

**Guide
de bonnes pratiques
d'hygiène**

**Rayon fromage à la coupe
en GMS**

Edition 2002

ISBN : 978-2-11-075353-6

ISSN : 0767-4538

SOMMAIRE

| | Pages |
|--|---------------|
| Champs d'application et description de l'activité | 2 |
| Objectifs du Guide de bonnes pratiques Stand fromage en GMS..... | 2 |
| Domaine de la distribution concerné par le présent guide | 3 |
| Description du secteur de la distribution et domaine d'application du guide | 3 |
| Présentation du Guide de bonnes pratiques en stand fromage GMS | 5 |
| Utilisation du guide | 9 |
| Descriptif de l'activité | 11 |
| Diagrammes d'activité..... | 13 |
| Principaux germes responsables de toxi-infections alimentaires..... | 16 |
| Tableau des dangers..... | 17 |
| Tableau synoptique des facteurs de risque | 18 |
| Recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène | 20 |
| Organisation d'une fiche type | 21 |
| Locaux | 21 |
| Conception | 22 |
| Principes d'utilisation des locaux | 23 |
| Lutte contre les nuisibles | 24 |
| Nettoyage et désinfection | 25 |
| Maintenance..... | 26 |
| Matériel | 31 |
| Conception et utilisation..... | 27 |
| Chambres froides et meubles réfrigérés..... | 28 |
| Petit matériel et équipement..... | 29 |
| Nettoyage et désinfection | 30 |

| | |
|--|-----------|
| Personnel | 31 |
| Santé..... | 31 |
| Formation..... | 32 |
| Tenue et équipements..... | 33 |
| Matières premières et produits présentés à la vente..... | 34 |
| Traçabilité et contrôle des matières premières réceptionnées et des produits vendus en l'état | 34 |
| Identification et durée de vie des produits transformés..... | 35 |
| Recommandations relatives aux mesures spécifiques d'hygiène..... | 36 |
| Présentation d'une fiche type | 37 |
| Etape : Réception..... | 38 |
| Etape : Stockage des matières premières..... | 39 |
| Etape : Approvisionnement du stand (1) | 40 |
| Etape : Approvisionnement du stand (2) | 41 |
| Etape : Stock tampon..... | 42 |
| Etape : Approvisionnement de la zone découpe/préemballage..... | 43 |
| Etape : Vente assistée en stand..... | 44 |
| Etape : Vente assistée en stand ponctuel | 45 |
| Etape : Découpe-préemballage | 46 |
| Etape : Mise en vente en libre-service | 47 |
| Etape : Fermeture du stand..... | 48 |
| Annexes | 49 |
| Définitions..... | 50 |
| Références réglementaires | 54 |
| Documents pratiques..... | 55 |
| Document pratique n°1 : Maîtrise de la chaîne du froid | 56 |
| Document pratique n°2 : Interprétation/Exploitation des résultats d'analyses microbiologiques..... | 57 |
| Document pratique n°3 : Plan de maintenance..... | 58 |
| Document pratique n°4 : Plan de nettoyage et désinfection..... | 59 |
| Document pratique n°5 : Maîtrise de la traçabilité..... | 61 |

**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 fromage à la coupe, 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. GALLOT

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 Stand fromage 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 caduques 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 de 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 concerné 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-villes 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-villes 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 (grandes et moyennes surfaces) dans l'économie nationale est très important. 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 | 5907 | 207 |
| Supermarchés | 1002 | 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 la grande distribution 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'espace rôtisserie, d'espace marée ou de boulangerie traditionnelle.

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

Le présent guide concerne les activités de :

- vente assistée de fromage en stand permanent ;
- pré-emballage de fromage ;
- animation de stands ponctuels.

Les produits pouvant être utilisés pour cette activité se répartissent dans les familles suivantes :

| Pâtes fraîches | Pâtes molles | Pâtes persillées | Pâtes pressées non cuites | Pâtes pressées cuites |
|-----------------------------------|--|-----------------------------|--|--|
| Fromages frais Fromages blancs | Croûte fleurie (camembert) Croûte lavée (livarot) | Roquefort Bleu de Bresse | Croûte moisie (si nectaire) Croûte morgée (reblochon) | Croûte morgée (beaufort) Avec ouverture Croûte morgée (comté) Croûte sèche (emmental) |
| Fromages fondus | | | | |
| Spécialités fromagères | | | | |

Présentation du Guide de bonnes pratiques en stand fromage 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.

