et réfrigérés) lors du déconditionnement à température ambiante (la différence de température ne doit pas excéder +3°C en surface pour les produits congelés).

Protéger des risques de contamination :

- Nettoyer et désinfecter le matériel utilisé pour le déconditionnement,
- Déconditionner sur un plan de travail propre,
- Conserver le conditionnement d'origine ou,
- Transvaser le contenu dans un récipient propre, fermé ou filmé.

Cas particuliers :

- **Produits d'épicerie/surgelés** : le déconditionnement n'est pas obligatoire.
- **Boîtes de conserve** : Le transvasement est obligatoire si stockage en meuble ou chambre froide positive. Le produit n'est jamais gardé dans une boîte de conserve ouverte entamée.

Pour les conserves, il est recommandé d'effectuer le **déboîtage** dans un endroit réservé à cet effet avec accès à un évier pour égouttage.

Exemple de procédure de déboîtage

- 1-Désinfecter l'ouvre boîte,
- 2-Essuyer avec un papier,
- 3-Désinfecter le couvercle et le pourtour supérieur des boîtes,
- 4-Essuyer avec un papier,
- 5-Ouvrir la boîte jusqu'au bout afin de détacher complètement le couvercle,
- 6-Eliminer les boîtes vides dans les bacs prévus à cet effet.

Identifier clairement tout produit entamé :

- Conserver l'étiquette d'origine avec le produit jusqu'à son utilisation complète.
- Une fois entamé, conserver le produit dans un délai déterminé (durée de vie secondaire). Cette durée ne doit en aucun cas excéder la DLC/DDM initiale du produit. Cette durée de vie est fixée par le professionnel, selon son HACCP ou étude de vieillissement. Des recommandations peuvent également être apportées par le fournisseur.

Cas particuliers :

- **Produits d'épicerie/surgelés non entièrement utilisés** : indiquer la date d'ouverture sur le contenant initial, à proximité de l'étiquette d'origine.

Remettre rapidement en stockage froid (et selon le plan de rangement établi : se reporter à BPHO3-Stockage) la quantité de produit non utilisée. Par la suite, veiller à l'utiliser rapidement (selon l'étiquetage).

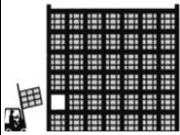
Se laver efficacement les mains après déconditionnement.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le déconditionnement

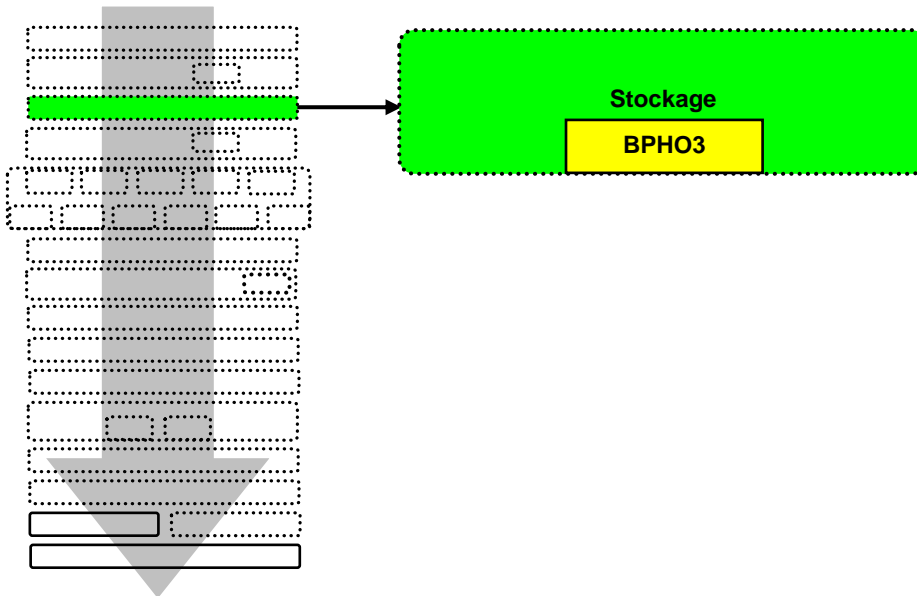
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination (microbiologique, chimique, physique) du fait d'un conditionnement défectueux lié à la défaillance fournisseur (percé, cassé, présence corps étranger etc.) et Prolifération</p>	<p>Examiner avant ouverture l'état du conditionnement</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Conditionnement intact et propre</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Jeter tout conditionnement défectueux (percés, gonflés, etc.)</p> <p>Formation du personnel</p>	
<p>Prolifération Liée à la rupture de la chaîne du froid et au non-respect des DLC</p>	<p>Ne sortir que la quantité nécessaire</p> <p>Déconditionner au plus près de l'utilisation et travailler les produits dès la sortie de l'enceinte froide</p> <p>Limiter l'exposition des produits congelés, surgelés et réfrigérés à température ambiante</p> <p>Remettre rapidement au froid la quantité restante et l'utiliser rapidement</p> <p>Vérifier la DLC et apposer une DLC secondaire, et conserver la traçabilité</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respect de la chaîne du froid</p> <p>Temps d'exposition à T° ambiante des produits surgelés et réfrigérés de 30 min maximum</p> <p>Respect des DLC</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle du temps</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Etiquetage</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le déconditionnement

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par les produits, les locaux, le personnel (risque allergène)</p>	<p>Ne pas déconditionner sur le plan de travail, ou protéger le plan de travail, ou le nettoyer efficacement avant et après ces opérations</p> <p>Nettoyer et désinfecter les matériels de déconditionnement et si besoin le conditionnement avant ouverture (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Protéger le produit déconditionné, si utilisation non immédiate et stocker à l'abri des contaminations</p> <p>Se laver les mains avant et après déconditionnement</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels de déconditionnement propres</p> <p>Déconditionner selon la procédure</p> <p>Produits déconditionnés protégés et utilisés rapidement (selon étiquetage)</p> <p>Produits protégés</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Eliminer les produits contaminés</p> <p>Nettoyage et désinfection des matériels, plans de travail et zones en contact avec des conditionnements</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO3-Stockage



Objectifs

Les matières premières sont stockées le plus rapidement possible après réception dans les zones appropriées (frais, surgelé et sec). Elles sont maintenues dans des conditions de nature à empêcher leur détérioration, à les protéger contre toute souillure, notamment par des contaminations croisées. L'enregistrement des contrôles effectués lors du stockage permet d'apporter la preuve de la maîtrise de cette étape opérationnelle.

I - Règles générales de stockage

II - Stockage froid

III - Stockage ambiant

I - Règles générales de stockage

- Isoler les denrées alimentaires des autres produits,
- Respecter les règles du 1^{er} entré-1^{er} sorti (PEPS, FIFO ou rotation),
- S'assurer que tout produit stocké soit identifié (étiquette d'origine et/ou étiquette secondaire) et protégé (en bacs fermés, filmés, etc.),
- Respecter les DLC/DDM pour l'utilisation des matières premières (il est interdit de détenir et/ou d'utiliser des produits périmés),
- Respecter les températures de stockage,
- Stocker hors sol, sur étagère et/ou sur caillebotis, et si possible, à l'écart des murs,
- Vérifier la propreté des enceintes de stockage (grille, paroi, porte aération, etc.) et le planning de nettoyage de la zone,
- Bloquer les produits non conformes (aspect, odeur, couleur) et appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (chapitre 6),
- Stocker les produits sous atmosphère protectrice dans leur conditionnement d'origine.

II - Stockage froid

1 - Règles générales

Il est conseillé que les armoires réfrigérées positives ou chambres froides soient équipées d'un thermomètre extérieur à lecture directe

2 - Stockage froid positif

Le stockage au froid positif s'applique aux matières premières fraîches (légumes, viandes, poissons, crustacés, etc.). Il n'élimine pas la contamination du produit, il permet uniquement de ralentir provisoirement la croissance des germes présents. De ce fait, les produits stockés au froid positif ne pourront être conservés indéfiniment. Leur durée de stockage reste limitée à quelques jours en général (se référer à la DLC apposée par le fabricant, ou DLC secondaire ou à l'aspect visuel pour les produits sans DLC de type légumes 1^{ère} gamme).

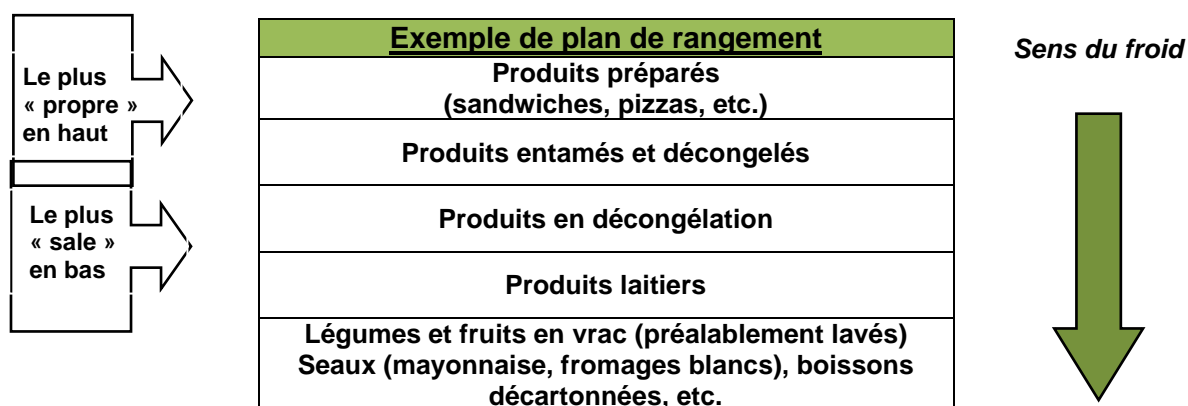
Chaque catégorie de produit doit être stockée à une température cible définie par le règlement (CE) N°853/2004 et par les arrêtés du 21 décembre 2009 et du 8 octobre 2013 ou sous la responsabilité du fabricant (information précisée sur l'étiquette) :

Températures cibles en fonction de la catégorie de produit	
Produits	Température cible
Produits laitiers et semi-conserves	+6°C
Abats d'ongulés domestiques et de gibier ongulé (d'élevage ou sauvage)	+3°C
Viandes, charcuteries, pâtisseries, ovoproduits, 4 ^{ème} et 5 ^{ème} gamme, plats cuisinés, préparations froides, etc.	+4°C
Fruits, légumes bruts	+8°C
Poissons, viandes hachées	+2°C

Lorsque différents produits doivent être conservés dans une même enceinte, la température de celle-ci doit correspondre à la température cible la plus basse parmi les différentes températures définies par produit. Dans tous les cas se référer aux températures préconisées par le fournisseur et notées sur l'étiquetage.

Chaque établissement définit son **plan de rangement** des enceintes de stockage en fonction de ses installations et de son offre commerciale.

Ce plan se base sur le principe des rangements des denrées en fonction de leur sensibilité au développement microbologique. Les moteurs étant généralement situés en hauteur, le froid se dirige du haut vers le bas, il est recommandé de placer les produits les plus « propres » en hauteur sur les étagères et les produits les plus « sales » plus près du sol. Voici un exemple de rangement en enceinte de stockage froid selon ce principe :



- Ne pas utiliser de supports de type palettes ou caquettes en bois et cartons dans les enceintes froides positives sauf chambres froides dédiées au stockage de produits bruts.
- **Contrôler et vérifier la température des enceintes** : lire l'afficheur digital ou tout autre système d'affichage de la température, ou par défaut le thermomètre interne.
- Contrôler le FIFO et les DLC tous les jours.

3 - Stockage froid négatif

Le stockage au froid négatif s'applique aux produits congelés et surgelés. Il n'élimine pas la contamination du produit, il permet uniquement de suspendre la croissance des germes présents.

4 - Réactivité en cas de non-conformité de température

En cas de non-conformité sur les enceintes et meubles, si la température lue ou mesurée sort de la plage recommandée, c'est-à-dire lorsqu'elle est supérieure à la température définie dans le PMS du restaurant.

Si ce n'est pas le cas :

- Vérifier s'il s'agit ou non de la période de dégivrage (les horaires de dégivrage doivent être connus par les opérateurs) ;
- Vérifier si cette non-conformité est liée à une période de rush (ce qui entraîne une ouverture répétée de l'enceinte) ;
- Prendre la température à cœur des produits, et vérifier si la non-conformité ne viendrait pas uniquement de l'afficheur (en vérifiant avec un autre thermomètre).

Si la non-conformité est avérée :

- Avertir le service entretien ou le prestataire de maintenance pour intervention,
- Si, selon le PMS du restaurant, la différence de température est suffisamment faible :
 - o Transférer, si nécessaire, les produits dans une autre enceinte à bonne température.
 - o Utiliser les produits rapidement.
 - o Si utilisation décongelée du produit, appliquer la DLC secondaire (sinon jeter).
- Si la différence de température est trop importante, éliminer les produits selon les procédures en place,
- Enregistrer l'anomalie sur la fiche de contrôle de température, ou fiche d'anomalie en fonction du type d'anomalie et de l'endroit où elle est constatée,
- Vérifier le retour à la normale,
- Indiquer l'action corrective sur la fiche ainsi que les heures d'intervention, la température observée après correction et le devenir des produits après constatation de la non-conformité.

Des remontées en températures des équipements peuvent être tolérées lors des étapes de chargement/déchargement ou lors de cycles de dégivrage (cycles programmés par les prestataires de maintenance froid), sans entraîner de remontée de la température des produits.

III - Stockage ambiant

Le stockage ambiant s'applique aux denrées conservées sans altération à température ambiante (conserves, épicerie sèche, certains légumes et certains fruits, certaines boissons, emballages, ustensiles jetables, etc.). La durée de conservation très longue des denrées entreposées implique un fort risque de dépassement de la DDM (la consommation d'un produit à DDM dépassée n'entraîne pas de danger pour le consommateur mais la possibilité d'une altération des caractères organoleptiques du produit). Il est d'usage de gérer les produits avec une DDM comme des produits avec une DLC, c'est-à-dire ne pas dépasser la date indiquée.

Chaque établissement définit son **plan de rangement** des enceintes de stockage neutre en fonction de ses installations et de son offre commerciale.

- *Veiller à ce que la température, en réserve sèche, ne dépasse pas les températures recommandées par les fournisseurs. Au-delà, les produits peuvent s'altérer.*
- *Contrôler les DDM des produits d'épicerie avant chaque utilisation et à chaque inventaire.*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le stockage

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée entre produits d'origines différentes ou par les emballages (ex : légumes terreux et viandes)</p>	<p>Tous les produits stockés doivent être protégés</p> <p>Eliminer les suremballages</p> <p>Ne pas introduire d'emballages souillés dans la chambre sauf chambre dédiée au stockage des produits bruts (Se reporter à BPHO2-FP1-Déballage)</p> <p>Transvaser dans un contenant propre, fermé et clairement identifié</p> <p>Etablir un plan de rangement par familles de produits</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Produits protégés (couverts)</p> <p>Absence de supports de type palettes ou caquettes en bois et cartons en chambre froide positive sauf chambre dédiée au stockage des produits bruts</p> <p>Rangement des denrées les plus « propres » en haut et les plus « sales » en bas</p> <p>Produits cuits et crus séparés</p> <p>Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Jeter tout emballage souillé ou produit contaminé</p> <p>Déplacer, transvaser ou protéger le produit</p> <p>Nouveau plan de rangement</p> <p>Formation du personnel</p>	<p align="center">Plan de rangement</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le stockage

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par les locaux et équipements par le personnel de maintenance (ex : dépannage)</p>	<p>Nettoyer et désinfecter périodiquement les installations de froid (murs, sols et plafonds), les étagères, etc. (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Zones et matériels de stockage propres et entretenus</p> <p>Produits protégés</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Jeter les produits contaminés</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>
<p>Prolifération (dépassement de DLC secondaire)</p>	<p>Respecter impérativement les DLC</p> <p>Respecter impérativement les DLC secondaires (après ouverture et/ou décongélation) Ne pas aller au-delà des DLC secondaires pouvant être préconisées par les fabricants</p> <p>Respecter le FIFO / PEPS</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>DLC non dépassées</p> <p>Produits à DLC les plus proches utilisés en priorité et mis en avant dans la zone de stockage</p> <p>Les DLC secondaires suivent les préconisations du fournisseur. Elles ne doivent pas dépasser la DLC fournisseur, et restent sous la responsabilité de l'exploitant. Personnel formé</p>	<p>Contrôles visuels réguliers des DLC et du FIFO</p>		<p>Jeter tout produit dont la DLC ou DLC secondaire sont dépassées</p> <p>Réorganiser le stockage des produits pour faciliter une bonne rotation</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Etiquetage</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le stockage

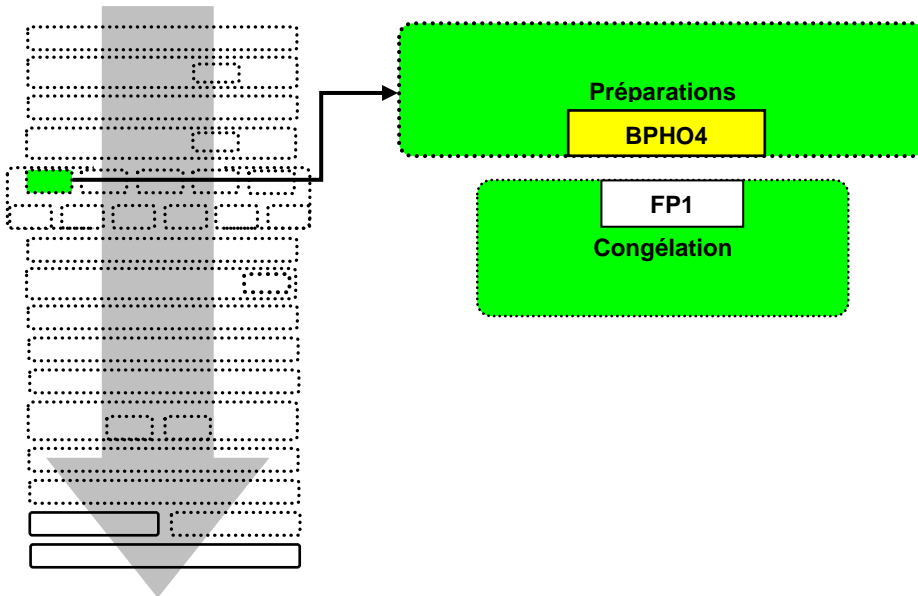
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération (rupture de la chaîne du froid)</p>	<p>Respecter les températures (cf. étiquette fournisseur)</p> <p>Limiter les ouvertures de portes des chambres froides</p> <p>Régler l'enceinte de la chambre froide ou du meuble à la température du produit le plus sensible lorsqu'ils contiennent des produits à températures de conservation différentes.</p> <p>Ne pas surcharger les chambres froides</p> <p>Ne pas bloquer les couloirs de ventilation</p> <p>S'assurer régulièrement du bon fonctionnement des enceintes (dégivrage, contrôle quotidien des températures...) Entretien scrupuleusement les appareils (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respect des températures de conservation</p> <p>Maintenance des équipements de stockage froid</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des températures</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>En cas de non-conformité sur les enceintes et meubles, se reporter à la partie « II-4 -Réactivité en cas de non-conformité de température » ci-dessus</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiches d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP1-Congélation



Objectifs

La congélation est une technique de conservation de longue durée des produits par action du froid négatif. Elle peut être « régulière » ou « occasionnelle ». Cette opération stoppe le développement des microorganismes sans assainir la denrée. D'autre-part, elle détériore la structure du produit et peut altérer sa qualité organoleptique et limiter son utilisation ultérieure. C'est pourquoi, il importe donc que la qualité microbiologique et la fraîcheur de la denrée au moment de sa congélation soient irréprochables et que la technique de congélation soit pleinement maîtrisée. Il est également important de noter qu'il ne faut jamais recongeler un produit décongelé en l'état.

I - Règles générales de congélation

I - Règles générales de congélation

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations (manipuler les produits crus avec précaution).*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour la congélation

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (ustensiles, récipients, etc.),
- les équipements de congélation (cellule de congélation, chambre froide négative, etc.),
- les plans de travail.

- *Travailler avec un équipement aux performances appropriées pour obtenir une congélation satisfaisante, tant au niveau microbiologique qu'organoleptique. Ainsi, les équipements autorisés pour effectuer une congélation sont :*
 - *Pour une congélation régulière de denrées animales ou d'origine animale : cellule de congélation ou chambre froide négative de puissance suffisante.*
 - *Pour une congélation « occasionnelle » de petites quantités : l'utilisation d'un matériel en froid ventilé 4 étoiles est autorisé à condition de bien respecter ses conditions d'utilisation (en particulier sa capacité de congélation exprimée en kg pour 24 heures) et de faire appel à la fonction de surgélation rapide quand elle existe pour accélérer le processus de congélation des aliments. A titre d'exemple, il est recommandé de limiter la quantité congelée par 24 heures au ¼ de la capacité de congélation de l'appareil. Les produits issus d'une congélation occasionnelle doivent être destinés à une transformation avec cuisson, sauf particularités.*
- *Travailler avec des ustensiles, des matériels et équipements nettoyés et désinfectés.*
- *S'assurer du bon fonctionnement (contrôle des températures, bonne circulation du froid, etc.) du matériel et des équipements de congélation.*
- *Assurer leur entretien régulier (joints, dégivrage, thermostat, etc.) et éviter les risques de contamination par le fluide frigorigène.*

3 - Opérations de congélation

3.1 - Recommandations générales

- Les matières premières soumises à la congélation sont d'aspect visuel irréprochable et proviennent d'établissements agréés ou dérogataires.
- Conditionner les produits (films plastiques, boîtes, sachets, etc.) avant congélation (tolérance pour les denrées stockées sur grille comme les pâtisseries non conditionnées).
- Etiqueter les produits avant congélation (nature du produit, date de congélation, etc.).
- Les viandes doivent être désossées avant leur congélation.
- Ne pas congeler les produits élaborés par un industriel (viandes hachées, etc.).
- Ne pas congeler les coquillages et crustacés crus.
- Assurer un blanchiment des végétaux avant congélation, par immersion dans l'eau bouillante ou à la vapeur d'eau.
- Abaisser rapidement la température de la denrée.
- Adapter la puissance de froid à l'épaisseur et au volume du produit à congeler.
- Ne pas entasser les produits à congeler pour favoriser une bonne circulation de l'air froid.
- Limiter dans le temps le stockage des produits qui ont été congelés.
- Disposer d'une étude validée pour définir les temps de stockage et les procédures de congélation.
- Ne jamais recongeler en l'état un produit décongelé.
- Ne jamais congeler des produits industriels.
- Respecter les dispositions de l'annexe II du Règlement 853/2004.
- Respecter les dispositions de l'IT DGAL/SDSSA/2015-807.

3.2 - Délais de congélation

- Ne pas congeler les produits à DLC dépassée.
- Congeler les produits DDM dans leur premier tiers de vie.
- Effectuer la congélation, suivant le cas :
 - o immédiatement après la préparation,
 - o immédiatement après la cuisson si la congélation est effectuée dans une cellule de congélation,
 - o immédiatement après refroidissement rapide si la congélation est réalisée en chambre froide négative (tolérée pour les pièces de petite taille).

3.3 - Cas des poissons

Plusieurs parasites se servent des poissons comme hôte ; les plus répandus sont les nématodes *Anisakis* spp. et *Pseudoterranovas* spp.

Le consommateur peut être contaminé par ces parasites intestinaux en consommant des poissons ou céphalopodes crus (ou insuffisamment cuits, fumés, marinés ou salés) porteurs de ces larves. Leur ingestion peut engendrer plusieurs syndromes chez l'homme (manifestations pseudo-ulcéreuses, occlusion, anisakiase allergique, pseudo-allergie alimentaire).

La fiche de description de danger transmissible par les aliments : *Anisakis* spp, *Pseudoterranova* spp. de l'ANSES, fournit de plus amples informations, opinions et recommandations à ce sujet : <https://www.anses.fr/>

- *Pour détruire ces parasites et leurs larves, les établissements de restauration rapide proposant ce genre de produits à la vente (sushis, etc.) doivent donc respecter les principes définis dans le règlement (CE) 853/2004 :*
- *Maintien de la chaîne du froid, inspection visuelle sur place et au laboratoire des produits livrés à la consommation, et congélation préalable des produits pour les restaurants servant du poisson cru.*
- *Ne pas congeler de poisson reçu non éviscéré.*
- *Congeler les poissons reçus éviscérés ou en filets en provenance du lieu de débarquement ou de production moins de 24 heures après le conditionnement.*
- *Réaliser une congélation afin de maintenir les chairs à cœur à -20°C pendant 24 heures. A cette fin, l'avis de l'ANSES conseille un délai de conservation de 7 jours dans un congélateur domestique.*
- *Le traitement d'assainissement ne concerne pas :*
 - o *les poissons vendus surgelés,*
 - o *les poissons vendus en frais, portant la mention que la marchandise a subi un traitement d'assainissement,*
 - o *les poissons d'élevage (y compris les saumons d'élevage) dont il est attesté que les conditions d'élevage sont maîtrisées à l'égard du risque parasitaire.*
- *Le traitement d'assainissement par congélation ne permet pas de limiter le risque allergique lié à la consommation de poisson parasité.*
- *Réduire les durées de conservation des poissons congelés (12 mois maximum) et surtout lorsqu'il s'agit de poissons gras (6 mois maximum).*
- *Il est important de noter que ces étapes s'appliquent aussi en cas de marinade.*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la congélation

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination initiale (matière première)</p>	<p>Congeler des produits d'aspect visuel irréprochable (Se reporter à BPHG1-Matières premières et à BPHO1-Réception des matières premières)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Ajout de la date de congélation sur l'étiquetage</p>	<p>Denrées animales d'origine animale provenant d'établissements agréés (abattoirs, grossistes, etc.), ou dérogataires, ou d'établissements de production primaire (pêcheurs etc.). Produits fabriqués par l'entreprise dans des conditions d'hygiène rigoureuses.</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>	<p>S'assurer d'être dans les délais impartis</p> <p>Conserver l'étiquette d'origine pour la traçabilité</p>	<p>Ne pas congeler les produits ne répondant pas aux critères définis</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Attestation de travail</p> <p>Consignes de travail</p>
<p>Contamination croisée par les matériels, le personnel, les locaux et l'environnement</p>	<p>Nettoyer régulièrement les matériels et équipements de congélation (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Se laver les mains régulièrement</p> <p>Manipuler les produits crus avec précaution</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements propres et entretenus</p> <p>Utiliser des ustensiles nettoyés et/ou réservés pour la manipulation des produits crus</p> <p>Produits protégés avant congélation (films, sachets, etc.)</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Bulletin d'analyse</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la congélation

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Persistance/Non décontamination (Parasites des poissons sauvages non déjà traités)</p> <p align="center">Et</p> <p align="center">Prolifération liée à une mauvaise maîtrise des opérations de congélation</p>	<p>Utiliser des équipements aux performances adaptées</p> <p>Réaliser un traitement d'assainissement par congélation des poissons éviscérés ou des filets</p> <p>Assurer un abaissement rapide de la température du produit.</p> <p>Adapter l'intensité du froid à la nature, la quantité, l'épaisseur et le volume des produits à refroidir</p> <p>S'assurer du bon fonctionnement des équipements de congélation et les entretenir régulièrement (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Entreposer les produits congelés en chambre froide négative et respecter les conditions de stockage (Se reporter à BPHO3-Stockage)</p> <p>Réduire les durées de conservation des produits congelés Stockage maximum : 3 mois pour les produits gras (ex : poissons gras) - 6 mois pour les autres denrées (tolérance au-delà de 6 mois : surveillance visuelle)</p>	<p>Méthode de congélation adaptée et validée</p> <p>Respect des barèmes de congélation (délais et températures)</p> <p>Pour les poissons consommés crus, congélation à -20°C pendant 24h si l'équipement le permet, ou conservation de 7 jours dans un congélateur domestique</p> <p>Equipements en bon état de fonctionnement et entretenus</p> <p>Produits congelés étiquetés (nature du produit, date de congélation, DLC secondaire définie à l'aide d'une étude validée)</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des barèmes de congélation</p> <p>Contrôle des températures des équipements</p> <p>Contrôle des durées de stockage</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Découper ou portionner, si possible, les produits trop volumineux</p> <p>Maintien en congélation (si durée insuffisante)</p> <p>Maintenance/ Remplacement du matériel usagé ou défectueux</p> <p>Identifier les produits congelés</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Eliminer les produits dont la DLC secondaire est dépassée</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Fiches recettes</p> <p>Etiquetage</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

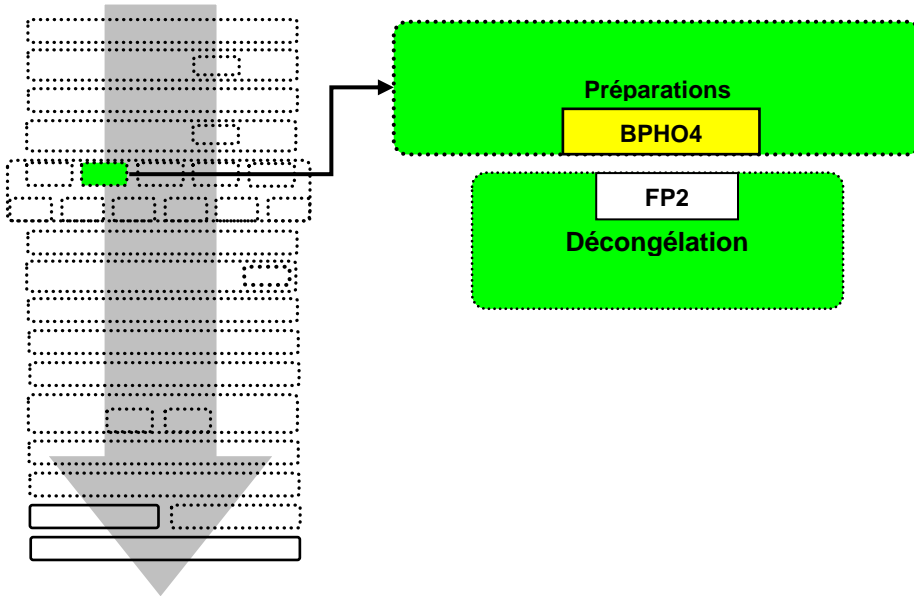
	<p>régulière de la qualité des produits)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Ne jamais recongeler un produit décongelé</p> <p>S'agissant de l'histamine, suivre les analyses prévues par le plan de contrôle, et contrôle visuel et olfactif du produit</p>	Personnel formé				
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--	--	--	--



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP2-Décongélation



Objectifs

La plupart des produits surgelés nécessitent une étape de décongélation avant leur utilisation. Si cette opération est mal conduite, elle peut :

- détériorer la qualité microbologique des produits,
- modifier voire déstabiliser la qualité organoleptique des produits (texture, goût, etc.).

Aussi, les produits étant fragilisés, il convient donc d'accorder à cette pratique une attention particulière.

