

**Guide
de bonnes pratiques
d'hygiène**

Rayon viandes en GMS

ISBN : 2-11-075357-9
ISSN : 0767-4538

SOMMAIRE

	Pages
Champ d'application et description de l'activité	2
Objectifs du Guide de bonnes pratiques rayon viandes en GMS	2
Description du secteur de la distribution et domaine d'application du guide	3
Présentation du Guide de bonnes pratiques rayon viandes en GMS	6
Utilisation du Guide	10
Descriptif de l'activité	12
Diagrammes d'activité	13
Diagramme des principales étapes des viandes réfrigérées	14
Diagramme des principales étapes des viandes hachées	15
Diagramme des principales étapes des produits de saucisserie	16
Principaux agents responsables de toxi-infections alimentaires	17
Tableau des dangers	18
Tableau synoptique d'analyse des dangers	19
 Recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène	 22
Organisation d'une fiche type	23
Locaux	24
Conception et utilisation (1/3)	24
Lutte contre les nuisibles	27
Nettoyage et désinfection	28
Maintenance	29
Matériel	30
Conception et utilisation	30
Chambres froides, armoires réfrigérées et meubles de vente.....	31
Petit matériel et équipement	32
Nettoyage et désinfection	33
Personnel	34
Santé	34
Formation	35
Tenue et équipement	36
Matières premières : Référencement et contrôle (1/2)	37
Produits présentés à la vente : Identification et durée de vie (1/2).....	39

Recommandations relatives aux mesures spécifiques d'hygiène	41
Présentation d'une fiche type	42
Etape : Réception produits nus non protégés	43
Etape : Réception produits protégés	44
Etape : Stockage produits nus non protégés	45
Etape : Stockage produits conditionnés.....	46
Etape : Déconditionnement PAD sous vide sous atmosphère modifiée .	47
Etape : Désossage parage épluchage	48
Etape : Sciage tranchage.....	49
Etape : Préparation de viande hachée, farce, chair à saucisse, saucisse .	50
Etape : Stockage intermédiaire	51
Etape : Conditionnement (caissettes, barquettes, films...)	52
Etape : Mise en vente assistée	53
Etape : Mise en vente libre-service	54
 Annexes	 55
Définitions	56
Références réglementaires et autres références	61
Documents pratiques	62
Document pratique n° 1 : Maîtrise de la chaîne de froid	63
Document pratique n° 2 : Interprétation / exploitation des analyses microbiologiques	64
Document pratique n° 3 : Plan de maintenance	65
Document pratique n° 4 : Plan de nettoyage et désinfection	66
Document pratique n° 5 : Maîtrise de la traçabilité	70

**AVIS DE VALIDATION
D'UN GUIDE DE BONNES PRATIQUES
D'HYGIÈNE DES ALIMENTS**

Vu la directive 93/43/CEE du 14 juin 1993 relative à l'hygiène des denrées alimentaires,

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 24 novembre 1993 ;

Vu l'avis de l'Agence française de sécurité sanitaire des aliments ;

Le Conseil national de la consommation (groupe agroalimentaire) entendu,

Le guide de bonnes pratiques d'hygiène des aliments concernant le rayon viandes, élaboré par la Fédération des entreprises du commerce et de la distribution, est validé.

*Le directeur général de la concurrence,
de la consommation
et de la répression des fraudes,*

J. GAILLOT

Le directeur général de la santé,

L. ABENHAÏM

La directrice générale de l'alimentation,

C. GESLAIN-LANÉELLE

CHAMP D'APPLICATION ET DESCRIPTION DE L'ACTIVITÉ

Objectifs du Guide de bonnes pratiques rayon viandes en GMS

Le présent guide a été construit pour répondre aux exigences de la nouvelle approche réglementaire européenne, elle-même transcrite dans la réglementation française par l'arrêté du 9 mai 1995 « réglementant l'hygiène des aliments remis directement au consommateur ».

L'arrêté du 9 mai 1995 se substitue et rend caduque les règlements sanitaires départementaux équivalents.

Cette nouvelle approche fixe un objectif de haut niveau de sécurité des consommateurs.

Dans cet esprit, l'arrêté français, énonce une série de prescriptions générales allant dans le sens de cet objectif de sécurité et implique les professionnels des secteurs alimentaires dans la maîtrise sanitaire de leur activité.

En effet, il revient désormais aux professionnels :

- d'analyser et d'évaluer les risques alimentaires potentiels aux différentes étapes du processus de mise en vente et, s'il y a lieu, d'élaboration ;
- de mettre en évidence les points des étapes où des risques alimentaires peuvent se présenter ;
- d'identifier parmi les points qui ont été mis en évidence ceux qui sont déterminants pour la sécurité alimentaire, appelés « points critiques » ;
- de définir et mettre en œuvre des moyens de maîtriser ces points et des procédures de suivi efficaces ;
- de revoir périodiquement, et notamment en cas de modification des opérations, les procédures établies ci-dessus.

Le présent guide a été construit pour aider les professionnels, dans le cadre de leur démarche d'analyse des risques, à définir les moyens de maîtrise les plus appropriés à leur activité en leur proposant des recommandations retenues par les représentants de leur secteur d'activité et validées par les pouvoirs publics.

Conformément à l'avis destiné aux professionnels de l'alimentation relatif à l'élaboration des guides de bonnes pratiques hygiéniques, le présent guide est un document consensuel, établi par les représentants du secteur de la distribution réunis au sein de la FCD, il est d'application volontaire.

L'application des recommandations présentées dans ce document permet au professionnel de répondre aux attentes de la réglementation.

Toutefois, chaque professionnel restant responsable des moyens mis en oeuvre au sein de son établissement pour respecter les objectifs fixés par la réglementation, il pourra retenir d'autres solutions que les recommandations préconisées dans ce document.

Il devra alors faire la preuve de l'efficacité de ces autres solutions et, de la même manière, mettre en place les contrôles d'application et d'efficacité. Il devra, en outre, tenir à la disposition des services officiels les enregistrements correspondants.

En ce qui concerne le secteur d'activité de la distribution alimentaire, il est important de préciser que la maîtrise sanitaire des denrées commercialisées engage fortement la responsabilité des fournisseurs qui doivent également être impliqués dans une démarche de maîtrise du risque sanitaire.

Domaine de la distribution concernée par le présent guide

Le présent guide s'applique aux grandes et moyennes surfaces (GMS), soit, par définition, aux surfaces de vente de plus de 400 m².

Description du secteur de la distribution et domaine d'application du guide

La grande distribution française se caractérise par des surfaces de vente comportant notamment une partie alimentaire et proposant un large éventail de produits de grande consommation et de produits frais, en libre service ou en service traditionnel (à la coupe).

On peut distinguer plusieurs types de magasins :

Les supérettes, surfaces de vente alimentaires comprises entre 120 et 400 m², implantées le plus souvent dans les petits centres-ville et les campagnes.

Les supermarchés, surfaces de vente comprises entre 400 et 2 500 m², magasins de proximité, à très forte orientation alimentaire, implantés dans les centres-ville urbains et ruraux.

Les hypermarchés, surfaces de vente supérieures à 2 500 m², situées en périphérie des grandes agglomérations, dans des zones d'activités commerciales ou dans de grands centres commerciaux et proposant un très large éventail de produits alimentaires et non alimentaires.

Les hard-discounts, magasins alimentaires discounts, de surface de vente comprise entre 300 et 1 000 m² proposant en libre-service intégral des produits basiques.

Structure économique et sociale

Le poids des GMS dans l'économie nationale est très importante. Ce secteur emploie plus de 400 000 personnes avec, en particulier :

1 126 hypermarchés	6,4 millions de m ²	227 500 salariés
7 999 supermarchés	7,8 millions de m ²	163 300 salariés

La grande distribution en France représente un fort potentiel en terme de créations d'emplois.

(Chiffres au 1^{er} janvier 1999)

	Superficie moyenne des points de vente en m ²	Nombre moyen de personnes employées
Hypermarchés	5 907	207
Supermarchés	1 002	21

Les structures d'achat et de référencement

Les achats pour les sociétés françaises de distribution alimentaire sont centralisés au niveau des centrales d'achat. Ces centrales de référencement assurent la négociation avec les fournisseurs et la sélection des produits.

Les tendances actuelles

Les enseignes de GMS s'orientent vers la réorganisation de leurs surfaces de vente.

Une grande importance est apportée à la qualité des produits et services proposés par les GMS : qualité des produits frais et systématisation des rayons à la coupe, d'espaces pâtisserie, d'espaces marée ou de boulangeries traditionnelles.

Les rayons frais sont également des composantes essentielles de la stratégie commerciale des supermarchés qui présentent des rayons en service traditionnel.

Secteur d'activité et produits concernés par le guide

Ce guide concerne la distribution, dans les GMS, des viandes, des volailles, du gibier et des produits de viande élaborés, frais.

Ces produits sont commercialisés selon l'une des deux méthodes de vente habituellement pratiquées dans les GMS : vente en libre-service ou vente assistée.

Les produits livrés par les fournisseurs sont vendus en l'état ou transformés dans les points de vente.

Liste des principales viandes

Les principaux types de viande commercialisés en rayon boucherie, volailles et gibiers des GMS sont les suivants :

Boucherie	Volailles	Gibiers
Bœuf	Poulet	Faisan
Veau	Poule	Perdrix
Mouton	Pintade	Lièvre
Agneau	Chapon	Lapin de Garenne
Porc	Dinde	Sanglier
Cheval	Oies	Chevreuril
Bison	Canard	Daim
Buffle	Caille	Cerf
Abats	Pigeon	Biche
Viande pour animaux	Autruche	Renne
	Lapin	Kangourou
	Abats	

Les produits les plus couramment proposés aux consommateurs, sont détaillés ci-dessous à titre d'exemple.

Opération	Produit
Désossage Parage Dessouvidage Décongélation Pièçage Bardage Ficelage	Morceaux dont les dénominations sont conformes à la réglementation en vigueur. Ex. : steak, escalope, côte, rôti...
Découpage	Morceaux à fondue Carpaccio Viandes pour cuisson sur pierre Viandes pour animaux
Découpage + ingrédients	Brochettes Rôtis farcis (fromage, pruneaux...) Cordons bleus Viandes assaisonnées Volailles assaisonnées Marinades
Hachage	Viande hachée
Hachage + ingrédients	Chair à saucisse Chipolatas, Saucisses de Toulouse Merguez Crépinettes Paupiettes

Présentation du Guide de bonnes pratiques rayon viandes en GMS

A qui s'adresse le guide ?

Le présent guide est destiné à l'ensemble des professionnels du secteur de distribution. Il a été construit de façon à permettre une utilisation simple et rapide.

En effet, dans le cadre de sa démarche d'analyse des risques liés à son activité, le professionnel trouvera dans ce guide, sous forme de fiches didactiques, les recommandations qui l'aideront à sélectionner les moyens de maîtrise appropriés et les plans de contrôle correspondants.

Démarche de construction

Le guide a été construit par les professionnels de la distribution à l'intention des professionnels de leur secteur d'activité.

Au sein de la FCD, les représentants des enseignes de la distribution ont validé les diagrammes d'activité, les points critiques, les préconisations de maîtrise et de surveillance.

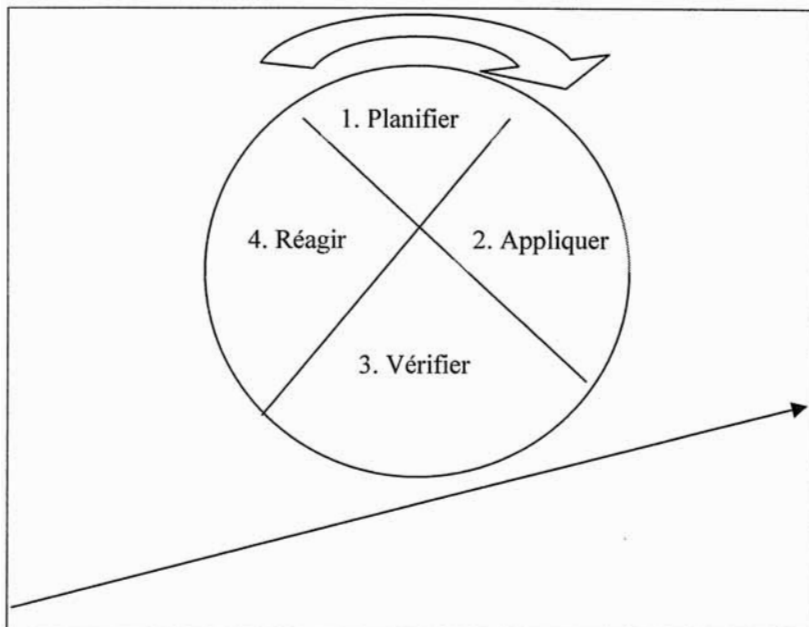
Le guide a été construit à partir d'une démarche HACCP collective, c'est-à-dire représentative des pratiques de la profession et non d'un site en particulier.

Après validation des diagrammes d'activité permettant de décrire les processus précisés dans le domaine d'application, une analyse préliminaire des dangers a été réalisée. Cette analyse a permis de qualifier les dangers (nature, fréquence et gravité) et ainsi de préciser les risques liés à l'activité concernée.