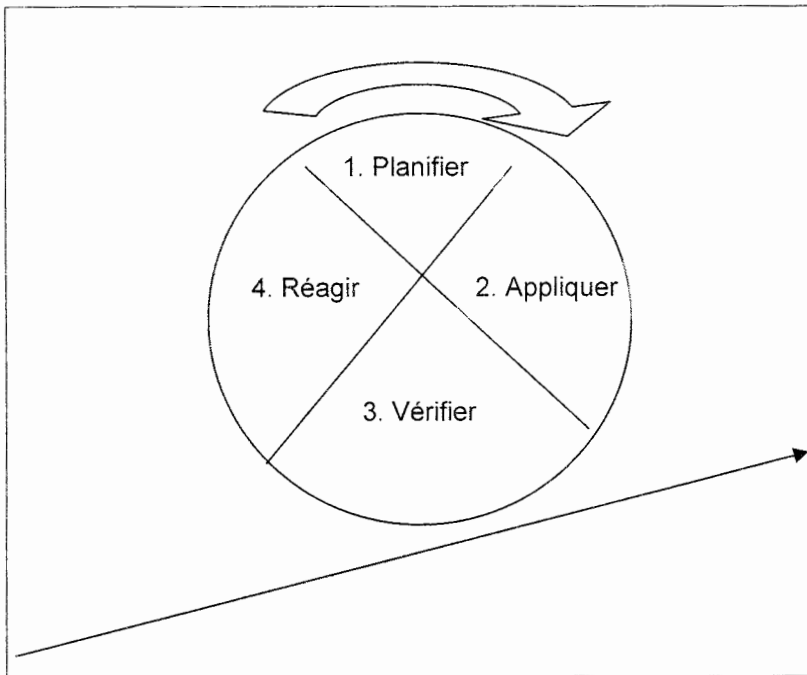
Après validation des diagrammes d'activité permettant de décrire les processus précisés dans le domaine d'application, une analyse préliminaire des dangers a été réalisée. Cette analyse a permis de qualifier les dangers (nature, fréquence et gravité) et ainsi de préciser les risques liés à l'activité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

Sont ressorties 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'étapes.

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 premier tableau ● reprend les principaux germes pathogènes, leurs origines ainsi que les produits concernés.

Un deuxième tableau ☘ permet d'identifier globalement les dangers microbiologiques relatifs à cette activité.

Un troisième tableau synoptique ⊙ permet de visualiser rapidement, pour chaque étape du processus, les facteurs de risque 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 stand fromage 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 finis.

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



fiches relatives au milieu ;



fiches relatives au personnel ;



fiches relatives au matériel ;



fiches relatives aux matières premières et produits présentés à la vente.

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 découpe et la vente de fromage préemballé.

Elles sont présentées sous la forme de fiches spécifiques de processus : ()

- étape réception ;
- étape stockage des matières premières ;
- étape approvisionnement du stand ;
- étape stock tampon ;
- étape approvisionnement en zone préemballage ;
- étape vente assistée ;
- étape vente assistée en stand d'animation ;
- étape découpe/préemballage ;
- étape mise en vente en libre-service ;
- étape fermeture du rayon.