I - Règles générales et procédure de décongélation

I - Règles générales et procédure de décongélation

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver les mains avant de réaliser les opérations de décongélation.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour la décongélation

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (récipients, bacs, grilles, etc.),
- les équipements (chambres froides, four à micro-ondes, etc.)
- les tables de travail, etc.

- *Travailler avec des ustensiles, des matériels et équipements nettoyés et désinfectés.*
- *S'assurer du bon fonctionnement des équipements utilisés pour la décongélation (chambres froides, four à micro-ondes, etc.) et assurer leur entretien régulier.*

3 - Opérations de décongélation

- *Réaliser la décongélation des produits en enceinte réfrigérée à +4°C. La décongélation à température ambiante est à éviter, car favorise la prolifération microbienne. Toutefois elle est possible pour les produits congelés comme le pain, les pâtisseries sèches ou les viennoiseries.*
- *La décongélation peut également être réalisée selon l'une des techniques suivantes :*
 - o *simultanément à la cuisson (selon la nature du produit),*
 - o *au four à micro-ondes, ou toute autre méthode validée.*
- *Le procédé de décongélation fait l'objet d'une validation préalable. Il est adapté au produit à décongeler et strictement contrôlé par le professionnel. Les paramètres temps/température sont choisis afin d'éviter des conditions favorables au développement des microorganismes.*

Effectuer de préférence la décongélation dans le conditionnement d'origine. Sinon transvaser le contenu dans un récipient propre, protégé et permettant l'écoulement de l'eau qui exsude au cours de la décongélation (grilles, etc.).

Identifier clairement tout produit décongelé :

- Conserver l'étiquette d'origine avec le produit jusqu'à son utilisation complète.
- Une fois décongelé, conserver le produit dans un délai déterminé (durée de vie secondaire). Cette durée ne doit en aucun cas excéder DLC/DDM initiale du produit.

Cette durée de vie est fixée par le professionnel, sur la base d'une analyse des dangers argumentée d'une base de données ou d'un historique d'analyses microbiologiques.

Des recommandations peuvent également être apportées par le fournisseur.

Cas particuliers :

Produits surgelés non entièrement utilisés : Indiquer la date d'ouverture sur le contenant initial, à proximité de l'étiquette d'origine.



Stocker les matières premières décongelées en attente de préparation en enceinte réfrigérée à +4°C selon le plan de rangement établi et dans les mêmes conditions de température que les produits frais.

Positionner les produits de manière à éviter l'écoulement des exsudats d'un produit sur l'autre.

Maintenir les installations de décongélation parfaitement propres.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la décongélation

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée liée à une mauvaise protection du produit, au personnel et/ou au matériel</p>	<p>Supprimer les emballages (Se reporter à BPHO2-FP1-Déballage)</p> <p>Décongeler les produits à l'abri des souillures : -Si possible dans leurs conditionnements -Protéger les produits à décongeler (housse, film, bac fermé, etc.) et les positionner de manière à ne pas contaminer les autres produits entreposés</p> <p>Protéger les produits environnants</p> <p>Nettoyer-désinfecter efficacement les matériels (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Décongélation des produits dans leur conditionnement</p> <p>Règles de positionnement des produits à décongeler</p> <p>Matériels et équipements de décongélation propres</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Jeter les produits souillés ou contaminés</p> <p>Modifier le plan de rangement en chambre froide positive</p> <p>Nettoyer-désinfecter à nouveau les matériels</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de rangement</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la décongélation

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération (mauvaise maîtrise de la décongélation)</p>	<p>Valider le processus de décongélation : au frais ($\leq 4^{\circ}\text{C}$), au four à micro-ondes ou tout autre moyen</p> <p>Pas de décongélation à température ambiante</p> <p>Si la décongélation est effectuée au cours de la cuisson adapter le temps et le mode de cuisson</p> <p>S'assurer du bon fonctionnement des équipements de décongélation et les entretenir régulièrement</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Processus de décongélation validé</p> <p>Respect des temps et du mode de cuisson pour une décongélation de ce type</p> <p>Matériels et équipements de décongélation entretenus</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps de cuisson</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Surveiller la température de l'enceinte décongélation</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Apprécier le produit, l'utiliser sans délai ou l'éliminer</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Relevé de température</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la décongélation

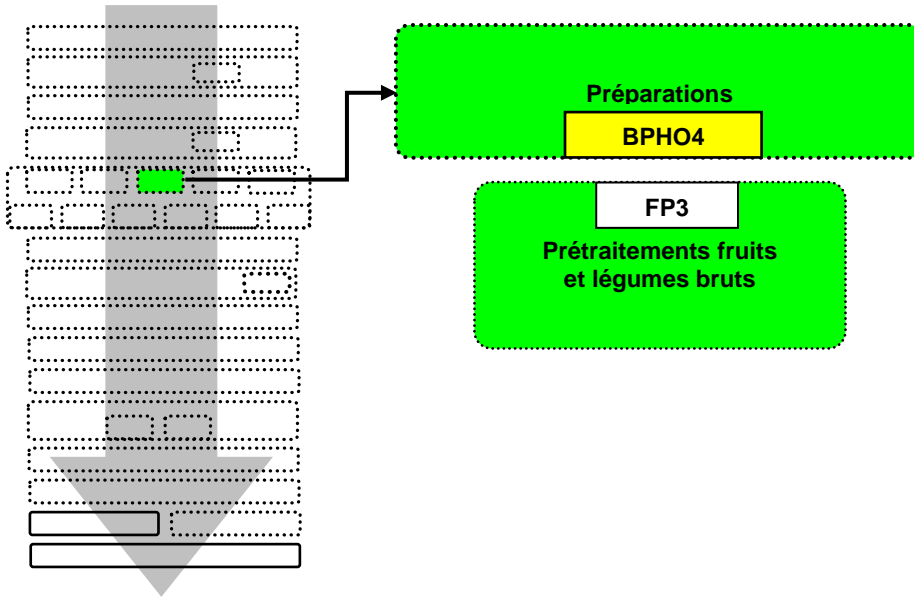
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération (DLC secondaire trop longue ou dépassée)</p>	<p align="center">Respecter la durée de vie des produits décongelés : La DLC secondaire doit être clairement indiquée (par exemple soit en inscrivant le jour de mise en décongélation, soit en notant la date à laquelle le produit doit être jeté).</p> <p align="center">Ne décongeler que la quantité nécessaire. Adapter la taille des portions aux besoins</p> <p align="center">Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p align="center">DLC secondaire établie par l'établissement</p> <p align="center">Utiliser rapidement les produits après décongélation (selon étiquetage)</p> <p align="center">Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p>	<p align="center">Jeter les produits dont la durée de vie est dépassée</p> <p align="center">Formation du personnel</p>	<p align="center">Etiquetage d'origine</p> <p align="center">Etiquetage secondaire apposé sur les produits mis en décongélation</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP3-Prétraitements fruits et légumes bruts



Objectifs

« Les végétaux bruts (hors 4ème gamme) sont parmi les produits bruts les plus sensibles qui sont introduits dans la zone de préparation ». On veillera donc à les prétraiter avant leur utilisation (lavage et/ou décontamination). Ces prétraitements ne sont pas systématiques et sont fonction et de la nature des fruits et légumes bruts utilisés et de l'analyse des dangers menée par l'exploitant.

I - Règles générales de prétraitement

I - Règles générales de prétraitement

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver régulièrement les mains et avant toute manipulation.*
- *Manipuler les produits nus avec des mains propres et/ou avec des gants à usage unique.*
- *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*
Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.
De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.

2 - Matériels et équipements (aptés au contact alimentaire) utilisés pour le prétraitement

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (cuillères, ustensiles divers, récipients, bacs, égouttoirs, etc.),
- les tables de travail, éviers, etc.

- *Utiliser des ustensiles et un matériel nettoyés, désinfectés et régulièrement entretenus pour les prétraitements des fruits et légumes bruts.*

3 - Opérations de prétraitement : méthodes et protocoles

- *Séparer nettement les étapes de prétraitement des légumes bruts (secteur sale) des autres étapes de préparation.*
- *Séparer physiquement, si possible, la légumerie de la plonge ustensiles (ou séparer les activités dans le temps) et si possible des zones de préparations froides.*
- *Respecter les dosages des produits de décontamination et les temps trempage et de rinçage.*
- *Essorer ou égoutter les fruits et légumes bruts après lavage.*

3.1 - Lavage à l'eau

Parfois un simple lavage à l'eau des fruits et légumes bruts peut suffire, si le professionnel estime que le niveau de contamination initiale de ces produits est faible et qu'il n'a pas constaté de problèmes microbiologiques antérieurs sans étape de décontamination.

Veiller à utiliser une eau conforme à la réglementation en vigueur concernant les eaux destinées à la consommation humaine.

3.2 - Décontamination

Cette opération concerne davantage les fruits et légumes bruts potentiellement souillés lors de leur réception (tomates, concombres, etc. en vrac dans des cagettes). La décontamination peut être réalisée avec utilisation d'auxiliaires technologiques autorisés (hypochlorite de sodium : eau de javel ; chlore ; autres auxiliaires autorisés), conformément à la réglementation en vigueur, selon le choix de l'établissement.

Il convient de se reporter à l'annexe I de l'arrêté du 19 octobre 2006 relatif à l'emploi d'auxiliaires technologiques dans la fabrication de certaines denrées alimentaires pour connaître les doses exactes à respecter.

La décontamination doit être effectuée avant l'épluchage.

Dans tous les cas, un rinçage soigneux et abondant à l'eau potable perdue est obligatoire.

Il est recommandé au professionnel de s'appuyer sur l'avis de l'ANSES du 18 mars 2016 relatif à la teneur maximale en AOX dans les végétaux 4^{ème} gamme soumis à un lavage par de l'eau contenant du chlore.

Les procédures de décontamination doivent faire l'objet d'une validation par l'établissement.

3.2.1 - Décontamination à l'eau de javel

Exemple de procédure de décontamination à l'eau de javel

- 1-Trier, équeuter** (selon le produit, cette étape peut être réalisée en fin de lavage),
- 2-Prélaver** à grande eau,
- 3-Mettre à tremper** dans de l'eau additionnée à 2.6% de chlore actif (ou 9 degrés chlorométriques) à la dose adaptée.
- 4-Laisser agir le temps défini** (1 minute),
- 5-Rincer abondamment** à l'eau claire,
- 6-Si épluchage ou tranchage**, ces opérations se font en fin de lavage,
- 7-Stocker** les végétaux décontaminés en bac propre, fermé ou filmé,
- 8-Nettoyer et désinfecter** les ustensiles et matériels utilisés pour la décontamination.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le prétraitement des fruits et légumes bruts

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE ET DE VÉRIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination initiale	Vérifier l'état de fraîcheur à réception (Se reporter à BPHO1-Réception des matières premières)	Aspect visuel irréprochable	Contrôle visuel et olfactif	Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6) Refuser les produits présentant des non-conformités (DLC dépassée, conditionnement rompu, etc.) et les signaler sur le bon de livraison Formation du personnel	Bon de livraison annoté en cas de non-conformité Fiche de contrôle à réception Fiche de réclamation Attestation de formation Consignes de travail
Contamination croisée par un emballage souillé, la zone de travail, le personnel, les matériels d'épluchage-décontamination	Déconditionner les produits avant stockage (Se reporter à BPHO2-FP2- Déconditionnement) Définition des zones (se reporter à BPHG2-FP1-Environnement de travail) Nettoyer et désinfecter régulièrement les ustensiles et le plan de travail (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection) Se laver régulièrement les mains Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)	Zone réservée au prétraitement des fruits et légumes frais ou séparation temporelle des activités Ustensiles, matériels et équipements propres Hygiène du personnel maîtrisée Personnel formé	Contrôle des mesures préventives Tests microbiologiques rapides Analyses de surface	Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6) Nouveau lavage des mains Nouveau nettoyage-désinfection Formation du personnel	Descriptif des locaux Plan de nettoyage-désinfection Bulletin d'analyse Attestation de formation Consignes de travail

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le prétraitement des fruits et légumes bruts

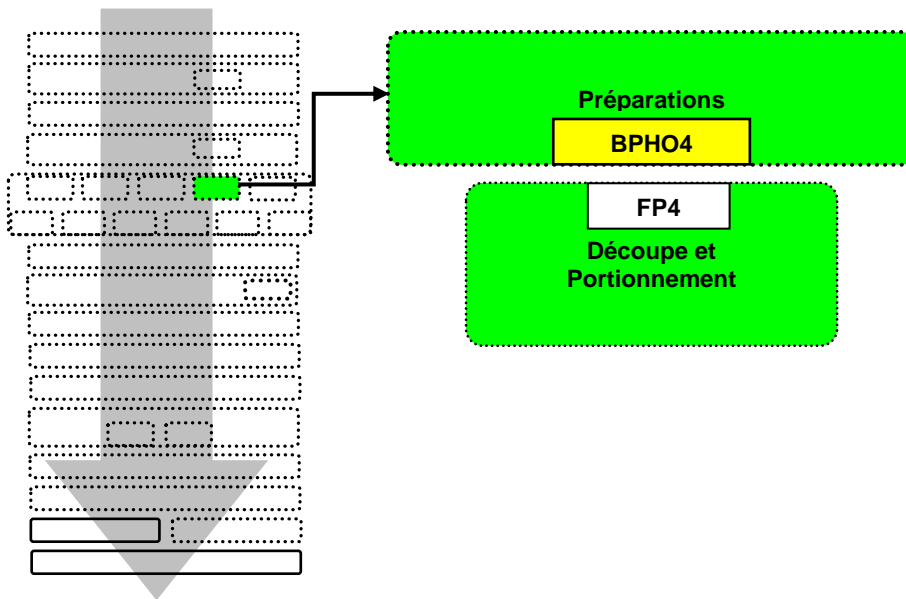
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination croisée lors des étapes de prétraitement	<p>Décontaminer aux dosages et temps adaptés</p> <p>Rincer abondamment à l'eau claire et potable</p> <p>Ne pas laisser les produits séjourner dans l'eau de lavage ou de rinçage (risque de proliférations microbiennes et de fermentation)</p> <p>Eliminer immédiatement les déchets après épluchage</p> <p>Essorer ou égoutter soigneusement les produits</p> <p>Utiliser rapidement</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respecter les procédures de prétraitement des fruits et légumes bruts</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps de trempage et de la dose d'emploi</p>	<p>Analyses microbiologiques et chimiques (eau et produits)</p>	<p>Décontaminer à nouveau les produits</p> <p>Renouveler les étapes de rinçage</p> <p>Modifier la procédure de prétraitement</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Bulletin d'analyse</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Attestation de formation</p>
Persistance substance chimique dans eau lavage	<p>Respect des doses, temps de contact et rinçage</p>					
Persistance microbienne/Non décontamination	<p>Décontaminer aux dosages et temps adaptés</p>					



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP4-Découpe et Portionnement



Objectifs

Les opérations de découpe (tranchage, épluchage, râpage) et de portionnement (exemples : portionnement d'un seau de mayonnaise en bac gastronorme, d'un sachet de légumes surgelés, d'une plaquette de beurre, de fromage à tartiner, etc.) peuvent déstructurer le produit et augmentent la surface de contact entre l'aliment et le milieu extérieur. Par conséquent, ces opérations qui fragilisent l'aliment et favorisent l'ensemencement microbien en profondeur doivent être effectuées dans des conditions d'hygiène strictes et avec la plus grande précaution. La qualité finale du produit découpé ou portionné dépend essentiellement de la propreté des manipulations (matériel, personnel) et du choix des matières premières. Notamment lorsque le produit est destiné à être consommé cru ou peu cuit (viandes, poissons, fruits et légumes bruts, fromages, etc.), veiller à réserver ces traitements à des denrées dont l'aspect visuel est irréprochable.

I - Règles générales de découpe et portionnement

I - Règles générales de découpe et de portionnement

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation.*
- *Eviter de manipuler les produits découpés et portionnés avec les mains (utiliser des gants à usage unique et/ou des ustensiles propres, etc.).*
- *Veiller à empêcher les contaminations croisées avec des allergènes. Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.*
- *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*

Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.

De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.

2 - Matériels et équipements utilisés pour la découpe et le portionnement

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (couteaux, cuillères, planches à découper, ustensiles de cuisine divers, etc.),
- les appareils de coupe (trancheuses, hachoirs, etc.),
- les tables de travail, etc.

- *Respecter les règles de déconditionnement (BPHO2-FP2-Déconditionnement).*
- *Ne préparer que les quantités nécessaires.*
- *Décongeler, si nécessaire, les produits surgelés (viandes, poissons, sauces, etc.) avant découpe ou portionnement (BPHO4-FP1-Décongélation).*
- *Réaliser ces opérations rapidement (moins de 30 minutes) et au plus près du traitement thermique, de l'assemblage, de la mise en vente ou livraison.*
- *Réaliser, si possible, les opérations de tranchage, hachage de produits crus destinés à être consommés crus (sushis, steaks tartares, carpaccios, etc.) à la demande du consommateur ou au plus près du service.*
- *Eliminer immédiatement les déchets après épluchage, parage, râpage.*
- *Lorsque les produits découpés, hachés, râpés, portionnés doivent être conservés, les protéger, les identifier (DLC, etc.) et les stocker rapidement à température adaptée et selon le plan de rangement établi.*

3 - Opérations de découpe et de portionnement

- *Utiliser des ustensiles en bon état (parfaitement aiguisés), propres, si possible désinfectés juste avant usage. Les renouveler régulièrement pour éviter leur usure.*
- *Choisir un matériel facile à démonter, à nettoyer et désinfecter.*
- *En cas de découpe, hachage ou râpage de produits de natures différentes, nettoyer et désinfecter entre deux utilisations ou utiliser deux appareils différents.*
- *Nettoyer, désinfecter, rincer et sécher les matériels et équipements après utilisation.*
- *Protéger le matériel et les pièces des appareils de coupe de toute contamination entre les utilisations et de toute recontamination après nettoyage-désinfection (recouvrir d'un papier film ou placer au froid les pièces démontables destinées à un contact direct avec le produit, stocker les pièces désinfectées dans un récipient propre et protégé ou remonter l'appareil et le couvrir).*



Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la découpe et le portionnement

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE ET DE VÉRICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination initiale (matières premières)</p>	<p>Utiliser des produits dont l'aspect visuel est irréprochable (Se reporter à BPHG1-Matières premières et BPHO1-Réception des matières premières)</p>	<p>Aspect visuel irréprochable</p>	<p>Contrôle visuel et olfactif</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Refuser les produits présentant des non-conformités (DLC dépassée, conditionnement rompu, etc.) et les signaler sur le bon de livraison</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Bon de livraison annoté en cas de non-conformité</p> <p>Fiche de contrôle à réception</p> <p>Fiche de réclamation</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>
<p>Contamination croisée par les matériels</p>	<p>Utiliser des matériels et ustensiles adaptés, en bon état, propres, si possible désinfectés juste avant usage</p> <p>Nettoyer et désinfecter les plans de travail avant les opérations de découpe.</p> <p>Nettoyer, rincer, sécher, désinfecter les appareils de coupe après usage (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Protéger entre les utilisations</p> <p>Entretien et renouveler les matériels (Se reporter à BPHO2-FP2-Matériels et équipements)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels démontables et facilement nettoyables</p> <p>Matériels et équipements propres</p> <p>Matériels protégés entre les utilisations</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p> <p>Analyses de surface</p>	<p>Remplacer les matériels usagés</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Protéger les matériels</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la découpe et le portionnement

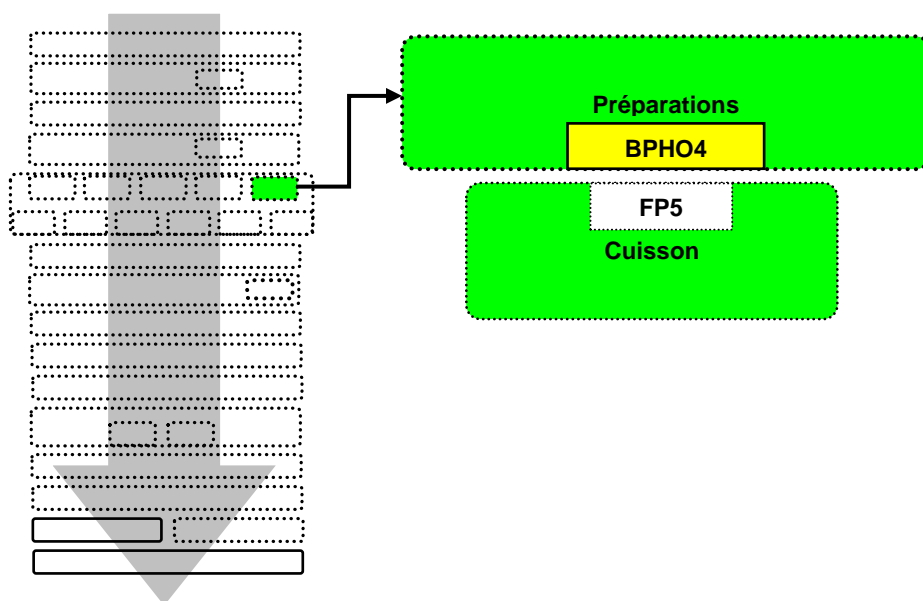
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination croisée par le personnel	Se laver les mains avant et après les opérations de découpe et portionnement Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)	Hygiène du personnel maîtrisée Personnel formé	Contrôle des mesures préventives	Nouveau lavage des mains Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)	Attestation de formation Consignes de travail
Contamination croisée par une mauvaise maîtrise des opérations de découpe et portionnement	Eliminer les déchets immédiatement (épluchures, jus, croûtes, etc.) Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)	Respect des procédures de découpe et portionnement Personnel formé		Formation du personnel	
Prolifération Liée à une rupture de la chaîne du froid	Découper et portionner rapidement et au plus près de la cuisson, de l'assemblage, de la remise au consommateur ou de la livraison Stocker les produits découpés au froid positif ($\leq 4^{\circ}\text{C}$) en les protégeant (récipients couverts) Remettre rapidement en stockage adapté la quantité de produit non utilisée après portionnement. Par la suite, veiller à l'utiliser rapidement Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)	Temps inférieur à 30 min Respect des délais, des conditions de conservation et de stockage Respect de l'étiquetage Personnel formé	Contrôle des mesures préventives Contrôle des temps	Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6) Formation du personnel	Etiquetage Attestation de formation Consignes de travail



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP5-Cuisson



Objectifs

La cuisson des aliments correspond à la transformation des produits crus ou précuits par la température et pendant un temps déterminé. Cette opération est primordiale car elle permet une réduction substantielle, voir même une élimination de la charge microbienne présente sur le produit, ainsi que l'élimination de certains parasites. Son degré d'efficacité, en termes d'assainissement, dépend de ce couple temps/température. La cuisson du produit, permet également, dans certains cas, sa décongélation. Une mauvaise maîtrise de cette étape peut avoir un impact négatif sur la qualité et la sécurité du produit, et donc la santé des consommateurs.

I - Règles générales de cuisson

II - Friture et gestion des huiles

I - Règles générales de cuisson

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
 - *Se laver les mains avant les opérations de cuisson pour manipuler les produits « crus » (utiliser de préférence des gants à usage unique et/ou des ustensiles).*
 - *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*
- Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.*
- De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour la cuisson

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (pincés, poêles, casseroles, plateaux, etc.),
- les appareils de cuisson (fours, friteuses, plaques de cuissons, etc.),
- les équipements de surveillance et d'enregistrement de la température,
- les tables de travail, etc.

- *Travailler avec des ustensiles et des matériels propres.*
- *Utiliser des ustensiles différents pour manipuler les produits avant et après cuisson (risques de contamination).*
- *Les systèmes d'extraction de vapeur et d'humidité doivent être efficaces et propres (maintenance préventive en place).*
- *Les matériels utilisés pour la cuisson et leurs équipements de surveillance et d'enregistrement de la température doivent être entretenus et régulièrement contrôlés selon les dispositions techniques réglementaires par un service de maintenance ou une société prestataire afin d'assurer leur bon fonctionnement et le cas échéant, ils doivent être réparés ou remplacés.*

3 - Opérations de cuisson

3.1 - Les différents types de cuisson

Il existe un certain nombre de traitements thermiques de base :

- La cuisson sèche (rôtissage, cuisson au four, cuisson au grill),
- La cuisson à la vapeur humide,
- La cuisson à la poêle dans de petites quantités de graisses chaudes (aliments sautés),
- La cuisson par immersion dans un liquide (eau, bouillon, alcool),
- La friture (immersion dans des graisses ou huiles).

3.2 - Suivi de la cuisson

- *Respecter les paramètres de cuisson (temps/température) lors de la mise au point du process (fiches recettes) ou suivre les instructions du fournisseur ou les réglementations en vigueur.*
- *Réaliser une cuisson suffisante pour les steaks hachés vis-à-vis du risque de certaines bactéries pathogènes (BPHOS2-Cuisson à cœur des steaks hachés, viandes hachées et préparations de viandes hachées).*
- *Dans le cas où l'établissement envisage de présenter aux consommateurs des steaks hachés non cuits à cœur ou si les produits ne permettent pas une cuisson à cœur à 63°C (grosses pièces de viande, par exemple), des dispositions renforcées doivent être prises au niveau des matières premières (analyses microbiologiques des matières premières, garanties fournisseurs, ...).*

Maîtriser les barèmes de cuisson en vérifiant régulièrement :

- la température du produit lui-même durant le traitement,
- ou la température du milieu de chauffage où l'aliment est placé (eau chaude, sauce, air du four, etc.) dans le but d'atteindre au point le plus froid le couple temps/température prescrit. Pour cela, les appareils utilisés pour le traitement thermique sont, si possible, munis de dispositifs d'indication de la température et du temps.

Il est indispensable de s'assurer de la fin de la cuisson par un contrôle visuel du produit (odeur, couleur, aspect, etc.) ou du liquide de cuisson (ébullition) ou par la mesure du temps de cuisson avec un minuteur par exemple.

3.3 - Recommandations après cuisson

- *Manipuler les produits cuits avec précaution (lavage des mains, plans de travail, ustensiles, enceinte de stockage froid ou de maintien en température propres).*
- *Les produits ayant reçu une cuisson peuvent être refroidis (descente de +63°C à +10°C en moins de 2h) puis conservés au froid positif ou maintenus en température jusqu'à remise au consommateur en respectant les DLC secondaires définies par l'établissement.*
- *Protéger les produits sensibles après cuisson et ce jusqu'à la remise au consommateur.*

II - Friture et gestion des huiles

La friture est une opération très courante en établissement de restauration rapide, elle peut être réalisée pour un certain nombre de denrées (viandes, poissons, fruits et légumes, etc.) et mérite donc une attention particulière :

- *Utiliser des friteuses munies de thermostat.*
- *Il est recommandé de chauffer le corps gras à 175°C.*
- *Les matériels de friture doivent être conçus de façon à prévenir tout risque d'altération de l'huile indépendamment de celui lié à l'opération proprement dite (système de régulation de la température).*
- *Ils doivent être maintenus en bon état de marche et être nettoyés.*
- *Ecumer l'huile pendant et après le service et la filtrer régulièrement afin d'éliminer les débris résiduels susceptibles de carboniser et de favoriser la dégradation des corps gras.*
- *Contrôler le niveau de dégradation des huiles par l'utilisation de « tests rapides » (bandelettes colorimétriques, tests chimiques, etc.) et enregistrer ce contrôle. Chaque établissement doit fixer sa propre fréquence de contrôle de la qualité d'huile, en aucun cas, l'appréciation visuelle seule ne peut suffire à gérer la qualité de l'huile de friture conformément à la réglementation.*
- *D'après le Décret n° 2008-184 du 26 février 2008 portant application du code de la consommation en ce qui concerne les graisses et huiles comestibles : « Les graisses et huiles ne doivent pas présenter des teneurs en composés polaires ou en polymères de triglycérides supérieures respectivement à 25% et 14%. Les huiles ne satisfaisant pas aux dispositions du présent alinéa sont réputées impropres à la consommation humaine. »*
- *Lors du dépassement de ce seuil, arrêter l'utilisation de l'huile, l'éliminer et procéder à un nettoyage complet du récipient.*
- *Empêcher les contaminations croisées qui entraîne un risque d'effet allergène.*
- *Les dangers liés à la formation ou aux transferts de contaminants chimiques néoformés lors des cuissons à haute température (grill, four, etc.) peuvent être maîtrisés par des bonnes pratiques telles que :*
 - o *Le respect des températures maximales des cuissons sur plaque et grill,*
 - o *Un nettoyage régulier avec raclage et brossage des surfaces de cuisson afin d'éliminer les résidus de graisses et de protéines carbonisés,*
 - o *Des moyens préventifs afin d'éviter toute combustion spontanée ou carbonisation des graisses et des produits lors de cuissons à la flamme directe (grill, barbecue, four à bois à flamme directe pour les pizzas notamment).*

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

Exemple de procédure de gestion des huiles de friture

Avant le service

- 1-Ne pas allumer la friteuse plus d'une heure avant le service (T° max : +175°C).
- 2-Vérifier le niveau d'huile et compléter si nécessaire sans dépasser le repère maximum.

Après le service

- 1-Eteindre la friteuse
 - 2-Laisser refroidir l'huile
 - 3-Changer si fréquence de changement de l'huile atteinte.
- Consignes de filtrage :
- ouvrir le robinet et vider dans le bac de collecte prévu à cet effet,
 - récupérer avec une écumoire les résidus frits,
 - fermer le robinet,
 - revider l'huile filtrée dans le bac de friture.

Après le nettoyage

- 1-Laisser sécher la friteuse.
- 2-Remettre l'huile dans la friteuse et couvrir.