Sont ressortis de cette analyse deux grandes catégories de dangers :

- les dangers communs à tout le processus, c'est-à-dire susceptibles de menacer la sécurité des denrées, quelle que soit l'étape du processus. Il s'agit par exemple des risques liés aux locaux, au personnel... ;
- les dangers spécifiques d'étape.

Selon le principe de DEMING on retrouvera pour chaque danger identifié une fiche (locaux, matériel, personnel, produit ou encore méthode) permettant de mettre en œuvre une démarche d'amélioration continue du niveau de maîtrise de la sécurité des produits mis en vente :



Structure du guide

Le présent guide s'articule autour de trois grandes parties complétées par des annexes :

- champ d'application et description de l'activité ;
- recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène ;
- recommandations relatives aux mesures spécifiques d'hygiène.

1. Champ d'application et description de l'activité

La première partie présente le secteur de la distribution et définit le domaine d'application du guide.

Elle comprend les diagrammes d'activité et la description du métier concerné.

Un tableau synoptique  permet de visualiser rapidement, pour chaque étape du processus, les dangers identifiés et les fiches de recommandations à consulter.

2. Recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène

La deuxième partie est un ensemble de recommandations, considérées comme des pré-requis pour la maîtrise de la sécurité des aliments au rayon viandes en GMS.

Ces recommandations concernent tous les éléments qui ont une influence sur la salubrité des denrées proposées au consommateur : locaux et équipements, matériel, personnel, matières premières et produits présentés à la vente.

Elles sont présentées sous la forme de fiches de mesures générales d'hygiène :

-  fiches relatives au locaux ;
-  fiches relatives au matériel ;
-  fiches relatives au personnel ;
-  fiches relatives au matières premières et produits vendus en l'état ;
-  fiches relatives aux produits transformés.

3. Recommandations relatives aux mesures spécifiques d'hygiène

La troisième partie détermine, par la méthode HACCP, les moyens de maîtrise de la sécurité à mettre en place à chaque étape du procédé.

Elle propose une démarche qui pourra être complétée par chaque professionnel en fonction des particularités de ses installations et de ses activités.

Dans cette partie, sont proposées des recommandations pour des activités particulières comme la vente assistée.

Elles sont présentées sous la forme de fiches de processus : 

- étape réception produits non protégés ;
- étape réception produits protégés ;
- étape stockage produits non protégés ;

- étape stockage produits conditionnés ;
- étape déconditionnement PAD sous vide et sous atmosphère modifiée ;
- étape désossage parage épluchage ;
- étape sciage tranchage ;
- étape préparation de viande hachée, farce, chair à saucisse, saucisse ;
- étape stockage intermédiaire ;
- étape conditionnement (caissettes, barquettes, film...) ;
- étape mise en vente assistée ;
- étape mise en vente libre-service.

4. Annexes

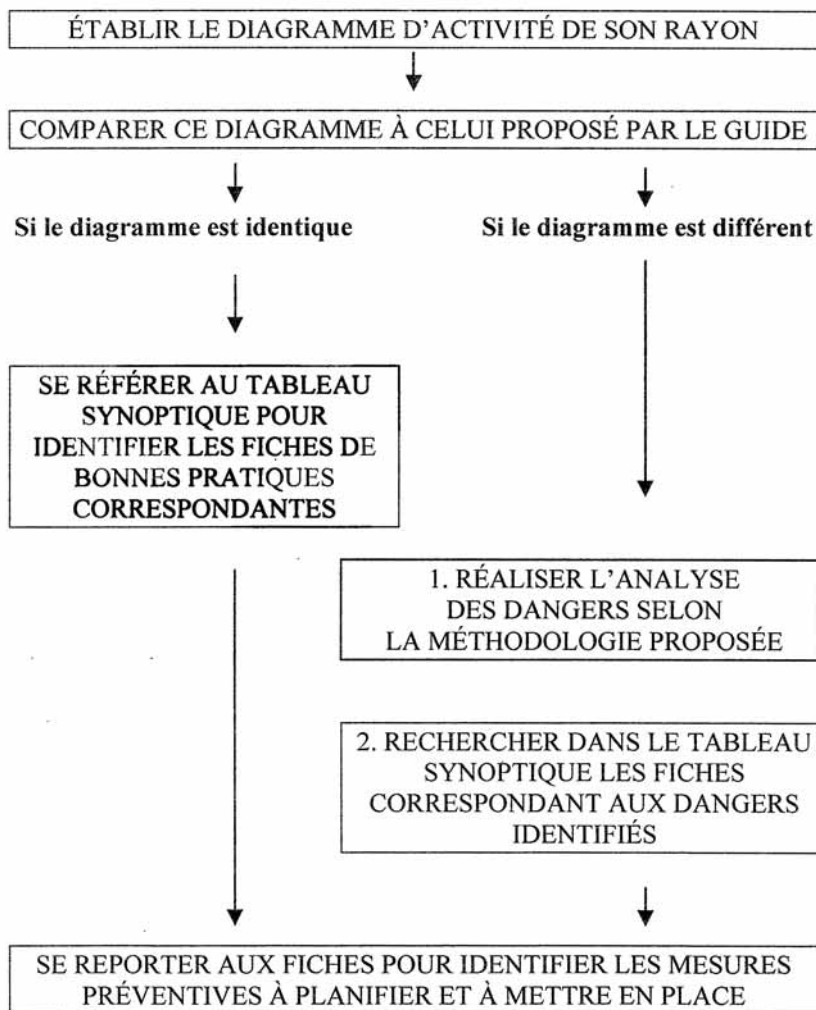
Les annexes comportent des compléments d'information tels que :

- les définitions des termes utilisés dans le guide ;
- les références réglementaires utilisées pour la conception de ce document;
- des documents pratiques illustrant à titre d'exemple :
 - des modes opératoires recommandés :
 - ❖ maîtrise de la chaîne du froid ;
 - ❖ plan de nettoyage et de désinfection ;
 - ❖ plan de maintenance ;
 - et détaillant les éléments relatifs :
 - ❖ à l'interprétation et à l'exploitation des analyses microbiologiques ;
 - ❖ maîtrise de la traçabilité.

Utilisation du guide

La tableau synoptique ☉ constitue l'outil essentiel d'utilisation du guide. Il permet, quel que soit le diagramme d'activité réalisé en pratique, de retrouver à partir d'une analyse simple des dangers les recommandations les plus appropriées :

Ainsi on pourra procéder de la façon suivante :



On pourra d'autre part, retrouver une réponse précise à une question ponctuelle en recherchant la rubrique à laquelle elle se rapporte :

- étape de processus ( FICHES DE PROCESSUS) ;
- conditions générales de réalisation d'un processus (FICHES DE MESURES GÉNÉRALES ,  ...).

Lors de la mise en place d'un nouveau processus, on pourra se référer directement aux fiches existantes de façon à définir au préalable et appliquer dès la mise en place les mesures préventives et les systèmes de surveillance recommandés par la profession.

Exemple 1 : Recherche par étape de processus.

A l'étape de la MISE EN VENTE ASSISTÉE, quelles sont les mesures de maîtrise à appliquer ?

A partir du tableau synoptique, on identifie les facteurs de risque suivants :

- hygiène des manipulations ;
- entretien et nettoyage du matériel ;
- pratiques spécifiques ;

et les fiches pratiques détaillant les recommandations correspondantes :

- fiches  PERSONNEL 1 ET 3 ;
- fiche  MATÉRIEL ;
- fiches  MATIÈRE PREMIÈRE ET PRODUIT VENDU EN L'ÉTAT ;
- fiche  MISE EN VENTE ASSISTÉE.

Pour certaines fiches, des explications complémentaires jugées nécessaires sont décrites dans les documents pratiques.

Exemple 2 : recherche par mesures générales d'hygiène.

Lors de l'aménagement d'atelier de découpe de viande, quelles recommandations existent ?

A partir du tableau synoptique, on identifie l'existence d'une fiche pratique «  LOCAUX , conception ».

Exemple 3 : recherche à partir d'un danger identifié.

Contamination par le matériel.

A partir du tableau synoptique, on identifie l'existence d'une fiche pratique « \ MATÉRIEL, conception et utilisation ».

Descriptif de l'activité

Description du produit fini et de son utilisation attendue

Les viandes, distribuées en rayon boucherie des GMS, n'ont subi aucune cuisson au cours de leur transformation.

La plus grande partie de ces viandes subira une cuisson avant d'être consommée.

Le niveau de cuisson est souvent insuffisant pour assurer la destruction des germes pathogènes.

Les viandes sont toutes conditionnées, soit à l'avance, pour la vente en libre-service, soit à la demande pour la vente assistée.

La durée de conservation, par le consommateur, est limitée, compte tenu de la DLC.

Toutefois, les viandes fraîches, achetées en GMS, sont souvent congelées par les consommateurs ; il faut informer le consommateur des bonnes pratiques à respecter pour la congélation à domicile.

Description des conditions générales de fonctionnement

Les viandes sont entreposées en chambre froide, immédiatement après la réception : selon leur présentation, ces viandes sont :

- soit mises à la disposition du consommateur dans leur emballage d'origine ;
- soit transformées sur les points de vente.

La vente peut être assurée en libre-service ou assistée.

Les trois diagrammes proposés présentent les principales étapes du procédé.

Diagrammes d'activité

1. Diagramme des principales étapes des viandes réfrigérées.
2. Diagramme des principales étapes des viandes hachées.
3. Diagramme des principales étapes des produits de saucisserie.