4. Annexes

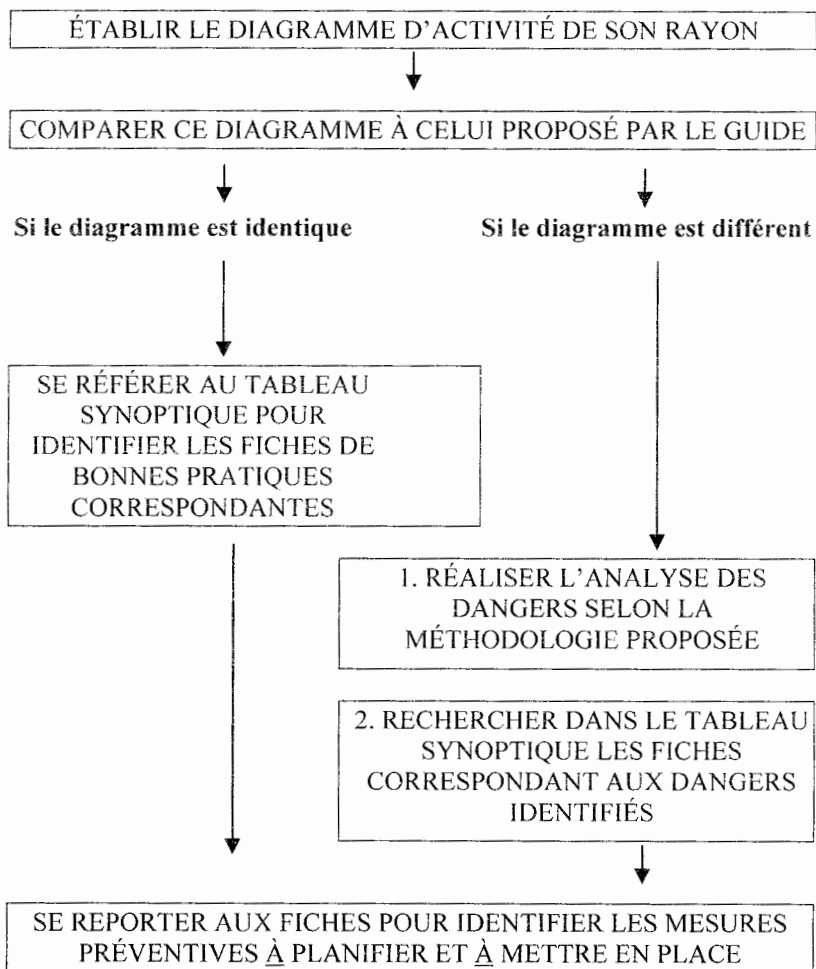
Les annexes comportent des compléments d'information tels que :

- 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 :
 - ❖ plan de nettoyage et de désinfection ;
 - ❖ plan de maintenance ;
 - ❖ maîtrise de la chaîne du froid ;
 - et détaillant les éléments relatifs :
 - ❖ à la maîtrise de la traçabilité ;
 - ❖ à l'interprétation et l'exploitation des analyses microbiologiques ;
 - ❖ à la durée de vie des produits préemballés.




Utilisation du guide

Le tableau synoptique ① 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 VENTE ASSISTÉE quelles sont les mesures de maîtrise à appliquer ?

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

- locaux ;
- matériel ;
- personnel ;
- matières premières et produits présentés à la vente ;
- pratiques spécifiques de l'étape,

et les différentes fiches pratiques détaillant les recommandations correspondantes :

- FICHES DE MESURES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE :

- Fiche  LOCAUX 1, 2, 3, 4 et 5 ;
- Fiche  MATÉRIEL 6 et 8 ;
- Fiche  PERSONNEL 10, 11 et 12 ;
- Fiche  MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE 14.


- FICHE ÉTAPE :

- Fiche  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'un stand de vente, quelles recommandations existent ?

A partir du tableau synoptique, on identifie l'existence d'une FICHE DE MESURES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE «  LOCAUX, conception » .

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

Contamination par le matériel.

A partir du tableau synoptique, on identifie l'existence de FICHES DE MESURES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE «  MATÉRIEL ».

Descriptif de l'activité

Description du produit fini et de son utilisation attendue

Stand permanent et stand ponctuel :

On se place ici dans le contexte d'une vente assistée.

Le produit vendu se compose de portions de fromage, emballées et pesées devant le consommateur.

Fromage préemballé

Le produit fini est une portion de fromage pesée, conditionnée et étiquetée à l'avance et mise en vente en libre-service.

Dans tous les cas, l'utilisation attendue comporte un acheminement hors-froid jusqu'au domicile du consommateur, une conservation en réfrigérateur ménager et une consommation familiale.

Pour la grande majorité d'entre eux, les produits sont consommés en l'état sans cuisson.