En cas de dépassement du seuil de dégradation maximum des huiles

- 1-Récupérer les huiles usagées dans des bidons prévus à cet effet.
- 2-Recourir à un organisme ou société prestataire spécialisés dans la collecte des huiles alimentaires.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la cuisson

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par les matériels, le personnel, les locaux et l'environnement</p>	<p>Nettoyer le matériel et les enceintes de cuisson</p> <p>Se laver les mains avant les opérations de cuisson</p> <p>Manipuler les produits crus et cuits avec des ustensiles et sur des plans de travail différenciés et propres</p> <p>Protéger les produits cuits</p> <p>Nettoyer les enceintes de stockage froid ou de maintien en température</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Ustensiles et matériels propres</p> <p>Produits protégés et placés en stockage froid ou maintenus en température (plus de 63°C) dans des enceintes propres</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des huiles de friture (visuel, tests rapides, etc.)</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Changer l'huile</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la cuisson

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Persistance microbienne par une mauvaise maîtrise des opérations de traitement thermique</p>	<p>Entretien régulièrement le matériel de cuisson</p> <p>Contrôle de la température du matériel, de l'enceinte (air ou huile) et comparer avec la température affichée</p> <p>S'assurer du bon fonctionnement du thermostat (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Contrôler la conformité de la cuisson</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériel en bon état de fonctionnement</p> <p>Température mesurée en accord avec la température affichée</p> <p>Respect des barèmes temps/température</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Observation du produit en fin de cuisson (odeur, couleur, aspect, texture, etc.)</p> <p>Contrôle des températures des matériels</p> <p>Contrôle des temps et des températures de cuisson à cœur en fin de cuisson</p> <p>Vérification et étalonnage des thermomètres</p>	<p align="center">Audit de maintenance</p>	<p>Maintenance/ Remplacement du matériel usagé ou défectueux</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Prolonger la cuisson ou Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Fiches recettes</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

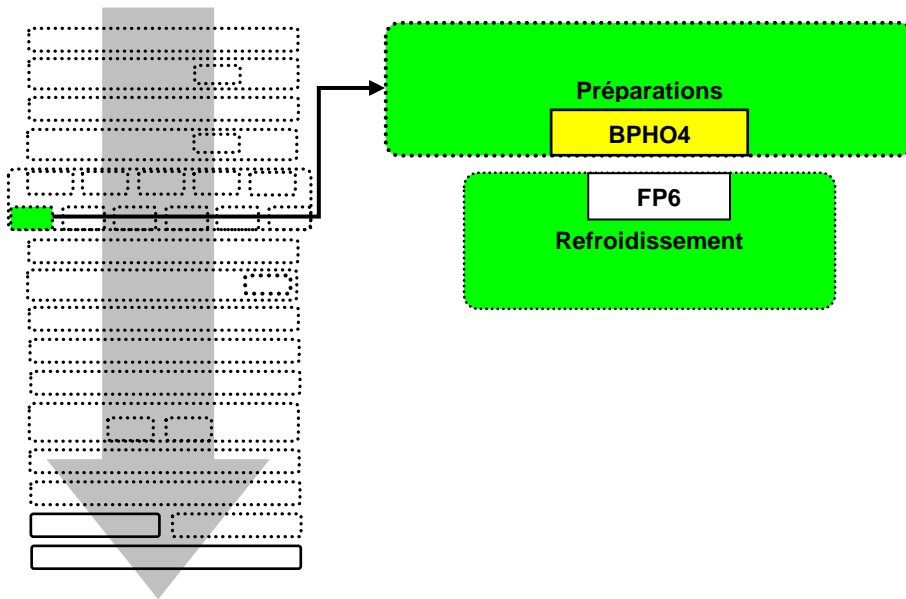
Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la cuisson

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination chimique par une mauvaise huile ou un surchauffage ou la non-élimination des résidus de friture</p>	<p>Choisir des corps gras adaptés à l'utilisation en friture, étiquetés « pour friture »</p> <p>Eviter de chauffer trop longuement ou trop fortement les bains de friture. Veiller à ne pas dépasser 175°C. Le bain de friture ne doit pas fumer ou dégager d'odeur désagréable.</p> <p>Filtrer régulièrement les bains de friture, en fonction de la qualité de l'huile</p> <p>Contrôler le niveau de dégradation des huiles</p> <p>Eliminer et remplacer le bain de friture dès l'apparition de signes d'altération (couleur brune, mousse, odeur et/ou goût désagréable, etc.) et procéder à un nettoyage complet du récipient</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respect des procédures de friture et de gestion des huiles de friture</p> <p>Personnel formé</p> <p>Conformité de la qualité de l'huile selon le décret 2008-184 du 26 février 2008 (teneurs en composés polaires ou en polymères de triglycérides inférieures respectivement à 25 % et 14 %)</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des températures des matériels</p>	<p>Choisir une huile adaptée à la friture</p> <p>Filtrer à nouveau l'huile</p> <p>Eliminer et remplacer le bain de friture usagé</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection des récipients de friture</p> <p>Redéfinir les fréquences de contrôle, de filtration et de renouvellement des huiles</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Changement de l'huile</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

<p>Contamination chimique par formation ou transfert de contaminants chimiques néoformés</p>	<p>Nettoyer régulièrement avec raclage et brossage des surfaces de cuisson afin d'éliminer les résidus de graisses et de protéines carbonisés</p> <p>Assurer ce nettoyage régulier afin d'éviter toute combustion spontanée ou carbonisation des graisses et des produits lors de cuisson à la flamme directe (grill barbecue – fours à bois à flamme directe pour les pizzas notamment)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respect des températures maximales de cuisson sur plaque et grill</p> <p>Matériel en bon état et sans résidu de graisses ou de protéines carbonisés</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Nouveau nettoyage-désinfection du matériel</p> <p>Formation du personnel</p>	
-----------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------	--



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES
BPHO4-Préparations
FP6-Refroidissement rapide



Objectifs

Le refroidissement consiste à abaisser rapidement la température à cœur des produits afin de conserver le bénéfice de l'assainissement obtenu par cuisson. Cette opération implique un passage en moins de deux heures dans l'intervalle critique compris entre 10 et 63°C où la prolifération microbienne est favorisée. Il faut donc veiller à passer cette zone transitoire le plus rapidement possible. La vitesse de refroidissement d'un produit dépend de son volume, de sa densité, de sa consistance ainsi que du procédé utilisé.

I - Règles générales de refroidissement rapide

I - Règles générales de refroidissement rapide

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations (manipuler les produits cuits avec précaution).*
- *Se laver les mains régulièrement.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour le refroidissement rapide

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (pinces, cuillères, récipients, etc.),
- les équipements de refroidissement rapide (cellules de refroidissement, etc.),
- les chambres froides et meubles réfrigérés,
- les tables de travail, etc.

- *Travailler avec des ustensiles, des matériels et équipements nettoyés et désinfectés.*
- *S'assurer du bon fonctionnement (dégivrage, contrôle des températures, etc.) du matériel et des équipements de refroidissement et assurer leur entretien régulier.*

3 - Opérations de refroidissement rapide

3.1 - Recommandations générales

- *Assurer un refroidissement rapide à cœur des produits sensibles immédiatement après cuisson, après la fin d'émission des vapeurs et avant de les placer dans une enceinte réfrigérée pour les conserver à une température adaptée.*
- *Enregistrer la température en début et en fin de refroidissement afin de s'assurer que la température du produit à cœur atteint une valeur inférieure à 10°C en moins de 2 heures (Arrêté du 21 décembre 2009 relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant et arrêté du 8 octobre 2013 relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits et denrées alimentaires autres que les produits d'origine animale et les denrées alimentaires en contenant). Si la durée est supérieure à 2h, faire valider le procédé.*
- *Adapter l'intensité du froid à la température initiale des produits.*
- *Choisir une technique adaptée à la quantité et à la nature des produits à refroidir.*
- *Limiter l'épaisseur des produits, les portionner, si possible.*
- *Ne pas surcharger les enceintes, ne pas entasser les produits, laisser des espaces entre ceux-ci et ne pas bloquer les couloirs de ventilation pour assurer un refroidissement efficace.*
- *En fin de refroidissement protéger, identifier et stocker ou présenter à la vente les produits refroidis.*

3.2 - Méthodes de refroidissement et exemples de procédures

Ces méthodes de refroidissement concernent tous les produits cuits à l'avance (sauf les pains, viennoiseries et autres produits stables qui peuvent être refroidis à température ambiante).

3.2.1 - Refroidissement rapide en cellule

Exemple de procédure de refroidissement en cellule

1. Après la fin d'émission des vapeurs :
 - Placer les denrées en bac couvert,
 - Limiter la hauteur/épaisseur du produit en le portionnant si nécessaire,
 - Placer les récipients dans la cellule de manière à faciliter la circulation d'air,
 - Ne pas utiliser la cellule comme lieu de stockage.
2. Contrôler la descente en température et le temps de refroidissement, notamment le contrôle de la température à cœur des denrées au bout de 2 heures et vérifier la température en fin de refroidissement.
3. Filmer, identifier le produit avec la date de préparation, la durée de vie et stocker au froid positif.

3.2.2 - Refroidissement rapide en enceinte réfrigérée

Cette méthode est adaptée aux produits en faible quantité, riz, pâtes, produits traiteur, flans, etc.

Exemple de procédure de refroidissement en enceinte réfrigérée

1. A la fin d'émission des vapeurs, couvrir et placer en armoire réfrigérée ou en chambre froide.
2. Contrôler la descente en température et le temps de refroidissement, notamment le contrôle de la température à cœur des denrées au bout de 2 heures, et vérifier la température en fin de refroidissement.
3. Filmer, identifier le produit avec la date de préparation, la durée de vie et stocker au froid positif.
4. Ne pas mélanger les produits en cours de refroidissement avec les denrées simplement conservées en réfrigération.

3.2.3 - Refroidissement à l'eau potable (riz, pâtes, légumes, petits crustacés, etc.)

Exemple de procédure de refroidissement à l'eau potable

1. Dès la fin de cuisson, rincer et égoutter.
2. Contrôler la descente en température et le temps de refroidissement, notamment le contrôle de la température à cœur des denrées au bout de 2 heures, et vérifier la température en fin de refroidissement.
3. Conditionner rapidement, filmer, identifier le produit avec la date de préparation, la durée de vie et stocker au froid positif.
4. Eliminer l'eau utilisée pour le refroidissement.

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

En cas de contrôle non conforme après le refroidissement :

- Se référer aux actions correctives prévues par le PMS ;
- Si le PMS ne prévoit pas d'actions, éliminer les produits dont le refroidissement est non conforme.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le refroidissement rapide

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par le personnel, les matériels et équipements, les locaux</p>	<p>Se laver efficacement et régulièrement les mains</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Utiliser des matériels et des équipements propres (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Travailler à l'abri des contaminations</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériels et équipements propres et entretenus</p> <p>Produits protégés (papier film, récipient couvert)</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le refroidissement rapide

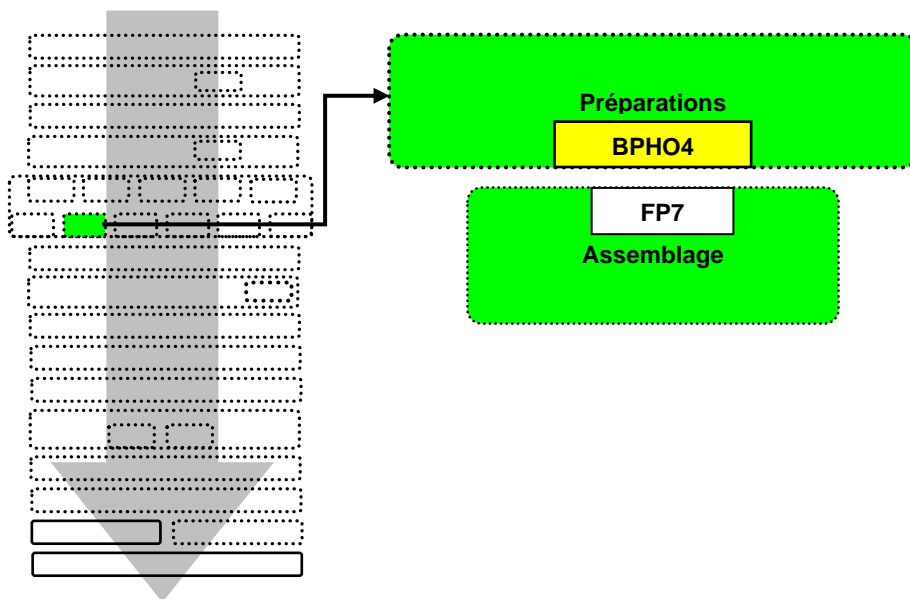
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Prolifération	<p>Assurer un refroidissement rapide à cœur du produit après cuisson</p> <p>Utiliser une méthode de refroidissement adaptée à la nature, la quantité, l'épaisseur et la température des produits à refroidir</p> <p>S'assurer du bon fonctionnement des équipements de refroidissement et les entretenir régulièrement (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Eliminer les produits dont le refroidissement est non conforme en l'absence d'action prévue par le PMS.</p> <p>+63°C à +10°C dans un délai n'excédant pas 2 heures ou autre couple temps-température validé à définir par le professionnel pour garantir la sécurité du consommateur</p> <p>Méthode adaptée</p> <p>Equipements en bon état de fonctionnement et entretenus</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des durées de refroidissement et des températures en début et fin de refroidissement</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Eliminer les produits dont le refroidissement est non conforme (délai à définir par le professionnel pour garantir la sécurité du consommateur)</p> <p>Maintenance/ Remplacement du matériel usagé ou défectueux</p> <p>Portionner, si possible, les produits volumineux</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiches recettes</p> <p>Fiches de refroidissement</p> <p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP7-Assemblage



Objectifs

L'opération d'assemblage se définit comme l'action de réunir tous les ingrédients d'une composition pour former le produit fini qui sera remis au consommateur.

L'assemblage de produits qui ne subiront pas de cuisson ultérieure (tartelettes, salades de fruits, desserts composés, paninis, sandwiches, hamburgers etc.) implique de nombreuses manipulations susceptibles de contaminer le produit sans possibilité de réduire cette charge microbienne par la suite.

Il convient donc de respecter des règles d'hygiène strictes et de travailler rapidement.

I - Règles générales d'assemblage

I - Règles générales d'assemblage

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations (manipuler les produits cuits avec précaution).*
- *Se laver les mains régulièrement.*

2 - Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) utilisés pour l'assemblage

Les matériels et équipements utilisés pour l'assemblage comprennent :

- les ustensiles et petits matériels (couteaux, cuillères, planches à découper, bacs gastronomes, etc.),
- la vaisselle et les conditionnements (plateaux, assiettes, gobelets, caissettes, etc.),
- les tables de travail, tables à garnitures réfrigérées, etc.

- *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour l'assemblage.*
- *Ne pas utiliser les mêmes ustensiles pour manipuler les produits crus et des produits cuits.*
- *Veiller à utiliser de la vaisselle et des conditionnements propres, non souillés et adaptés au contact alimentaire pour recevoir les produits assemblés.*
- *S'assurer de l'aptitude au contact des denrées alimentaires des matériaux ou objets utilisés : <http://www.economie.gouv.fr/dgccrf/Materiaux-au-contact-des-denrees-alimentaires>.*

3 - Opérations d'assemblage

- *Assembler le plus rapidement possible à température ambiante (temps \leq 30 minutes).*
- *Éviter la contamination des ingrédients cuits par les ingrédients crus dans une composition (prétraitements des fruits et légumes bruts pour un assemblage de hamburger ou tartelette, par exemple).*
- *Éviter la contamination croisée par des allergènes. Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.*
- *Sortir les quantités nécessaires pour l'assemblage au fur et à mesure ou simultanément, si l'établissement dispose d'une table à garnitures réfrigérable (pour les répartir en bacs gastronormes).*
- *Protéger les produits assemblés (films, récipients, couvercles, etc.).*
- *Exposer immédiatement en meuble de vente réfrigéré ou stocker au froid positif ($\leq 4^{\circ}\text{C}$) jusqu'à la vente.*
- *Maintenir en température les préparations chaudes ($\geq 63^{\circ}\text{C}$) jusqu'à la vente.*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour l'assemblage

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par le personnel, le matériel et les équipements et les locaux</p>	<p>Se laver efficacement et régulièrement les mains avant, pendant et après les opérations d'assemblage</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Utiliser un matériel parfaitement propre</p> <p>Nettoyer et désinfecter les tables de travail avant de réaliser l'assemblage (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Réaliser l'assemblage des produits à l'abri des contaminations et de manière différée par rapport aux opérations souillantes (Se reporter à BPHG2-FP1-Environnement de travail)</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) propres</p> <p>Assembler dans un environnement propre à l'abri des contaminations</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Bulletin d'analyse</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour l'assemblage

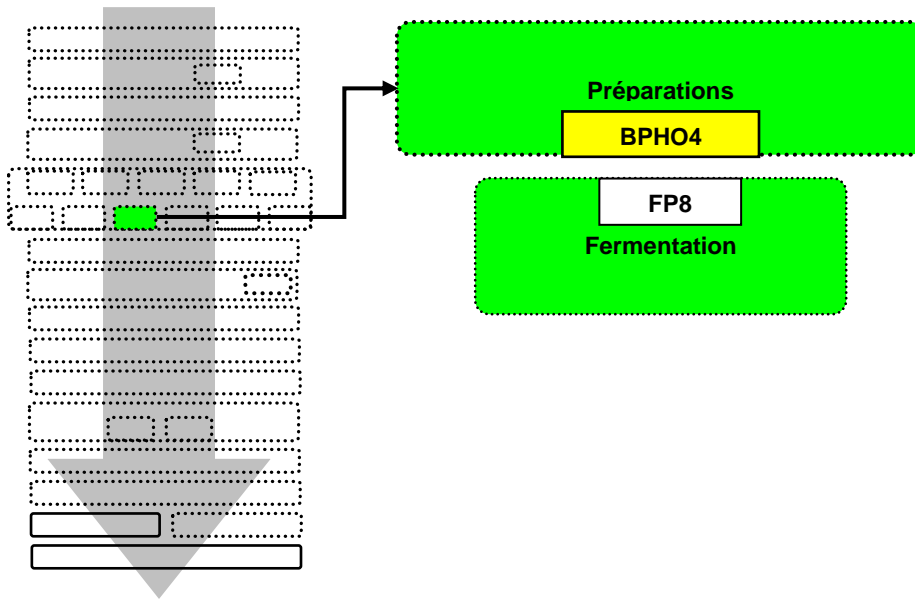
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée et prolifération par une mauvaise maîtrise des opérations d'assemblage</p>	<p>Assemblage à température ambiante le plus rapidement possible</p> <p>Veiller à ce que les produits crus associés à des produits cuits ne soit pas une source de contamination pour l'ensemble de la composition (Se reporter par exemple à la BPHO4-Préparations intermédiaires-FP3-Prétraitements fruits et légumes bruts)</p> <p>Sortir les quantités nécessaires au fur et à mesure pour l'assemblage</p> <p>Stocker préalablement au froid les produits appertisés ou UHT</p> <p>Protéger les produits assemblés (films, récipients, couverts, etc.)</p> <p>Respect des conditions de stockage intermédiaire des produits assemblés jusqu'à la vente</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Assemblage à température ambiante inférieur à 30 min sauf indications différentes du fournisseur</p> <p>Stocker immédiatement au froid positif ($\leq 4^{\circ}\text{C}$) ou maintenir en température les préparations chaudes ($\geq 63^{\circ}\text{C}$) avant la mise en vente</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP8-Fermentation



Objectifs

Certains produits de panification (viennoiseries, pains, pâte à pizza, etc.) peuvent nécessiter une étape de fermentation (aussi appelée pousse) avant cuisson.

Cette opération permet, sous l'action de ferments présents dans la pâte (levures, levain), de donner du volume à la pâte par apport de gaz carbonique ainsi que des arômes. Il en résulte, après cuisson, un produit de meilleure qualité (goût, odeur, aspect, texture). La fermentation est réalisée dans une chambre de fermentation contrôlée. Il faut veiller au respect de règles d'hygiène strictes afin de ne pas contaminer les produits à cette étape.

I - Règles générales de fermentation

I - Règles générales de fermentation

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Manipuler les produits avec des mains propres ou des gants changés régulièrement.*
- *Manipuler les pâtes crues avec précaution.*
- *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*

Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.

De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.

2 - Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) utilisés pour la fermentation

Les matériels et équipements utilisés pour la fermentation comprennent :

- les ustensiles et petits matériels,
- les plaques, grilles, échelles, chariots, etc.,
- les chambres, armoires et cellules de fermentation.

- *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour la fermentation.*
- *Eviter d'utiliser les mêmes ustensiles pour manipuler les pâtes crues et les pâtes cuites.*
- *S'assurer du bon fonctionnement (contrôle des températures et de l'hygrométrie par lecture des sondes intégrées par exemple) des chambres de fermentation.*
- *Assurer un entretien régulier de ces équipements.*

3 - Opérations de fermentation

- *Placer en chambre de pousse les produits conservés en stockage froid négatif avant fermentation.*
- *Disposer les produits sur les chariots à filets/grilles en les espaçant (pour que les produits ne collent pas entre eux ou aux bords des plaques en fin de pousse), ne pas les entasser et ne pas surcharger les grilles.*
- *Régler et contrôler la température, l'hygrométrie et la durée de pousse de la chambre (en respectant les indications fournisseurs ou les fiches recettes) en fonction de la nature, de la quantité et de la température initiale du produit.*
- *La durée de pousse peut varier d'une chambre à l'autre et le taux d'humidité peut varier selon les conditions météorologiques ; il est donc important de surveiller l'aspect des produits au cours de cette opération.*
- *Les chambres de fermentation lorsqu'elles ne sont pas utilisées pour la pousse peuvent servir de stockage froid si elles disposent de cette fonction, à condition d'avoir été nettoyées et désinfectées au préalable.*



Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la fermentation

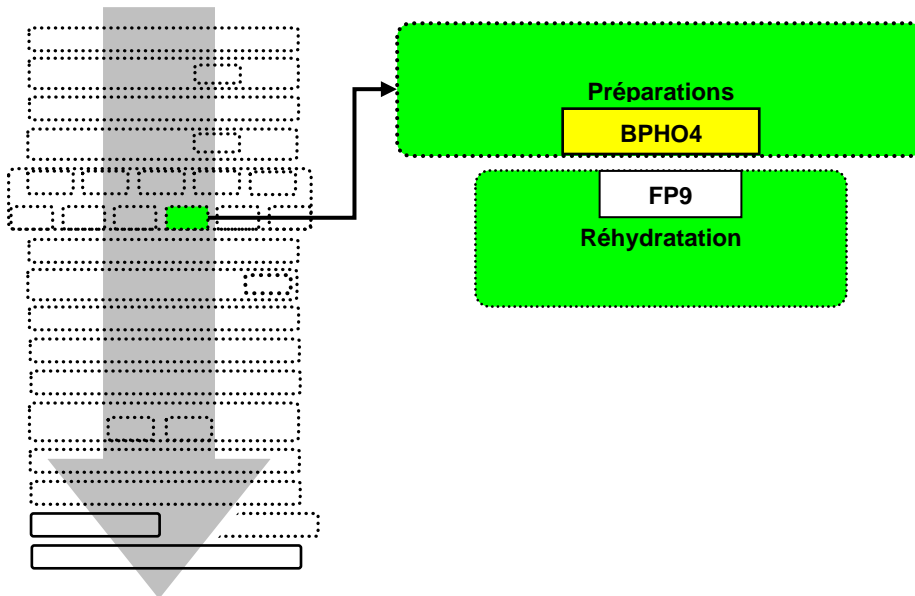
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination croisée par le personnel, le matériel et les équipements	<p>Manipuler les pâtes crues avec des gants régulièrement renouvelés ou avec des mains propres ou avec des ustensiles propres réservés à cet effet</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Nettoyer et désinfecter régulièrement les matériels et équipements de fermentation (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) propres</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>
Prolifération	<p>Respecter les temps et températures de fermentation</p> <p>Entretien régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p>	<p>Respect des barèmes temps/température</p> <p>Matériel et équipements entretenus</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Modification/remplacement des matériels et équipements usagés et/ou défectueux</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP9-Réhydratation




Objectifs

Certains produits reçus secs nécessitent une phase de réhydratation (pâtes, sauces, semoule, etc.) avant leur utilisation directe ou avant les opérations de préparations suivantes (assemblage, cuisson, remise en température, etc.).
Il faut veiller au respect de règles d'hygiène strictes (hygiène des manipulateurs et des matériels, qualité de l'eau, etc.) afin de ne pas contaminer les produits à cette étape.

I - Règles générales de réhydratation

I - Règles générales de réhydratation


1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
 - *Manipuler les produits avec des mains propres et/ou des gants changés régulièrement.*
 - *Manipuler les produits avec des ustensiles propres.*
 - *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*
- Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.*
- De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.*
- 


2 - Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) utilisés pour la réhydratation

Les matériels et équipements utilisés pour la réhydratation comprennent :

- les ustensiles et petits matériels (cuillères, récipients, bacs gastronomes, etc.),
- les tables de travail, lavabos, etc.

- *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour la réhydratation.*
 - *Assurer un entretien régulier de ces équipements.*
- 

3 - Opérations de réhydratation

- *Utiliser une eau potable de bonne qualité, conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine.*
 - *Respecter les durées de réhydratation, les températures et volumes d'eau à utiliser (fiches recettes ou recommandations fournisseurs).*
 - *Egoutter si nécessaire les produits après réhydratation.*
- 

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la réhydratation

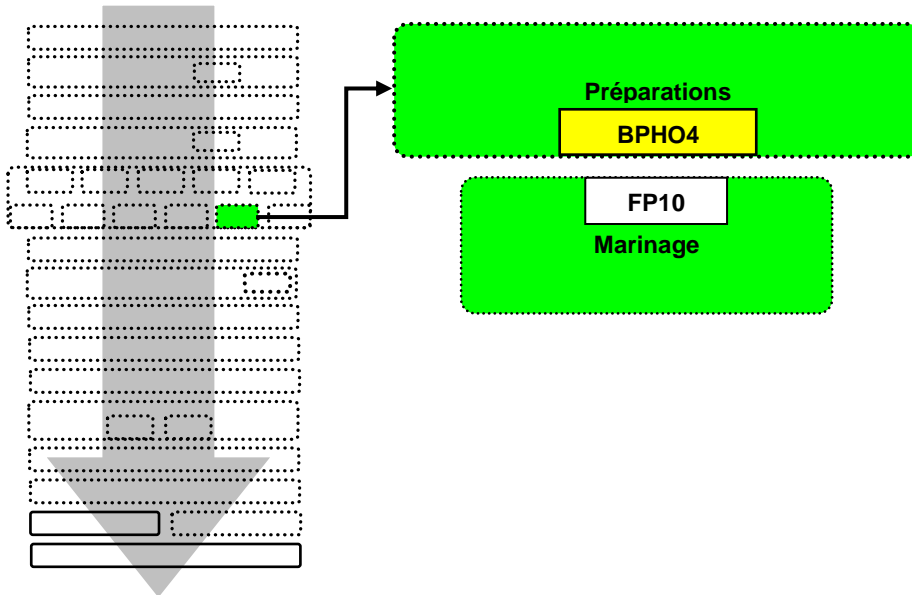
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination croisée par le personnel, le matériel et les équipements, l'eau utilisée</p>	<p>Manipuler les produits à réhydrater avec des gants régulièrement renouvelés ou avec des mains propres ou avec des ustensiles propres</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Nettoyer et désinfecter régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Entretien régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Utiliser une eau potable (eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine)</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) propres et entretenus</p> <p>Eau potable (eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine)</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps de réhydratation</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p> <p>Analyses microbiologiques et physico-chimiques de l'eau</p> <p>Audit de maintenance</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Modification/ remplacement des matériels et équipements usagés et/ou défectueux</p>	<p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Fiches recettes</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP10-Marinage



Objectifs

Le marinage consiste à immerger des viandes, des poissons, et condiments dans une marinade (solution aromatique à base de divers ingrédients : vinaigre de vin ou d'huile, etc.) afin d'améliorer leurs qualités organoleptiques. Le marinage, outre le fait d'aromatiser le produit, permet dans certains cas de réduire l'activité microbienne par acidification et/ou privation d'air et de permettre sa consommation avec ou sans cuisson.

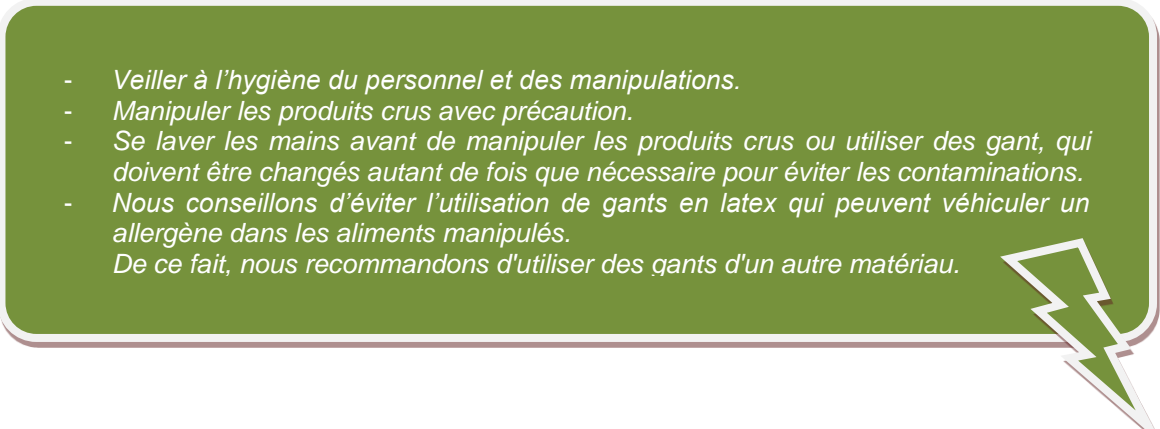
Le marinage est une pratique délicate qui exige une maîtrise parfaite de la matière première utilisée et des étapes de réalisation et doit systématiquement être associée à l'action conservatrice du froid. Concernant les matières premières tels que les prémix, il convient de s'assurer que les additifs présents dans ces préparations sont conformes à la réglementation européenne en la matière (additifs autorisés, doses d'emploi limitées respectées...).

La présence d'ingrédient allergène doit également être vérifiée et connue des utilisateurs.

I - Règles générales de marinage

I - Règles générales de marinage


1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
 - *Manipuler les produits crus avec précaution.*
 - *Se laver les mains avant de manipuler les produits crus ou utiliser des gants, qui doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*
 - *Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.*
De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.
- 

2 - Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) utilisés pour la marinade

Les matériels et équipements utilisés pour le marinage comprennent :

- les ustensiles et petits matériels (pinces, cuillères, récipients, bacs, etc.),
- les marinateurs (cuves rotatives),
- les tables de travail.