Diagramme des principales étapes des viandes réfrigérées

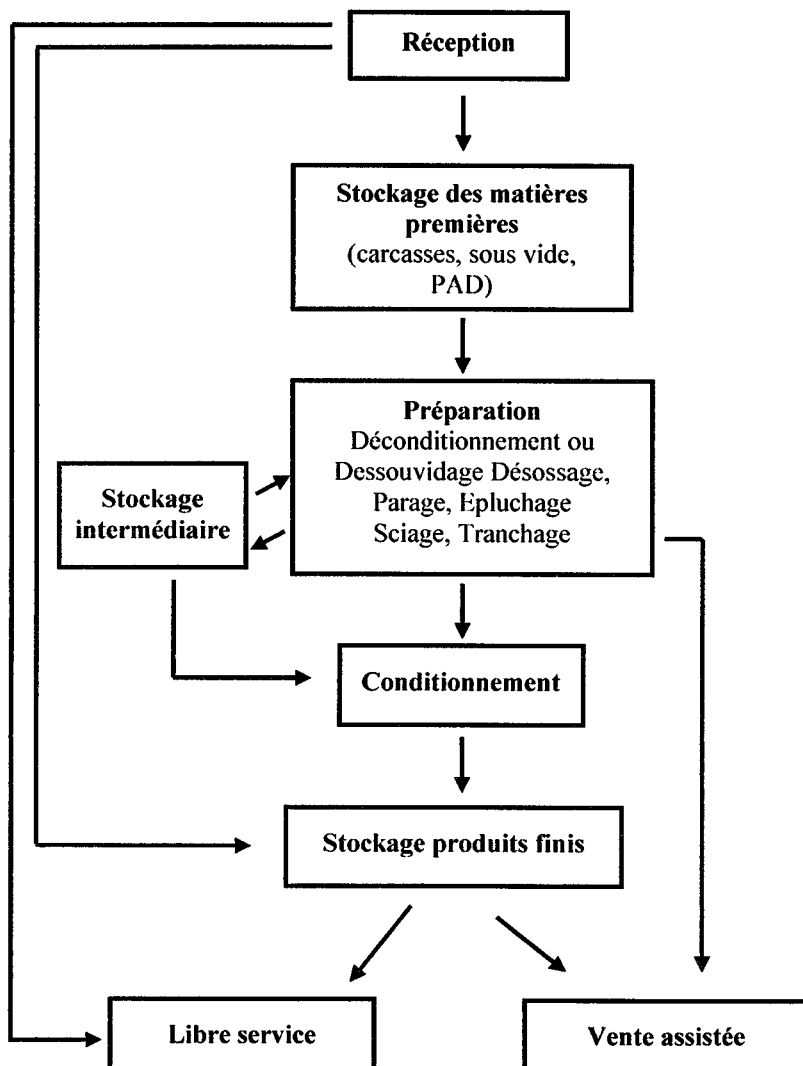


Diagramme des principales étapes des viandes hachées

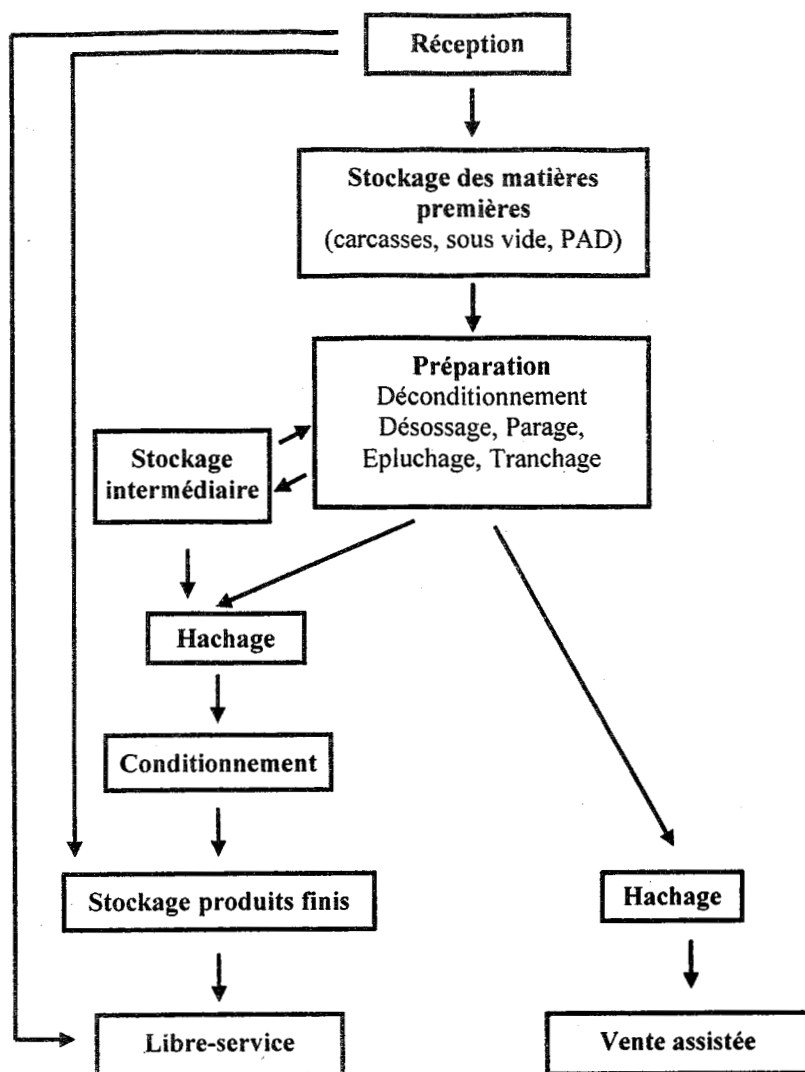
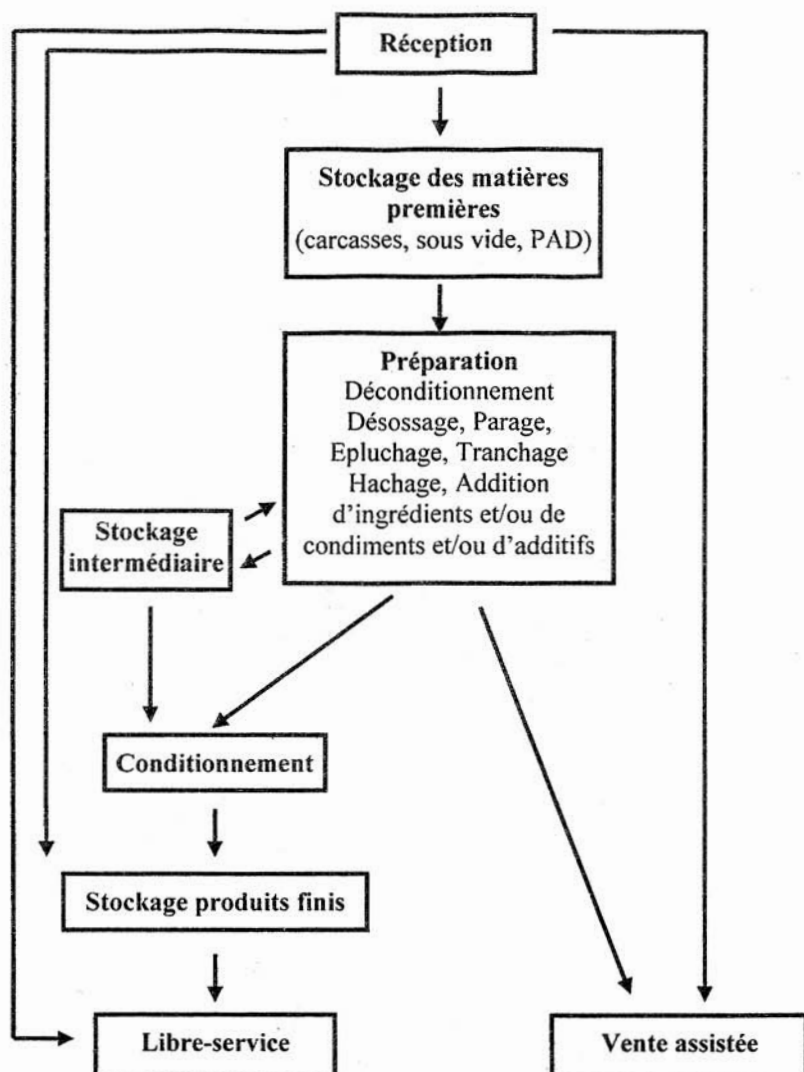


Diagramme des principales étapes des produits de saucisserie



◎ PRINCIPAUX AGENTS RESPONSABLES DE TOXI-INFECTIONS ALIMENTAIRES

DANGER	ORIGINES	PRODUITS CONCERNÉS
Salmonelles	Contamination de la surface des carcasses lors de l'abattage. Contamination des muscles lors du désossage et du tranchage.	Abats, pièces de découpe et surtout viande hachée et saucisserie crue ; risque accru lorsque les surfaces sont importantes (maximum avec la viande hachée). Contamination croisée : contamination des viandes par les abats.
Staphylocoques pathogènes	Contamination initiale des viandes de porc et des viandes de volailles. Contamination d'origine humaine au cours des manipulations.	Saucisserie (gorge de porc), pièces de découpe. Contamination croisée : contamination des viandes rouges par les volailles ou porcs.
Listeria monocytogènes	Contamination des matières premières par l'environnement de l'abattage, de la découpe et du transport.	Abats, pièces de découpe.

Le stockage et la manipulation des viandes doivent prendre en compte le niveau de contamination croissante : viande de bœuf, viande de veau, viande d'agneau, viande de porc, abats, volailles, gibier à poil et gibier à plume.

TABLEAU DES DANGERS

⊙	DANGER	ORIGINE	QUELQUES EXEMPLES
Contamination initiale	Présence de micro-organismes dans un produit à réception.	Viandes contaminées à l'abattage ou lors de la découpe/désossage.	
Contaminations secondaires	Apport de micro-organismes au cours du stockage et des manipulations. Apport de contaminants chimiques (produits de nettoyage) au cours du stockage et des manipulations.	Contaminations croisées viandes/volaillies au cours des manipulations. Contamination par les surfaces souillées en contact des viandes : plans de travail, couteaux, scie, barquettes. Contaminations par les mains souillées des opérateurs. Souillures au cours du lavage des ateliers ou des chambres froides.	
Multiplication	Augmentation du nombre de micro-organismes présents dans un produit du fait des conditions d'environnement (température, humidité) et de la durée du stockage ou des manipulations.	Rupture de la chaîne de froid au cours de certaines opérations : réception, découpe, conditionnement. Élévation de la température des enceintes réfrigérées (chambres froides et linéaires). Non-respect des DLC des matières premières et des produits finis.	

Les muscles et les produits piécés sont contaminés en surface et offrent une relative résistance à l'envahissement microbien du fait des barrières cellulaires.

Les produits hachés (viandes hachées, saucisseries...) sont beaucoup plus sensibles à la contamination et à la multiplication du fait de l'augmentation des surfaces de contact et de la rupture de parois cellulaires.

TABEAU SYNOPTIQUE D'ANALYSE DES DANGERS

	ÉTAPES du processus	LOCAUX 	MATÉRIEL 	PERSONNEL 	MATIÈRES premières 	PRODUITS présentés à la vente 
RÉCEPTION produits nus non protégés FICHE ÉTAPE	Conception des locaux FICHE LOCAUX N° 1 Lutte contre les nuisibles FICHE LOCAUX N° 2		Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N° 9 et N° 11 Connaissance des bonnes pratiques FICHE PERSONNEL N° 10	Contamination initiale des denrées FICHE MATIÈRES PREMIÈRES N° 12		
RÉCEPTION produits protégés FICHE ÉTAPE			Connaissance des bonnes pratiques FICHE PERSONNEL N° 10	Contamination initiale des denrées FICHE MATIÈRES PREMIÈRES N° 12		
STOCKAGE produits nus non protégés FICHE ÉTAPE	Propreté des locaux FICHE LOCAUX N° 3 Etat et maintenance FICHE LOCAUX N° 4	Sélection des matériaux FICHE MATÉRIEL N° 5 Installation/fonctionnement des chambres froides FICHE MATÉRIEL N° 6	Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N° 9 et N° 11 Connaissance des bonnes pratiques FICHE PERSONNEL N° 10			
STOCKAGE produits conditionnés FICHE ÉTAPE		Sélection des matériaux FICHE MATÉRIEL N° 5 Installation et fonctionnement vitrines et meubles réfrigérés FICHE MATÉRIEL N° 6	Connaissance des bonnes pratiques FICHE PERSONNEL N° 10			

TABLEAU SYNOPTIQUE D'ANALYSE DES DANGERS (suite)

		ÉTAPES du processus	LOCAUX 	MATÉRIEL 	PERSONNEL 	MATIÈRES premières 	PRODUITS présentés à la vente 
DÉCONDITIONNEMENT PAD sous vide et sous atmosphère modifiée. Fiche ÉTAPE		Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL N° 5	Fraicheur et DLC du PAD Fiche MATIÈRES PREMIÈRES N° 12	Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N° 9 et N° 11 Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N° 10			
DÉSOSSAGE PARAGE ÉPLUCHAGE Fiche ÉTAPE		Conception des locaux Fiche LOCAUX N° 1 Présence de nuisibles Fiche LOCAUX N° 2 Propreté des locaux Fiche LOCAUX N° 3 Etat et maintenance Fiche LOCAUX N° 4	Sélection du matériel Fiche MATÉRIEL N° 5 Nettoyage et désinfection Fiches MATÉRIEL N° 5 et N° 8 Utilisation du petit matériel Fiche MATÉRIEL N° 7 Sélection et entretien du matériel Fiche MATÉRIEL N° 5				
SCIAGE TRANCHAGE Fiche ÉTAPE							
PRÉPARATION DE VIANDE HACHÉE, FARCE, CHAIR A SAUCISSE, SAUCISSE Fiche ÉTAPE							

TABLEAU SYNOPTIQUE D'ANALYSE DES DANGERS (suite)

ÉTAPES du processus	LOCAUX	MATÉRIEL	PERSONNEL	MATIÈRES premières	PRODUITS présentés à la vente
STOCKAGE INTERMÉDIAIRE Fiche ÉTAPE		Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL N° 5 Installation/fonctionnement des chambres froides Fiche MATÉRIEL N° 6	Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N° 10		
CONDITIONNEMENT (caissettes, barquettes, film...) Fiche ÉTAPE		Nettoyage et désinfection Fiches MATÉRIEL N° 5 et N° 8 Utilisation des conditionnements Fiche MATÉRIEL N° 7			Conditionnement, durée de vie Fiche PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTES N° 13
MISE EN VENTE ASSISTÉE Fiche ÉTAPE	Conception des locaux Fiche LOCAUX N° 1 Propreté des locaux Fiche LOCAUX N° 3	Installation et fonctionnement vitrines et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL N° 6 Utilisation du petit matériel Fiche MATÉRIEL N° 7	Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N° 9 et N° 11 Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N° 10	Traçabilité Fiche MATIÈRES PREMIÈRES N° 12	
MISE EN VENTE LIBRE-SERVICE Fiche ÉTAPE		Installation et fonctionnement vitrines et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL N° 6	Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N° 10		Traçabilité, traitement des retours Fiche PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTES N° 13

RECOMMANDATIONS RELATIVES AUX MESURES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE

Ces fiches apportent les éléments de maîtrise relatifs aux dangers identifiés comme communs à toutes les étapes d'un processus.

On trouvera les fiches suivantes :



LOCAUX

1. Conception et utilisation.
2. Lutte contre les nuisibles.
3. Nettoyage et désinfection.
4. Maintenance.



MATÉRIEL

5. Conception et utilisation.
6. Chambres froides, armoires réfrigérées et meubles de vente.
7. Petit matériel.
8. Nettoyage et désinfection.



PERSONNEL

9. Santé.
10. Formation.
11. Tenue et équipements.



MATIÈRES PREMIÈRES

12. Référencement et contrôles.



PRODUITS PRÉSENTÉS LA VENTE

13. Identification et durée de vie.

ORGANISATION D'UNE FICHE TYPE

Elle se présente de la façon suivante :

 Fiche N°	LOCAUX <i>Rubrique concernée par la fiche</i>
---	---

ORIGINE DES DANGERS Eléments pouvant être à l'origine de l'expression d'un danger et dont l'existence est liée à la rubrique concernée, ici les LOCAUX.	DANGERS IDENTIFIÉ Nature du danger pouvant survenir. Les dangers comportent dans le cas de ce guide 2 catégories. LA CONTAMINATION : Il s'agit de l'apport de l'agent* au contact des denrées, soit lors de la fabrication (contamination initiale), soit lors des manipulations ultérieures (contamination secondaire). LA MULTIPLICATION : Il s'agit du développement des agents au sein de la denrée en raison de conditions favorables.
---	---

* Selon les cas, l'agent pourra être de nature MICROBIENNE, CHIMIQUE, PHYSIQUE

MESURES PRÉVENTIVES
PLANIFIER
Description des mesures à prendre au préalable, c'est-à-dire avant que le processus de fabrication soit mis en œuvre. Ex. : formaliser le plan de nettoyage avant de réaliser le nettoyage.
APPLIQUER
Description des mesures à appliquer au moment où se déroule le processus de production. Ex. : éliminer les déchets au moment du nettoyage.
VÉRIFIER
Recommandations concernant les contrôles qui pourront être mis en œuvre pour s'assurer de la maîtrise des dangers identifiés. Les enregistrements, lorsqu'ils sont prévus, seront spécifiés dans cette rubrique.
RÉAGIR
Recommandations concernant les actions qui pourront être menées pour améliorer le niveau de maîtrise et éviter le renouvellement d'une anomalie.