Description des conditions générales de fonctionnement

Les fromages sont entreposés en chambre froide immédiatement après la livraison ; ils peuvent être commercialisés sous des formes différentes :

1. Les produits sont présentés en vitrine réfrigérée et découpés à la demande du consommateur :

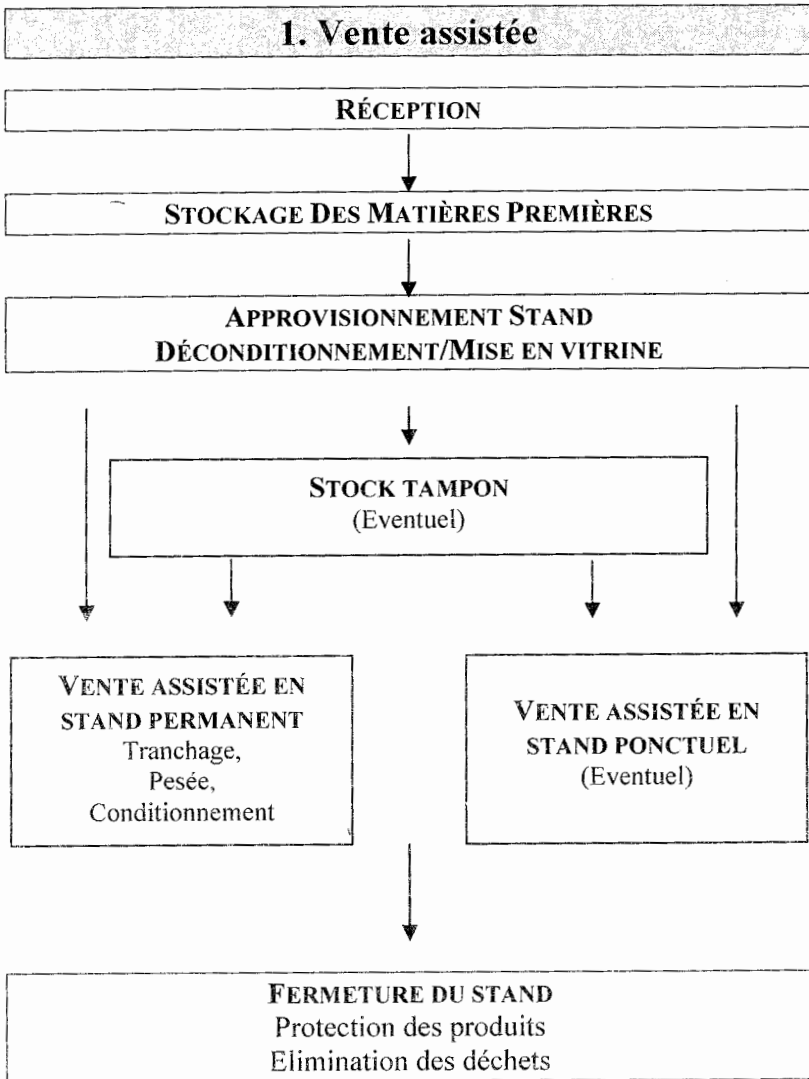
a) En stand permanent situé en surface de vente :

- matériel : plonge, lave-mains, armoires à couteaux ;
- stock tampon réfrigéré (non systématique) ;
- réserve ou chambre froide réfrigérée située à proximité ou dans les arrières du magasin.

- b)* En stand ponctuel :
 - situation en surface de vente ;
 - matériel : couteaux ;
 - présentation en vitrine réfrigérée mobile.
- 2. Les produits sont découpés et emballés préalablement à la mise en vente qui se fait en libre-service :
 - a)* Lieu de préparation : zone de préemballage (située en surface de vente ou dans un atelier) ;
 - b)* Matériel : plans de travail, petit matériel de découpe, lavemains, système de rangement du petit matériel...

Diagrammes d'activité

1. VENTE ASSISTÉE.
2. PRÉEMBALLAGE DE FROMAGE.



2. Préemballage de fromage

RÉCEPTION



STOCKAGE DES MATIÈRES PREMIÈRES



APPROVISIONNEMENT ZONE PRÉEMBALLAGE
STOCK TAMPON (EVENTUEL)



DÉCOUPE – PRÉEMBALLAGE
Déconditionnement
Tranchage
Pesée
Conditionnement
Etiquetage



APPROVISIONNEMENT DU RAYON

PRINCIPAUX GERMES RESPONSABLES DE TOXI-INFECTIONS ALIMENTAIRES

| DANGER | ORIGINES | PRODUITS CONCERNÉS |
|----------------------------------|--|--|
| Salmonelles | Contamination initiale des matières premières d'origine animale. Contamination croisée (produit-produit, produit-matériel, produit-manipulations humaines). | Fromage au lait cru. Tous les types de fromages. |
| Staphylocoques pathogènes | Contamination initiale des matières premières d'origine animale. Contamination croisée (produit-manipulations humaines). | Fromages au lait cru. Tous les types de fromages. |
| Listeria monocytogènes | Contamination initiale des denrées. Contamination produit-environnement. | Fromage au lait cru (en particulier la croûte des fromages à pâte molle). Tous les types de fromages. |