- *Utiliser des ustensiles propres et réservés à la manipulation des produits crus.*
 - *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour la marinade.*
 - *Assurer un entretien régulier de ces équipements.*
- 

3- Gestion des allergènes

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

4 - Opérations de marinade

- *Utiliser des produits et des ingrédients pour la marinade de bonne qualité.*
- *Déconditionner et/ou décongeler et/ou décontaminer les produits à mariner et les ingrédients de la marinade.*
- *Sortir les quantités nécessaires au fur et à mesure et utiliser des récipients aux contenances adaptées.*
- *Utiliser une eau potable (conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine) de bonne qualité et froide pour réhydrater le mix de poudre (si la marinade se présente sous cette forme) pour ne pas briser la chaîne du froid.*
- *Respecter et contrôler la durée du marinage (selon les équipements, les fiches recettes ou les recommandations fournisseur).*
- *Limiter les temps d'exposition à température ambiante.*
- *Egoutter les produits à la fin du marinage.*
- *Protéger et identifier les produits marinés.*
- *Placer rapidement les produits marinés en stockage froid positif avant leur utilisation.*
- *S'agissant des poissons, l'étape préalable de congélation est obligatoire comme indiqué au point 3.3 de la fiche BPHO4 – FP1.*



Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le marinage

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE ET DE VÉRIFICATION	MESURES CORRECTIVES	DOCUMENTATION
Contamination chimique	<p>Utiliser des matières premières conformes à la législation européenne en matière d'additifs : additifs autorisés et doses limites respectées</p> <p>Respect des recettes de préparation des marinades</p>	<p>Matières premières conformes</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives et des matières premières</p>	<p>Changement de matières premières</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche technique matière première</p> <p>Fiche recette</p> <p>Attestations de formation</p> <p>Consignes de travail</p>
Contamination initiale (Matières premières)	<p>Utiliser des produits et ingrédients dont l'aspect visuel est irréprochable (Se reporter à BPHG1-Matières premières)</p>	<p>Aspect visuel irréprochable</p>	<p>Contrôle visuel et olfactif</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Refuser les produits présentant des non-conformités (DLC dépassée, conditionnement rompu, etc.) et les signaler sur le bon de livraison</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Bon de livraison annoté en cas de non-conformité</p> <p>Fiche de contrôle à réception</p> <p>Fiche de réclamation</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

<p>Contamination croisée par le personnel, le matériel et les équipements, les produits et ingrédients</p>	<p>Manipuler les produits crus avec des mains propres ou avec des ustensiles propres</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Nettoyer et désinfecter régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Entretien régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Limiter les temps d'exposition des produits à température ambiante</p> <p>Protéger les produits marinés</p> <p>Contrôler le danger allergène</p> <p>Appliquer la procédure relative à des destructions des parasites dans les poissons (point 3.3 de la fiche BPHO4 – FP1)</p> <p>Suivre les recommandations des fiches danger de l'Anses</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) propres et entretenus</p> <p>Eau potable froide (eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine)</p> <p>Produits marinés protégés (films, conditionnements, etc.)</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques</p> <p>Analyses de surface</p> <p>Audit de maintenance rapides</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Modification/ remplacement des matériels et équipements usagés et/ou défectueux</p> <p>Protéger les produits marinés</p>	<p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Fiches recettes</p>
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le marinage

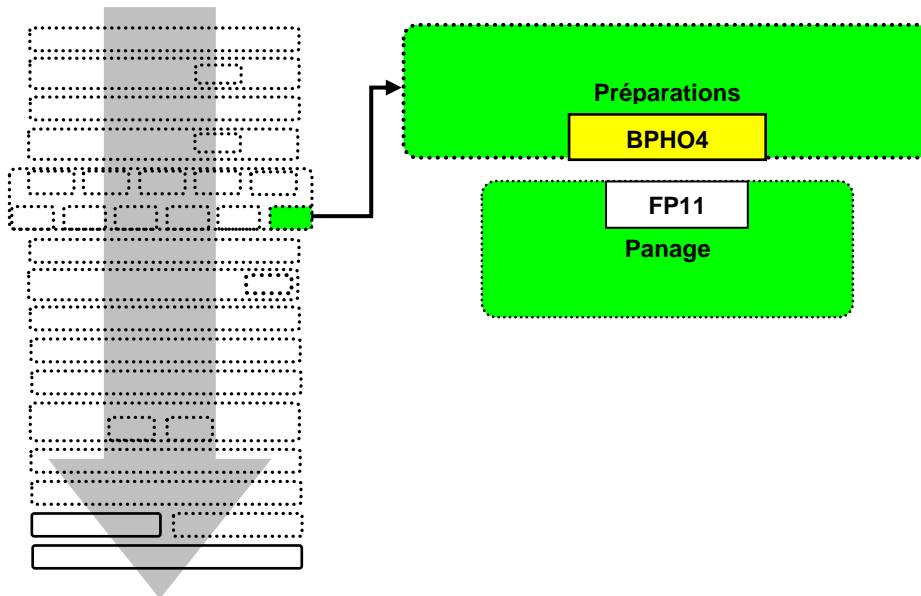
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Prolifération par rupture de la chaîne du froid</p>	<p>Déconditionner et décongeler les produits au préalable (Se reporter à BPHO2-FP2-Déconditionnement et BPHO4-FP2-Décongélation)</p> <p>Déstocker au fur et à mesure et seulement les quantités nécessaires</p> <p>Préparer la marinade (si elle se présente sous forme pulvérulente) avec une eau potable froide (eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine)</p> <p>Egoutter les produits à l'issue du marinage</p> <p>Identifier et stocker rapidement au froid positif les produits marinés (Se reporter à BPHO3-Stockage)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) propres et entretenus</p> <p>Eau potable et froide</p> <p>Produits marinés identifiés et stockés rapidement au froid positif</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle de la durée du marinage</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Eliminer les produits dont la DLC secondaire est dépassée</p> <p>Identifier les produits</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Fiches recettes</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO4-Préparations

FP11-Panage



Objectifs

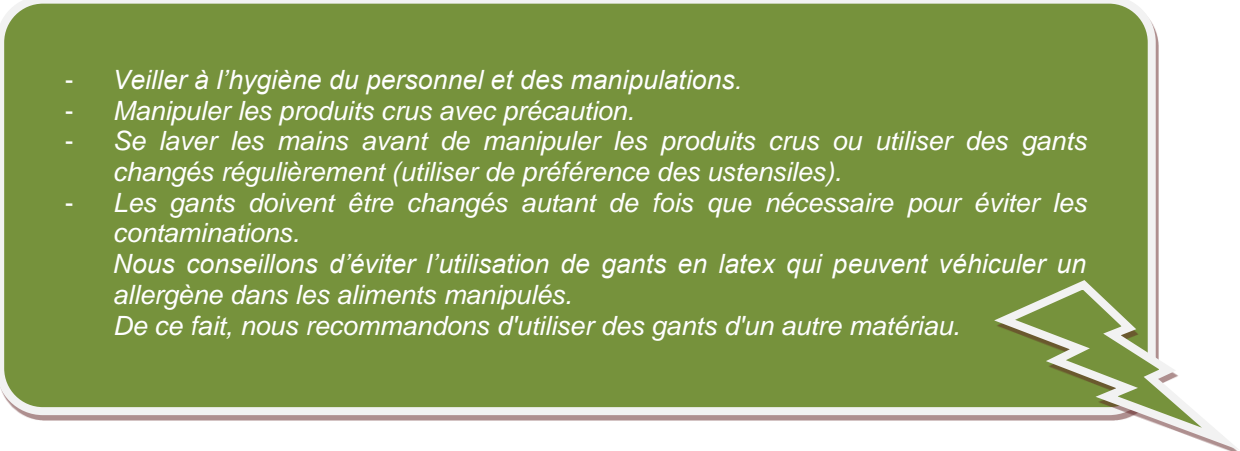
Certains aliments (viandes, poisson, légumes, etc.) peuvent être panés afin d'améliorer leurs qualités organoleptiques (produits plus croustillants, etc.). Cette opération consiste à humidifier l'aliment en le trempant dans un liquide (eau, jaune d'œufs, etc.) puis à l'enduire de farine avant de le faire frire.

Il faut veiller au respect de règles d'hygiène strictes (hygiène des manipulateurs et des matériels, qualité des produits utilisés, etc.) afin de ne pas contaminer les produits à cette étape.

I - Règles générales de panage

I - Règles générales de panage

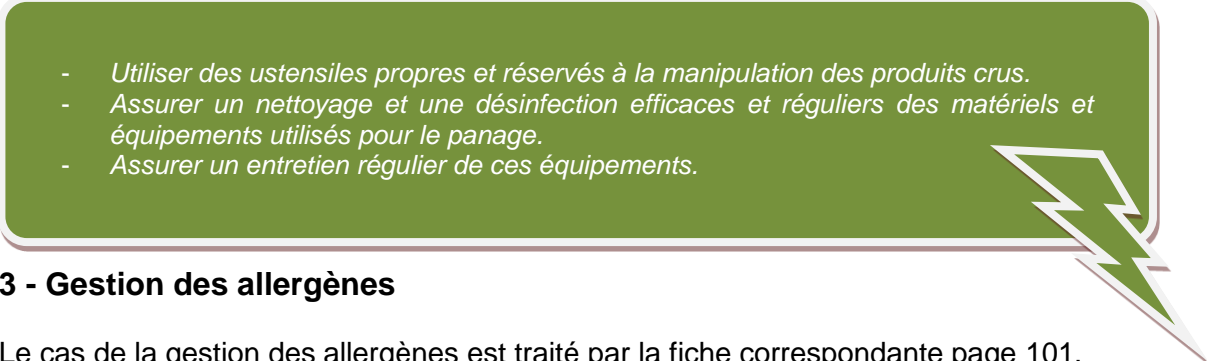
1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
 - *Manipuler les produits crus avec précaution.*
 - *Se laver les mains avant de manipuler les produits crus ou utiliser des gants changés régulièrement (utiliser de préférence des ustensiles).*
 - *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*
- Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.*
- De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.*
- 

2 - Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) utilisés pour le panage

Les matériels et équipements utilisés pour le panage comprennent :

- les ustensiles et petits matériels (couteaux, pinces, cuillères, récipients, bacs, tamis, etc.),
- les tables de travail, tables à paner, etc.

- *Utiliser des ustensiles propres et réservés à la manipulation des produits crus.*
 - *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour le panage.*
 - *Assurer un entretien régulier de ces équipements.*
- 

3 - Gestion des allergènes

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

4 - Opérations de panage

- Utiliser des produits et des ingrédients pour le panage de bonne qualité.
- Utiliser de préférence des ovoproduits.
- Déconditionner et/ou décongeler et/ou décontaminer les produits à paner et les ingrédients pour réaliser la chapelure (farine, sel, poivre, épices, etc.).
- Sortir les quantités nécessaires au fur et à mesure et utiliser des récipients aux contenances adaptées.
- Utiliser une eau potable de bonne qualité pour humidifier les produits à paner.
- Limiter les temps d'exposition à température ambiante.
- Egoutter les produits après humidification.
- Tamiser la farine avant utilisation.
- Réaliser la chapelure selon les fiches recettes et brasser les produits avec des mains propres ou des gants dans cette préparation.
- Tamiser les produits à l'issue du brassage.
- Éviter les temps d'attente trop importants et réaliser le traitement thermique dès que possible.
- Tamiser régulièrement la farine entre les différentes utilisations pour éviter la formation de grumeaux.

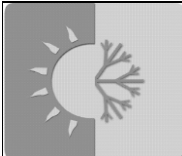
Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le panage

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE ET DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination initiale (matières premières)</p>	<p align="center">Utiliser des produits et ingrédients dont l'aspect visuel est irréprochable (Se reporter à BPHG1-Matières premières)</p> <p align="center">Tamisage de la farine 2 fois par jour</p>	<p align="center">Aspect visuel irréprochable</p>	<p align="center">Contrôle visuel et olfactif</p>	<p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p align="center">Refuser les produits présentant des non-conformités (DLC dépassée, conditionnement rompu, etc.) et les signaler sur le bon de livraison</p> <p align="center">Formation du personnel</p>	<p align="center">Bon de livraison annoté en cas de non-conformité</p> <p align="center">Fiche de contrôle à réception</p> <p align="center">Fiche de réclamation</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>

<p>Contamination croisée par le personnel, le matériel et les équipements, les ingrédients (formation de grumeaux dans la farine, eau non potable, etc.)</p>	<p>Manipuler les produits crus avec des gants régulièrement renouvelés ou avec des ustensiles propres ou avec des mains propres</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Nettoyer et désinfecter régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Entretien régulièrement les matériels et équipements (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Utiliser une eau potable (eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine)</p> <p>Tamiser la farine</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) propres et entretenus</p> <p>Eau potable froide (eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine)</p> <p>Farine tamisée</p> <p>Agir rapidement</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p> <p>Analyses de surface</p> <p>Audit de maintenance</p> <p>Analyses microbiologiques et physico-chimiques de l'eau</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Modification/remplacement des matériels et équipements usagés et/ou défectueux</p>	<p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Fiches recettes</p>
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour le panage

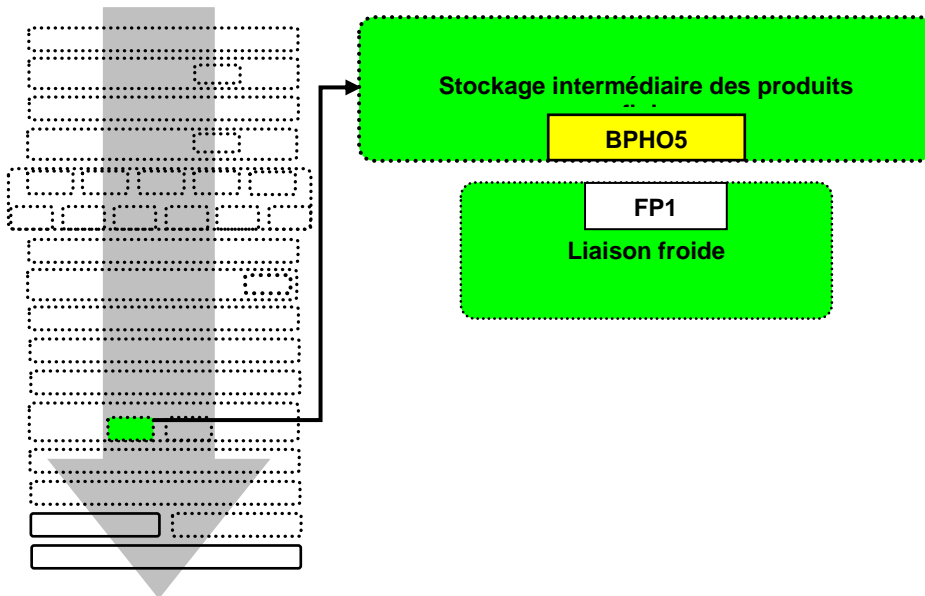
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération par exposition prolongée des produits sensibles à température ambiante</p>	<p> Limiter les temps d'exposition des produits à température ambiante Avant et après panage Cuire rapidement les produits panés</p>	<p align="center"> Personnel formé Travailler rapidement Les produits panés sont cuits le plus rapidement possible</p>	<p align="center"> Contrôle des mesures préventives</p>	<p align="center"> Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6) Formation du personnel</p>	<p align="center"> Fiches recettes Attestation de formation Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO5-Stockage intermédiaire des produits finis

FP1-Liaison froide



Objectifs

Pour maintenir les qualités sanitaires des produits, on peut les conserver sous le régime du froid (liaison froide), de leur préparation à la remise au consommateur. En particulier pour les produits ayant subi une cuisson, le bénéfice de l'assainissement obtenu par le traitement thermique doit être préservé en associant un refroidissement rapide (Se reporter à **BPHO4-FP6**) et une conservation au froid.

Les produits sont stockés en enceinte réfrigérée ou exposés à la vente en meuble de distribution réfrigéré. Les préparations sont remises ou non en température avant consommation.

I - Règles générales de liaison froide

I - Règles générales de liaison froide

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations (manipuler les produits cuits avec précaution).*
- *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations. Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés. De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation.*
- *Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour la liaison froide

Les matériels et équipements utilisés pour la liaison froide comprennent : les chambres froides, les armoires réfrigérées, les petits réfrigérateurs, les meubles de distribution réfrigérés, etc.

- *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour la liaison froide.*
- *S'assurer du bon fonctionnement (dégivrage, contrôle des températures, etc.) des matériels et des équipements et assurer leur entretien régulier.*
- *Les équipements de maintien au froid proches de la zone de remise au consommateur et destinés à conserver leurs produits pour les besoins du service sont destinés à un stockage de courte durée pendant laquelle la température de réglage peut être dépassée en raison des nombreuses ouvertures et fermetures de portes ou en raison de cycles de dégivrage.*

3 - Opérations de liaison froide

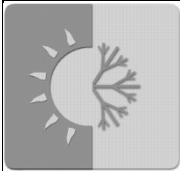
- *Placer les produits finis au froid positif sans délai après préparation (après refroidissement si nécessaire).*
- *Stocker à l'abri des contaminations (produit filmé, dans un récipient propre et couvert, etc.) et éviter les transvasements.*
- *Étiqueter les contenants (date de préparation, DLC, etc.).*
- *Respecter les délais de conservation (préconisations fournisseurs, analyses internes...).*
- *Ne déstocker que les quantités nécessaires.*
- *Disposer les produits en vitrine réfrigérée sans délai après déstockage.*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la liaison froide

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par le personnel, les matériels et équipements, les locaux</p>	<p>(Se reporter à BPHG3-Stockage)</p> <p>Se laver efficacement et régulièrement les mains</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Utiliser des matériels et des équipements propres (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Travailler à l'abri des contaminations</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériels et équipements propres</p> <p>Produits protégés (papier film, récipient couvert)</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Protéger les produits</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la liaison froide

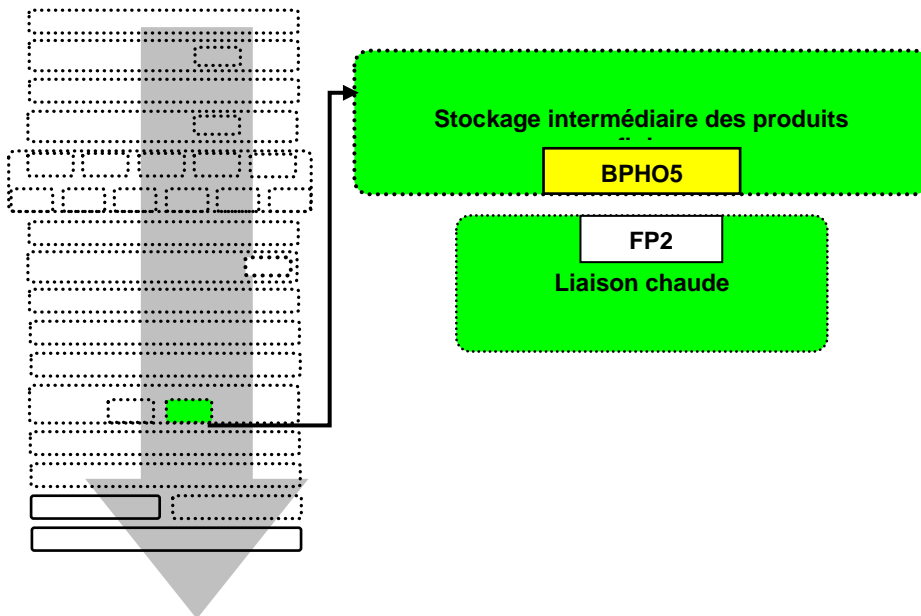
DANGER A MAITRISE	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Prolifération liée à une mauvaise maîtrise de la liaison froide</p>	<p>(Se reporter à BPHG3-Stockage)</p> <p>Entretien régulièrement les matériels et équipements de liaison froide</p> <p>Assurer un refroidissement adapté selon le produit (Se reporter à BPHO4-FP6-Refroidissement rapide)</p> <p>Mettre les produits qui ne peuvent pas être maintenus au-dessus de 63°C en liaison froide</p> <p>Identifier les produits</p> <p>Valider les durées de conservation des produits en liaison froide</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements entretenus</p> <p>Refroidissement rapide après cuisson</p> <p>Produits identifiés</p> <p>Respect des températures de conservation et DLC</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps et des températures</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Maintenance/remplacement des équipements usagés et/ou défectueux</p> <p>Eliminer les produits dont la DLC secondaire est dépassée</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Etiquetage</p> <p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

BPHO5-Stockage intermédiaire des produits finis

FP2-Liaison chaude



Objectifs

Pour maintenir les qualités sanitaires des produits cuits, on peut les conserver par la chaleur (liaison chaude), de leur cuisson à l'exposition à la vente et / ou à la remise au consommateur.
Pour préserver le bénéfice de l'assainissement obtenu par cuisson, les produits peuvent être maintenus à une température supérieure à 63°C afin d'éviter la zone de température comprise entre 63 et 10°C favorisant la prolifération microbienne.

I - Règles générales de liaison chaude

I - Règles générales de liaison chaude

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations (manipuler les produits cuits avec précaution).*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour la liaison chaude

Les matériels et équipements utilisés pour la liaison chaude comprennent : les plaques chauffantes, lampes chauffantes, étuves, bains-marie (destinés à un maintien en température et non à une remise en température, hors consigne fournisseur), ...

- *Utiliser des ustensiles réservés à la manipulation des produits cuits.*
- *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements utilisés pour la liaison chaude.*
- *S'assurer du bon fonctionnement (contrôle des températures, etc.) des matériels et des équipements de liaison chaude et assurer leur entretien régulier.*

3- Gestion des allergènes

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

4- Opérations de liaison chaude

- *Maintenir la température des produits cuits à au moins 63°C de la fin de la cuisson à la remise au consommateur. Pour les produits ne pouvant être maintenus à 63°C, il est recommandé de réaliser une étude de durée de vie ou un historique d'autocontrôles (exemples : analyses, enregistrements de températures...).*
- *Conserver les produits en liaison chaude à l'abri des contaminations (disposer à l'écart des consommateurs, dans un conditionnement, un récipient couvert, etc.).*
- *Ne conserver en liaison chaude que les quantités adaptées à la demande des consommateurs.*
- *Mettre en vente dans la journée les préparations conservées en liaison chaude.*
- *Ne pas refroidir un produit qui a été présenté à la vente.*
- *Ne pas conserver les invendus.*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la liaison chaude

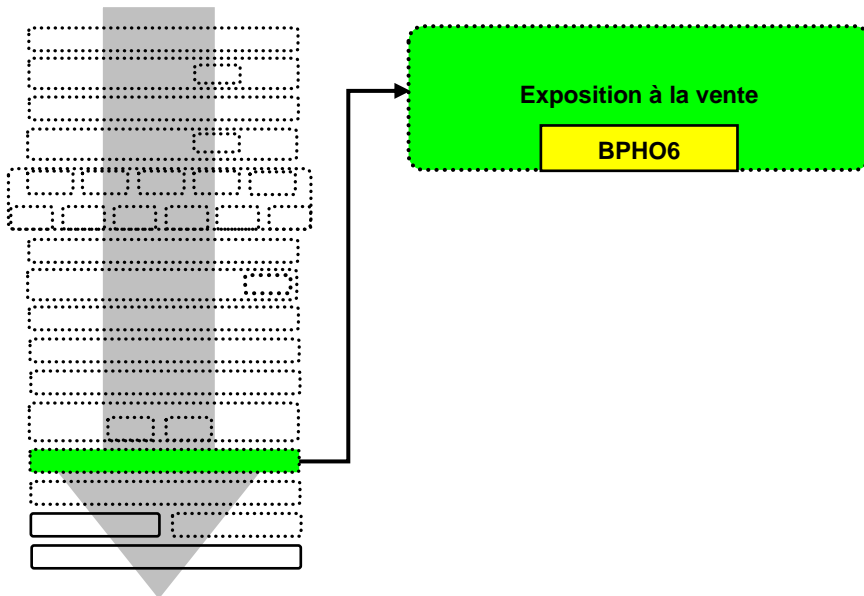
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination croisée par le personnel, les matériels et équipements, les locaux</p>	<p align="center">Se laver efficacement et régulièrement les mains</p> <p align="center">Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p align="center">Utiliser des matériels et des équipements propres (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p align="center">Travailler à l'abri des contaminations</p>	<p align="center">Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p align="center">Personnel formé</p> <p align="center">Matériels et équipements propres</p> <p align="center">Ustensiles réservés à la manipulation des produits cuits</p> <p align="center">Produits protégés (papier film, récipient couvert)</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p> <p align="center">Tests microbiologiques rapides</p>	Analyses de surface	<p align="center">Appliquer la procédure de gestion des invendus (se reporter à BPHO10-Gestion des invendus)</p> <p align="center">Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (se reporter au chapitre 6)</p> <p align="center">Nouveau lavage des mains</p> <p align="center">Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p align="center">Protéger les produits</p> <p align="center">Formation du personnel</p>	<p align="center">Plan de nettoyage-désinfection</p> <p align="center">Bulletin d'analyse</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la liaison chaude

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Prolifération liée à une mauvaise maîtrise de la liaison chaude</p>	<p>Entretien régulièrement les matériels et équipements de liaison chaude</p> <p>Mettre les produits qui ne peuvent pas être maintenus au-dessus de 63°C en liaison froide</p> <p>Valider les durées de conservation des produits en liaison chaude</p> <p>Adapter les quantités conservées en liaison chaude à la demande</p> <p>Remettre rapidement au consommateur les produits maintenus en liaison chaude</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements entretenus</p> <p>Respect des températures de conservation</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps et des températures</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Maintenance/remplacement des équipements usagés et/ou défectueux</p> <p>Eliminer les produits dont la DLC secondaire est dépassée</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO6-Exposition à la vente



Objectifs

Les produits finis peuvent être exposés à la vente dans :

- des meubles de distribution réfrigérés (vitrines, gondoles, etc.) ou chauffant (armoires chaudes, lampes, plaques chauffantes...) qui permettent de maintenir les produits en liaison froide et / ou chaude,
- des meubles de distribution non réfrigérés peuvent être utilisés pour la présentation des produits stables.

Il est important d'éviter d'une part la contamination des produits exposés à la vente en respectant des règles d'hygiène strictes et, d'autre-part, d'éviter une prolifération microbienne en maîtrisant les températures d'exposition des produits.

I - Règles générales d'exposition à la vente

I - Règles générales d'exposition à la vente

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation.*
- *Éviter de manipuler les produits nus avec les mains. Si le produit n'autorise pas l'utilisation d'ustensiles, les manipuler avec des mains propres.*
- *Ne pas éternuer sur les produits.*

2 - Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) utilisés pour l'exposition à la vente

Les matériels et équipements utilisés pour l'exposition des produits à la vente comprennent :

- les ustensiles et petits matériels (pincés, etc.),
- la vaisselle et les supports (plateaux, assiettes, panières, plaques, présentoirs, napperons, etc.),
- les meubles de distribution réfrigérés, chauffants et non réfrigérés,
- les étiquettes, décorations et autres accessoires en contact avec les produits.

- *Choisir des matériels et équipements aux performances énergétiques appropriées pour permettre un maintien en température conforme.*
- *Choisir des matériels et équipements aptes au contact alimentaire et faciles à nettoyer et à désinfecter.*
- *Choisir des meubles de distribution de taille adaptée au volume de vente.*
- *Choisir des supports de présentation et décorations en matériaux aptes au contact alimentaire lorsqu'ils sont destinés à être en contact avec les produits exposés.*
- *Nettoyer et désinfecter les meubles de distribution avant d'y introduire les produits.*
- *Nettoyer et désinfecter quotidiennement les supports, vaisselles, décorations, et étiquettes en contact direct avec les produits.*
- *Utiliser des ustensiles propres et différents pour manipuler les produits crus et les produits cuits lors de l'exposition à la vente.*
- *Ne pas disposer d'éléments susceptibles de contaminer les produits au-dessus des meubles de distribution (plantes naturelles, etc.).*

3 - Gestion des allergènes

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

4 - Opérations d'exposition à la vente

4.1 - Températures et temps d'exposition

4.1.1 - Maîtrise des températures d'exposition

- *Les meubles de distribution (réfrigérés ou chauffant) ne sont pas des équipements de remise en température des produits ni des lieux de stockage permanents.*
- *S'assurer du bon fonctionnement des meubles de distribution et vérifier quotidiennement leur température.*
- *Assurer un entretien régulier des meubles.*
- *Pour les meubles en froid ventilé. Ne pas placer d'objets (décorations...) ou produits volumineux devant les sorties d'air froid.*
- *Mettre en marche les meubles de distribution suffisamment à l'avance pour charger les produits à la température optimale.*
- *Protéger les meubles de distribution des rayons du soleil par exemple par des stores ou placer les produits les plus sensibles à l'endroit le moins exposé aux rayons.*
- *Limiter les ouvertures des portes des meubles.*
- *Ne pas introduire de produits chauds dans les meubles de distribution réfrigérés.*
- *Assurer systématiquement un refroidissement rapide.*

4.1.2 – Respect des temps d'exposition

Les durées de vie des produits en présentation sont définies par l'établissement de restauration rapide, le service qualité de l'enseigne ou suivent les recommandations du fournisseur.

4.1.3 - Couple temps/température

Les produits exposés à la vente peuvent être présentés à une température et pendant une durée différente de celles mentionnées à l'annexe I du règlement (CE) n° 853/2004 dans des conditions satisfaisant aux modalités prévues :

- *soit dans des guides de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes d'analyse des dangers et des points critiques pour les maîtriser (HACCP) validés propres au secteur concerné ;*
- *soit dans des conditions résultant d'une analyse des dangers validée, argumentée à la lumière des éléments de connaissance, d'expérience et d'historique retenus.*

Une étude de microbiologie prévisionnelle et expérimentale pour le compte du SNARR a été réalisée avec un prestataire de service afin de définir les durées de vie des sandwiches (hors sandwiches chauds) fabriqués sur place, c'est-à-dire le couple durée de vie/température applicable aux sandwiches depuis la fin de leur préparation jusqu'à leur consommation. Les recommandations opérationnelles issues de cette étude sont disponibles dans une fiche BPHO spécifique.

L'ANSES consultée par la DGAL sur le dossier du SNARR relatif à la durée de vie microbiologique appliquée aux sandwiches a émis l'avis 2011-SA-0189 du 30/11/2011 dans lequel l'agence conclut que les éléments sont désormais réunis pour assurer la validité des durées de vie proposées pour les sandwiches en fonction des conditions de leur conservation.