ORIGINE DES DANGERS

Conception des locaux

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

PLANIFIER

Organisation des locaux :

- Réception

Il faut prévoir une prise en charge des produits nus non protégés, séparée des autres produits, dans le temps et/ou dans l'espace.

Les différents modes de manutention utilisés doivent être adaptés aux locaux et aux produits à déplacer.

Produit et exemples de mode de manutention adapté :

Carcasses : rails au plafond, chariots à dents de loup.

Pièces de découpe : chariots à roulettes, cartons ou bacs sur palettes.

Muscles sous-vide : chariots à roulettes.

UVC industrielles : cartons ou bacs sur palettes.

La réfrigération du quai de réception est recommandée : en l'absence de réfrigération, il est important de limiter l'attente des produits en organisant les réceptions.

- Chambres froides

La température habituelle de fonctionnement doit être de 0 / + 4 °C. Cette température doit être ramenée à 0 / + 2 °C en cas d'utilisation pour le stockage des viandes hachées.

L'implantation doit être raisonnée en fonction des volumes et des utilisations des produits, elle doit permettre la réception des produits et l'acheminement vers le laboratoire de manière séparée dans l'espace et/ou dans le temps.

Les produits nus et les produits emballés seront placés dans des zones différentes. Celles-ci doivent être délimitées et matérialisées par une cloison, un marquage au sol ou un affichage.

- Local de découpe et de conditionnement

Les locaux doivent être équipés d'installations frigorifiques permettant le maintien d'une température inférieure à + 12 °C.

Si les locaux sont ouverts sur la surface de vente, un dispositif doit être prévu pour assurer le maintien de la température (rideau d'air...)

L'implantation du matériel doit faciliter le transit rapide des produits pour éviter toute remontée excessive de température.

Des mesures particulières doivent être prévues en ce qui concerne les produits à risques : gibiers sauvages, volailles, abats. Dans ces cas, une organisation spécifique est à prévoir : travail séparé dans le temps ou l'espace, nettoyage des matériels et outils et lavage des mains.

- Stockage des matériaux de conditionnement

Le stock doit être implanté de manière à éviter toute contamination des matériaux de conditionnement. Il doit être protégé des poussières et des contaminants.

Le stockage doit permettre un approvisionnement pour les besoins quotidiens de l'atelier de conditionnement, de manière à mettre en température ambiante et éviter les encombrements.

L'entrée des matériaux de conditionnement (barquettes et films) dans l'atelier de découpe ou dans la salle de conditionnement doit se faire sans emballage d'origine.

ORIGINE DES DANGERS

Conception des locaux

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

PLANIFIER

- Couloirs et zones de circulation

Ces zones de circulation ne doivent pas servir de lieu de stockage.

- Stockage des os et des suifs

S'il y a récupération, le stockage des os et des suifs doit être effectué dans un lieu réfrigéré. Ce stockage peut être effectué dans un local indépendant ou dans une zone matérialisée de la chambre froide, dans un contenant fermé en bon état de propreté.

La durée de stockage des os et des suifs ne doit pas dépasser une semaine.

Les déchets ne doivent pas être accessibles par les nuisibles ; l'usage de containers étanches ou de locaux réfrigérés répond à cet objectif.

- Stockage des produits périmés

A défaut d'être éliminés immédiatement, les produits périmés sont stockés dans un local ou un container réservé, pouvant être fermé à clé.

Matériaux :

Sélectionner pour les sols, murs et plafonds des matériaux faciles à nettoyer et désinfecter. Limiter les surfaces irrégulières (recoins, angles aigus...) et les aspérités. Sinon, adapter le plan de nettoyage à ces contraintes particulières.

Murs : choisir des surfaces lisses et prévoir le risque des chocs contre les parois en choisissant des matériaux résistants ou des systèmes de protection adaptés.

Sols : choisir des matériaux possédant des caractéristiques antidérapantes.

Prévoir des siphons d'évacuation des eaux de nettoyage.

Prévoir un plan de maintenance de façon à limiter la dégradation des locaux (cf. document pratique n° 3)

Qualité de l'air :

L'équipement des locaux doit permettre d'éviter les condensations.

Limiter l'existence de portes ou fenêtres ouvertes directement à l'air libre (extérieur).

Les portes et fenêtres ouvrant directement à l'air libre doivent rester fermées pendant la fabrication.

Si leur ouverture est nécessaire, un système de protection doit être installé (moustiquaire).

Qualité de l'eau :

Veiller, lors de la conception, à l'approvisionnement en eau potable et à la séparation des réseaux d'eau propre et d'eau usée.

Les eaux usées doivent pouvoir s'écouler facilement. Des siphons faciles à nettoyer éviteront la stagnation d'eaux souillées.



Fiche N° 1

LOCAUX

Conception et utilisation (3/3)

ORIGINE DES DANGERS

Conception des locaux

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

APPLIQUER

PRINCIPES D'UTILISATION DES LOCAUX

Circuits :

- Principe de la marche en avant des produits

L'organisation du travail doit permettre d'optimiser l'utilisation des locaux pour éviter la contamination croisée.

La contamination croisée est la conséquence d'un contact direct (mains, ustensiles, plans de travail) entre deux produits ou éléments, d'un niveau de contamination reconnu différent.

Si l'atelier dispose d'emplacements distincts, la manipulation de deux produits de niveau de contamination différent pourra être assurée en même temps.

Si l'agencement des locaux ne le permet pas, ces manipulations devront être effectuées l'une après l'autre, en commençant par les produits les moins contaminés et en séparant les opérations par une étape de nettoyage et désinfection.

Ainsi, s'il y a des croisements de produits, ceux-ci peuvent être gérés en fonction des temps décalés pour les différentes opérations (pas de contiguïté entre produits élaborés et produits semi-élaborés).

Des précautions particulières, comme le lavage des mains et le nettoyage/désinfection du matériel, seront prévues après la réalisation d'opérations contaminantes : manipulations de cartons ou de déchets.

VÉRIFIER

Contrôle visuel.

RÉAGIR

Formation/sensibilisation du personnel.

Réorganisation des activités.



Fiche N° 2

LOCAUX

Lutte contre les nuisibles

ORIGINE DES DANGERS

Présence de nuisibles

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination directe ou indirecte

PLANIFIER

Etablir un plan de lutte contre les nuisibles à l'échelle du magasin : rongeurs, oiseaux, insectes volants et rampants.

1. Identifier les points d'accès (ouvertures, portes, siphons....)
2. Installer les systèmes adaptés aux nuisibles concernés (appâts, lampes UV, pulvérisations...).
3. Faire contrôler régulièrement les appâts (selon recommandations de la société prestataire de services ou notice des produits de lutte).
4. Installation de lampes UV dans les zones à risque.

APPLIQUER

En extérieur :

Ne pas laisser de produits organiques disponibles : (plan de nettoyage des abords).

Conserver les déchets à l'abri des attaques des nuisibles :

Utiliser de préférence un compacteur étanche, sinon utiliser des poubelles fermées afin de limiter l'attrait pour les nuisibles.

Limiter le temps d'ouverture des portes.

Prévenir immédiatement en cas de détection de nuisibles.

VÉRIFIER

Contrôle visuel de la présence d'insectes, rongeurs, oiseaux... : permanent par le personnel ; trimestriel par vérification des appâts.

Contrôle visuel de l'ouverture des portes de réception.

Avis de passage de la société de contrôle, relevé des observations.

Absence d'appâts chimiques en contact des denrées alimentaires nues.

RÉAGIR

Appeler la société de lutte contre les nuisibles

Renforcer le nettoyage et la désinfection des abords.



Fiche N° 3

LOCAUX

Nettoyage et désinfection

ORIGINE DES DANGERS

Propreté insuffisante des locaux

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination

PLANIFIER

Formaliser un plan de nettoyage des locaux (chambre froide, atelier, stand et linéaire) comprenant (cf. **Document pratique n°4**) :

La liste des locaux et surfaces.

La fréquence de nettoyage.

La méthode utilisée.

Le produit utilisé.

Les responsables du nettoyage.

En respectant les phases de nettoyage et désinfection.

Identifier le matériel nécessaire et équiper les locaux.

Prévoir une zone de stockage du matériel de nettoyage.

Employer des produits de nettoyage/désinfection homologués pour l'utilisation en agroalimentaire.

Formaliser un plan de nettoyage des installations de ventilation et de réfrigération que l'on pourra démonter et un plan de nettoyage des grilles de façon à maîtriser la qualité de l'air propulsé.

APPLIQUER

Former les personnes missionnées pour la réalisation de nettoyage et de la désinfection à la méthodologie et aux principes de ces opérations ainsi qu'à l'application du plan de nettoyage/désinfection défini.

Mettre à disposition les plans de nettoyage/désinfection. On pourra, par exemple, afficher les instructions nécessaires à une bonne réalisation des étapes de nettoyage/désinfection.

Choisir des produits de nettoyage adaptés aux types de souillures et aux surfaces considérées (carrelage, inox, PET).

Lors des opérations de nettoyage, assurer une séparation dans le temps ou une séparation dans l'espace, protéger les produits afin de prévenir toute contamination des denrées.

Eviter la projection d'éclaboussures pouvant contaminer l'équipement lors du lavage des sols.

Stocker les produits de nettoyage/désinfection sans contact direct avec les produits alimentaires.

Respecter les conditions et délais de conservation définis par les fournisseurs.

Conserver les fiches de sécurité des produits utilisés.

VÉRIFIER

Vérifier la disponibilité du matériel.

Vérifier la disponibilité des produits de nettoyage/désinfection.

Vérifier l'efficacité du nettoyage par un contrôle visuel après chaque nettoyage.

RÉAGIR

Renouveler l'opération de nettoyage/désinfection.

Mettre à disposition le matériel nécessaire.

Former au plan de nettoyage/désinfection.

Adapter le plan de nettoyage/désinfection.



Fiche N° 4

LOCAUX

Maintenance

ORIGINE DES DANGERS

Dégradation des surfaces et équipements

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination, multiplication en cas de dysfonctionnement des systèmes frigorifiques

PLANIFIER

Etablir un plan de maintenance des locaux qui comprendra notamment (cf. **Document pratique n° 3**) :

La liste des équipements concernés ;

La nature des interventions préventives ainsi que leur fréquence ;

La nature des interventions d'entretien ainsi que leur fréquence ;

Le plan de maintenance tiendra compte notamment :

- de l'état des surfaces (sols, murs, plafonds) ;
- de l'état des portes (fermeture, joints...) ;
- de l'état des siphons (écoulement, étanchéité...) ;
- de l'état des systèmes de climatisation (fuites, prise en glace, poussières...).

APPLIQUER

Conditions d'intervention des services techniques :

- les personnels techniques devant intervenir en stand ou atelier seront équipés d'une tenue appropriée afin de ne pas constituer de sources de contamination ;
- ils interviendront de préférence en dehors de l'activité normale et prendront les précautions nécessaires (éloigner ou protéger les produits à proximité de la zone d'intervention) pour ne pas constituer de risque chimique (produits d'intervention) ou physique (pièces détachées) ou bactériologique.

VÉRIFIER

DOCUMENTAIRE :

Plan de maintenance formalisé et suivi.

Avis d'intervention technique.

VISUEL :

Contrôle visuel des dysfonctionnements.

RÉAGIR

Retirer les produits ayant subi une rupture de la chaîne du froid.

Changement des équipements le nécessitant.

Formation des personnels des services techniques.

ORIGINE DES DANGERS

Matériaux difficiles d'entretien
Propreté insuffisante

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination et contamination croisée

PLANIFIER

Matériaux

Utiliser du matériel dont le nettoyage et la désinfection seront facilités par l'usage de matériaux lisses, imputrescibles, résistants et conformes aux normes pour l'usage alimentaire (acier inoxydable, polyéthylène haute densité,...).

Le bois est interdit, sauf pour les billots en bois-debout.

Installation

Le matériel doit être installé de façon à ne pas entraver le nettoyage et la désinfection des locaux dans lesquels il se trouve : on veillera donc à pouvoir soit déplacer le matériel mobile, ou dans le cas de matériel fixe à avoir accès aux surfaces se trouvant dessous et autour. Dans le cas contraire, des joints étanches devront éviter l'accumulation de souillures dans les zones inaccessibles.

Les machines (coupe-côte, scie, emballeuse, balances...) et plans de travail doivent pouvoir être facilement démontables pour réaliser un nettoyage satisfaisant.

Etablir un plan de nettoyage/désinfection comportant (cf. **Document pratique n° 4**) :

La liste du matériel (fixe et mobile).

La fréquence et la méthode de nettoyage prendront en compte les spécificités du matériel (difficulté de nettoyage).

La fréquence de nettoyage.

La méthode utilisée.

Le produit utilisé.

Les responsables du nettoyage.

Etablir un plan de maintenance comportant :

La liste des équipements concernés.

La nature des interventions préventives ainsi que leur fréquence.

La nature des interventions d'entretien ainsi que leur fréquence.

VÉRIFIER

Plan de maintenance formalisé.

Avis d'intervention technique.