TABLEAU DES DANGERS

| DANGER | ORIGINES | QUELQUES EXEMPLES |
|--------------------------|--|---|
| CONTAMINATION INITIALE | Présence initiale de micro-organismes dans un produit. | Produit qui, lors de sa réception, est microbiologiquement non conforme. |
| CONTAMINATION SECONDAIRE | Apport de micro-organismes au cours du stockage et/ou des manipulations. Apport de contaminants chimiques (produits de nettoyage) au cours du stockage et/ou des manipulations. | Contamination croisée due au matériel. Produits entamés sans protection dans une zone « souillée »... |
| MULTIPLICATION | Augmentation du nombre de micro-organismes présents dans un produit, une matière première... dans certaines conditions d'environnement (température, humidité, durée...). | Rupture de la chaîne du froid au cours de certaines opérations : réception, découpe, conditionnement, stockage, mise en vente... Conservation d'un produit au-delà de sa durée de vie... |

TABLEAU SYNOPTIQUE DES FACTEURS DE RISQUE

1/2

| ÉTAPES DU PROCESSUS | LOCAUX | MATÉRIEL | PERSONNEL | MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS A LA VENTE |
|--|--|--|---|---|
| RECEPTION Fiche ÉTAPE | | A | ↑ | ↓ Contamination initiale des denrées Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS A LA VENTE N°13 |
| STOCKAGE Fiche ÉTAPE | Conception et utilisation des locaux Fiches LOCAUX N°1 et N°2 | Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL N°6 Installation équipement CF Fiche MATÉRIEL N°7 | | |
| APPROVISIONNEMENT ZONE PRÉEMBALLAGE Fiche ÉTAPE | Présence de nuisibles Fiche LOCAUX N°3 | Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL N°9 | Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N°10 et N°12 Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N°11 | |
| APPROVISIONNEMENT STAND Fiche ÉTAPE | Etat et maintenance Fiches LOCAUX N°4 et N°5 | Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL N°6 Installation et fonctionnement vitrine et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL N°7 Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL N°9 | Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N°10 et N°12 Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N°11 | |

TABLEAU SYNOPTIQUE DES FACTEURS DE RISQUE

2/2

| ÉTAPES DU PROCESSUS | LOCAUX | MATÉRIEL | PERSONNEL | MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE |
|---|---|---|---|---|
| STOCK TAMPON Fiche ÉTAPE | Conception des locaux Fiches LOCAUX N°1 et N°2 | Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL N°6 Dysfonctionnement armoire ou chambre froide Fiche MATÉRIEL N°7 | Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N°10 et N°12 Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N°11 | Traçabilité et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE N°14 |
| VENTE ASSISTÉE Fiche ÉTAPE | Présence de nuisibles Fiche LOCAUX N°3 | Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL N°6 Utilisation du petit matériel Fiche MATÉRIEL N°8 | Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL N°10 et N°12 Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N°11 | Traçabilité et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE N°14 |
| DECOUPE PREEMBALLAGE Fiche ÉTAPE | État et maintenance Fiches LOCAUX N°4 et N°5 | Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL N°6 Utilisation du petit matériel Fiche MATÉRIEL N°8 | Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N°11 | Traçabilité et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE N°14 |
| APPROVISIONNEMENT LIBRE-SERVICE Fiche ÉTAPE | | Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL N°6 Installation et fonctionnement vitrine et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL N°7 | Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL N°11 | Traçabilité et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE N°14 |
| FERMETURE DU RAYON Fiche ÉTAPE | | Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL N°9 | | Traçabilité et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE N°13 |

RECOMMANDATIONS RELATIVES AUX MESURES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE

Ces fiches décrivent les éléments de maîtrise relatifs aux dangers identifiés comme communs à toutes les étapes du processus.

On trouvera dans cette partie les fiches suivantes :

LOCAUX

1. Conception.
2. Principes d'utilisation.
3. Lutte contre les nuisibles.
4. Nettoyage et désinfection.
5. Maintenance.

MATÉRIEL

6. Conception et utilisation.
7. Chambres froides et meubles réfrigérés.
8. Petit matériel et équipements.
9. Nettoyage et désinfection.