4.2 - Chargement et disposition des produits en meubles de distribution

- *Vérifier l'aspect visuel et la DLC des produits avant leur exposition (ne pas exposer de produits gonflés, flétris, écrasés, etc.).*
- *Protéger les produits du contact avec la clientèle (retours de vitrines, par exemple) selon le concept de vente.*
- *Disposer les produits les plus fragiles dans les meubles de meilleures performances ou aux endroits les plus froids du meuble.*
- *Disposer les produits en meuble selon le plan établi.*
- *Apporter les produits au fur et à mesure des besoins dans les meubles de distribution pour ne pas les surcharger et ne pas les entasser.*
- *Disposer les produits :*
 - o *dans des meubles de distribution adaptés à leur température de conservation,*
 - o *dans des vitrines différentes par famille de produits (une pour les pâtisseries, une pour les sandwiches, une pour les viennoiseries, etc.),*
 - o *dans une même vitrine mais en séparant les produits par familles,*
 - o *dans une même vitrine mais en protégeant les produits sensibles (films, couvercles, etc.).*
- *Séparer physiquement les produits crus des produits cuits pour éviter les contacts.*
- *Isoler au maximum les produits sans protection (fruits, viennoiseries, etc.) des projections et/ou des chaleurs importantes (utilisation de cloches ou présentation en hauteur par exemple).*
- *Assurer les rotations des produits (FIFO/PEPS).*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour l'exposition à la vente

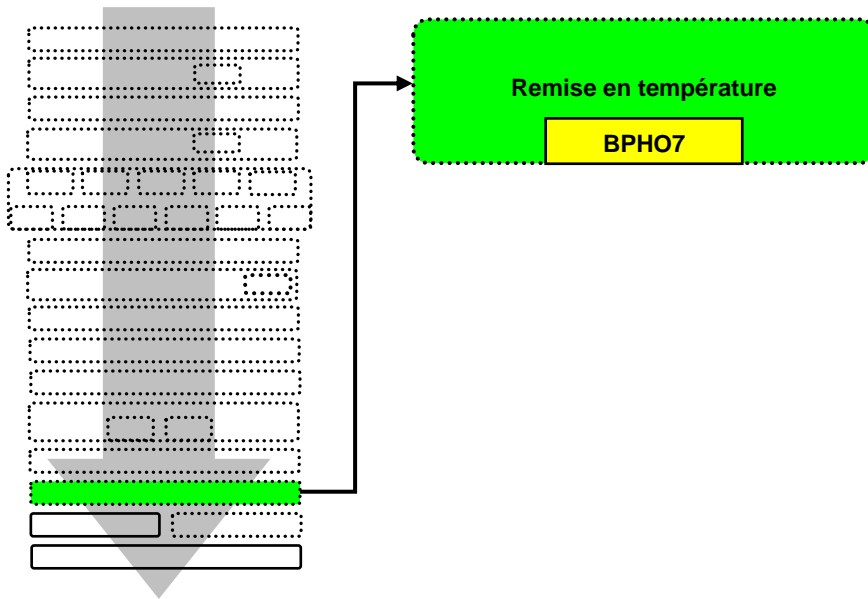
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par le personnel, les matériels et équipements, les locaux, les produits entre eux</p>	<p>Se laver efficacement et régulièrement les mains</p> <p>Ne pas manipuler les produits nus avec les mains</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p> <p>Utiliser des matériels et des équipements faciles à nettoyer et procéder à un nettoyage-désinfection régulier (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Choisir des supports et décorations aptes au contact alimentaire et les disposer de telle façon qu'ils ne contaminent pas les produits, les nettoyer régulièrement</p> <p>Protéger les produits des consommateurs selon concept de vente</p> <p>Disposer les produits de façon à éviter des contaminations entre eux</p>	<p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p> <p>Matériels et équipements d'exposition propres et entretenus</p> <p>Ustensiles propres et différents pour la manipulation des produits cuits et des produits crus</p> <p>Meubles de distribution équipés de retours, pare postillons, etc. selon concept de vente</p> <p>Respect du plan de présentation défini par l'établissement</p> <p>Séparation des produits cuits et crus</p> <p>Produits protégés (papier film, cloche, etc.) selon concept de vente</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Produits protégés selon concept de vente Nouveau plan de présentation des produits en vitrine</p> <p>Modification/Remplacement des équipements</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Plan de présentation des produits</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour l'exposition à la vente

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération liée à une mauvaise maîtrise des températures ou à une durée d'exposition trop importante</p>	<p>Régler la température et la contrôler quotidiennement</p> <p>Entretien régulièrement les meubles réfrigérés (Se reporter à BPGH2-FP3-Maintenance) Protéger les meubles des rayons solaires</p> <p>Favoriser la circulation d'air froid</p> <p>Déterminer les zones les plus froides du meuble et y disposer les produits les plus sensibles* * (cf définitions)</p> <p>Utilisation de meubles de distribution aux dimensions et aux performances adaptées</p> <p>Bonne rotation des produits et quantité exposée pas trop importante par rapport à la demande client</p> <p>Respecter les durées de vie des produits (définies par les professionnels)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements en bon état de fonctionnement et régulièrement entretenus</p> <p>Sorties d'air froid non bloquées par les produits ou décorations</p> <p>Respect des températures de conservation</p> <p>Respecter le PEPS (1^{er} entré / 1^{er} sorti)</p> <p>Respect des durées de vie des produits et des temps d'exposition</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des températures</p> <p>Contrôle des temps</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Protéger la vitrine (stores, etc.)</p> <p>Maintenance/remplacement des équipements usagés et/ou défectueux</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Eliminer les produits dont la DLC secondaire est dépassée</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Fiches recettes</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO7-Remise en température



Objectifs

Il s'agit de la remontée en température à + 63°C (sauf cas spécifique) d'ingrédients ou de produits finis conservés en stockage intermédiaire réfrigéré ou en vitrines de vente (pizzas, panini, viennoiseries, gâteaux, sauces en poches etc.). Cette remise en température avant consommation n'est pas forcément systématique et dépend du choix du consommateur ou du produit concerné. Elle peut être réalisée dans une étuve, dans une presse à sandwich, à la vapeur, au four, au four à micro-ondes, etc. La remise en température implique un passage dans l'intervalle critique compris entre 10 et 63°C où la prolifération microbienne est favorisée. Il faut donc veiller à passer cette zone transitoire le plus rapidement possible. La remise en température n'a pas pour objectif l'assainissement du produit.

I - Règles générales de remise en température

I - Règles générales de remise en température

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation.*

2 - Matériel et équipements (aptes au contact alimentaire) utilisés pour la remise en température

Les matériels et équipements utilisés pour la remise en température comprennent :

- les petits matériels (ustensiles divers, récipients, vaisselle, etc.).
- les équipements (fours, micro-ondes, bains-marie, etc.).

- *Choisir un équipement adapté à la nature et à la quantité de produit à remettre en température.*
- *Choisir un récipient adapté au mode de remise en température utilisé.*
- *S'assurer du bon fonctionnement des équipements (réglage des thermostats, etc.).*
- *Entretenir et nettoyer régulièrement le matériel et les équipements.*

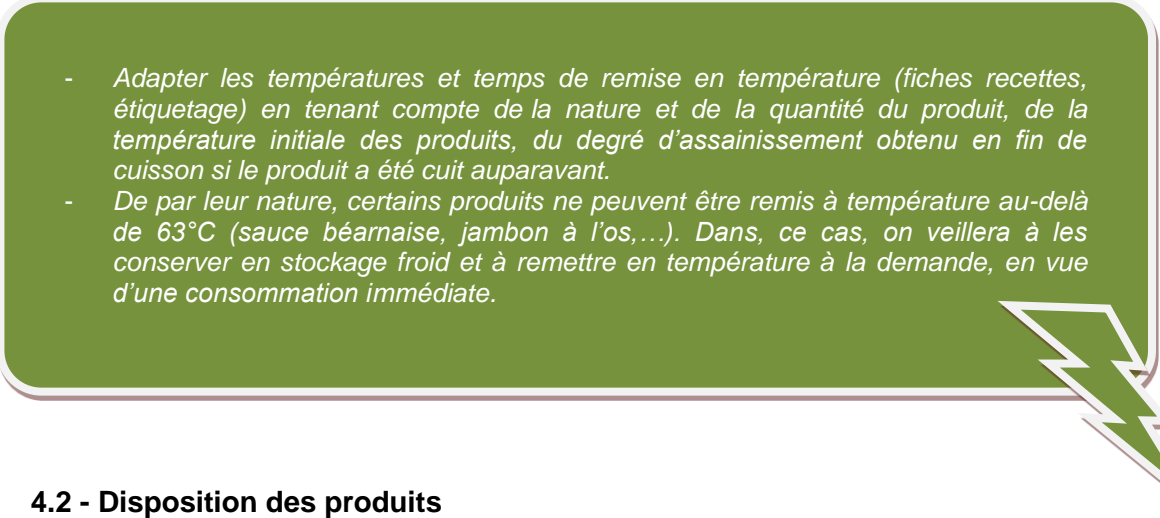
Exemples d'équipements et recommandations	
Fours (sec, vapeur, mixte, haute pression, etc.)	Contrôler régulièrement ce matériel. C'est la méthode préconisée pour réchauffer tout produit conditionné ou non.
Bain-marie	Tremper les poches de produits uniquement lorsque l'eau est supérieure à 80°C.
Four à Micro-ondes	N'utiliser que des contenants adaptés et autorisés pour le four à micro-ondes.

3 - Gestion des allergènes

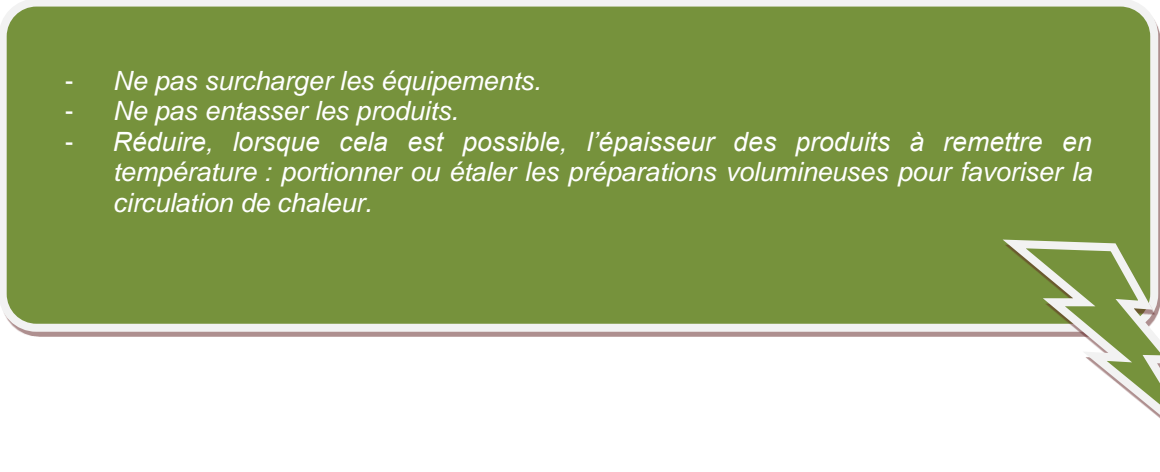
Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

4 - Opérations de remise en température

4.1 - Choix des temps et températures

- *Adapter les températures et temps de remise en température (fiches recettes, étiquetage) en tenant compte de la nature et de la quantité du produit, de la température initiale des produits, du degré d'assainissement obtenu en fin de cuisson si le produit a été cuit auparavant.*
 - *De par leur nature, certains produits ne peuvent être remis à température au-delà de 63°C (sauce béarnaise, jambon à l'os,...). Dans, ce cas, on veillera à les conserver en stockage froid et à remettre en température à la demande, en vue d'une consommation immédiate.*
- 

4.2 - Disposition des produits

- *Ne pas surcharger les équipements.*
 - *Ne pas entasser les produits.*
 - *Réduire, lorsque cela est possible, l'épaisseur des produits à remettre en température : portionner ou étaler les préparations volumineuses pour favoriser la circulation de chaleur.*
- 

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la remise en température

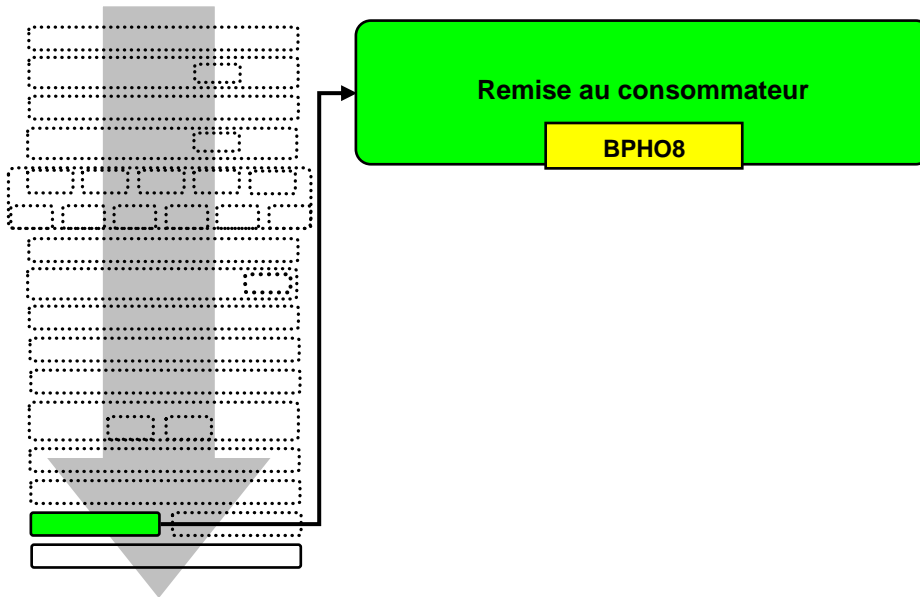
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination croisée par le personnel, le matériel</p>	<p>Nettoyer régulièrement le matériel et les équipements de remise en température (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Réaliser les opérations de remise en température avec des mains propres</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements propres</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Nouveau nettoyage et désinfection</p> <p>Se laver à nouveau les mains</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p align="center">Plan de nettoyage-désinfection</p> <p align="center">Attestation de formation</p> <p align="center">Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la remise en température

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Prolifération	<p>Entretien régulièrement les matériels et équipements de remise en température (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Assurer une remise en température rapide des produits</p> <p>Adapter la durée et l'intensité de la remise en température à la quantité et au volume des pièces à réchauffer Réduire, si possible, la taille des préparations volumineuses</p> <p>Ne remettre en température que les quantités nécessaires et commercialiser le jour même</p> <p>Ne pas conserver les restes à l'issue de la remise en température</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Equipements en bon état de fonctionnement</p> <p>Remise en température à $T^{\circ} \geq 63^{\circ}\text{C}$, si possible, et en moins d'une heure</p> <p>Maintenir la température jusqu'à la remise au consommateur</p> <p>Maintenir au froid et ne réchauffer qu'au moment de servir les produits ne pouvant pas atteindre ces températures</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des températures des matériels et des produits</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Maintenance/ Remplacement des équipements usagés ou défectueux</p> <p>Portionner à nouveau, et si possible, les préparations volumineuses</p> <p>Remettre à nouveau en température</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Fiches recettes</p> <p>Etiquetage</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO8-Remise au consommateur



Objectifs

Il s'agit des manipulations qui ont lieu lors de la remise au client des produits, c'est-à-dire à l'occasion de la saisie du produit et du service. Cette opération est la dernière étape systématique avant la consommation du produit, il faut donc veiller au respect de règles d'hygiène strictes afin de ne pas contaminer les aliments à ce stade.

I - Règles générales de remise au consommateur

I - Règles générales de remise au consommateur

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel en charge de la remise des produits au consommateur.*
- *Manipuler les produits avec des ustensiles (pincettes, fourchettes, cuillères, etc.) ou avec des matériels de type caissettes, papiers, cornets, etc.*
- *Éviter de manipuler les produits nus avec les mains. Si le produit n'autorise pas l'utilisation d'ustensiles, le manipuler avec des mains propres.*
- *Se laver les mains après toute manipulation souillante et aussi souvent que possible.*
- *Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour la remise des produits au consommateur

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels et ustensiles (cuillères, fourchettes, pincettes, etc.),
- les emballages et conditionnements (papiers, caissettes, sacs, etc.),
- la vaisselle (plateaux, assiettes, tasses, etc.),
- les tables de travail utilisées pour la préparation et la remise des produits au consommateur.

- *Réserver des matériels pour la remise au consommateur et ne pas les utiliser pour d'autres opérations.*
- *Assurer un nettoyage et une désinfection efficaces et réguliers des matériels et équipements de remise au consommateur (ustensiles, vaisselles, plans de travail, etc.).*
- *Ne pas utiliser les mêmes ustensiles pour le service des produits crus et des produits cuits par exemple.*
- *Ne pas réutiliser un ustensile de service tombé au sol sans l'avoir nettoyé et désinfecté.*
- *Veiller à utiliser des emballages et conditionnements propres, non souillés et adaptés au contact alimentaire pour la remise des produits au consommateur.*

3 - Information du consommateur

Les modalités d'information réglementaire du consommateur concernant l'origine des viandes bovines, porcines, ovines et de volailles sont décrites au **chapitre 5**.

Une liste regroupant les 14 allergènes obligatoires présents dans tous les plats doit être mise à la disposition des consommateurs.

Selon le règlement n°1169/2011 du Parlement européen (INCO), le consommateur doit être informé lorsqu'une denrée est congelée avant sa vente et est vendue décongelée sauf lors de trois exceptions :

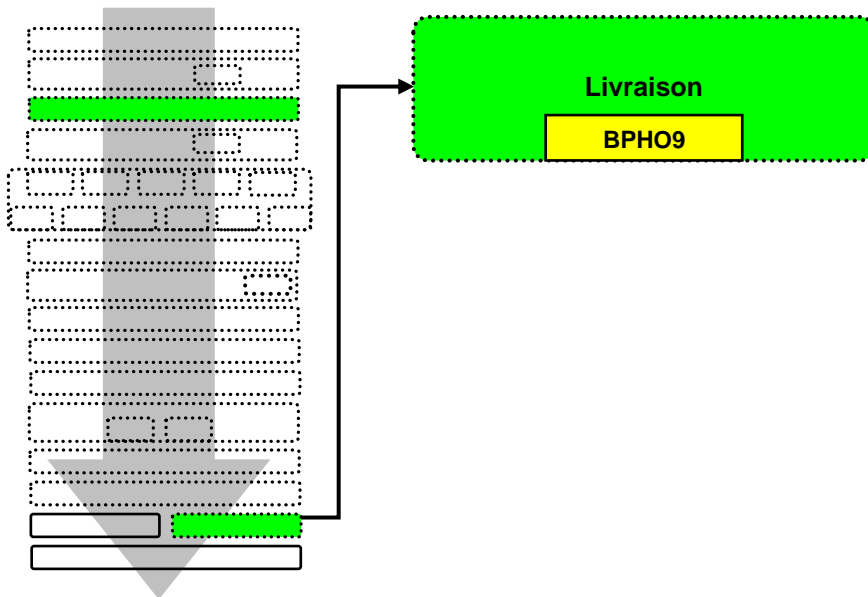
- Les ingrédients présents dans le produit fini : lorsqu'une denrée, qui a été décongelée, est intégrée à un plat ou a subi une transformation la mention décongelée n'est pas obligatoire pour le plat.
- Lorsque la congélation est une étape technique nécessaire du processus de production, dans ce cas la mention « décongelé » n'est pas obligatoire.
- Lorsque la décongélation n'a pas d'effets qui nuisent à la sécurité ou la qualité de l'aliment : Cette exception est plus rhétorique que concrète. En effet il faudrait prouver que la décongélation n'a pas d'effet négatif sur l'aliment via notamment des analyses et un recensement de preuves dans ce sens.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la remise au consommateur

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par le personnel chargé de la remise au consommateur</p>	<p>Dès que le produit l'autorise, utiliser des instruments pour la manipulation du produit</p> <p>Se laver les mains après toute manipulation souillante et aussi souvent que possible</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Manipulation des produits avec des instruments</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>		<p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Se laver à nouveau les mains</p>	<p>Sensibilisation du personnel</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>
<p>Contamination croisée par les matériels et équipements de service (matériel et ustensiles)</p>	<p>Réserver des matériels adaptés au service (ustensiles, vaisselle, emballages, etc.)</p> <p>Nettoyer efficacement les matériels utilisés pour le service</p> <p>Nettoyer et désinfecter régulièrement les tables de travail utilisées pour la préparation et la remise au consommateur des produits (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Ne pas utiliser les mêmes instruments pour le service des produits crus et cuits</p> <p>Formation du personnel</p> <p>(Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements propres et réservés à la remise des produits au consommateur</p> <p>Les emballages ou conditionnements (sac, papier, caissette, etc.) utilisés sont propres et adaptés aux denrées alimentaires</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Remplacement des matériels usagés, cassés, percés</p> <p>Nouveau nettoyage-désinfection des matériels et équipements</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Sensibilisation du personnel</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO9-Livraison



Objectifs

Il s'agit du transport des produits finis maintenus au froid ou au chaud pour leur livraison depuis l'établissement de restauration rapide jusqu'au consommateur (particulier à son domicile, entreprise, etc.) ou jusqu'à un autre point de vente. Il s'agit généralement de livraisons sur de courtes distances, sous réserve, dans tous les cas, d'un maintien de la température réglementaire. Au cours du transport, il est important de maintenir la température de conservation des produits afin d'éviter la multiplication microbologique. Aussi, il convient d'adapter les équipements de transport à la température désirée.

I - Règles générales de livraison

I - Règles générales de livraison

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel chargé de la livraison.*
- *Veiller au port d'une tenue complète, conforme et propre pour la livraison.*
- *Former le personnel aux règles de livraison mais également aux règles d'hygiène et de manipulation des produits.*

2 - Matériel et équipements (aptés au contact alimentaire) utilisés pour la livraison

Les matériels et équipements utilisés pour la livraison comprennent :

- les véhicules de transport,
- la tenue de livraison (casque, blouson, etc.),
- les matériels et équipements de maintien au chaud (sacs, caissons isothermes, etc.).

2.1 - Choix du véhicule et des équipements de transport

Il existe différents types de matériels de transport pour assurer la livraison et le maintien en température des produits. Le choix de ces matériels doit s'appuyer sur la réglementation existante concernant la conformité des véhicules et équipements pour le transport des matières premières et produits finis alimentaires et non alimentaires (Se reporter à **BPHG1-FP2-Logistique**).

2.2 - Nettoyage et entretien des matériels et équipements de livraison

- *Nettoyer et désinfecter les véhicules et tenues de livraison périodiquement et le matériel après chaque utilisation (sacs isothermes, caissons, etc.).*
- *Veiller à ce que le nettoyage et la désinfection ne soient pas source de contamination pour les denrées transportées en respectant le plan de nettoyage et en utilisant des produits adaptés.*
- *Les engins (véhicules ou conteneurs) utilisés pour le transport de denrées périssables sous température dirigée doivent être conformes aux normes techniques définies par l'accord ATP. L'utilisateur de l'engin de transport doit alors disposer d'une attestation de conformité technique mentionnant une date de fin de validité. A 6 ans et 9 ans, le renouvellement de cette attestation nécessite le passage de l'engin dans un centre de tests reconnu. A 12 ans d'âge, l'attestation de conformité technique ne peut être renouvelée qu'après passage de l'engin en station d'essai officielle.*
A l'issue de cet examen, ils reçoivent une attestation de conformité (ayant trait à la catégorie et à la classe) qu'il convient de renouveler périodiquement auprès de centres reconnus par le préfet de leur département.

3 - Opérations de livraison

3.1 - Choix du livreur

La livraison des produits finis peut être réalisée :

- par l'établissement même (livreurs salariés de l'établissement de restauration rapide et spécialement formés) dans le cas d'une remise des produits au consommateur,
- par l'établissement même ou par un prestataire externe dans le cas de la livraison d'un autre point de vente de l'enseigne (chaînes de restauration rapide possédant au moins deux établissements).

Lorsque la livraison des produits est assurée par un transporteur externe à l'entreprise, celui-ci est responsable de la marchandise qu'il transporte (respect des températures de conservation, par exemple).

Ce transporteur se doit de respecter le contrat établi avec le professionnel, les conditions de transport précisées dans le cahier des charges, mais également de signaler toute anomalie ayant eu lieu pendant le transport.

Le professionnel respecte les réglementations concernant la sélection des moyens de transport et le respect de la chaîne du froid et du chaud et de l'hygiène lors du transport de denrées alimentaires.

3.2 - Respect des conditions de transport

La réglementation au niveau des conditions de transport, les grands principes de transport et les conditions de conservation par famille de denrées pour la livraison des produits finis sont les mêmes que pour la logistique des matières premières (se reporter à **BPHG1-FP2-Logistique**).

Dans le cas de la livraison, il faut également veiller à maintenir la température des produits chauds, ce qui est beaucoup plus difficile que le maintien au froid. Ce maintien au chaud (Température $\geq 63^{\circ}\text{C}$) n'est possible que pour des trajets de courte durée.

- *La durée de livraison doit rester aussi courte que possible.*
- *Respecter les conditions de transport et les températures des produits à livrer.*
- *Identifier à l'avance les circuits de livraison afin de réduire la durée de transport et livrer au plus vite.*
- *Protéger les produits finis afin de limiter tout risque de contamination pendant le trajet.*
- *Former le personnel chargé de la livraison aux règles d'hygiène et à la manipulation des produits.*
- *Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.*



Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la livraison

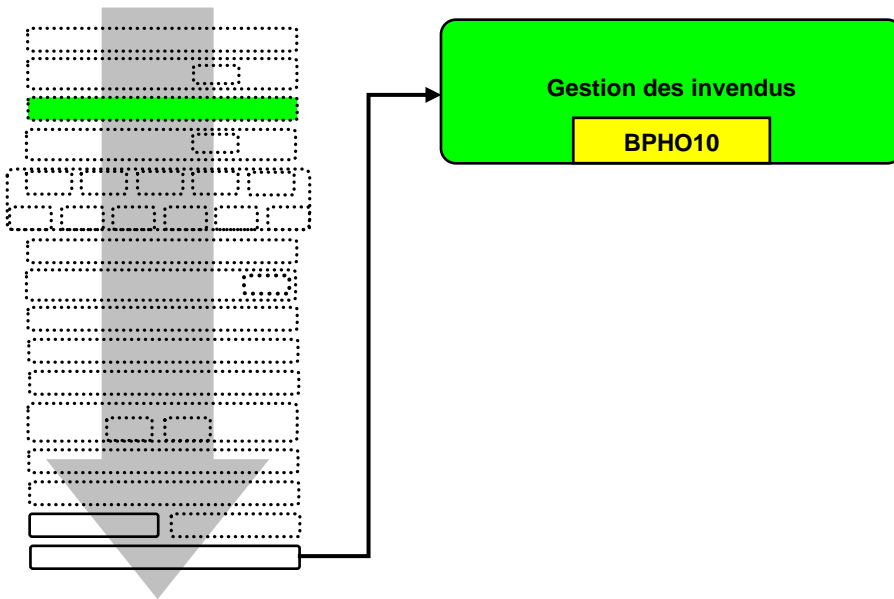
DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Contamination croisée (microbiologique, chimique et physique) des denrées transportées par le personnel (lors des opérations de chargement/déchargement/remise au consommateur), par le véhicule, les équipements de transport, les denrées entre elles</p>	<p>(Se reporter à BPHG1-FP2-Logistique)</p> <p>Utilisation d'équipements de transports correctement et régulièrement nettoyés et désinfectés (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)</p> <p>Protection des matières premières sensibles (bac hermétique, sac, papier film, récipients couverts etc.) si l'environnement peut être une source de contamination</p> <p>Chargement et déchargement moteur coupé</p> <p>Séparation physique des produits de nature différente (caisses fermées, zonage, etc.)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Propreté des équipements de transport</p> <p>Produits finis protégés (contenants à usage unique, emballages propres et fermés, etc.)</p> <p>Tenue de travail/livraison complète et conforme</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Si le véhicule ou conteneur est sale, ne pas l'utiliser</p> <p>Nettoyage et désinfection des équipements de transport</p> <p>Intervention auprès du transporteur (si transport réalisé par un prestataire)</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Cahier des charges</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la livraison

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Prolifération (au chargement)	<p>Mise en fonctionnement des équipements avant le chargement des produits</p> <p>Refroidissement des caisses isothermes ouvertes avant chargement (en chambre froide par exemple)</p> <p>Chargement rapide</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Respect des températures réglementaires ou fixées par le fabricant</p> <p>Matériels et équipements de livraison adaptés</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Attendre que l'équipement ait atteint la température requise</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Consignes de travail</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Cahier des charges</p>
Prolifération (non-respect des températures de conservation des produits lors du transport)	<p>Utilisation d'un équipement de transport adapté à la température extérieure et à la durée du trajet permettant de maintenir la température des produits</p> <p>Séparer les produits selon leur température</p> <p>Livrer le plus rapidement possible en planifiant le circuit de livraison</p> <p>Cahier des charges transport</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Délai de livraison court et système de maintien de température</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle de la température des véhicules et des équipements et/ou des produits</p>	<p>Acquisition d'équipement de transport adapté</p> <p>Intervention auprès du transporteur (si transport réalisé par un prestataire)</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Attestation technique des équipements</p> <p>Cahier des charges</p> <p>Bon de transport et Fiche de réception si livraison d'un autre point de vente</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Attestation de formation</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHO10-Gestion des invendus



Objectifs

Sont considérés comme « invendus » tous les produits présentés à la vente non-conformes ou présentés sous la forme de buffets accessibles aux clients (aspect visuel ou odeur douteuse, rupture de la chaîne du froid, etc.) et/ou dont la DLC est atteinte.

Il est important de les retirer de la vente et de les éliminer pour ne pas mettre en danger la santé du consommateur et pour éviter une contamination des autres produits ou la prolifération microbologique.

Les produits dont la DLC n'a pas été atteinte à l'issue de la journée peuvent être remis en vente ultérieurement, sous réserve du respect des conditions de conservation spécifique aux produits (recommandations du fournisseur, température, conditions hygiéniques de stockage, etc.).

I - Procédure de gestion des invendus

I - Procédure de gestion des invendus

1 - Cas général

Vérifier quotidiennement les Date Limite de Consommation (DLC) de l'ensemble des produits et enregistrer ce contrôle.

Tous les produits atteignant leur DLC le jour même doivent être impérativement éliminés, qu'il s'agisse de :

- 1- La **DLC primaire** (définie par l'industriel).
- 2- La durée de vie définie par l'établissement.

Isoler et identifier tout produit non-conforme.

Noter tous les invendus mis en perte au cours de la journée et en fermeture au niveau d'un document de suivi.

2 - Denrées fabriquées sur place

Les produits élaborés sur place ne peuvent être conservés que selon certaines conditions :

- *La DLC fixée n'est pas atteinte en fin de journée.*
- *Il n'y a pas eu d'exposition à la vente.*
- *Il n'y a pas eu de rupture de la chaîne du froid ou de la chaîne du chaud.*
- *L'aspect visuel est conforme aux fiches recettes.*
- *Les produits n'ont pas déjà subi un refroidissement rapide (un seul refroidissement).*

Les produits maintenus en liaison chaude doivent être jetés en fin de journée.

3 - Denrées de l'industrie agro-alimentaire sans autre transformation

Les produits de l'industrie agro-alimentaire présentés sans autre transformation (cuisson, décongélation, tranchage, etc.) pourront être conservés si :

- *La DLC fixée n'est pas atteinte en fin de journée.*
- *Il n'y a pas eu de rupture de la chaîne du froid.*
- *L'aspect visuel est satisfaisant (pas de produits écrasés, etc.).*

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène générales pour la gestion des invendus

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p align="center">Prolifération liée aux mauvaises conditions de conservation</p>	<p>Respecter les conditions de conservation</p> <p>Adapter le délai maximal de conservation en fonction des conditions de conservation</p> <p>Respecter les DLC et DLC secondaires</p> <p>Respecter le FIFO/PEPS (Se reporter à la BPHO3-Stockage)</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Identification des produits</p> <p>Respect de l'étiquetage et des indications fournisseur</p> <p>DLC non dépassée</p> <p>Absence de rupture de la chaîne du froid et du chaud</p> <p>Personnel formé</p>	<p align="center">Contrôle des mesures préventives</p>	<p>Eliminer les produits non conformes (aspect visuel ou odeur douteuse, rupture de la chaîne du froid et du chaud, dépassement de la DLC, etc.)</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel</p>	<p align="center">Etiquetage</p> <p>Document de suivi des DLC</p> <p>Document de suivi des invendus mis en perte</p> <p>Consignes de travail</p> <p>Attestation de formation</p>

CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES

III-Opérations spécifiques

Cette troisième partie décrit des opérations « phares » et spécifiques de la profession de restauration rapide : l'exposition de sandwiches en meuble de distribution réfrigéré ainsi que le traitement thermique des steaks hachés. Elle donne des éléments pour réaliser ces deux opérations.