Contrôle visuel des dysfonctionnements.

RÉAGIR

Changer le matériel le nécessitant.

Augmenter les fréquences de nettoyage et d'entretien.

 Fiche N° 6	MATÉRIEL Chambres froides, armoires réfrigérées et meubles de vente
---	---

ORIGINE DES DANGERS Matériel défectueux Matériaux et matériel difficile d'entretien	DANGERS IDENTIFIÉS Contamination et contamination croisée Multiplication
--	---

PLANIFIER

La puissance frigorifique et le volume de stockage doivent permettre le maintien des produits aux températures recommandées dans le tableau ci-dessous (spécifications techniques du fabricant). Si plusieurs catégories de produits sont entreposés dans une même enceinte réfrigérée, le réglage de la température de l'enceinte est réalisé sur la température la plus basse.

Les températures devront être lisibles facilement et les cycles de dégivrage identifiés (par exemple : affichage numérique, planning horaire...) de façon à ne pas être confondus avec des dysfonctionnements de ces installations.

La durée et la fréquence des cycles de dégivrage devront être définis de façon à minimiser le réchauffement des produits conservés.

Pour les chambres froides et armoires réfrigérées :

Les systèmes d'ouverture et de fermeture doivent être fonctionnels et entretenus de façon à ne pas provoquer l'ouverture continue des portes.

Des systèmes d'évacuation des eaux usées seront prévus (chambres froides).

L'état des portes, des joints et des systèmes de réfrigération seront intégrés dans le plan de maintenance.

Pour les meubles de vente :

La facilité de nettoyage doit être prise en compte dans le choix des meubles, lors de l'achat. Des plans de nettoyage/désinfection doivent être élaborés.

Pour la présentation de produits nus, la vitrine doit empêcher le contact direct clients/produits.

Un thermomètre est disponible sur le point de vente.

La température des meubles (vitrine, linéaire) doit à tout moment pouvoir être contrôlée : des systèmes d'affichage intégrés ou thermomètres doivent être installés.

Température des enceintes réfrigérées.

Enceinte réfrigérée	Objectifs	Tolérance
Chambre froide et linéaire des viandes.	0 à + 4 °C	+/- 2 °C
Chambre froide et linéaire des viandes hachées.	0 à + 2 °C	+/- 2 °C

VÉRIFIER

Plan de maintenance formalisé.

Avis d'intervention technique.

Contrôle visuel des dysfonctionnements.

Contrôle visuel des températures au moyen de systèmes d'affichage intégrés ou de thermomètres manuels.

Affichage des horaires de dégivrage.

RÉAGIR

Prendre les mesures conservatoires pour la préservation des produits (par exemple : déplacement vers une autre chambre froide ou respect des limites de charge).

Changer le matériel le nécessitant.

 Fiche N° 7	MATÉRIEL Petit matériel et équipement
---	---

ORIGINE DES DANGERS Matériaux difficiles d'entretien Propreté insuffisante du matériel	DANGERS IDENTIFIÉS Contamination et contamination croisée
---	---

PLANIFIER
<u>Matériaux de conditionnement :</u> Les conditionnements (barquettes, film, papier alimentaire, ficelle) destinés au conditionnement des produits avant remise au consommateur seront conservés à l'abri des souillures dès que leur emballage primaire aura été retiré (local ou emplacement définis...) Utiliser des conditionnements conformes aux normes alimentaires afin de maîtriser la migration de molécules toxiques. Un stock tampon de matériaux de conditionnement (barquettes, film, papier alimentaire, ficelle), sera conservé à proximité du poste de conditionnement de façon à limiter la circulation des personnes. Ce stock sera débarrassé des emballages primaires (suremballage) et les supports (palettes...) n'entreront pas en atelier ni derrière le stand. <u>Petit matériel :</u> Pour le petit matériel, les conditions de rangement (zone, protection,...) doivent permettre de maintenir le matériel propre après nettoyage et jusqu'à la prochaine utilisation (couteaux, feuilles...) L'utilisation d'une armoire UV est recommandée. Un protocole nettoyage/désinfection (plonge manuelle ou machine à laver) doit être établi et affiché. <u>Lave-mains :</u> Les lave-mains, alimentés en eau tiède, doivent être à commande non manuelle et disposer, à proximité, d'un distributeur de savon bactéricide ou bactériostatique, et d'essuie-mains à usage unique. <u>Équipement :</u> Les pièces démontées des équipements doivent être rangées à l'abri. <u>Poubelles :</u> Utiliser des poubelles faciles à nettoyer, à commande non manuelle, de façon à limiter les contaminations des manipulateurs (poubelle plastique, poubelle cerclée...).

VÉRIFIER
Contrôle visuel de l'état du petit matériel. Contrôle visuel des conditions de rangement et d'utilisation du petit matériel.

RÉAGIR
Rappeler les règles de rangement et de protection. Réaliser un nettoyage complémentaire. Ecarter les emballages souillés. Remplacer le petit matériel abîmé.



Fiche N° 8

MATÉRIEL

Nettoyage et désinfection

ORIGINE DES DANGERS

Propreté insuffisante du matériel et des équipements

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination

PLANIFIER

Choisir des produits de nettoyage adaptés aux types de souillures et aux surfaces à nettoyer.

Former les personnes missionnées pour la réalisation du nettoyage et de la désinfection à la méthodologie et aux principes de ces opérations ainsi qu'à l'application du plan de nettoyage/désinfection défini.

Mettre à disposition les plans de nettoyage/désinfection. On pourra par exemple afficher les instructions nécessaires à une bonne réalisation des étapes de nettoyage/désinfection.

Lors des opérations de nettoyage, assurer une séparation dans le temps ou une séparation dans l'espace.

Protéger les produits afin de prévenir toute contamination des denrées.

Stocker les produits lessiviels sans contact direct avec les produits alimentaires.

Respecter les conditions et délais de conservation définis par les fournisseurs.

Conserver les FICHES DE SÉCURITÉ des produits lessiviels utilisés.

VÉRIFIER

Vérifier la disponibilité du matériel.

Vérifier la disponibilité des produits de nettoyage/désinfection.

Vérifier l'efficacité du nettoyage par un contrôle visuel après chaque nettoyage.

Vérifier le séchage des surfaces lavées.

RÉAGIR

Renouveler l'opération de nettoyage/désinfection.

Mettre à disposition le matériel nécessaire.

Former au plan de nettoyage/désinfection.

Adapter le plan de nettoyage/désinfection.



Fiche N° 9

PERSONNEL

Santé

ORIGINE DES DANGERS

Porteur sain
Hygiène insuffisante

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination directe des produits

PLANIFIER

Afin de prévenir le portage de germes pathogènes par les personnes assurant les manipulations de produits nus :

Planifier et organiser les visites médicales d'embauche.

Sensibiliser le personnel aux pathologies « à risque » pour les denrées alimentaires (gastro-entérites, infections laryngées...) pour qu'il signale ces infections.

Au quotidien, disposer d'une pharmacie permettant, notamment, la désinfection et la protection étanche des plaies.

APPLIQUER

Affecter les personnes « à risque » à des postes sans contact direct avec les produits nus.

Hygiène des mains :

Garder les ongles courts et propres.

Oter bracelets, montres et bijoux (alliances tolérées) avant la prise de travail.

Les plaies sur les mains sont protégées au moyens de pansements étanches.

Les mains sont lavées fréquemment, et notamment :

A l'arrivée au poste de travail (reprise de travail, retour de pause, après un repas) ;

A des moments tels que la sortie des toilettes, après s'être mouché... ;

Après avoir manipulé des cartons, emballages, poubelles... ;

Après avoir manipulé des matières contaminantes (volailles, gibiers, abats...) et en changeant de catégorie de viande.

En cas d'usage de gants, la fréquence de leur changement est défini selon les mêmes modalités.

VÉRIFIER

Contrôle visuel.

RÉAGIR

Ecarter les personnes à risque de la manipulation directe de produits nus.

Renouveler la formation à l'hygiène des mains.



Fiche N° 10

PERSONNEL

Formation

ORIGINE DES DANGERS

Erreurs de comportement
Mauvaises manipulations

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination directe ou indirecte des
produits

PLANIFIER

La formation est un moyen essentiel pour la maîtrise de l'hygiène.

A l'occasion des sessions de formation, les dispositions du Guide de bonnes pratiques seront expliquées au personnel, en fonction du poste occupé.

Les programmes de formation devront comporter au moins trois modules différents :

Les principes de base de l'hygiène : notions de microbiologie, chaîne de froid, nettoyage et désinfection. Le principe de la marche en avant et son application dans le temps et dans l'espace.

Le respect des règles d'hygiène en boucherie : spécificités de la viande, les gestes à faire, sensibilisation aux phénomènes de contamination croisées

La réalisation des auto-contrôles : relevé des températures, aspect des produits, contrôle de la traçabilité...

Les sessions de sensibilisation doivent être adaptées aux différents participants : personnel nouvellement embauché, personnel permanent et personnel temporaire.

La fréquence des formations sera établie pour une année dans le « plan de formation ».

Le plan de formation doit pouvoir être porté à la connaissance de l'administration, à sa demande.

APPLIQUER

La maîtrise du niveau de connaissances des règles d'hygiène, à l'embauche, lors du changement de poste ou lors de la mise en place de nouvelles techniques, nouveaux équipements, nouveau concept, sera assurée par :

- soit une demande à l'organisme de travail intérimaire ou à la société d'animation d'assurer une sélection ou une formation sur les principes d'hygiène de base,
- soit une évaluation du niveau de connaissance initial,
- soit la remise, au personnel, d'un document synthétique décrivant les principes fondamentaux à respecter au poste où il sera affecté.

Le chef de rayon doit vérifier en continu l'application des bonnes pratiques d'hygiène sur son activité.

Il pourra vérifier le niveau des connaissances lors des entretiens d'évaluation et planifier les formations nécessaires.

Le personnel affecté aux manipulations des viandes doit pouvoir bénéficier au moins d'une sensibilisation à l'hygiène par an.

VÉRIFIER

Contrôle visuel des bonnes pratiques.

Feuilles de présence aux sessions de sensibilisation et/ ou de formation.

RÉAGIR

Rappeler les bonnes pratiques.

Déclencher des sessions de sensibilisation et/ou de formation.



Fiche N° 11

PERSONNEL

Tenue et équipement

ORIGINE DES DANGERS

Absence d'équipements pour l'hygiène personnelle
Equipements inadaptés ou incomplets

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination indirecte par le personnel

PLANIFIER

Pour chaque poste, une tenue de travail adaptée est définie. Elle doit permettre de limiter les contaminations humaines.

La tenue doit notamment couvrir les habits de ville (blouse en textile facilement lavable).

Les cheveux longs devront être attachés. En atelier, le port du calot ou autre coiffe est demandé.

En stand, le port d'un calot ou d'un serre-tête est préconisé.

Cette tenue pourra être complétée pour certaines opérations, comme la découpe de viande, par un pantalon de travail, des bottes ou sabots et un tablier jetable.

Un plan de nettoyage est établi afin d'assurer la mise à disposition de tenues propres : le recours à une société de service facilite le respect de cette exigence.

Une zone propre existe pour le rangement des tenues de travail propres ainsi que le changement tenue de ville/tenue de travail.

Le rangement des tenues de ville et des affaires personnelles ne doit pas constituer une source de contamination, elles sont isolées des produits et des équipements et matériel de travail.

Les sanitaires et les postes de travail (atelier et stand) sont équipés de lave-mains à commande non manuelle de préférence distincts de la plonge, de savon bactéricide ou bactériostatique, d'essuie-mains à usage unique, d'une poubelle à commande non manuelle.

Les visiteurs admis dans les locaux de travail doivent observer les règles d'hygiène adoptées par l'établissement.

APPLIQUER

Assurer l'approvisionnement en continu des lave-mains et la mise à disposition de gants.

Ne pas stocker le linge propre avec le linge sale.

Pour les opérations salissantes (élimination déchets, emballages, nettoyage/désinfection), porter un tablier pour ne pas contaminer la tenue.

En cas d'usage de gants, ceux-ci doivent être changés régulièrement, et notamment entre des tâches différentes (approvisionnement, service...)

L'usage des gants ne soustrait pas le manipulateur à une hygiène des mains satisfaisante.

VÉRIFIER

Lave-mains approvisionnés.

Contrôle visuel de l'usage des équipements.

RÉAGIR

Ajuster la fréquence d'approvisionnement des lave-mains.

Renouveler la formation du personnel.

ORIGINE DES DANGERS
Contamination initiale

DANGERS IDENTIFIÉS
Contamination croisée
Développement excessif

PLANIFIER

Les noms et adresses des fournisseurs de matières premières ou de produits vendus en l'état seront disponibles en magasin ou auprès de la centrale d'achats.

Identification des fournisseurs :

En ce qui concerne les approvisionnements, la garantie de la qualité sanitaire des viandes de boucherie et l'identité des fournisseurs sont attestés par l'apposition, sur les denrées ou sur leur emballage, de l'estampille sanitaire sous le contrôle des services vétérinaires.

Critères d'acceptation :

Les méthodes d'approvisionnement seront décrites dans un document technique qui précisera la qualité des matières premières, la conformité des installations, les spécifications des produits livrés par le fournisseur.

Ces produits peuvent être mis en vente en l'état ou transformés sur le point de vente.