BPHOS1-Exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré
BPHOS2-Cuisson à cœur des steaks hachés, viandes hachées et préparations de viandes hachées

De la même façon que les fiches de bonnes pratiques opérationnelles, ces fiches comprennent :

- une description des objectifs et des mesures appropriées
- un tableau destiné à faciliter la mise en place de l'HACCP dans l'établissement. Les dangers majeurs (microbiologiques, chimiques, physiques) à maîtriser au cours de chacune des opérations y sont présentés en gras.

Les mesures préventives mises en place, les valeurs cible, les mesures de surveillance ou de vérification, les actions correctives et les enregistrements associés y sont également indiqués.

S'agissant de la gestion des allergènes, elle est traitée par la fiche correspondante page 101.



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHOS1-Exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré



Objectifs

Les sandwiches résultent de l'assemblage de denrées de natures différentes et doivent être maintenus à une température dirigée en meuble de distribution réfrigéré.

Il est important, d'une part, d'éviter la contamination des sandwiches lors de leur exposition à la vente en respectant des règles d'hygiène strictes et, d'autre-part, d'éviter une prolifération microbienne en maîtrisant les températures d'exposition (une étude de microbiologie prévisionnelle et expérimentale pour le compte du SNARR a été réalisée avec le laboratoire Silliker afin de définir les durées de vie des sandwiches, hors sandwiches chauds, fabriqués sur place, c'est-à-dire le couple durée de vie/température applicable aux sandwiches depuis la fin de leur préparation jusqu'à leur consommation).

Les recommandations opérationnelles issues de cette étude sont présentées dans cette fiche.

I - Règles générales d'exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré



I - Règles générales d'exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver les mains régulièrement et avant toute manipulation des gants à usage unique ou des pinces de service propres.*
- *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations. Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés. De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.*
- *Eviter de manipuler les sandwiches avec les mains nues et utiliser de préférence des pinces de services ou des gants à usage unique. Dans le cas où le produit n'autorise pas l'utilisation d'ustensiles, le manipuler avec des mains propres.*
- *Ne pas éternuer sur les produits.*

2 - Matériels et équipements utilisés pour l'exposition à la vente

Les matériels et équipements utilisés pour l'exposition des sandwiches comprennent :

- les ustensiles et petits matériels (pinces, etc.),
- la vaisselle et les supports (plateaux, assiettes, panières, plaques, présentoirs, napperons, etc.),
- les meubles de distribution réfrigérés (vitrines, gondoles, etc.),
- les étiquettes, bagues, et autres accessoires en contact avec les produits.

- *Nettoyer et désinfecter les meubles de distribution avant d'y introduire les produits.*
- *Nettoyer et désinfecter les ustensiles, supports, vaisselles, décorations, et étiquettes amenés à entrer en contact avec les sandwiches.*
- *S'assurer du bon fonctionnement des meubles de distribution réfrigérés et vérifier quotidiennement leur température : la température de consigne doit être réglée sur +4°C .*
- *Assurer un entretien régulier des vitrines (dégivrage, etc.).*
- *Favoriser la circulation de l'air spécialement en froid ventilé.*
- *Limiter les ouvertures des portes des vitrines et veiller à les maintenir fermées.*

3 - Qualité des matières premières

- *La sélection des matières premières devra être réalisée conformément à la politique de référencement de l'établissement (se reporter à BPHG1-FP1-Achats).*
- *N'utiliser que des produits et ingrédients dont l'aspect visuel est irréprochable (se reporter à BPHG1-FP1-Achats).*
- *Compte tenu des risques microbiologiques (Salmonella, E. Coli VTEC, etc.), l'extension de température proposée par l'étude sandwiches du SNARR ne pourra s'appliquer qu'aux sandwiches **ne comportant pas** les matières premières suivantes :*
 - o œuf coquille,
 - o viandes, viandes crues et poisson crus non fumés,
 - o mayonnaise et sauce élaborée sur place,
 - o fromage au lait cru.

4 - Conditions d'assemblage des sandwiches

- *S'assurer que le pain cuit a refroidi au moins 30 minutes avant assemblage ; le cas échéant, disposer de préférence les sandwiches en meuble réfrigéré avant exposition en meuble de distribution.*

5 - Opérations d'exposition à la vente

5.1 - Chargement et disposition des sandwiches en meubles de distribution

Une disposition de sorte qu'il y ait une bonne distribution d'air dans la vitrine doit être respectée.

Une vigilance accrue doit être opérée sur les risques de contamination croisée. Il est conseillé de sectoriser les produits ou de mettre en place un processus empêchant ces contaminations.

Le cas de la gestion des allergènes est traité par la fiche correspondante page 101.

5.2 - Durée de vie des sandwiches et conditions d'application de son extension

L'étude de détermination des durées de vies des sandwiches a permis de valider des durées de vie en fonction de leurs températures de conservation telles que présentées dans le tableau ci-après :

Température à cœur du sandwich	$\leq 15^{\circ}\text{C}$	$15^{\circ}\text{C} < T^{\circ} \leq 20^{\circ}\text{C}$
Durée de vie (1)	6h	2h

(1) durée de vie : durée allant de la fin de fabrication du sandwich jusqu'à sa vente au consommateur

Le non-respect de ces durées de vie doit donner lieu à des actions correctives immédiates : modification de la durée de vie de 6 à 2h, retrait de la vente, ...

Ces durées de vie ont été validées par l'avis de l'ANSES Saisine 2011-SA-0189 du 30/11/2011.

Les professionnels qui souhaitent appliquer cette extension s'engagent à :

1. Intégrer dans leur démarche HACCP toutes les mesures définies dans cette étude et dans le présent GBPH.
2. Ne pas utiliser les matières premières exclues de l'étude (œuf coquille, thon frais, viande et poisson crus, mayonnaise et sauce élaborée sur place et fromage au lait cru), dans la composition du sandwich lorsque le professionnel se prévaut de l'extension accordée par l'étude pour ce produit.
3. Mettre en place un système de contrôle quotidien des températures des vitrines réfrigérées et des sandwiches selon la procédure de l'opérateur (Chapitre 4 - BPHOS1).
4. Mettre en place un système de suivi des durées de vie des sandwiches (durée allant de la fin de fabrication du sandwich jusqu'à sa vente au consommateur).
5. Intégrer dans leur plan de contrôle microbiologique des analyses des sandwiches en fin de durée de vie.

=> Pour faire référence aux durées de vie des sandwiches définies dans ce GBPH, les professionnels doivent respecter les conditions qui ont conduit à leur validation scientifique. Ces conditions sont définies en **Annexe 4**.

Enfin, il est souhaitable concernant cette durée de vie après achat, de mentionner au consommateur une « durée à ne pas dépasser avant consommation » plutôt qu'une « durée raisonnablement attendue » dont le sens est plus ambigu.

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour l'exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré

DANGER A MAÎTRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE ET DE VÉRIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
Contamination initiale	Utiliser des produits et ingrédients dont l'aspect visuel est irréprochable (Se reporter à BPHG1-FP1-Achats)	Aspect visuel irréprochable	Contrôle visuel et olfactif	Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6) Refuser les produits présentant des non-conformités (DLC dépassée, conditionnement rompu, etc.) et les signaler sur le bon de livraison Formation du personnel	Bon de livraison annoté en cas de non-conformité Fiche de contrôle à réception Fiche de réclamation Attestation de formation Consignes de travail
Contamination croisée par le personnel, les matériels et équipements, les locaux, les produits entre eux	Se reporter à BPHO6-Exposition à la vente Se laver efficacement et régulièrement les mains Ne pas manipuler les sandwiches avec les mains Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel) Utiliser des matériels et des équipements faciles à nettoyer et procéder à un nettoyage-désinfection régulier (Se reporter à BPHG3-Nettoyage et désinfection)	Hygiène du personnel maîtrisée Personnel formé Matériels et équipements d'exposition propres et entretenus Ustensiles propres Respect du plan de présentation défini par l'établissement	Contrôle des mesures préventives Tests microbiologiques rapides Analyses de surface	Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6) Nouveau lavage des mains Nouveau nettoyage-désinfection Modification/Remplacement des équipements Formation du personnel	Plan de nettoyage-désinfection Bulletin d'analyse Plan de présentation des produits Attestation de formation Consignes de travail

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour l'exposition des sandwiches en meuble de distribution réfrigéré

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENT S
<p>Prolifération liée à une mauvaise maîtrise des températures ou à une durée d'exposition trop importante</p>	<p>Se reporter à BPHO6-Exposition à la vente</p> <p>Régler la température des meubles et la contrôler quotidiennement</p> <p>Favoriser la circulation d'air froid</p> <p>Respecter le temps de refroidissement du pain après cuisson</p> <p>Respecter les conditions d'application de l'extension</p> <p>Disposer les sandwiches dans les zones les plus froides du meuble Et selon le plan de présentation défini par l'établissement</p> <p>Respecter les durées de vie des sandwiches (définies par les professionnels)</p> <p>Indiquer la durée de vie sur ou à proximité des sandwiches</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels et équipements en bon état de fonctionnement et régulièrement entretenus</p> <p>Sorties d'air froid non bloquées par les sandwiches (ne pas les entasser)</p> <p>Faire refroidir le pain au moins 30 min après cuisson avant de procéder à l'assemblage</p> <p>Ne pas utiliser les matières premières exclues de l'étude</p> <p>Informers le consommateur du délai de consommation du sandwich</p> <p>Système permettant de suivre les durées de vie des sandwiches</p> <p>Disposer les sandwiches sur 2 couches maximum en bas du meuble</p> <p>Respect des températures d'exposition</p> <p>Respect des durées de vie des produits (température/ temps d'exposition)</p> <p>Indication de la durée de vie des sandwiches (bagues fraîcheur, étiquetage, panneau informatif, etc.)</p> <p>Respecter le FIFO/PEPS</p> <p>Personnel formé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des températures</p> <p>Contrôle des temps d'exposition</p> <p>Validation des durées de vie par autocontrôles microbiologiques (tests de vieillissement, etc.)</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Maintenance/remplacement des équipements usagés et/ou défectueux</p> <p>Nouveau plan de présentation des produits en vitrine</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Eliminer les produits dont la DLC secondaire est dépassée</p> <p>Formation du personnel</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Rapport d'audit</p> <p>Résultats des autocontrôles bactériologiques</p> <p>Fiches recettes</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>



CHAPITRE 4-BONNES PRATIQUES D'HYGIENE OPERATIONNELLES BPHOS2-Cuisson à cœur des steaks hachés, viandes hachées et préparations de viandes hachées



Objectifs

Le steak haché est généralement une préparation hachée à base de morceaux de viande de bœuf et se présente souvent sous forme de galette, boulette, hachis, etc. Le risque sanitaire est plus important lorsque la viande est hachée du fait d'une plus grande surface en contact avec l'air, il convient donc que le hachage de la viande soit réalisé avec précaution. Les établissements de restauration rapide veilleront donc à référencer des produits et des fournisseurs de qualité. Les steaks hachés sont généralement reçus congelés ; le respect de bonnes pratiques pour leur cuisson à cœur est essentiel car il permet de détruire la bactérie E. Coli VTEC. En effet, l'ingestion de steaks hachés contaminés par cette bactérie et insuffisamment cuits peut être à l'origine de syndrome hémolytique et urémique chez des personnes sensibles (jeunes enfants, personnes âgées, personnes immunodéprimées).

I - Règles générales de cuisson à cœur des steaks hachés



I - Règles générales de cuisson à cœur des steaks hachés

1 - Hygiène des manipulateurs

- *Veiller à l'hygiène du personnel et des manipulations.*
- *Se laver les mains avant les opérations de cuisson.*
- *Manipuler les steaks avant cuisson avec des gants ou des ustensiles propres.*
- *Manipuler les steaks cuits avec des ustensiles propres différents de ceux utilisés avant cuisson.*
- *Les gants doivent être changés autant de fois que nécessaire pour éviter les contaminations.*

Nous conseillons d'éviter l'utilisation de gants en latex qui peuvent véhiculer un allergène dans les aliments manipulés.

De ce fait, nous recommandons d'utiliser des gants d'un autre matériau.

2 - Matériels et équipements utilisés pour la cuisson à cœur des steaks hachés

Ces matériels et équipements comprennent :

- les petits matériels (pinces, poêles, etc.),
- les appareils de cuisson (grill du four, grill en fonte, pierrade, plaques de cuisson, etc.),
- les tables de travail, etc.

- *Travailler avec des ustensiles, des matériels et équipements propres.*
- *Utiliser des ustensiles différents pour manipuler les produits avant et après cuisson (risques de contamination).*
- *Les systèmes d'extraction de vapeur et d'humidité doivent être efficaces et propres (maintenance préventive en place).*
- *Les températures maximales des cuissons sur plaques et grill doivent être respectées.*
- *Un nettoyage régulier avec raclage et brossage des surfaces de cuisson doit être effectué afin d'éliminer les résidus de graisse et de protéines carbonisés.*
- *Les matériels utilisés pour la cuisson doivent être entretenus et régulièrement contrôlés selon les dispositions techniques réglementaires applicables. Il est nécessaire d'avoir recours au service de maintenance ou à une société prestataire afin d'assurer de leur bon fonctionnement et le cas échéant, ils doivent être réparés ou remplacés.*

3 - Opérations de cuisson

3.1 - Recommandations de barèmes de cuisson

- Dans le cadre de la prévention des infections à la bactérie *E. Coli* VTEC, l'ANSES indique que différentes instances de sécurité sanitaire recommandent qu' une température à cœur de **70°C pendant 2 minutes** doit être atteinte lors la cuisson pour les steaks hachés de bœuf. Il est donc recommandé d'assurer une cuisson à cœur suffisante des steaks hachés, notamment ceux destinés aux jeunes enfants et aux consommateurs sensibles.
- Respecter les recommandations officielles pour les barèmes de cuisson ou suivre les instructions du fournisseur (exemple : « à cuire sans décongélation préalable ») ou les réglementations en vigueur de façon à atteindre une température à cœur de 70°C pendant 2 minutes.
- La plupart des steaks hachés congelés sous forme de galette présentent une face plate (ou face lisse) et une face avec motif (face striée, face rayée). Il est conseillé de faire cuire la face lisse en premier, puis la face striée ensuite, et d'achever la cuisson sur la face lisse.
- Sensibiliser le personnel chargé de la cuisson à ces mesures de maîtrise du danger *E. Coli* VTEC.

3.2 - Contrôle de la cuisson à cœur

- S'assurer de la bonne cuisson des steaks hachés en contrôlant la température à cœur du produit avec un thermomètre pendant ou à la fin du traitement de cuisson.
- Ces remarques sont également valables pour les steaks hachés appelés « hamburger ».

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la cuisson à cœur des steaks hachés

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Contamination croisée par les matériels, le personnel, les locaux et l'environnement</p>	<p>Se reporter à BPHO4-FP5-Cuisson</p> <p>Nettoyer et désinfecter les matériels et équipements de cuisson</p> <p>Se laver les mains avant les opérations de cuisson</p> <p>Manipuler les steaks avec des gants ou des ustensiles propres</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Ustensiles, matériels et équipements propres</p> <p>Hygiène du personnel maîtrisée</p> <p>Personnel formé et sensibilisé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Tests microbiologiques rapides</p>	<p>Analyses de surface</p>	<p>Nouveau nettoyage-désinfection</p> <p>Nouveau lavage des mains</p> <p>Remplacement des gants</p> <p>Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel et sensibilisation au danger E. Coli VTEC (la thématique devant être présente dans le programme de formation)</p>	<p>Plan de nettoyage-désinfection</p> <p>Bulletin d'analyse</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

Exemples de bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles pour la cuisson à cœur des steaks hachés

DANGER A MAITRISER	MESURES PREVENTIVES	VALEUR CIBLE	ACTIONS DE SURVEILLANCE	ACTIONS DE VERIFICATION	MESURES CORRECTIVES	ENREGISTREMENTS
<p>Persistance microbienne par une mauvaise maîtrise des opérations de traitement thermique Formation (ou transfert) de contaminants chimiques néoformés</p>	<p>Se reporter à BPHO4-FP5-Cuisson</p> <p>Entretien régulièrement les matériels de cuisson (Se reporter à BPHG2-FP3-Maintenance)</p> <p>Contrôle de la température du matériel, et comparer avec la température affichée</p> <p>Contrôler la conformité de la cuisson</p> <p>Formation du personnel (Se reporter à BPHG4-Hygiène, Santé et Formation du Personnel)</p>	<p>Matériels en bon état de fonctionnement</p> <p>Température mesurée en accord avec la température affichée</p> <p>Respect des barèmes de cuisson à cœur (temps/température)</p> <p>Le steak n'est plus rosé à cœur</p> <p>Personnel formé et sensibilisé</p>	<p>Contrôle des mesures préventives</p> <p>Contrôle des temps de cuisson</p> <p>Observation de la couleur des steaks en fin de cuisson</p> <p>Contrôle de la température à cœur des steaks</p> <p>Contrôle des températures des matériels</p>	<p>Audit de maintenance</p>	<p>Maintenance/ Remplacement des matériels et équipements usagés ou défectueux</p> <p>Prolonger la cuisson ou Appliquer la procédure de gestion des non-conformités produits (Se reporter au chapitre 6)</p> <p>Formation du personnel et sensibilisation au danger E. Coli VTEC</p>	<p>Fiche/cahier de maintenance</p> <p>Fiche d'intervention</p> <p>Fiches recettes</p> <p>Attestation de formation</p> <p>Consignes de travail</p>

CHAPITRE 5 - GESTION DE LA TRACABILITE

I - Définition de la traçabilité

Suivant l'article 3-15 du règlement 178/2002, la définition de la traçabilité est la suivante :

« La capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux ».

Le conseil national de l'alimentation (CNA) « considère que l'objectif visé par l'identification des fournisseurs et des clients professionnels est clairement d'établir le cheminement des denrées et produits sur l'ensemble de la chaîne pour pouvoir procéder aux rappels ou retraits. Il estime que si cette acceptation de la traçabilité permet de connaître l'ensemble de la chaîne des intervenants sur un produit, le règlement ne comporte pas l'obligation pour chaque entreprise d'assurer une connexion entre produits entrant et sortant, autrement dit l'obligation de mettre en place une traçabilité interne, ni celle de tracer les caractéristiques particulières d'un produit ».

II - Application de la traçabilité

1 - L'obligation de traçabilité

L'article 18 du Règlement (CE) 178/2002 n'impose aucune obligation de moyens mais il exige une obligation de résultats. Les exploitants ont l'entière responsabilité du choix des systèmes de traçabilité, qu'ils déterminent en fonction d'une évaluation des risques et de leurs contraintes économiques.

1.1 - Produits soumis à l'obligation de traçabilité

L'obligation de traçabilité figure à l'article 18 du règlement (CE) 178/2002. Cet article en précise également le champ d'application : « La traçabilité des denrées alimentaires, des aliments pour animaux, des animaux producteurs de denrées alimentaires et de toute autre substance à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans les denrées alimentaires ou des aliments pour animaux est établie à toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution. »

1.2 - Liste des obligations

Les obligations, a minima, qui s'imposent aux exploitants de la restauration rapide sont les suivantes :

- être en mesure d'identifier les fournisseurs des produits fournis avec notamment leur nom, leur adresse, la nature des produits fournis et la date de transaction/livraison.
- disposer « de systèmes et de procédures permettant de mettre ces informations à la disposition des autorités compétentes, à la demande de celles-ci ».

1.3 - Choix du système de traçabilité

Les exploitants ayant la responsabilité de définir le niveau de traçabilité le plus approprié à leur activité, ils pourront décider de mettre en place une traçabilité plus ou moins précise, notamment d'établir un lien plus ou moins fin entre ingrédients entrant et produits finis sortant de leur entreprise. Ceci aura des répercussions sur l'importance des retraits ou rappels devant être effectués en cas de problème.

Le considérant 28 du règlement (CE) n° 178/2002 précise à ce propos qu'il est « nécessaire de mettre sur pied un système complet de traçabilité permettant de procéder à des retraits ciblés et précis ou d'informer les consommateurs ou les inspecteurs officiels et partant d'éviter l'éventualité d'inutiles perturbations plus importantes en cas de problèmes de sécurité des denrées alimentaires ». Pour satisfaire à cet objectif, la mise en place d'une traçabilité interne à l'entreprise est recommandée.

Il convient également de préciser que les exploitants ont le libre choix du support de ce système qui peut reposer sur un simple document manuscrit ou un support informatique plus ou moins sophistiqué.

2 - Informations pratiques de traçabilité

2.1 - Informations à conserver

L'exploitant doit être capable à tout moment pendant les périodes de détention des matières premières alimentaires et non alimentaires et du produit fini élaboré avec ces matières premières alimentaires de fournir aux autorités les informations de traçabilité.

Pour cela, les restaurateurs en relation directe avec les consommateurs finaux peuvent ou doivent conserver les éléments suivants :

Exemples d'éléments à conserver pour assurer la traçabilité au sein de l'établissement

Traçabilité	Type de denrées	Informations obligatoires	Informations recommandées
Traçabilité des fournisseurs	Matières premières	-nom, adresse du ou des fournisseur(s), nature des produits fournis par ces derniers, -date de transaction/livraison -allergènes	-les numéros de lots, -les données sur les volumes ou les quantités, -la description des produits (préemballés ou non, la variété des fruits et légumes, la transformation du produit, etc.)
	Matériaux et objets au contact des denrées alimentaires	-Identité des entreprises ayant fourni ces matériaux et objets (emballages, vaisselles, etc.)	
Traçabilité dans l'établissement de restauration rapide (traçabilité interne)	Matières premières en cours d'utilisation et produits finis		<p align="center"><i>La traçabilité des denrées alimentaires est facilitée par leur étiquetage ou identification, à l'aide des documents ou informations pertinents.</i></p> <p>Les matières premières utilisées, l'identification des produits finis, les dates de fabrication constituent des informations pertinentes dont l'enregistrement pourra notamment être vérifié sur des fiches suiveuses de fabrication.</p> <p>Les distributeurs et commerçants de détail ne sont pas contraints d'identifier leurs clients quand ceux-ci sont les consommateurs finaux.</p>

Pour ce faire, l'exploitant du secteur alimentaire peut, soit établir un registre, soit conserver de manière ordonnée et facilement accessible des documents existants (par exemple conserver les étiquettes dans un récipient, un classeur, un cahier, etc.) traduisant les flux physiques des produits (étiquetage, bons de livraisons, etc.).

Les exploitants du secteur alimentaire doivent disposer de **systèmes et de procédures** permettant de mettre l'information à la disposition des autorités compétentes, à la demande de celles-ci.

Il est à noter que seules les autorités compétentes sont destinataires de ces informations qui doivent leur permettre, si besoin, de reconstituer le parcours d'un produit tout au long de la chaîne d'approvisionnement.

2.2 - L'origine des viandes bovines, porcines, ovines et de volailles

Référence réglementaire : décret 2002 – 1465

Champ d'application : les produits concernés sont tous les plats contenant un ou plusieurs morceaux de viande bovine, porcines, ovines et de volailles.

1- Obtenir l'information :

L'origine des viandes bovines servies est précisée sur l'étiquette du fournisseur :

- soit sous la forme Origine : « ... » (cas d'un bovin né, élevé et abattu dans le même pays).

- soit sous la forme : Né : « ... » (pays de naissance)

Élevé : « ... » (pays d'élevage)

Abattu : « ... » (pays d'abattage)

L'origine des viandes porcines, ovines et de volailles servies est précisée sur l'étiquette du fournisseur :

- soit sous la forme Origine : « ... » (cas d'un animal né, élevé et abattu dans le même pays).

- soit sous la forme : Élevé : « ... » (pays d'élevage)

Abattu : « ... » (pays d'abattage)

Veiller à bien conserver une étiquette de chaque lot de viande utilisée.

Remarque : Certains fournisseurs de plats cuisinés à base de viande indiquent l'origine de la viande de leurs préparations. Dans ce cas, il faut reporter cette information auprès du consommateur.

2- Afficher l'information :

Les indications des étiquettes « origine » ou « né; élevé, abattu » doivent être reportées de manière lisible et par produit sur un affichage visible du consommateur.

Cet affichage doit être actualisé lors de tout changement de l'origine des viandes servies.

2.3- L'information relative aux allergènes

Référence réglementaire : règlement n°1169/2011 et article R.412-14 du Code de la consommation

Champ d'application : les produits concernés sont tous les plats contenant un ou plusieurs allergènes visés par le règlement n°1169/2011 (voir fiche correspondante page 101).

1- Obtenir l'information :

Lorsque des allergènes sont présents, ils sont indiqués sur l'étiquette du fournisseur. Veiller à bien conserver une étiquette de chaque lot utilisé.

2- Afficher l'information :

Le consommateur est informé sur la présence des allergènes à déclaration obligatoire :

- *L'information lui est fournie avant la conclusion de l'achat et figurent sur le support de la vente à distance ou sont transmises par tout autre moyen approprié clairement précisé par l'exploitant du secteur alimentaire*
- *Dans les lieux où sont proposés des repas à consommer sur place, sont portés à la connaissance du consommateur, sous forme écrite, de façon lisible et visible des lieux où est admis le public :*

1° Soit l'indication des allergènes à déclaration obligatoire, par plat,

2° Soit les modalités selon lesquelles cette information est tenue à sa disposition. Dans ce cas, le consommateur est mis en mesure d'accéder directement et librement à l'information, disponible sous forme écrite



3 - Délais de conservation de l'information

Les informations obligatoires doivent être conservées au minimum pendant 5 ans à compter de la date de fabrication ou de la date de livraison (expédition/réception) des produits.

Cependant :

- *Pour les produits sans DDM (date de durabilité minimale) comme le vin : durée d'archivage de 5 ans,*
- *Pour les produits dont la DDM dépasse 5 ans : durée d'archivage égale à la durée de la DDM plus 6 mois, (certaines conserves),*
- *Pour les produits périssables ayant une DLC inférieure à 3 mois ou sans date limite (fruits et légumes, viande non préemballée, etc.) destinés au consommateur final : durée d'archivage égale à une durée de 6 mois à partir de la date de livraison ou de fabrication du produit,*
- *En cas de déconditionnement des produits et denrées alimentaires destinés au tranchage ou au service, les informations relatives à l'identification du produit et à sa durée de vie sont conservées durant toute la détention de celui-ci*

Remarque : des dispositions prises dans certains secteurs sur la nature des informations à conserver ainsi que sur les durées d'archivage (viande bovine, OGM...) prévalent sur les dispositions citées précédemment.



4. Modalités de contrôle de la traçabilité

Le contrôle se déroule en deux temps : un contrôle documentaire et un contrôle sur site.

4.1 - Contrôle documentaire

Le contrôle documentaire consiste à vérifier la présence et la cohérence des éléments suivants :

- système et procédure de traçabilité,
- procédure de retrait et rappel,
- modalités d'information des autorités.

Lors de ce contrôle documentaire, l'inspecteur vérifiera la cohérence entre les deux procédures, c'est-à-dire que la mise en œuvre du système ou de la procédure de traçabilité permet de répondre aux objectifs de la procédure de retrait et de rappel.

4.2 - Contrôle sur site

Il a pour objectif de vérifier l'application des systèmes et procédures.

L'inspecteur effectue au moins un test de traçabilité sur un produit fini et remonte aux fournisseurs des matières premières qui le constitue.

CHAPITRE 6 - GESTION DES NON- CONFORMITES

I - Conformité des produits

La conformité des produits est assurée par le respect des mesures d'hygiène définies par l'établissement de restauration rapide ou décrites dans le présent guide (bonnes pratiques d'hygiène générales et opérationnelles). Les autocontrôles (actions de surveillance et de vérification) évoquées dans les tableaux des chapitres 2 et 4 du guide permettent de contrôler la bonne réalisation des mesures d'hygiène.

Toutefois, lorsque les résultats de ces autocontrôles ne sont pas conformes aux valeurs cibles définies dans le guide, on parle de « non-conformités ». Ces dernières peuvent être :

- des matières premières non-conformes imputables aux fournisseurs,
- des pratiques d'hygiène générales et opérationnelles mal réalisées et les produits non-conformes en résultant,
- des produits non conformes ne répondant pas aux critères d'hygiène des procédés ou aux critères de sécurité suite à des analyses microbiologiques.

II - Mesures de réactivité

En cas de non-conformités, la démarche HACCP prévoit la mise en place de mesures de réactivité pour faire face à ces problèmes. Ces mesures de réactivité concernent à la fois :

- le traitement du produit non conforme,
- la mise en place de mesures correctives, agissant sur les causes de la non-conformité afin d'éviter que l'anomalie ne se reproduise.

On parlera aussi de mesures de réactivité pour désigner les actions mises en œuvre lors de non-conformités révélées en dehors du cadre des autocontrôles (cas de dysfonctionnement de matériel, etc.).

Les mesures de réactivité doivent faire l'objet d'un enregistrement (un exemple de fiche d'enregistrement est présenté en **Annexe 5**).

1 - Traitement des produits non-conformes

Il peut s'agir :

- d'une acceptation sans modification : la denrée soumise à la non-conformité ne présente pas de risque microbien particulier et ne justifie donc pas d'un traitement ;
- d'une acceptation sous réserve de modification : la denrée n'est pas considérée comme impropre à la consommation, mais son utilisation est soumise à une condition restrictive (utilisation limitée dans le temps, etc.). Dans le cas d'une surface mal nettoyée, il s'agit de refaire une opération de nettoyage / désinfection ;
- d'une mise au rebut (par destruction) ou d'un retour au fournisseur (pour une non-conformité sur matière première non déconditionnée) lorsque la denrée peut mettre en danger la santé du consommateur, notamment en cas de danger physique (bris de verre, bout de plastique, bout de métal...) ou allergène (l'un ou plusieurs des allergènes majeurs présents via une contamination croisée tels que par exemple le gluten, les fruits à coques).

2 - Actions correctives

Il est nécessaire de revoir le système de maîtrise mis en cause (afin de rehausser le niveau de maîtrise et ainsi éviter la répétition d'une non-conformité).

Suivant les causes de la non-conformité, il peut s'agir :

- d'une intervention sous forme d'information ou de formation du personnel (défaut d'application des dispositions par le personnel) : rappel des règles d'hygiène (modes opératoires) et sensibilisation à l'importance du respect de ces règles,
- d'une intervention sur du matériel (défaut de moyens matériels mis en œuvre) : réparation / réglage de groupes froids, etc. Les comptes rendus d'intervention des sociétés de maintenance devront être archivés (se reporter au chapitre 2),
- d'une action sur les dispositions écrites (défaut dans la définition des moyens à mettre en œuvre) : rédaction de modes opératoires spécifiques à l'établissement en cas de particularités propres à ce dernier ou modification des écrits.

Les mesures de réactivité prédéfinies dans les fiches pratiques doivent être respectées (se reporter aux tableaux des chapitres 2 et 4).

Les mesures correctives à mettre en place en cas de dépassement des critères d'hygiène des procédés sont présentés en **Annexe 6**.

En cas de non-conformité portant sur une bonne pratique, les mesures de réactivité doivent être enregistrées (**Annexe 5**).

3 - Cas particulier

Non-conformités imputables aux fournisseurs : ce terme regroupe des non-conformités liées aux matières premières et révélées à l'occasion :

- de la réception,
- du stockage,
- du déconditionnement,
- de la remise au consommateur ou faisant l'objet d'une observation d'un consommateur (exemple : corps étrangers).

Dans le cas où la non-conformité est, sans ambiguïté, de la responsabilité du fournisseur, la mesure corrective consiste à faire une fiche « réclamation fournisseur ».

III - Gestion des toxi-infections alimentaires collectives (TIAC)

1 - Définition de l'ANSES

« La toxi-infection alimentaire collective (TIAC) est définie par l'apparition d'au moins deux cas similaires d'une symptomatologie, en général gastro-intestinale, dont on peut rapporter la cause à une même origine alimentaire. »

Un certain nombre de microorganismes sont responsables d'infections alimentaires. Ces maladies sont répertoriées et surveillées.

Contamination (l'aliment doit contenir un microorganisme pathogène), multiplication (une quantité minimale de germes pathogènes est nécessaires) et consommation (les microorganismes ne dégradent pas l'aliment) constituent les 3 éléments nécessaires pour provoquer l'apparition d'une TIAC.

La prévention des TIAC passe par des bonnes pratiques d'hygiène dans les différentes phases de la chaîne agroalimentaire (matières premières, transformation, préparation).

Il peut s'agir du contrôle visuel de l'efficacité du nettoyage, de la veille/suivi des plaintes consommateurs et réclamations clients ou autres informations sanitaires comme la survenue de cas humains (ex : TIAC causée par un produit provenant de l'établissement).

Tous les acteurs sont concernés pour maintenir la qualité et la sécurité des denrées alimentaires. Appliquer la méthode HACCP (procédure d'assurance qualité) et maîtriser les recommandations du guide de bonnes pratiques d'hygiène (GBPH) sont des moyens de prévention des TIAC. Le respect de la chaîne du froid et du chaud constitue un élément essentiel pour éviter l'apparition des TIAC.

Les principaux germes responsables des TIAC : Salmonelles, staphylocoque doré, clostridium perfringens, histamine, bacillus cereus, campylobacter, rotavirus.

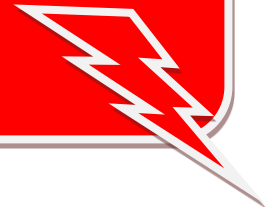
2 - Mesures de prévention

Lorsqu'une plainte liée à des troubles gastro-intestinaux est formulée, il s'agit à ce stade d'une STIAC (suspicion de toxi-infection alimentaire collective). Dans ce cas, la Direction Départementale de la Protection des Populations (DD(ETS)PP) recommande de récupérer le plus rapidement les informations suivantes :

- nom, âge, sexe, adresse de la personne ;
- date et heure de début des signes cliniques ;
- nature des signes cliniques (nausées, diarrhée, fièvre, vomissements, douleurs abdominales) ;
- analyses microbiologiques faites, non faites, inconnu ;
- complications (hospitalisation, décès) ;
- date du repas ;
- heure du repas ;
- nombre de consommateurs concernés ;
- aliment(s) consommé(s) suspecté(s) ;
- autocontrôles/enregistrements du restaurant ;
- éléments de traçabilité.

-La DGCCRF indique dans sa fiche pratique sur les TIAC et en référence à l'Article L 3113-1 du Code de la santé publique que : « Toute TIAC doit faire l'objet d'une **déclaration** à la Direction des DD(ETS)PP. Cette déclaration est **obligatoire** pour le chef d'établissement des locaux où se trouve le malade ».

-Aussi, lorsque les informations sont validées et fiables et qu'il s'agit bien d'une TIAC, une notification est réalisée auprès de la DD(ETS)PP et l'établissement de restauration rapide tient à leur disposition l'ensemble des informations relatives à la TIAC.



IV - Gestion des alertes alimentaires

1 - Obligations de notification

-Il est recommandé de se référer au guide d'aide à la gestion des alertes d'origine alimentaire rédigé par les administrations. Ce guide contribue à la mise en œuvre en France de l'article 19 du règlement CE 178/2002. La fiche de notification présente dans ce guide devra être complétée et adressée à la DD(ETS)PP du département de l'établissement de restauration.

-Selon l'article 19 du règlement (CE) N° 178/2002 : « Lorsqu'un exploitant du secteur alimentaire considère ou a des raisons de penser qu'il a importé, produit, transformé, fabriqué ou distribué une denrée alimentaire ne répondant pas aux prescriptions relatives à la sécurité des denrées alimentaires et qui peut être préjudiciable à la santé humaine, il doit engager immédiatement les procédures de **retrait du marché de la denrée alimentaire** en question, lorsque cette dernière ne se trouve plus sous son contrôle direct. »

-Le règlement impose en outre d'**informer les autorités compétentes** de la non-conformité et du retrait. Si le produit peut avoir atteint les consommateurs, l'exploitant doit les **informer des raisons du retrait** de façon effective et précise.

-Les actions engagées par les exploitants pour éviter ou réduire les risques présentés par une denrée alimentaire qu'ils fournissent ou ont fournie doivent l'être en collaboration avec les autorités compétentes.



2- Sources d'information des alertes alimentaires

Sont susceptibles d'émettre et/ou de relayer des alertes concernant des denrées alimentaires impropres à la consommation :

- les pouvoirs publics, tels que la Direction Départementale de la Protection des Populations (DD(ETS)PP) et la Direction Générale de l'Alimentation (DGAL) et la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes (DGCCRF)
- les médias
- les syndicats professionnels : SNARR, ...
- les résultats d'analyses bactériologiques et physicochimiques de matières premières « non-conformes » au regard des seuils d'alerte définis en l'Annexe IV du guide d'aide à la gestion des alertes d'origine alimentaire en vigueur
- les communiqués des fournisseurs demandant le rappel/retrait de leurs produits

Afin de déterminer si les procédures d'alerte doivent être engagées, il convient d'évaluer la situation de danger au regard des articles 14 et 19 du Règlement (CE) n°178/2002. Il convient de différencier les cas où il existe ou non des dispositions réglementaires spécifiques régissant la sécurité des aliments.



3 - Evaluation de la situation et déclenchement de l'alerte

3.1 - Existence de critères ou seuils réglementaires

3.1.1 Critères microbiologiques

- Le Règlement (CE) n°2073/2005 établit les critères microbiologiques applicables à des catégories de denrées alimentaires données pour certains microorganismes.
- Les mesures de réactivité sont fonction du niveau de gravité de la non-conformité microbiologique.
 - **Cas des résultats d'analyses d'un produit concernant les critères d'hygiène des procédés**

Les critères d'hygiène des procédés indiquent l'acceptabilité du fonctionnement hygiénique du procédé de production ou distribution. Le non-respect d'un critère microbiologique d'hygiène de procédé entraîne des actions correctives destinées à maintenir l'hygiène du procédé (révision des bonnes pratiques d'hygiène et du système HACCP et/ou meilleure sélection des matières premières), mais ne permet pas de conclure que l'aliment est impropre à la consommation humaine.

Les mesures de réactivité doivent être mises en place et prendre en compte la nature du produit, les traitements subis par le produit, la durée de vie du produit, son utilisation attendue.

- **Cas des résultats d'analyses d'un produit concernant les critères de sécurité**

Ce type de non-conformité concerne les microorganismes, toxines et métabolites suivants : (critères de sécurité) :

- *Listeria monocytogenes*,
- *Salmonella*,
- *Escherichia coli*,
- Entérotoxines staphylococciques,
- ainsi que le danger histamine.

En cas de dépassement de ces seuils et s'il y a risque pour la santé du consommateur, la denrée doit être considérée comme préjudiciable à la santé ou impropre à la consommation humaine et doit conduire à la mise en place de mesures de retrait et/ou de rappel.

3.1.2 Contaminants

Le Règlement (CE) n°2023/915 fixe les teneurs maximales en certains contaminants dans les denrées alimentaires.

Le dépassement de ces seuils conduit à considérer la denrée comme préjudiciable à la santé ou impropre à la consommation humaine et doit conduire à la mise en place de mesures de retrait et/ou de rappel.

3.2 - Absence de critères ou seuils réglementaires

En l'absence de critères réglementaires, l'évaluation sanitaire des denrées alimentaires doit être réalisée conformément à l'article 14.2 du Règlement (CE) n°178/2002 qui prévoit qu'aucune denrée alimentaire n'est mise sur le marché si elle est dangereuse.

Afin de déterminer si une denrée alimentaire est dangereuse ou non, il convient de prendre en compte les conditions attendues d'utilisation normale de celle-ci par le consommateur mais aussi celles correspondant à chaque étape de sa production, son traitement et de sa distribution (notamment les manipulations éventuelles de la denrée).

Une denrée alimentaire peut être considérée comme **susceptible d'être préjudiciable à la santé**, notamment du fait de :

- pratiques frauduleuses, malveillantes ou accidentelles à toutes les étapes de la production, de la transformation et de sa distribution ;
- la présence de corps étrangers susceptibles de provoquer une blessure ;
- l'altération des caractéristiques d'une denrée alimentaire ;
- nouvelles données scientifiques concernant une substance autorisée par la législation, etc ;
- présence d'allergènes ;
- présence de parasite ;
- en cas d'erreur d'étiquetage.

3.3 - Notification de l'alerte

3.3.1- Qui notifie ?

- Pour les produits d'origine animale et les denrées alimentaires en contenant, y compris les matières premières, le premier détenteur de l'information :
 - o c'est-à-dire l'établissement dans lequel le défaut est constaté ;
 - o ou l'établissement qui ordonne une analyse (qu'il soit producteur de la denrée ou simple détenteur) et qui est destinataire des résultats d'examen.
- Pour les autres denrées :
 - o pour toute denrée y compris les matières premières, celui qui réalise le retrait ou le rappel des produits ;
 - o ou, pour une denrée susceptible d'être préjudiciable, le premier détenteur de l'information.

3.3.2 - A qui notifier ?

La notification doit être effectuée auprès de l'autorité administrative locale, c'est-à-dire la Direction Départementale de la Protection des Populations (DD(ETS)PP) :

Notification à la DD(ETS)PP

- produits d'origine animale ;
- denrées autres que les produits d'origine animale ;
- danger lié à un additif, un auxiliaire technologique, un arôme ou un matériau au contact de la denrée (quel que soit le type de denrée).

L'ensemble des coordonnées des administrations locales est précisé en Annexe 4 du guide d'aide à la gestion des alertes d'origine alimentaire ou sur les sites internet de la DGAL et de la DGCCRF.

Par ailleurs, sans préjudice de la notification à l'administration locale, il appartient au notifiant de prendre contact sans délai avec tout autre exploitant, notamment le fournisseur ou le fabricant du produit en cause, pour l'informer de la situation. A son tour, le fabricant informe l'administration locale, en particulier s'il étend les mesures de gestion ou s'il dispose d'éléments complémentaires utiles à l'évaluation de la situation.

3.4 - Comment notifier ?

- *La voie électronique devrait être privilégiée en utilisant la boîte institutionnelle de l'administration locale ou, à défaut, la télécopie (cf. Annexe 4 du guide d'aide à la gestion des alertes).*
- *Le notifiant doit utiliser le formulaire cerfa 15989 et disponible en **Annexe 7** du GBPH accompagnée de tout document utile au traitement de la notification (copie de l'étiquette du produit et/ou de l'emballage, etc.).*

4 - La gestion de l'alerte

Les mesures de gestion qui font suite au signalement de la non-conformité à l'autorité compétente locale, autrement dit qui font suite à la notification de l'alerte, sont les suivantes :

- informer le fournisseur ;
- prendre des mesures de gestion portant sur le devenir des denrées concernées par la non-conformité, notamment :
 - o retrait des produits
 - o rappel des produits
- rechercher les causes de la non-conformité constatée ;
- mettre en œuvre les mesures correctives ou préventives au sein de l'établissement permettant d'éviter le renouvellement de la non-conformité (modification du plan de maîtrise sanitaire, renforcement des autocontrôles, etc.).

GLOSSAIRE



Accréditation : il s'agit d'une procédure par laquelle un organisme faisant autorité, atteste qu'un autre organisme ou individu est compétent pour effectuer des tâches spécifiques (ISO/CEI). Par exemple, le COFRAC est un organisme certificateur de laboratoires d'essais. L'accréditation n'est jamais définitive, il faut réaliser un suivi régulier.

Action corrective : action visant à éliminer la cause d'une non-conformité détectée ou d'une autre situation indésirable (selon la norme –ISO 22000).

Selon la norme NF V01-002 :

- Il peut exister plusieurs causes à une non-conformité.
- Une action corrective inclut l'analyse des causes et est effectuée de manière à éviter leur réapparition.

Aérobic : caractère des organismes qui se développent en présence d'oxygène ou dans des milieux oxygénés.

AFSSA : Agence Française de sécurité des produits alimentaires.

Alerte d'origine alimentaire : information relative à un produit ou à un lot de produits dont l'absence de traitement peut conduire à une situation mettant en jeu la sécurité des consommateurs. Ce terme recouvre les informations qui doivent être transmises aux autorités compétentes dans le cadre de l'article 19 du Règlement (CE) n°178/2002.

Alimentarité : aptitude d'un matériel permettant le contact sans risque pour le consommateur avec un aliment. Des tests de contrôle sont normalisés pour déterminer ou contrôler cette aptitude ; ils portent essentiellement sur les caractéristiques du matériau composant le matériel. Cette aptitude est visualisée par un logo (verre + fourchette) sur les contenants et ustensiles plastiques.

Allergène : produit ou ingrédient qui déclenche l'allergie à la suite d'un contact, d'une ingestion, voire d'une inhalation dans le cas d'un allergène alimentaire.

Anaérobic : caractère des organismes qui se développent sans oxygène ou dans des milieux privés d'oxygène.

Analyse des dangers : démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers et les conditions qui entraînent leur présence afin de décider lesquels d'entre eux sont significatifs au regard de la sécurité des aliments et par conséquent devraient être pris en compte dans le plan HACCP. (Selon la norme NF V01 - 002).

ANSES : Agence Nationale de Sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'Environnement et du travail.

Approvisionnements : acte de commande, réception et paiement d'un produit référencé.

Assemblage : action consistant à réunir tous les ingrédients d'une composition pour former le produit fini.

Audit : examen méthodique et indépendant en vue de déterminer si les activités et résultats relatifs à une activité satisfont aux dispositions préétablies et si ces dispositions sont mises en œuvre de façon objective et sont aptes à atteindre les objectifs. (Selon la norme NF V01 - 002).

Autocontrôle : tout examen, vérification, prélèvement, ou toute autre forme de contrôle sous la responsabilité d'une entreprise du secteur alimentaire ou de leurs délégataires afin de s'assurer par eux-mêmes du respect des dispositions du code rural et de la pêche maritime et des textes pris pour leur application.



Bactéricide : se dit d'une substance qui tue les bactéries.

Bain-marie : appareil de maintien en température consistant à placer la préparation dans un récipient plongé dans un autre rempli d'eau chaude ou en ébullition.

Biodéchets : les biodéchets sont constitués des déchets alimentaires et des autres déchets naturels biodégradables. Le périmètre des biodéchets intègre les déchets de cuisine et de table. (<https://www.ecologie.gouv.fr/biodechets>)

Bonne pratique d'hygiène (BPH) : concernent l'ensemble des opérations destinées à garantir l'hygiène, c'est-à-dire la sécurité et la salubrité des aliments. Les BPH comportent des opérations dont les conséquences pour le produit fini ne sont pas toujours mesurables (Selon la norme NF V01 - 002).

Bonnes pratiques d'hygiène générales (BPHG) : conditions et activités de base nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un environnement hygiénique approprié à la fabrication, à la manutention et à la mise à disposition de produits finis sûrs pour la consommation humaine.

N.B. 1 : Terme équivalent : Programme pré requis (PrP)

N.B. 2 : Des mesures de maîtrise, valeurs cibles, mesures de surveillance et de vérification pour s'assurer de leur bonne application, mesures correctives et enregistrements sont définis.

Exemples : environnement de travail, lutte contre les nuisibles, matériels et équipements, etc.

Bonnes pratiques d'hygiène opérationnelles (BPHO) et opérationnelles spécifiques (BPHOS) : conditions et activités opérationnelles essentielles pour maîtriser la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires et/ou de la contamination ou prolifération des dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires dans le(s) produit(s) ou dans l'environnement de manipulation.

N.B. 1 : Terme équivalent : Programme pré requis opérationnel (PrPO)

N.B. 2 : Des mesures de maîtrise, valeurs cibles, mesures de surveillance et de vérification, mesures correctives et enregistrements sont définis. A l'inverse des CCP, il n'est pas forcément possible de s'assurer directement que les valeurs cibles ont été respectées

Exemples : Stockage, cuisson, assemblage, exposition à la vente, etc.

BL : bon de livraison accompagnant la marchandise apportée par le livreur.



Cahier des charges : partie technique du contrat d'achats décrivant le produit référencé.

CCP : en anglais, Critical Control Point (Point Critique de Maîtrise). Étape à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée (et est essentielle) pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable. (Selon la norme NF V01 - 002).

Chaîne du froid : conservation continue d'un produit à une température réfrigérée.

Chambre froide : local fermé de grand volume permettant le stockage de matières premières ou de produits finis. Ce local permet une circulation intérieure du personnel et du matériel (échelles, étagères).

Conserve : denrées alimentaires d'origine végétale ou animale périssables dont la conservation est assurée par le conditionnement dans un récipient étanche aux liquides, aux gaz et aux microorganismes à toute température inférieure à 55°C et par l'application d'un traitement thermique qui a pour but de détruire ou d'inhiber totalement les microorganismes, leurs toxines ou les enzymes qui pourraient agir sur le produit.

Conditionnement : l'action de placer une denrée alimentaire dans une enveloppe ou dans un contenant en contact direct avec la denrée concernée ; cette enveloppe ou ce contenant (Règlement (CE) n° 852/2004).

Congélation : abaissement de la température à cœur d'un produit à un niveau très bas dans un délai court avant sa conservation au froid négatif.

Contamination : introduction ou présence d'un contaminant dans un aliment ou dans un environnement alimentaire (Selon la norme NF V01 - 002).

Contamination croisée : il s'agit d'une contamination transférée d'un aliment contaminé à un aliment sain, directement par contact ou par un élément porteur intermédiaire (ustensiles, plan de travail, mains).

Correction : action visant à éliminer une non-conformité détectée (Selon la norme NF V01-002).

Critères de sécurité des denrées alimentaires : un critère définissant l'acceptabilité d'un produit ou d'un lot de denrées alimentaires, applicable aux produits mis sur le marché (Règlement (CE) n°2073/2005).

Critères d'hygiène des procédés : un critère indiquant l'acceptabilité du fonctionnement du procédé de production. Un tel critère n'est pas applicable aux produits mis sur le marché. Il 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 (Règlement (CE) n°2073/2005).

Critère microbiologique : un critère définissant l'acceptabilité d'un produit, d'un lot de denrées alimentaires ou d'un procédé, sur la base de l'absence, de la présence ou du nombre de micro-organismes, et/ou de la quantité de leurs toxines/métabolites, par unité(s) de masse, volume, surface ou lot (Règlement (CE) n°2073/2005).

Crudités : entrées froides à base de légumes crus simples ou en mélange.

CSP : Code de la santé publique.

Cuidités : entrées froides à base de légumes cuits simples ou en mélange.

Cuisson : transformation des produits crus ou précuits par la température pendant un temps déterminé.



Danger : agent biologique, chimique ou physique, présent dans un aliment ou état de cet aliment pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé (Selon la norme NF V01 - 002).

DD(ETS)PP : Direction Départementale (de l'emploi, du travail, des solidarités et) de la Protection des Populations.

Déboîtage : action d'ouvrir une boîte de conserve en respectant une procédure.

Déchets de cuisine et de table (DCT) : tous les déchets d'aliments y compris les huiles de cuisson usagées provenant de la restauration et des cuisines, y compris les cuisines centrales et les cuisines des ménages (Règlement (UE) n ° 142/2011).

Découpe : action de couper en morceaux une pièce (tranchage, épluchage, râpage).

Dégivrage : période transitoire d'élimination du givre déposé sur les surfaces froides suite au fonctionnement des machines thermiques de production de froid et permettant le maintien des performances des appareils.

Désinfection (= décontamination) : réduction au moyen d'agents chimiques ou méthodes physiques du nombre de microorganismes présents dans l'environnement jusqu'à l'obtention d'un niveau ne risquant pas de compromettre la sécurité ou la salubrité des aliments (Selon la norme NF V01 - 002).

Désinfectant : substance utilisée pour la désinfection, qui possède des propriétés notamment bactéricides.

Détergent : produit nettoyant, possédant des propriétés de dissolution des graisses (ex : savon).

DGAL : Direction Générale de l'Alimentation. Elle dépend du ministère de l'agriculture et de l'alimentation.

DGCCRF : Direction Générale de la Concurrence, la Consommation et la Répression des Fraudes. Elle dépend du ministère de l'économie et des finances.

DGS : Direction Générale de la Santé. Elle dépend du ministère du Travail, des Affaires Sociales et de la solidarité.

Diagramme : schéma simplifié permettant de visualiser une ou plusieurs opérations, une ou plusieurs méthodes (ex : diagramme de fabrication souvent appelé process).

Directives : la directive lie tout État membre destinataire quant au résultat à atteindre, tout en laissant aux instances nationales la compétence quant à la forme et aux moyens. (Selon l'article 249 du traité instituant la communauté européenne).

DLC : Date Limite de Consommation, date jusqu'à laquelle le produit est considéré comme ne présentant pas de danger. L'utilisation de denrées après cette date représente un danger pour la santé humaine (cf. article 24 du règlement (UE) n° 1169/2011).

DLC secondaire : durée de conservation d'une matière première ou ingrédient alimentaire après ouverture ou mise en décongélation. Il s'agit de la date jusqu'à laquelle le produit est considéré comme ne présentant pas de danger. L'utilisation de denrées après cette date représente un danger pour la santé humaine (cf. article 24 du règlement (UE) n° 1169/2011). Cette durée de vie ne peut pas dépasser la DLC initiale de la Matière Première.

DDM : Date de Durabilité Minimale.



Eau potable : eau conforme à la réglementation concernant les eaux destinées à la consommation humaine.

Ecouvillon : outil permettant de gratter une surface (matériel ou produit) afin de prélever les éventuels microorganismes présents. Une analyse microbiologique rapide ou non permet de constater la présence ou l'absence de germes. C'est une technique utilisée comme les lames de contact pour vérifier la qualité de la désinfection.

Emballage : l'action de placer une ou plusieurs denrées alimentaires conditionnées dans un deuxième contenant ; le contenant lui-même (Règlement (CE) n° 852/2004).

Emballage primaire : l'emballage de vente ou emballage primaire, c'est-à-dire l'emballage conçu de manière à constituer au point de vente une unité de vente pour l'utilisateur final ou le consommateur (Directive 94/62/CE modifiée).

Emballage secondaire : l'emballage groupé ou emballage secondaire, c'est-à-dire l'emballage conçu de manière à constituer au point de vente un groupe d'un certain nombre d'unités de vente, qu'il soit vendu tel quel à l'utilisateur final ou au consommateur, ou qu'il serve seulement à garnir les présentoirs au point de vente ; il peut être enlevé du produit sans en modifier les caractéristiques (Directive 94/62/CE modifiée).

Enregistrements : document qui fournit des preuves tangibles des activités effectuées ou des résultats obtenus. Ce sont des documents internes ou externes : relevés de températures, relevés de contrôle de la qualité des huiles de friture, ...

Environnement de travail : ensemble formé par les locaux, les installations, matériels et équipements associés.

Étape : point, procédure, opération ou stade de la filière alimentaire en y incluant les matières premières, depuis la production primaire jusqu'à la consommation finale (Selon la norme NF V01 - 002).

Exsudat : liquide issu d'un aliment, à éliminer avant usage.



Fermentation : processus, contrôlés ou accidentels, conduisant en présence de micro-organismes divers (bactéries, levures, etc.) à une modification du milieu et à une évolution du produit.

Fiche recette : fiche décrivant la recette et les matières premières utilisées, présentant le produit fini. Elle peut être complétée d'une photo et d'informations sur la gestion des ventes (délai de conservation, marge, origine des matières premières), des consignes commerciales pour la vente.

FIFO : First In - First Out. Terme anglo-saxon désignant « premier entré – premier sorti » comme moyen mnémotechnique de la rotation des stocks. La règle du FIFO doit être appliquée à chaque livraison et entraîne un rangement des matières premières par date de conservation.

Filtre à air : tout dispositif (exemples : grilles de hottes, feutres de climatisation...) visant à éliminer de l'air, les particules potentiellement contaminantes.

Foisonnement : se dit d'un produit émulsionné avec l'air.

Froid négatif : température de l'air des installations de conservation des produits surgelés (valeur cible à -18°C).

Froid positif : température de l'air des installations de conservation des produits réfrigérés (valeur cible à +4°C).

Frire : faire cuire un aliment dans un bain de corps gras (huile) bouillant.



Gastronorme : norme de dimension pour les contenants couramment utilisés en restauration. Par extension, ce terme désigne les contenants eux-mêmes.

GBPH : Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène.

Germe : microbe, microorganisme, bactérie, agent.



HACCP : (Système d'analyse des dangers, points critiques pour la maîtrise). Système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments (Selon la norme NF V01 - 002).

Hygrométrie : mesure de l'humidité relative de l'air.



Implantation : présentation et rangement des produits et des contenants dans l'espace de restauration.

Isotherme : se dit d'une enceinte ou matériel (caisson, camion, sac, etc.) qui a la propriété de maintenir la température des produits qu'on y introduit.



Légumerie : zone de traitement des légumes (décontamination, épluchage, lavage, etc.) et de déboîtement.

Liaison chaude : conservation des préparations entre leur élaboration et leur utilisation assurée par la chaleur.

Liaison froide : conservation des préparations entre leur élaboration et leur utilisation assurée par le froid.

Limite critique : critère qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité (Selon la norme NF V01 - 002).

Livraison : transport des produits finis maintenus au froid ou au chaud pour leur livraison depuis l'établissement de restauration rapide jusqu'au consommateur ou jusqu'à un autre point de vente.



Matériels : ensemble des objets, instruments et machines nécessaires à la réalisation des activités d'un établissement de restauration rapide.

Maintenance : actions visant à garantir le bon fonctionnement du matériel de manière préventive ou curative.

Marche en avant : progression continue des opérations de la réception, stockage, légumerie, cuisine jusqu'à la vente qui permet d'éviter les contaminations croisées. La marche en avant est idéalement organisée dans l'espace mais peut être également maîtrisée dans le temps.

Marinade : mélange liquide (eau, vinaigre, huile, aromates, condiments, sel, etc.) dans lequel on fait macérer des viandes, des poissons dans le but de les attendrir et de les parfumer.

Matière première : tout produit livré pour être transformé ou servi en l'état.

Mesure corrective : action visant à éliminer la cause d'une non-conformité ou d'une situation indésirable détectée.

Mesure de maîtrise : actions et activités auxquelles on peut avoir recours pour prévenir ou éliminer un danger qui menace la sécurité des aliments ou pour le ramener à un niveau acceptable (Selon la norme NF V01 - 002).

Mesure préventive : facteur susceptible de maîtriser un danger identifié.



Nettoyage : enlèvement des souillures, des résidus d'aliments, de la saleté, de la graisse ou de toute autre matière indésirable (Selon la norme NF V01 - 002).

Niveau cible : critère plus contraignant qu'une limite critique, utilisé par un opérateur dans le but de réduire le risque de dépasser une limite critique (Selon la norme NF V01 - 002).

Normes : documents approuvés par un organisme reconnu, qui fournit, pour des usages communs et répétés, des règles, des lignes directrices ou des caractéristiques pour des produits ou des procédés et des méthodes de production connexes, dont le respect n'est pas obligatoire. Il existe plusieurs types de normes :

- **ISO = Normes Internationales.** Editées par l'organisme ISO (International Standard Organisation)
- **EN = Normes Européennes.** Editées par le CEN (Comité Européen de Normalisation)
- **NF = Normes Françaises.** Editées par l'AFNOR (Association Française de Normalisation)

Remarque : Chaque pays dispose de son propre organisme normatif transcrivant en droit (propre à ce pays) les directives et les règlements internationaux ou européens.

Note de Service : note de service de l'administration.

Nuisibles : insectes rampants et volants, rongeurs, oiseaux, animaux dits de compagnie errants dont la présence peut causer des dommages à l'établissement.



Organoleptiques : caractéristiques sensorielles d'un produit.



Panage : opération qui consiste à tremper un aliment (viande, poisson, etc.) dans un liquide (eau, jaune d'œuf, etc.) puis à le recouvrir de chapelure ou de farine avant cuisson.

PEPS : terme désignant « premier entré-premier sorti » comme moyen mnémotechnique de la rotation des stocks. Equivalent français du terme anglo-saxon « FIFO ».

pH : caractéristique physico-chimique permettant de mesurer l'acidité d'un produit. Le pH = 7 est neutre, le pH < 7 est acide, le pH > 7 est alcalin.

Plan de contrôle : document reprenant par écrit les pratiques, les contrôles et les actions correctives spécifiques menées sur un produit alimentaire ou une installation.

Plan de maîtrise sanitaire (PMS) : outil mis en place par les professionnels et décrivant les mesures prises pour assurer l'hygiène et la sécurité sanitaire des aliments produits, constitué

de prérequis ou bonnes pratiques d'hygiène (BPH), de procédures fondées sur les sept principes de l'HACCP et de procédures de traçabilité et de gestion des non-conformités.

Plan HACCP : document préparé en conformité avec les principes HACCP en vue de maîtriser les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments dans le segment de la filière alimentaire considérée (Selon la norme NF V01 - 002).

Plaque eutectique : dispositif (inox ou « plastique ») permettant de maintenir au froid les denrées alimentaires lors de la présentation à la vente ou lors du transport des produits par exemple.

Point critique pour la maîtrise : voir CCP

Porteur sain : individu porteur de germes pathogènes mais ne présentant aucun signe clinique de maladie.

Portionnement : action de diviser une quantité initiale en plus petites quantités.

Prestataire logistique : sous-traitant d'activité pouvant regrouper une ou plusieurs fonctions de logistique : commande, stockage, transport, livraison.

Prétraitements : opérations de décontamination des fruits et légumes bruts.

Procédures : manière spécifiée d'effectuer une activité ou un processus (Selon la norme NF V01 - 002).

Produit fini : préparation alimentaire prête à la remise au consommateur.

Produits de 4^{ème} gamme : produits végétaux crus conditionnés en unités collectives ou ménagères, prêts à l'emploi pour la consommation humaine, ayant fait l'objet d'un épluchage, d'un coupage ou toute autre opération touchant à l'intégrité du produit.

Profession : la profession définie dans le GBPH regroupe les adhérents du SNARR. Les établissements de restauration rapide indépendants du SNARR peuvent se référer au Guide de Bonnes Pratiques d'Hygiène de la restauration rapide.

Prolifération : augmentation du nombre de microorganismes présents au sein d'un aliment.