Le distributeur doit établir avec son fournisseur un cahier des charges qui précise les conditions permettant d'assurer l'approvisionnement dans le respect du guide de bonnes pratiques.

Obligations réglementaires :

Les fournisseurs s'engagent à respecter les obligations réglementaires concernant les installations, les produits et les conditions de transport.

Conditions d'abattage et de découpe :

Seuls les abattoirs et salles de découpe et désossage, possédant l'agrément CEE, seront référencés pour l'approvisionnement des GMS.

ORIGINE DES DANGERS
Contamination initiale

DANGERS IDENTIFIÉS
Contamination croisée
Développement excessif

APPLIQUER

Les produits livrés disposent tous d'une identification permettant de remonter au fabricant, conforme à la réglementation en vigueur et comportant notamment :

- Nom et adresse du fournisseur ;
- DLC ou DLUO et/ou n° du lot ;

et, éventuellement :

- Date d'abattage, date de découpe ou de préparation ;
- T° de conservation préconisée par le fournisseur ;
- Composition.

Les viandes sont contrôlées en réception par sondage, les critères suivants sont examinés :
T° des produits, identification, état des emballages, protection globale, durée de vie résiduelle/utilisation prévue ainsi que aspect, couleur (et odeur pour les produits nus)

Les viandes non conformes et non marchandes sont identifiées et/ou isolées, pour ne pas être utilisées par erreur, jusqu'au traitement du produit non conforme.

VÉRIFIER

Critères d'acceptation présents en réception.
Thermomètre en réception.
Toutes les viandes non conformes sont enregistrées.

RÉAGIR

Refus des viandes, identification, isolement
Anomalies et causes signalées au chef de rayon.
Anomalies et causes signalées au fournisseur et/ou transporteur.



Fiche N°13

PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE

Identification et durée de vie (1/2)

ORIGINE DES DANGERS

Contamination initiale

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

Développement excessif

PLANIFIER**Identification traçabilité :**

L'identification du produit doit être possible tout au long des étapes, de la transformation jusqu'à la vente au consommateur.

La traçabilité des produits, vendus en l'état, est assurée par l'étiquetage présent sur l'UVC.

Les unités de vente consommateur peuvent être identifiées par lot comprenant plusieurs pièces de découpe ; chaque lot comportant au plus une journée de conditionnement.

La date de conditionnement est mentionnée sur les étiquettes des produits conditionnés en magasin.

Pour assurer la traçabilité des matières premières transformées, les étiquettes ou les documents accompagnants les viandes seront conservés pendant une durée au moins égale à la durée de vie des produits transformés (cf. **Document pratique n° 5**).

Durée de vie des produits :

Les dates limites de consommation sont établies sous la responsabilité du conditionneur.

Les dates déterminées sont décidées après vérification de l'état des viandes à conditionner et d'un contrôle à fin de durée de vie des produits par des tests de conservation.

Toute amélioration d'ordre technologique ou d'organisation pourra être prise en compte pour justifier la prolongation de la date limite de consommation.

Les dates limites de consommation (J étant le jour de conditionnement) habituellement préconisées après vérification de l'état sanitaire du produit sont mentionnées ci-après pour les différentes espèces:

A consommer jusqu'au :

- *viandes* : de bœuf : J + 4 ; veau : J + 4 ; agneau : J + 4 ; porc : J + 4 ; cheval : J + 3 ;
- *abats* : J + 4 ;
- *volaille* : découpée sur les lieux de vente J + 4 ;
- *saucisserie* : J + 4 ;
- *préparation bouchère* : J + 4 ;
- *carpaccio* : J + 4.

La conformité aux critères microbiologiques, en fin de durée de vie, a été démontrée par des études statistiques.

Dans tous les cas, la DLC du produit conditionné sera antérieure à la DLC ou la DLUO de la matière première utilisée.

Recommandations au consommateur :

La date limite de consommation est accompagnée par l'indication des conditions de conservation, notamment de la température à respecter.

L'étiquetage pourra mentionner d'autres recommandations d'ordre général : ces recommandations peuvent concerner les conditions de transport de la viande après achat de conservation au froid, de congélation éventuelle, de cuisson...



Fiche N°13

PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE

Identification et durée de vie (2/2)

ORIGINE DES DANGERS

Contamination initiale

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

Développement excessif

APPLIQUER**Traitement des retours rayon :****Produits retirés de la vente :**

Les produits défectueux et non marchands (emballage dégradé, DLC dépassée, viandes altérées, produit abandonné par un client...) sont identifiés et isolés, pour ne pas être utilisés par erreur, jusqu'à leur destruction.

Les déchets et les produits retirés de la vente sont entreposés dans des conteneurs fermés à clé ou dans un local fermé, réservé à cet effet, et sont éliminés le plus rapidement possible.

Reconditionnement des produits :

Différentes situations peuvent être à l'origine du reconditionnement d'unités de vente consommateur :

Film détendu, étiquette arrachée, exsudat excessif ;

Erreur d'étiquetage ;

Volonté de fractionner un conditionnement trop important.

Le reconditionnement est possible dans la limite de la durée de vie initiale du produit, sous la responsabilité du conditionneur.

Cette pratique ne peut concerner que les UVC, conditionnés sur le site, qui n'ont pas quitté le linéaire d'origine et exclut les conditionnements de toute autre provenance.

En cas de reconditionnement, la date limite de consommation indiquée doit être antérieure ou identique à la date limite de consommation initiale.

Les opérateurs doivent être en mesure de prouver la traçabilité de ces opérations.

Viandes pour animaux :

Les viandes destinées à la préparation de viandes pour animaux doivent présenter les caractéristiques et les garanties sanitaires des produits de consommation humaine.

La viande conditionnée, initialement destinée à l'alimentation humaine, peut, dans la limite de sa durée de vie, être utilisée pour l'élaboration de viandes pour animaux.

Dans tous les cas, l'opérateur doit assurer la traçabilité des produits.

VÉRIFIER

DLC résiduelle des produits en stock.

Conservation des informations amont.

Étiquetage des produits transformés.

La comptabilité matière doit permettre d'apporter la preuve de l'équilibre des volumes vendus.

RÉAGIR

Éliminer les matières premières dont la DLC n'est plus compatible avec la DLC apposée lors du conditionnement / Rappeler les règles de gestion amont.

Éliminer les produits altérés et ceux dont la DLC est atteinte.

RECOMMANDATIONS RELATIVES AUX MESURES SPÉCIFIQUES D'HYGIÈNE

Les recommandations relatives aux mesures spécifiques d'hygiène sont liées à la maîtrise des méthodes de fonctionnement et sont spécifiques à chaque étape.

Ces recommandations viennent s'ajouter à celles décrites dans les fiches du chapitre précédent :

Recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène.

Ces recommandations concernent les principales étapes du processus :

1. RÉCEPTION produits non protégés.
2. RÉCEPTION produits protégés.
3. STOCKAGE produits non protégés.
4. STOCKAGE produits conditionnés.
5. DÉCONDITIONNEMENT PAD sous-vide et sous atmosphère modifiée.
6. DÉSOSSAGE PARAGE ÉPLUCHAGE.
7. SCIAGE TRANCHAGE.
8. PRÉPARATION DE VIANDE HACHÉE, FARCE, CHAIR À SAUCISSE, SAUCISSE.
9. STOCKAGE INTERMÉDIAIRE.
10. CONDITIONNEMENT (caissettes, barquettes, film...).
11. MISE EN VENTE ASSISTÉE.
12. MISE EN VENTE LIBRE-SERVICE.

PRÉSENTATION D'UNE FICHE TYPE

Elle est présentée de la façon suivante :

ÉTAPE :

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Éléments dont l'existence ou la réalisation constitue une menace pour la qualité sanitaire des produits. Nature : - Microbiologique. - Chimique. - Physique. Caractéristiques : - Contaminations. - Multiplication.	PLANIFIER Opérations devant être définies préalablement à la réalisation de l'étape elle-même.	Éléments de surveillance à mettre en place pour s'assurer de la maîtrise des dangers identifiés. 👁️ Vérification visuelle. 📄 Document ou enregistrement. ⌚ Vérification d'un planning ou du temps de réalisation. 🌡️ Vérification et/ou enregistrement des températures.	Actions à mettre en œuvre dans le cas où la surveillance révèle que le facteur de risque n'est pas maîtrisé.
	APPLIQUER Opérations devant être mises en œuvre lors de l'étape elle-même.		

O ÉTAPE : RÉCEPTION PRODUITS NUS NON PROTÉGÉS

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination croisée : Au cours du transport. Par attente prolongée en réception. Contaminations physico-chimiques : Pendant le nettoyage de la réception. Multiplication : Par attente prolongée en réception. Par élévation de température au cours du transport.	PLANIFIER Organisation de la réception, préconisation : délai maximum hors froid ½ h. Instructions écrites de travail en matière d'hygiène et d'organisation. Connaissance de la date d'abattage et/ou de découpe. Demander aux fournisseurs de mettre en place des moyens pour limiter les risques de contamination croisée au cours du transport. Pas d'opérations simultanées incompatibles (réception et nettoyage du quai).		Organisation et utilisation de moyens mieux adaptés (matériel). Revoir l'organisation. Révision des cahiers des charges. Révision du système d'évaluation des fournisseurs. Modification d'horaire.
	APPLIQUER Organisation de la réception et rapidité d'exécution. Évaluation de la prestation transport : T° du produit comprise entre 0° et + 4 °C (carcasses < + 7 °C). Contrôles en réception. Propreté du véhicule et du matériel (crochets, rolls). Hygiène vestimentaire du livreur (si manipulation de viandes nues). Aspect, couleur et odeur des produits.	  	Revoir les instructions et/ou leur application. Refus de réception. Gestion des produits non-conformes.

2.2.3. ÉTAPE : RÉCEPTION PRODUITS PROTÉGÉS

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination : Par emballages ou conditionnement défectueux.	PLANIFIER Définir un référentiel pour s'assurer que les produits reçus correspondent aux exigences de qualité recherchées 1° à cœur : 0, + 4 °C (0, + 2 °C pour les steaks hachés et + 7 °C pour les carcasses).		Révision du système d'évaluation des fournisseurs. Révision des cahiers des charges.
Multiplication : Au cours du transport par élévation de température.	Produits bruts (muscles, pièces de découpe) : connaissance de la date d'abattage et/ou de découpe.		
Produits périmés : Du fait d'une date d'abattage ou de fabrication trop ancienne.	Produits transformés : connaissance de la date de fabrication.		Révision des instructions de travail, sensibilisation. Gestion des produits non-conformes. Refus de réception.
	APPLIQUER Soins lors des manipulations en réception. Manipuler les produits avec précaution et vérifier l'intégrité des emballages. Vérifier les DLC des produits conditionnés. Vérifier la propreté des conditionnements.		

◊ ÉTAPE : STOCKAGE PRODUITS CONDITIONNÉS

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication : Par élévation de la température. Par stockage prolongé.	PLANIFIER Flux adaptée à la capacité de stockage. Adaptation des quantités commandées aux besoins. Planification, identification des stocks (présence d'une DLC).		Révision du plan de formation. Tenue du cadencier de commandes.
	APPLIQUER Maîtrise de la température des produits et de la température des locaux. Pas d'entassement des produits. Rotation des produits.	 	Réglage ou réparation des enceintes réfrigérées. Révision du système d'approvisionnement. Rangement. Rejet des produits à DLC.

❧ ÉTAPE : DÉCONDITIONNEMENT PAD SOUS-VIDE SOUS-ATMOSPHÈRE MODIFIÉE

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination : Par contact de la viande et des conditionnements. Par contact avec les exsudats. Par les couteaux mal désinfectés. Multiplication ou altération : Par utilisation de viandes stockées trop longtemps.	PLANIFIER Instructions de travail : Plan de travail réservé au dessouvidage. Couteaux spécifiques. Séparation rapide entre le conditionnement des muscles et l'exsudat (temps d'égouttage à respecter). Elimination rapide des films de conditionnement usagés.		Revoir les instructions de travail et d'installation. Revoir le plan de formation.
	APPLIQUER Intégrité du conditionnement. Respect de la DLC. Vérification de l'aspect des viandes (odeur, couleur...).		Revision des instructions de travail, sensibilisation. Rejet des produits altérés ou à DLC incompatible avec la DLC du produit à conditionner.

❶ ÉTAPE : SCIAGE, TRANCHAGE

DANGER	MESURES PREVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination et multiplication : Par mauvais entretien du matériel : - couteaux ; - scies (échauffement) ; - machines à couper ; - gants métalliques.	PLANIFIER Organisation du travail pour avoir un flux produit assurant un temps de passage minimum dans l'atelier (préconisation : temps de passage < 1 h pour la totalité des opérations. Instruction d'utilisation des matériels.		Révision de l'organisation du travail.
	APPLIQUER Examen attentif de l'état du matériel : - qualité des matériels ; - qualité des matériaux ; - tranchant affûté. Rangement hygiénique des couteaux dans un endroit adapté (maintien de la stérilité). Pour éviter de scier les chairs, prétrancher au couteau les viandes entourant l'os avant le sciage. Rapidité d'exécution des tâches.		