Référencement : procédure d'acceptation puis d'inscription d'un ou de plusieurs nouveaux produits sur la liste de ceux que le point de vente, ou plus globalement l'enseigne, propose à la vente.

Refroidissement rapide : abaissement rapide de la température à cœur des produits afin de conserver le bénéfice de l'assainissement obtenu par cuisson.

Règlement : texte réglementaire de portée générale. Il est obligatoire dans tous ses éléments et il est directement applicable dans tout État membre de l'Union européenne (Selon l'article 249 du traité instituant la communauté européenne).

Réhydratation : ajout d'eau à un produit lyophilisé ou déshydraté afin de lui rendre ses qualités organoleptiques.

Remise en température : remontée en température à +63°C (sauf cas spécifique) d'ingrédients ou de produits finis conservés en stockage intermédiaire réfrigéré ou en vitrine de vente.

Restauration rapide : se reporter à la définition du champ d'application.

Risque : fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé et de la gravité de cet effet résultant d'un ou plusieurs dangers dans un aliment (Selon la norme NF V01 - 002).



Salad'chef : table de travail réfrigérée permettant de maintenir au froid les produits et ingrédients utilisés au cours des opérations de préparation (assemblage, etc.).

Sanglage : technique de refroidissement d'un produit dans un récipient contenant de la glace et du gros sel.

SDARS : Section Départementale de l'ARS (agence régionale de santé).

Secteur propre : zone du restaurant où sont manipulés et entreposés les produits ou du matériel, présentés ou non au client. Exemples : zones de préparation et de cuisson, etc.

Secteur sale : zone du restaurant où les matières premières doivent être protégées ou zone d'activité souillante. Exemples : réception, réserves, laverie, etc.

Sectorisation (d'activités) : méthode de travail ou de fabrication séparant les différentes étapes dans le temps ou dans l'espace.

Sensible : une préparation ou un produit sont dits sensibles du fait de leur mode de consommation (pas de cuisson par exemple) ou par sa composition (œuf, sauce, etc.) et pour lesquels les conditions de manipulation, de stockage et de préparation doivent être rigoureusement respectées sous peine de voir apparaître un risque sanitaire.

Séparation « physique » : mode de rangement ou d'organisation qui aboutit à isoler « matériellement » les produits de natures différentes. Par exemple, le principe de séparation physique conduira à stocker les produits de nature ou d'origines différentes dans des enceintes ou compartiments différents ou à protéger les produits.

SNARR : Syndicat National de l'Alimentation et de la Restauration Rapide.

Stockage intermédiaire produits finis : opérations de liaison froide et liaison chaude.

Surveiller : mise en œuvre d'une série programmée d'observations ou de mesurages afin d'évaluer si les mesures de maîtrise fonctionnent comme prévu (Selon la norme NF V01-002).

Système documentaire : il s'agit du relevé des preuves de fonctionnement correct du système HACCP (preuves à posteriori). Il constitue la garantie de l'application efficace et effective de la méthode HACCP. Il comprend deux parties :

- Une partie relative aux procédures (plan HACCP), modes opératoires et instructions de travail du système
 - Une partie relative aux enregistrements de contrôle du procédé de fabrication
- On peut le trouver inclus dans le manuel qualité de l'entreprise.



TACT : Température Action Concentration Temps.

TH : titre hydrométrique. Paramètre utilisé pour exprimer la dureté de l'eau (calcaire ou non). S'utilise essentiellement pour les machines à laver et la vaisselle. Les réglages des machines ou le choix des produits d'entretien en dépendent.

TIAC : Toxi-Infection Alimentaire Collective.

Toxine : molécule organique ou minérale issue de germes microbiens ou de réactions chimiques, dangereuse pour l'homme et d'autres êtres vivants (exemple : toxine botulinique, dioxine, histamine...).

Traçabilité : la capacité de retracer, à travers toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution, le cheminement d'une denrée alimentaire, d'un aliment pour animaux, d'un animal producteur de denrées alimentaires ou d'une substance destinée à être incorporée ou susceptible d'être incorporée dans une denrée alimentaire ou un aliment pour animaux (règlement (CE) n°178/2002).



Validation : obtention des preuves démontrant que les mesures de maîtrise gérées par le plan HACCP et par les PRP opérationnels sont en mesure d'être efficaces.

VAE : vente à emporter.

Véhicule frigorifique : véhicule utilisant un dispositif mécanique ou à absorption de production de froid permettant d'abaisser la température à l'intérieur de la caisse et de la maintenir de manière permanente conformément aux conditions imposées.

Véhicule isotherme : véhicule dont la caisse est équipée de parois isolantes sur la totalité de ses faces y compris les portes, permettant de limiter les échanges de chaleur avec l'extérieur sans utilisation de source de froid ou de chaleur.

Véhicule réfrigérant : véhicule isotherme utilisant une source de froid autre que mécanique ou à absorption permettant d'abaisser suffisamment la température de la caisse vide et de maintenir ensuite la température des produits transportés au-dessous des limites prescrites.

Vérification : confirmation, par des preuves tangibles, que les exigences ont été satisfaisantes (Selon la norme NF V01 - 002).

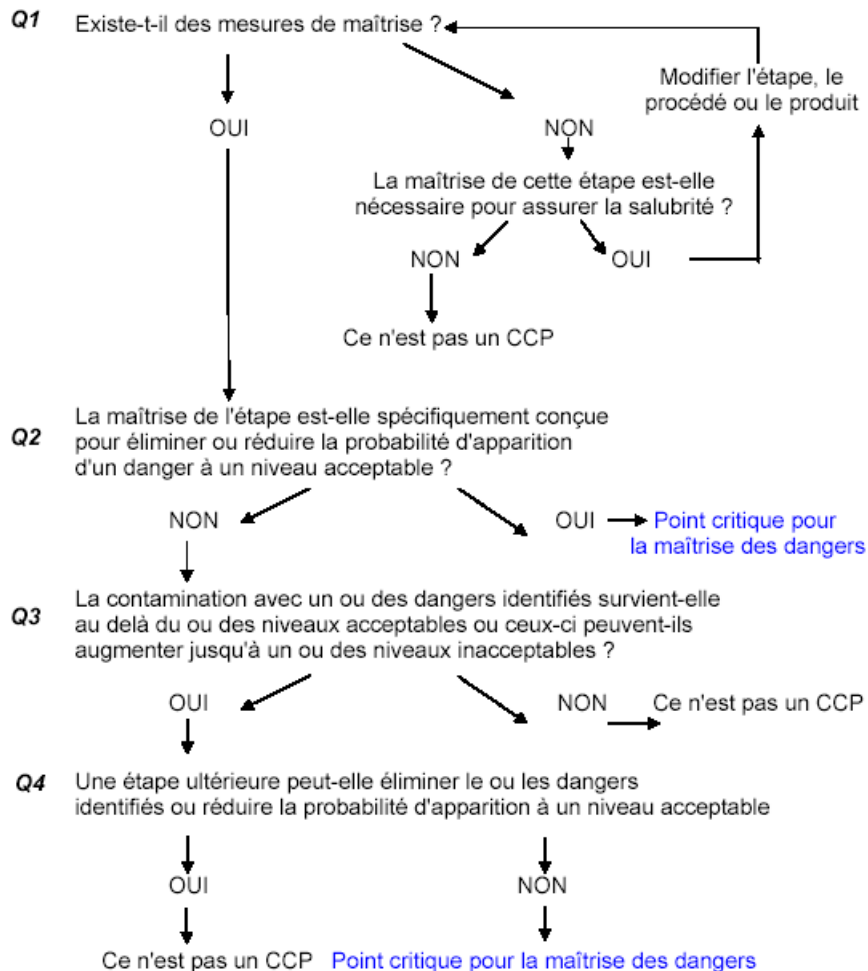


Zones de fabrication/préparation : locaux où sont élaborées les denrées alimentaires.

ANNEXES

Annexe 1 - Arbre de décision pour la détermination des CCP

Séquence logique pour la détermination des CCP (arbre de décision)



Cette étape constitue le cœur de l'étude HACCP. Elle permet en outre de mettre en avant la nécessité de modifier le processus dans le cas où la cause d'un danger nécessite des mesures de maîtrise qui ne sont pas mises en place.

L'équipe HACCP utilise un arbre de décision qui permettra de définir si les dangers identifiés sont ou ne sont pas des points critiques.

Annexe 2 - Grille d'audit interne

GRILLE D'AUDIT INTERNE

1. Réception des matières premières
 - 1.1 Contrôle et respect des conditions de livraison
 - 1.2 Contrôle des produits livrés (alimentaires et non alimentaires)
 - 1.3 Propreté et rangement zone réception, monte-charge...
 - 1.4 Respect de la chaîne du froid
2. Conditions d'entreposage
 - 2.1 T° conforme des produits en stockage
 - 2.2 T° conforme des enceintes
 - 2.3 Sectorisation des produits alimentaires et non alimentaires
 - 2.4 Protection des produits
 - 2.5 Contrôle et respect des DLC fournisseur et secondaires et des DDM fournisseurs (gestion FIFO)
3. Déconditionnement – Décongélation :
 - 3.1 Respect des procédures de déconditionnement, dessouvidage, déboîtage, etc.
 - 3.2 Respect des procédures de décongélation et délais d'utilisation
4. Préparation des produits
 - 4.1 Respect des procédures de manipulation des denrées brutes
 - 4.2 Respect des procédures de préparation des produits (décontamination des crudités, produits prêts à consommer, etc.)
 - 4.3 Séparation des produits bruts/crus et cuits sur les plans de travail
 - 4.4 Respect des procédures de cuisson
 - 4.5 Respect des procédures de remise en température et maintien au chaud
 - 4.6 Vérification de la qualité des huiles de friture
 - 4.7 Respect des procédures de gestion des pertes et invendus
5. Nettoyage et désinfection
 - 5.1 Existence et respect d'un planning de nettoyage
 - 5.2 Présence de produits d'entretien adaptés
 - 5.3 Présence d'équipements de nettoyage et désinfection
 - 5.4 Présence des Fiches de données sécurité des produits d'entretien
 - 5.5 Respect du protocole de nettoyage et de désinfection
 - 5.6 Plan de lutte contre les nuisibles disponible et respecté
 - 5.7 Respect de la bonne utilisation des équipements et matériels de nettoyage
6. Propreté et maintenance des locaux
 - 6.1 Propreté et bon état des sols, cloisons, plafonds, éclairage
 - 6.2 Propreté et bon état des grilles d'évacuation siphons et caniveaux
 - 6.3 Propreté et bon état des hottes d'extraction et des filtres
 - 6.4 Propreté, rangement et bon état de la zone plonge/batterie
 - 6.5 Propreté, rangement et bon état des vestiaires équipes et sanitaires clients
 - 6.6 Propreté, rangement et bon état de la zone vente
 - 6.7 Propreté, rangement et bon état des zones de stockage (réserve sèche, chambres froides négatives et positives, etc.)
 - 6.8 Propreté, rangement et bon état des zones de production (cuisine, pack, etc.)

7. Propreté et maintenance des équipements et matériels
 - 7.1 Propreté et bon état des plans de travail et étagères
 - 7.2 Propreté et bon état des poubelles et utilisation des sacs plastiques
 - 7.3 Propreté, bon état et bon fonctionnement de la machine à laver (réglage sur la bonne température);
 - 7.4 Propreté et bon état des équipements et matériels de préparation des produits (mélangeur-batteur, essoreuse, friteuses, grills, appareils de cuisson...)
 - 7.5 Propreté et bon état de la vaisselle, verrerie et couverts
 - 7.6 Propreté et bon état des petits matériels
 - 7.7 Propreté et bon état des équipements de maintien au chaud
 - 7.8 Propreté et bon état des équipements de maintien au froid
 - 7.9 Propreté et bon état des équipements et matériels de nettoyage

8. Hygiène du personnel
 - 8.1 Présence de lave-mains équipés, approvisionnés et en bon état
 - 8.2 Présence d'une armoire à pharmacie et absence de médicaments en zones inappropriées (production, comptoir, etc.)
 - 8.3 Propreté de la tenue, port de la toque, de la coiffe, de la charlotte, du filet ou de la casquette
 - 8.4 Absence du port de bijoux
 - 8.5 Respect de l'interdiction de fumer
 - 8.6 Respect des conditions de stockage du linge propre/sale
 - 8.7 Utilisation appropriée des gants et des pansements de couleurs
 - 8.8 Absence d'employés avec des symptômes de maladie ou infection

9. Eléments de preuve des autocontrôles
 - 9.1 Enregistrement des contrôles à réception
 - 9.2 Enregistrement des contrôles de température
 - 9.3 Enregistrement des contrôles du planning de nettoyage
 - 9.4 Présence d'éléments de traçabilité des produits déconditionnés
 - 9.5 Non falsification des données de traçabilité
 - 9.6 Les procédures sont affichées

Exemple de Légende : O = Satisfaisant

X = A surveiller

XXX = Non Satisfaisant

S/O = Sans objet

N/A = Non Applicable

Annexe 4 - Conditions d'application des résultats de l'étude sandwiches SNARR

Cette étude, consultable auprès du SNARR, permet de valider des durées de vies de sandwiches en fonction de la température de conservation tel que présentés dans le tableau ci-après :

Température	15°C	20°C	25°C
Durée de vie	6h	2h	Fabrication à la demande

Cette durée de vie a été validée par l'avis de l'ANSES Saisine 2011-SA-0189 du 30/11/2011.

Les établissements de restauration rapide qui souhaitent appliquer cette extension s'engagent à :

- 1. Appliquer le GBPH dans son intégralité**
- 2. Ne pas utiliser les matières premières exclues de l'étude (œuf coquille, thon frais, viande et poisson crus, mayonnaise et sauce élaborée sur place et fromage au lait cru)**
- 1. Mettre en place un système de suivi des durées de vie des sandwiches (durée allant de la fin de fabrication jusqu'à la vente du sandwich)**
- 2. Intégrer dans leur plan de contrôle microbiologique des analyses des sandwiches en fin de durée de vie.**

Annexe 5 - Exemple de fiche d'enregistrement des mesures de réactivité

PLANS D' ACTIONS

Date :

Ecart constatés	Actions correctives proposées	Réalisation		
		Qui	Quand	Visa

Remarques :

Information du personnel :

Thème :

Date :

Durée :

Visa animateur:

Nom et signature des personnes informées :

Annexe 6 - Actions correctives types en cas de dépassement des critères d'hygiène des procédés

Microorganisme	Code action corrective type	Action corrective type
Microorganismes aérobie 30°C	MA. 1	Amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie, protection des produits) et / ou amélioration de l'hygiène des préparations (Décontamination, décongélation, déconditionnement) et / ou gestion avec le fournisseur
	MA. 2	Amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie, protection des produits) et / ou amélioration de l'hygiène des préparations (Manipulation après cuisson, décongélation produits finis, déconditionnement) et / ou gestion avec le fournisseur
	MA.3	Amélioration de l'hygiène des préparations (Nettoyage et désinfection des matériels, hygiène des mains), et / ou amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie) et / ou gestion avec le fournisseur
	MA. 4	Amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie, protection des produits) et / ou amélioration de l'hygiène des préparations (Manipulation après cuisson, décongélation produits finis, déconditionnement, décontamination) et / ou gestion avec le fournisseur
Flore lactique	FL.1	Amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie) et / ou gestion avec le fournisseur et / ou amélioration de l'hygiène des préparations
Levures et moisissures	LM.1	Amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie) et / ou gestion avec le fournisseur et / ou amélioration de l'hygiène des préparations
Enterobacteries	E.1	Amélioration de l'hygiène des préparations (Nettoyage et désinfection des matériels, hygiène des mains,), et/ou amélioration des conditions de conservation (Maintien en température, gestion des durées de vie) et / ou gestion avec le fournisseur

Microorganisme	Code action corrective type	Action corrective type
Escherichia coli	EC. 1	Amélioration de l'hygiène des préparations (hygiène des mains, nettoyage et désinfection des matériels, décontamination, déconditionnement) et / ou gestion avec le fournisseur
	EC. 2	Gestion avec le fournisseur et / ou amélioration de l'hygiène des préparations (hygiène des mains, nettoyage et désinfection des matériels, décontamination, déconditionnement)
	EC.3	Amélioration de l'hygiène des préparations (hygiène des mains, manipulation après cuisson, décongélation produits finis), et / ou gestion avec le fournisseur
	EC. 4	Amélioration de l'hygiène des préparations (hygiène des mains, nettoyage et désinfection des matériels, décontamination, déconditionnement, cuisson) et / ou gestion avec le fournisseur
	EC. 5	Amélioration de l'hygiène des préparations (hygiène des mains, nettoyage et désinfection des matériels, déconditionnement, cuisson) et / ou gestion avec le fournisseur
	EC.6	Amélioration de l'hygiène des préparations (nettoyage et désinfection des matériels, hygiène des mains)
	EC.7	Amélioration de l'hygiène des préparations (hygiène des mains, manipulation après cuisson, décongélation produits finis, nettoyage et désinfection des matériels, décontamination, déconditionnement), et / ou gestion avec le fournisseur
Staphylococcus coagulase +	SC. 1	Amélioration des bonnes pratiques d'hygiène du personnel et / ou gestion avec le fournisseur
	SC.2	Gestion avec le fournisseur et / ou amélioration des bonnes pratiques d'hygiène du personnel
	SC.3	Amélioration des bonnes pratiques d'hygiène du personnel
Clostridium perfringens	CP. 1	Amélioration des conditions de conservation et / ou de refroidissement et / ou gestion avec le fournisseur
Bacillus cereus	BC. 1	Amélioration des conditions de conservation et / ou de refroidissement et / ou gestion avec le fournisseur
Listeria monocytogenes	LM. 1	Gestion avec le fournisseur et / ou Amélioration de l'hygiène des préparations (manipulation après cuisson, lavage des mains après la manipulation de produits crus, nettoyage et désinfection des locaux et matériels, décontamination, déconditionnement, maîtrise de la chaîne du froid), Amélioration de la décontamination des végétaux bruts
Salmonella	SA. 1	Amélioration de l'hygiène des préparations (contaminations croisées...) et / ou amélioration des bonnes pratiques d'hygiène du personnel et / ou gestion avec le fournisseur

Annexe 8 – Gestion de l’acrylamide en restauration

Le Règlement de la Commissions UE n° 2017/2158, en date du 20 novembre 2017, établissant des mesures d'atténuation et des teneurs de référence pour la réduction de la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires, a été publié au Journal Officiel de l'Union européenne du 21 novembre.

Ce texte fixe de nouvelles teneurs de référence pour la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires. Ces teneurs sont des indicateurs de performance à utiliser pour s'assurer de l'efficacité des mesures d'atténuation déployées. Il ne s'agit pas de teneurs maximales stricto sensu, mais plutôt de valeurs cibles.

A noter que dans ce texte, le niveau d'exigences varie selon que les opérateurs sont de petite taille ou sont des « *franchisés d'une exploitation interconnectée plus importante et qui sont fournis au niveau central* », puisque ces derniers, selon le Règlement, « *devraient appliquer des mesures supplémentaires d'atténuation — réalisables pour des entreprises de plus grande envergure — car ces mesures permettent de réduire davantage la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires et peuvent être mises en œuvre par de telles entreprises* »

L'efficacité des mesures d'atténuation visant à réduire la teneur en acrylamide devra être vérifiée à l'aide d'une méthode d'échantillonnage et d'analyse.

Pour mesurer l'application de ces dispositions, la Commission invite les Etats membres à procéder à des contrôles officiels du taux d'acrylamide dans les denrées alimentaires. Et le Règlement prévoit d'ores et déjà qu'il conviendra de fixer prochainement des teneurs maximales, impératives, en acrylamide dans certaines denrées alimentaires.

Les dispositions du Règlement UE n° 2017/2158, sont mises en œuvre par les entreprises à compter du **11 avril 2018**.

Brochure

Comment gérer l'acrylamide en restauration ?

Les points clefs par produits

SOMMAIRE

Chips et snacks

Produits à base de pomme de terre frits

Produits de panification humide et sèche

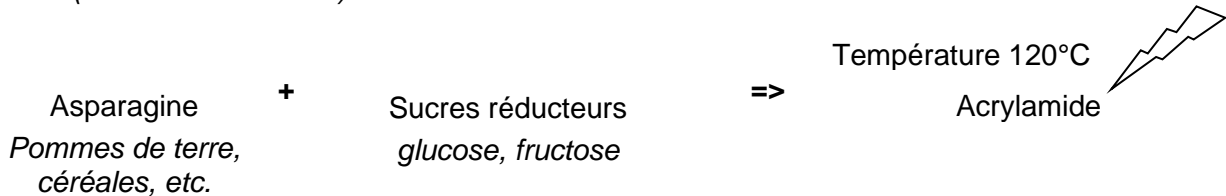
Produits céréaliers autres que panification

Qu'est-ce que l'acrylamide ?

C'est une substance qui se forme naturellement dans certains aliments, riches en glucides et contenant un acide aminé : l'asparagine, cuisinés à haute température (frits ou cuits au four par exemple).

On en trouve dans les biscuits, les frites, les céréales pour petit déjeuner, les chips, le pain, le café notamment.

Schéma (réaction de Maillard) :



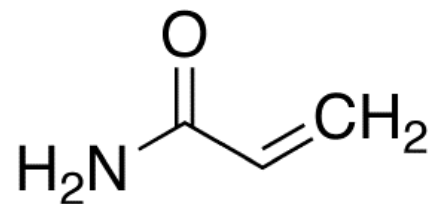
L'acrylamide a-t-elle un effet sur la santé ?

Cette substance pourrait avoir un effet cancérogène pour l'homme, et c'est pourquoi elle doit être suivie et gérée par les restaurateurs.

A ce jour, il n'y a cependant pas de certitude sur ses effets exacts sur la santé, mais les évaluations des risques nationales et internationales et les recommandations diffusées depuis 10 ans incitent à poursuivre les efforts afin de réduire l'exposition alimentaire à l'acrylamide. Les experts recommandent d'en réduire la quantité dans la nourriture, et de continuer à avoir une alimentation variée et équilibrée.

Afin d'aider les professionnels de la restauration à maîtriser et réduire la teneur en acrylamide dans certains produits servis, le SNARR et le SNRTC, ont rédigé des fiches pratiques sur :

- Chips et snacks
- Produits à base de pomme de terre frits
- Produits de panification humide et sèche
- Produits céréaliers autres que panification



Chips et snacks

Produits visés :

- Pommes chips produites par le restaurateur à partir de pommes de terre fraîches
- Pommes chips précuites à faire finir de frire par le restaurateur (produits semi-finis)
- Pommes chips achetées cuites (produits finis)
- Gâteaux apéritifs à base de pomme de terre (produits finis)

Points clefs achats :

Si achat de pomme de terre :

Sélection de variétés à faible teneur en sucres

Limiter la teneur en sucres

Acheter une huile adaptée au produit

Cas des chips précuites : – voir les points clefs du fabricant (ci-dessous)

Cas des chips prêtes à la consommation : choisir de préférence les chips à la coupe fine et grande

⇒ Chips nature : préférer les chips à la couleur claire

Points clefs fabrication :

Réception :

- Contrôle de la variété
- Contrôle de la maturité de la pomme de terre

Stockage :

- Stocker les pommes de terre à une température supérieure à 6°C

Lavage et épluchage :

- Lavage après la coupe, à l'eau chaude pour éliminer l'excès de sucres
- Importance de la taille de la coupe : grande et fine

Cuisson :

- Température de cuisson : 175° C maximum et contrôler la couleur des chips
- Eliminer les chips trop foncées
- Veiller à la qualité de l'huile (ne pas surchauffer l'huile)
- Faire des contrôles réguliers de l'huile de friture



Teneurs de référence¹ :

Denrées alimentaires	Teneur de référence [µg/kg]
Pommes chips produites à partir de pommes de terre fraîches	750

Source : Règlement UE n° 2017/2158 de la Commission du 20 novembre 2017

Le saviez-vous ?

Le stockage des pommes de terre a une influence inévitable : le taux d'acrylamide est plus bas en été et plus élevé en hiver, du fait de la durée de stockage des pommes de terre.

¹Teneurs de référence : valeurs maximales fixées par le règlement européen n° 2017/2158 de la Commission européenne du 20 novembre 2017 établissant des mesures d'atténuation et des teneurs de référence pour la réduction de la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires

Produits à base de pomme de terre frits

Produits visés :

- Frites
- Galettes de pommes de terre
- Potatoes

Qu'il s'agisse de :

- ⇒ Produits finis et produits à faire finir de frire ou à cuire (produits semi finis), ou
- ⇒ Produits bruts – frites fraîches

Points clefs achats :

- Si achat de pomme de terre :

Sélection de la variété recommandée de pomme de terre *Ex : Bintje, Monalisa, Caesar, Manon, Marabel, Victoria, Agria, ...*

Limiter la teneur en sucres

Acheter une huile adaptée au produit

- Cas des frites précuites :

Attention : les frites **doivent avoir subi un blanchiment** chez le fabricant (voir les points clefs du fabricant)

Préférer les frites à la couleur claire

Coupe de frites : privilégier une coupe grosse car augmenter la section est un moyen de limiter l'acrylamide.

- Cas des frites prêtes à la consommation :

Préférer les frites à la couleur claire

Coupe de frites : privilégier une coupe grosse car augmenter la section est un moyen de limiter l'acrylamide.

NB : Certains prétraitements à base d'E450 (préviennent une coloration grise après cuisson) ont un effet secondaire qui réduit la formation potentielle de l'acrylamide.

Points clefs fabrication :

Réception :

- Contrôle de la variété
- Contrôle de la maturité de la pomme de terre

Stockage :

- Stocker les pommes de terre à une température supérieure à 6°C

Lavage et épluchage :

- Lavage au moment de la réception et après la coupe, à l'eau chaude.
- Importance de la taille de la coupe : Plus Grosses = (-) d'Acrylamide en proportion
- Blanchiment : **Le blanchiment des pommes de terre est l'outil le plus important pour maîtriser la teneur en sucres réducteurs.**

Cuisson :

- **Température de cuisson : 175° C maximum et contrôler la couleur des frites**

Nb : il est important de suivre les recommandations du fournisseur : couple temps cuisson + température

- Eliminer les fines
- Veiller à la qualité de l'huile

Astuce : la formation des équipes ou la mise en place d'un affichage sur la couleur peut permettre d'améliorer le résultat



Teneurs de référence ² :

Denrées alimentaires	Teneur de référence [µg/kg]
Pommes frites prêtes à la consommation	500

Source : Règlement UE n° 2017/2158 de la Commission du 20 novembre 2017

² Teneurs de référence : valeurs maximales fixées par le règlement européen n° 2017/2158 de la Commission européenne du 20 novembre 2017 établissant des mesures d'atténuation et des teneurs de référence pour la réduction de la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires

Produits de panification humide et sèche

Produits visés :

Achat d'un produit fini
Achat d'un produit précuit
Fabrication du pain
Toast du produit fini

Points clefs achats :

Une farine blanche (pas de sons, pas de marquants tels que les noix...) limite la formation d'acrylamide. Certains ingrédients ayant reçu un traitement thermique préalable peuvent contribuer à la concentration en acrylamide dans le produit fini. C'est le cas par exemple de certains fruits séchés et fruits à coque grillés utilisés dans certains produits.

Points clefs fabrication :

Cuisson, toastage : la couleur après la cuisson ou le toastage est déterminante.

Plus le pain est brun par la cuisson ou le toastage, plus il contient d'acrylamide.

Le saviez-vous ?

- L'acrylamide se forme dans la croûte du pain, donc plus le pain contient de croûte plus le taux est élevé, plus le pain contient de mie plus le taux d'acrylamide est faible.
- Une cuisson longue à basse température permet de lutter contre la formation d'acrylamide.
- La coloration du produit fini est corrélée au niveau d'acrylamide du produit (un brunissement excessif du produit conduit à une formation d'acrylamide plus importante).

PAS ASSEZ CUIT



Four pas assez chaud et/ou
Temps de cuisson trop court



BIEN CUIT



Température respectée
Temps respecté



TROP CUIT



Four trop chaud
et/ou temps de cuisson trop long



Teneurs de référence³ :

Denrées alimentaires	Teneur de référence [µg/kg]
Pain (panification humide)	
a) Pain à base de blé	50
b) Pain (panification humide) autre que le pain à base de blé	100
Pain croustillant	350

Source : Règlement UE n° 2017/2158 de la Commission du 20 novembre 2017

³ Teneurs de référence : valeurs maximales fixées par le règlement européen n° 2017/2158 de la Commission européenne du 20 novembre 2017 établissant des mesures d'atténuation et des teneurs de référence pour la réduction de la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires

Produits céréaliers autres que panification

Produits visés :

- les céréales pour le petit déjeuner
- les biscuits
- les gâteaux et produits assimilés (selon la classification de l'étude CAOBISCO 2008, incluant les crackers, les gaufrettes, le pain d'épices...)

Important :

Pour tous les produits concernés par cette catégorie, la diversité des ingrédients, recettes, procédés de fabrication et caractéristiques du produit fini rend nécessaire une approche au cas par cas des moyens de réduction de l'acrylamide.

Points clefs achats :

Certains ingrédients ayant reçu un traitement thermique préalable peuvent contribuer à la concentration en acrylamide dans le produit fini. C'est le cas par exemple de certains fruits séchés et fruits à coque grillés utilisés dans certains produits.

Points clefs fabrication :

L'utilisation d'asparaginase est une méthode efficace pour limiter la présence d'acrylamide dans certains produits comme le pain d'épice, les biscuits sucrés et les amuse-gueules à base de céréales (blé ou maïs).

Une durée de fermentation des pâtes plus longue et/ou le choix de la dose et du type de levure de boulangerie peut contribuer à réduire la formation d'acrylamide.

Il est préférable de procéder à une cuisson plus longue à basse température afin de minimiser la formation d'acrylamide.

La coloration du produit fini est corrélée au niveau d'acrylamide du produit (un brunissement excessif du produit conduit à une formation d'acrylamide plus importante)

La dimension des pièces est à considérer : réduire le ratio croûte/volume du produit en produisant des produits plus gros, peut contribuer à réduire la formation d'acrylamide.

Teneurs de référence ⁴ :

Denrées alimentaires	Teneur de référence [$\mu\text{g}/\text{kg}$]
Céréales pour petit-déjeuner (à l'exception du porridge)	
- produits à base de son et céréales à grains entiers, grains soufflés au pistolet (uniquement pertinent si cette mention figure sur l'étiquette)	300
- produits à base de blé et de seigle (*)	300
- produits à base de maïs, d'avoine, d'épeautre, d'orge et de riz (*)	150
Biscuits et gaufrettes	350
Biscuits salés, à l'exception des biscuits salés à base de pommes de terre	400
Pain d'épice	800
Produits comparables aux autres produits appartenant à cette catégorie	300

Source : Règlement UE n° 2017/2158 de la Commission du 20 novembre 2017

⁴ Teneurs de référence : valeurs maximales fixées par le règlement européen n° 2017/2158 de la Commission européenne du 20 novembre 2017 établissant des mesures d'atténuation et des teneurs de référence pour la réduction de la présence d'acrylamide dans les denrées alimentaires