O ÉTAPE : STOCKAGE INTERMÉDIAIRE

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination : Par mauvaise protection des produits. Multiplication : Par élévation de la température. Par stockage prolongé.	PLANIFIER Emplacement physique réservé en chambre froide.		Révision de l'organisation.
	APPLIQUER Délai de stockage limité à la journée pour les viandes piécées (vide le soir). Protection par emballage contact. Rotation des stocks. Maîtrise de la température des produits. Ranger au fur et à mesure les pièces découpées en chambre froide et favoriser le retour rapide à une température de conservation optimale. Conserver l'identification des produits (documents accompagnant les produits).	   	Révision des instructions de travail. Rangement. Rejet des produits non conformes.

O ÉTAPE : MISE EN VENTE ASSISTÉE

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination : - Par les contenants. - Par les plans de travail. - Par manipulations successives de différents produits. - Par les produits à risque. - Croisée par les produits à risque. Multiplication : - Par élévation de la température. - Par conservation prolongée.	PLANIFIER Procédures d'usage hygiénique du matériel à respecter. Mettre à disposition des opérateurs des instructions précises pour le préparation de viandes hachées à la demande. – nettoyage et désinfection du broyeur ; – préparation et stockage des viandes à hacher. L'information des consommateurs est assurée par les opérateurs du rayon ou par des supports documentaires propres à chaque distributeur.	☐	Révision des procédures.
	APPLIQUER Rotation des produits. Pas de surcharge de l'étal (volume de vente journalier). Pas de rupture de froid : limiter le temps de séjour hors froid des viandes lors de la découpe. Tri des viandes en fin de journée et rangement en chambre froide. Eviter le contact direct entre viandes de catégorie différente. Bien séparer les volailles et le porc des autres viandes. Séparation des activités volaille, gibier et saucisserie. Hacher des viandes très froides. Maîtrise de la température du hachoir.	☉ ☉ ☉ !	Révision des instructions de travail. Rejet des produits non satisfaisants.

ANNEXES

DÉFINITIONS.

RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES ET AUTRES RÉFÉRENCES.

DOCUMENTS PRATIQUES.

DÉFINITIONS

Aux fins du présent guide, les termes ci-après ont la définition suivante:

- Abats :** Toutes les parties comestibles autres que la carcasse, des animaux des espèces bovines (y compris *Bubalus bubalis* et Bison bison), porcine, ovine et caprine ainsi que les solipèdes domestiques, n'ayant subi aucun traitement, autre que le froid, et notamment les cervelles, moelles épinières, têtes ou parties de têtes (joues, oreilles, museaux), langues, reins, cœurs, foies et pour certaines espèces les rates, poumons, ris. (arrêté du 17 mars 1992).
- Altération :** Modification qui dénature le produit, provoquée par des phénomènes microbiologiques, chimiques ou physiques.
- Analyse des risques :** Processus ayant pour but d'identifier les dangers significatifs potentiels, d'évaluer leur probabilité d'apparition ainsi que leur degré de gravité.
- Autocontrôle :** Mode de contrôle selon lequel une personne physique exerce son propre contrôle sur le résultat de son travail et dont les règles sont formellement définies dans les dispositions d'assurance de la qualité ou de la gestion de la qualité.
- Cahier des charges :** Etabli en concertation, il a pour objet de décrire de façon aussi exhaustive et objective que possible, les moyens et les méthodes nécessaires à mettre en oeuvre par les deux parties, pour que leur collaboration se déroule dans des conditions optimales. Il comprend notamment les spécifications techniques (définition des produits, conditionnements, délais de livraison...).
- Chaîne du froid :** Succession des étapes appliquées aux produits (réfrigérés ou congelés) pour leur conservation par le froid :
- transport ;
 - stockage ;
 - mise en vente...

Conditionnement :	L'opération qui réalise la protection des unités de vente par l'emploi d'une première enveloppe (sous film, sous vide, sous gaz) ou d'un contenant au contact direct de la denrée et par extension, cette enveloppe ou ce contenant. (Directive 91/493).
Contamination :	Présence de toute substance de nature biologique, physique ou chimique susceptible de porter préjudice à la santé humaine.
Danger :	Cause potentielle de nature biologique (micro-organismes, antibiotiques, parasites, toxines), chimique (pesticides, anabolisants) ou physique (corps étrangers, radiations), susceptible de créer un dommage (d'après la définition générique du codex alimentarius 2.4).
Désinfection :	Opération qui consiste à détruire les microbes, la surface devenant microbiologiquement propre.
DLC :	Date limite de consommation : date au-delà de laquelle le produit ne doit plus être détenu pour la mise en vente au consommateur. Elle est exprimée par la mention « A consommer jusqu'au ... » sur les produits périssables.
Emballage :	La mise des unités conditionnées dans un deuxième contenant et par extension ce deuxième contenant.
Fiche de sécurité :	Documents techniques décrivant pour chaque produit d'entretien les recommandations en matières de sécurité d'usage ainsi que les démarches en cas d'accident lors de l'utilisation de ces produits.
Frais :	Un produit alimentaire pour avoir droit au qualificatif « frais » doit satisfaire à une triple condition : – posséder, au moment de la vente, les caractéristiques essentielles, notamment organoleptiques et hygiéniques qu'il présentait lors de la production ou de la fabrication ; – ne pas avoir été conservé grâce à l'emploi de tout traitement ou à l'addition de toute substance destinés à stopper l'activité des enzymes et de la

microflore du produit, exception faite de la réfrigération et, dans certains cas, de la pasteurisation ;

– avoir été produit ou fabriqué depuis moins de 30 jours. (d'après l'avis du Conseil national de la consommation du 8 février 1990).

GMS :

Grandes et Moyennes Surfaces :

Points de vente de détail, non spécialisés, à prédominance alimentaire, dont la surface de vente est supérieure ou égale à 400 m².

HACCP :

Hazard Analysis Critical Control Point - Analyse des dangers, points critiques pour leur maîtrise.

Méthode permettant d'identifier et d'évaluer les dangers associés aux différents stades du processus de production d'une denrée alimentaire ; de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise ; de s'assurer que ces moyens sont mis en œuvre de façon effective et efficace. (*La méthode HACCP*, J.L. Jouve).

Hygiène :

Tous les moyens mis en place pour garantir la sécurité du consommateur par la salubrité des denrées alimentaires. Ces mesures couvrent tous les stades de la prise en charge des produits (élevage, abattage), que ce soit pendant la préparation, la transformation, la fabrication, le conditionnement, le stockage, le transport, la distribution ou la vente au consommateur.

Lave-mains :

Lavabo à commande non manuelle, muni d'un distributeur de savon liquide et d'un distributeur de papier essuie-mains.

Maîtriser :

Exécuter avec sûreté une opération ou un procédé.

Maîtrise des risques :

Gestion et contrôle des risques dans le but de les réduire ou de minimiser leur probabilité d'apparition.

Maturation :

Ensemble de processus biochimiques de transformation du muscle en viande qui, à partir de la mort de l'animal, permet une amélioration progressive et naturelle de la tendreté. (D'après la définition de la norme NF V 46-001).

Mesures correctives :	Toutes mesures immédiatement entreprises lorsque le système de surveillance révèle la perte ou l'absence de maîtrise d'un point critique. Elles doivent être prévues à l'avance et mises en place dès que nécessaire par une personne responsable.
Nettoyage :	Elimination de toute souillure physique visible ou invisible (résidus alimentaires, graisse ou toute autre matière indésirable) d'une surface donnée.
Non-conformité :	Non-satisfaction aux exigences spécifiées dans un référentiel.
Origine :	Dans le cas des bovins, l'origine recouvre le lieu de naissance d'élevage et d'abattage de l'animal.
Parage :	Elimination des graisses, aponévroses, et pièces tendineuses qui habituellement ne sont pas consommées.
Point critique :	Point qui, s'il n'est pas maîtrisé, entraîne un danger pour le consommateur.
Préparations de viandes :	Viandes crues auxquelles ont été ajoutées des denrées alimentaires, des condiments ou des additifs, ou qui ont subi un ou des traitements insuffisants pour modifier à cœur leur structure cellulaire et faire perdre à celle-ci les caractéristiques de la viande crue. (D'après le décret n° 97-74 du 28 janvier 1997)
Produit à base de viande :	Produits transformés qui ont été élaborés à partir de viande ou avec de la viande qui a subi un traitement tel que la surface de coupe à cœur permet de constater la disparition des caractéristiques de la viande fraîche.
Rayon boucherie :	Ensemble des locaux, surfaces et équipements, destinés au stockage, à la préparation et à la vente au consommateur des viandes de boucherie, volailles, gibiers et produits de viande élaborés, frais.
Référentiel :	Document de référence technique : « tout document qui précise des caractéristiques spécifiées ». (Voir norme 8402).
Risque :	Estimation de la probabilité de survenance d'un danger. (Fascicule de documentation FD V 01-001).

Stand :	Zone réservée à la vente assistée.
Stockage intermédiaire :	Stockage, en cours de préparation, de viandes nues qui sont destinées à être transformées et/ou conditionnées ; ce stockage ne concerne que les viandes destinées au libre-service.
Transformation :	Toute manipulation directe du produit non protégé : déconditionnement, tranchage, cuisson...
Traitement :	La cuisson, le salage ou la dessiccation des viandes fraîches associées ou non à d'autres denrées alimentaires ou une combinaison de ces différents procédés.
UVC :	Unité de vente consommateur : produit conditionné hors de la présence de l'acheteur, en atelier industriel ou au niveau du point de vente et proposé au client en libre-service.
Viandes :	Toutes les parties des animaux de boucherie et de charcuterie, de volailles domestiques, de lapins domestiques, de gibier d'élevage et de gibiers sauvages susceptibles d'être livrés au public en vue de la consommation (d'après l'arrêté du 22 janvier 1993 relatif aux conditions hygiéniques et sanitaires de production, de mise sur le marché et d'échanges de produits à base de viande).
Viandes hachées :	Viandes qui ont été soumises à une opération de hachage en fragments ou à un passage dans un hachoir réfrigéré à vis sans fin (d'après l'arrêté du 29 février 1996 fixant les conditions sanitaires de production et de mise sur le marché des viandes hachées et des préparations de viandes).
Vente assistée :	Service à la demande du client d'un produit transformé à son attention (en opposition à la vente en libre-service).
Vente en libre-service :	Vente en meuble réfrigéré d'UVC. En opposition à la vente assistée, le client se sert lui-même.
Zone alimentaire :	Zone composée des surfaces en contact avec les aliments. Elle inclut également les surfaces avec lesquelles le produit peut venir en contact dans les conditions normales d'utilisation et retourner ensuite dans le produit. (Norme NF EN 1672-2 de juin 1997).

RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES ET AUTRES RÉFÉRENCES

Directive 93/43/CEE du 14 juin 1993 relative à l'hygiène des denrées alimentaires.

Décret n° 71-636 du 21 juillet 1971 pris pour l'application des articles 258, 259 et 262 du code rural et relatif à l'inspection sanitaire et qualitative des animaux vivants et des denrées animales ou d'origine animale.

Arrêté du 9 mai 1995 réglementant l'hygiène des aliments remis directement au consommateur.

Arrêté du 21 décembre 1979 relatif aux critères microbiologiques auxquels doivent satisfaire certaines denrées animales ou d'origine animale.

Arrêté du 10 mars 1977 relatif à l'état de santé et d'hygiène du personnel appelé à manipuler les denrées animales ou d'origine animale.

Arrêté du 20 janvier 1995 relatif aux denrées animales ou d'origine animale altérables dont la date limite de consommation est dépassée.

Code de la consommation (art. R. 112-22 et R. 112-25).

Autres références

Directives concernant l'application du système de l'analyse des risques point critique pour leur maîtrise (HACCP) CAC/GL 18-1993 - CODEX ALIMENTARIUS.

Norme AFNOR XP V 01-002 décembre 1998 Hygiène et sécurité des produits alimentaires – Glossaire hygiène des aliments.

DOCUMENTS PRATIQUES

Il revient à chaque entreprise ou à chaque établissement de rédiger ses propres documents, en particulier sur des techniques spécifiques : nettoyage et désinfection, maintenance, etc.

Quelques documents pratiques sont présentées, à titre d'exemple :

1. MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE FROID.
2. INTERPRÉTATION / EXPLOITATION DES ANALYSES MICRO-BIOLOGIQUES.
3. PLAN DE MAINTENANCE.
4. PLAN DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION.
5. MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ.

DOCUMENT PRATIQUE N° 1

MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DE FROID

OBJECTIF :

La maîtrise de la chaîne du froid répond à un souci constant de tous les acteurs de la chaîne alimentaire d'améliorer la maîtrise de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires livrées au consommateur. Toutes les denrées alimentaires périssables doivent être maintenues à des températures fixées par les textes réglementaires ou à des températures inférieures, sous la responsabilité des professionnels concernés.

RISQUE MAJEUR À MAÎTRISER :

La multiplication microbologique par rupture de la chaîne du froid.

MISE EN PLACE D'UN PLAN DE CONTRÔLE :

Les entreprises établissent un plan de contrôle systématique qui prévoit :

- la fréquence des contrôles ;
- le matériel utilisé pour les contrôles ;
- les zones à contrôler ;
- la méthode de contrôle ;
- le personnel responsable du contrôle ;
- les consignes de température à respecter.

EXEMPLE DE PLAN DE CONTRÔLE DES TEMPÉRATURES

QUOI	CRITÈRES	COMMENT	QUI	QUAND
Camion	0-2 °C 0-4 °C	Fonctionnement Lecture ou enregistrement (mouchard)	Réceptionnaire	A réception des produits
Produits à réception	0-2 °C 0-4 °C 0-4 °C 0-7 °C	Thermomètre sonde T° à cœur T° entre 2 PAD T° à cœur T° à cœur	Réceptionnaire	A réception des produits
Chambre de stockage	0-2 °C	Enregistrement de la température affichée ou mesure automatique	Opérateur ou Responsable	1 à 2 fois par jour
Atelier	12 °C	Enregistrement de la température affichée ou mesure automatique	Opérateur ou Responsable	1 à 2 fois par jour
Linéaire	0-2 °C 0-4 °C	Lecture et enregistrement du thermomètre, prise de température dans le meuble ou mesure automatique	Opérateur ou Responsable	1 à 2 fois par jour

En cas de température non conforme d'une enceinte réfrigérée, il faut vérifier la température des produits.

DOCUMENT PRATIQUE N° 2

INTERPRÉTATION / EXPLOITATION DES ANALYSES MICROBIOLOGIQUES

DÉFINITIONS :

Les analyses microbiologiques sont des moyens, mis à la disposition de l'entreprise, qui lui permettent d'apprécier la conformité des produits et l'efficacité de la désinfection.

Elles déterminent le niveau de contamination. On distingue :

- les analyses microbiologiques des produits ;
- les mesures de contamination des surfaces.

Les entreprises font généralement appel à des laboratoires qui assurent la collecte et l'analyse des échantillons.

Le choix d'un laboratoire accrédité est recommandé.

MISE EN PLACE D'UN PLAN D'ANALYSES :

Les entreprises établissent un plan annuel qui prévoit :

- la fréquence des collectes et les modalités du prélèvement ;
- la nature et la quantité d'échantillons prélevés ;
- le type d'analyse microbiologique ;
- la date de l'analyse (J+1, à DLC...).

INTERPRÉTATION DES RÉSULTATS :

Les germes recherchés et l'interprétation des résultats sont, dans la plupart des cas, défini par la législation, qui prévoit les recherches suivantes :

- germes pathogènes : Salmonelles, Staphylocoques, Listeria monocytogenes ;
- germes témoins de contamination fécale : Coliformes fécaux, Echerichia coli, Coliformes totaux, Anaérobies sulfite-réducteurs ;
- germes témoins de multiplication : Flore aérobie mésophile.

L'interprétation des résultats est définie, par le laboratoire, pour chaque germe dénombré (hors salmonelles), à partir de critères (m) définis, pour chaque type de produits, par la législation.

EXPLOITATION DES RÉSULTATS :

Les résultats d'analyses seront transmis au chef de rayon qui, en cas de résultat non satisfaisant, devra définir des mesures correctives en fonction du niveau de non-conformité et de l'origine présumée de la contamination ou de la multiplication. L'analyse des dangers, présentée dans les fiches, doit l'assister pour déterminer l'origine de la non-conformité.

L'entreprise établira une procédure qui détermine les mesures à mettre en place :

- information et formation du personnel ;
- révision des instructions de travail ou de nettoyage et désinfection ;
- modification du plan d'analyses ;
- retrait de produits pour expertise ;
- information du fournisseur.

L'exploitation informatique des résultats des analyses microbiologiques et leur comparaison sur plusieurs périodes permet de disposer d'un outil de mesure du niveau général de la maîtrise de la sécurité des aliments.

DOCUMENT PRATIQUE N° 3

PLAN DE MAINTENANCE

DÉFINITION :

Interventions techniques préventives en vue d'assurer le fonctionnement optimal des équipements.

MISE EN PLACE D'UN PLAN DE MAINTENANCE :

La mise en place d'un plan de maintenance comprend plusieurs étapes :

1. Recenser l'ensemble des équipements :

On recensera l'ensemble des équipements fixes et mobiles existants dans les réserves, chambres froides, ateliers, stand...

Lors d'achat de matériel, celui-ci sera reporté sur la liste des équipements dont dispose le magasin.

2. Identifier la nature et l'importance des interventions préventives :

Se référer aux notices techniques des installations et des équipements.

3. Définir les fréquences d'intervention :

Définir les fréquences d'intervention ainsi que dans la mesure du possible des dates d'intervention lorsqu'une préparation est nécessaire (ex. : vider un meuble de vente...)

4. Formaliser les protocoles d'intervention :

Le plan de maintenance doit regrouper :

- la liste des équipements à entretenir ;
- la fréquence des interventions ;
- le service responsable ;
- la méthode ou technique de référence.

SUIVI :

Les fréquences des interventions pourront être adaptées en fonction des interventions curatives enregistrées (ex. : pannes fréquentes d'un matériel provoquant l'augmentation de la fréquence des interventions préventives).

A ce titre, les demandes d'intervention des rayons constituent un historique utile.

EXEMPLE DE PLAN DE MAINTENANCE

QUOI	QUI	QUAND	INTERVENTION
Balances	Services techniques ou société extérieure	1/an 1/trimestre	Etalonnage des balances Vérification des plateaux...
Thermomètres	Services techniques ou société extérieure	1/mois	Vérification des thermomètres fixes et mobiles.
Meubles de vente	Services techniques ou société extérieure	1/ trimestre	Révision du système frigorifique, dégivrage complet...
Joints, portes, revêtements	Services techniques ou société extérieure	En continu	Réparation et/ou remplacement des équipements usagés.

DOCUMENT PRATIQUE N° 4

PLAN DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

DÉFINITIONS :

Nettoyer :

Le nettoyage consiste à éliminer les souillures physiques.

Désinfecter :

La désinfection consiste à éliminer les souillures microbiennes.

MISE EN PLACE D'UN PLAN DE NETTOYAGE :

La mise en place d'un plan de nettoyage comprend plusieurs étapes :

1. Recenser les surfaces à nettoyer :

Afin de s'aider dans la construction du plan de nettoyage on pourra par exemple utiliser les distinctions suivantes :

- surfaces en contact direct avec les denrées ;
- surfaces pouvant être éclaboussées par les denrées ;
- surfaces sans contact direct avec les denrées.

Il conviendra également d'identifier les surfaces difficiles à nettoyer.

2. Identifier la nature et l'importance des souillures :

Toutes les surfaces ne sont pas souillées de la même façon ni par les mêmes souillures, on pourra là aussi rechercher les éléments suivants pour élaborer le plan de nettoyage :

- souillures minérales, exemple le tartre qui peut nuire au bon fonctionnement de certains équipements ;
- souillures organiques, exemple graisses, sucres, protéines.

3. Sélectionner le matériel de nettoyage :

- utilisation d'un matériel adapté : balai brosse, raclette, brosses hygiéniques en plastique ;
- interdiction d'utilisation des éponges impossible à nettoyer. Utilisation de lavettes non tissées jetables ou utilisation de lavette avec procédure de nettoyage désinfection en cours d'utilisation, et en fin de journée (ex. : lavage à 90°C et séchage, trempage en solution désinfectante).

4. Sélectionner les produits utilisés :

Les produits utilisés doivent être agréés pour l'utilisation sur des surfaces en contact avec des aliments. Deux catégories de produits peuvent être utilisés :

Les détergents :

Ils assurent le nettoyage. Leur nature chimique détermine leur efficacité selon les types de souillures.

Les désinfectants :

Ils assurent la destruction des microbes. En agroalimentaire, les produits utilisés doivent être homologués (agrément du ministère de l'agriculture) et normalisés (conformité aux normes AFNOR en matière d'efficacité).

Il existe des produits combinés associant détergent et désinfectants qui pourront être utilisés avantageusement pour des raisons de gain de temps.

Dans tous les cas, les fiches de sécurité devront être conservées.

En règle générale, le mélange des produits est à proscrire pour des raisons de sécurité et d'efficacité.

5. Définir les fréquences de nettoyage :

Selon les surfaces et la nature des souillures, définir les fréquences de nettoyage.

DOCUMENT PRATIQUE N° 4

PLAN DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION (suite)

6. Rédiger un protocole :

Le protocole est le document utilisé pour réaliser le nettoyage, il doit comporter pour chaque surface :

- le responsable du nettoyage ;
- la fréquence du nettoyage ;
- le produit à utiliser ;
- la méthode à suivre : temps de contact, concentration, action mécanique des produits, température... (Se référer aux fiches techniques des produits) ;
- les séquences suivantes sont mises en œuvre :

Retrait (stands) ou protection des produits par des moyens appropriés.

Élimination des gros déchets (déblayage et prélavage), nettoyage, rinçage intermédiaire, désinfection, rinçage et séchage (l'usage de produits combinés élimine l'étape intermédiaire de rinçage).

Le déblayage et le prélavage sont des étapes indispensables.

Ce protocole doit être tenu à disposition du personnel chargé de son application.

EXEMPLE DE PLAN DE NETTOYAGE

QUOI	COMMENT	QUI	QUAND
RAYON			
Distributeurs de savon liquide et de papier à usage unique	Vérifier le bon fonctionnement. Réapprovisionner si nécessaire.	Entreprise ou société spécialisée ou personnel formé et qualifié	Tous les matins
Plans de travail	Brosser avec un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Retourner les plans ou les changer.	Idem	En fin de journée
Couteaux/feuille	Laver en plonge avec un produit adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer, laisser sécher ou essuyer avec un papier à usage unique. Ranger dans un endroit protégé (armoire UV recommandée).	Idem	2 fois par jour
Scie	Débrancher, ouvrir les protections. Brosser avec un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer et laisser ouvertes les protections.	Idem	En fin de journée

QUOI	COMMENT	QUI	QUAND
Coupe côte	Débrancher, ouvrir les protections. Brosser avec un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant arrière de la lame). Rincer et laisser ouvertes les protections.	Idem	En fin de journée
Hachoir	Démonter les pièces, les laver en plonge avec un produit adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer, laisser sécher ou essuyer avec un papier à usage unique. Ranger dans un endroit protégé. Brosser avec un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer et laisser démonté.	Idem	En fin de journée
Sols	Brosser avec un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer à grande eau.	Idem	En fin de journée
Siphons de sol	Vider les paniers filtres et évacuer les résidus de produits dans une poubelle hermétique. Rincer et reposer les paniers filtres.	Idem	En fin de journée
Destructeurs d'insectes volants	Déposer les bacs récupérateurs. Evacuer les insectes. Reposer les bacs récupérateurs.	Idem	1/mois en hiver 2/mois en été
Extracteurs d'air	Démonter les extracteurs d'air. Brosser avec un détergent bactéricide dilué. Rincer, essuyer et remonter.	Idem	Tous les 3 mois
CHAMBRE FROIDE			
Sols et siphons	Brosser avec un produit de lavage adapté correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer à grande eau.	Idem	1 fois par semaine
Murs / Echelles inox	Brosser avec un détergent bactéricide dilué. Rincer à grande eau.	Idem	1 fois par semaine

QUOI	COMMENT	QUI	QUAND
Batteries de climatisation	Démonter le matériel. Appliquer un produit de lavage adapté correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer et remonter.	Idem	1 fois par semestre
STAND VENTE ASSISTÉE			
Linéaires vente assistée	Laver avec un produit adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer et essuyer.	Idem	1 fois par semaine

DOCUMENT PRATIQUE N° 5

MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ

DÉFINITION :

La traçabilité est l'ensemble des mesures mises en place dans l'entreprise pour garantir le suivi d'informations liées au produit, de sa réception à sa mise en vente.

L'organisation mise en place par l'entreprise doit en particulier permettre :

- de reprendre ou créer des identifiants et de conserver des informations ;
- d'assurer à tout moment les rapprochements et correspondances des identifiants et des informations collectées après avoir réalisé les contrôles nécessaires ;
- de restituer les données aussi souvent que nécessaire.

L'identification du produit doit être possible tout au long des étapes, de la réception à la transformation jusqu'à la vente au consommateur.

L'objectif est de pouvoir prouver l'origine des produits et ainsi « remonter la filière » en cas de nécessité : danger pour le consommateur, informations du consommateur...

MISE EN PLACE D'UNE PROCÉDURE DE MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ :

La traçabilité des produits, vendus en l'état, est assurée par l'étiquetage présent sur l'UVC.

En cas de réclamation du consommateur, il sera demandé l'étiquette de l'UVC.

La traçabilité des produits transformés est assurée :

En amont, par la maîtrise de la relation entre la matière première et le produit transformé.

En aval, par l'étiquetage pour les produits conditionnés distribués en libre-service ou par la connaissance du jour d'achat (ticket de caisse) pour les produits distribués en vente assistée.

Le nom et l'adresse des fournisseurs référencés sont présents soit en centrale, soit au niveau du magasin.

Pour conserver la traçabilité des matières premières transformées, les étiquettes ou les documents accompagnant ces matières premières seront conservés pendant une durée au moins égale à la durée de vie des produits transformés.

La comptabilité matière doit permettre d'apporter la preuve de l'équilibre des volumes vendus, pour la viande bovine et les viandes certifiées d'autres espèces (s'il n'y a pas vente exclusive d'une viande certifiée).

VÉRIFICATION DE LA MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ :

Le respect de la procédure de maîtrise de la traçabilité doit être audité régulièrement (au moins chaque trimestre).

Pour réaliser cette vérification, l'auditeur interne recherchera l'origine des quelques produits qui sont ou qui ont été proposés à la vente.

Si la traçabilité n'est pas maîtrisée, la révision de la procédure et des instructions ainsi qu'une formation devront être mis en place.