PERSONNEL


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

MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE

13. Traçabilité et contrôles des matières premières réceptionnées et des produits vendus en l'état.
14. Identification et durée de vie des produits transformés.

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 | DANGERS IDENTIFIÉS |
|--|--|
| 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 | 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 PREVENTIVES |
|--|
| PLANIFIER |
| Description des mesures à prendre au préalable c'est-à-dire avant que le processus de fabrication ne soit mis en oeuvre 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 oeuvre pour s'assurer de la maîtrise des dangers identifiés. Les enregistrements, lorsqu'ils sont prévus, seront spécifiés sous cette rubrique. |
| RÉAGIR |
| Recommandations concernant les actions qui pourront être menées pour améliorer le niveau de maîtrise et éviter le renouvellement d'une anomalie. |



Fiche N°1

LOCAUX

Conception

ORIGINE DES DANGERS :

Conception des locaux

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

PLANIFIER

Organisation des locaux :

Prendre en compte la sectorisation des locaux de façon à limiter dans l'espace et/ou dans le temps :

En atelier, le croisement structurel des produits nus, produits conditionnés et déchets.

En stand, le croisement structurel des emballages, récipients de présentation et petit matériel, déchets ainsi que le risque de contamination par les clients.

Définir dans la mesure du possible des zones espacées et réservées à chaque usage. Une organisation du déroulement des tâches dans le temps pourra également répondre efficacement à cet impératif de séparation des secteurs propres et souillés (cf. fiche n°2 : utilisation des locaux).

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

Quand la marche en avant ou la séparation physique des activités n'est pas réalisable, décaler dans le temps les opérations n'ayant pas des niveaux de propreté similaires.

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.

Veiller à la compatibilité des matériaux sélectionnés pour l'usage en industrie alimentaire.

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** : plan de maintenance).

Qualité de l'air :

L'équipement des locaux doit permettre d'éviter la condensation.

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

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.

Stockage des déchets :

Les déchets sont stockés séparément des denrées alimentaires et dans des locaux ou containers faciles à nettoyer.

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



APPLIQUER

Circuits :

Dans le cas où la disposition ne permettrait pas une sectorisation dans l'espace, on cherchera à définir une organisation du travail de façon à créer une marche en avant dans le temps et à définir les circuits autorisés.

En stand :

- Elimination rapide des emballages et conditionnements
- Absence de produits nus en attente hors meuble de vente ou réserve stand
- Absence de produits nus directement accessibles aux clients (hors échantillons de dégustation)
- Absence de produits de nettoyage/désinfection au contact direct des produits alimentaires
- Accès réservé uniquement au personnel en tenue
- Elimination régulière des poubelles en utilisant un circuit adapté (ex. : personne quittant son poste de travail)

En atelier ou zone préemballage :

- Elimination des emballages et conditionnements en dehors de la zone de découpe
- Accès réservé au personnel en tenue
- Organisation des cycles de production selon l'ordre suivant : approvisionnement du poste de travail, découpe puis conditionnement (absence d'approvisionnement pendant la phase de découpe).

En règle générale :

- L'ensemble des zones de circulation des personnes et denrées (couloirs notamment) sera nettoyé et entretenu de façon à ne pas constituer de sources de contamination.
- Les fenêtres et portes ouvrant directement à l'air libre doivent être fermées lors des manipulations de produits. Si leur ouverture s'avère nécessaire, prévoir un système de protection (moustiquaire par exemple).

VÉRIFIER

Contrôle visuel

RÉAGIR

Réorganisation des activités

Formation et sensibilisation du personnel aux règles de fonctionnement



Fiche N°3

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 service 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 et les sortir au dernier moment afin de limiter l'attrait pour les nuisibles.

Limiter le temps d'ouverture des portes

Prévenir immédiatement en cas de détection de nuisibles

Dans l'atelier protéger systématiquement les produits en cours et les denrées dès la fin du travail et en phase de stockage.

VÉRIFIER

Un contrôle visuel permanent de la présence d'insectes, rongeurs... est effectué de manière systématique par le personnel (au niveau des locaux et des produits).

Vérification visuelle trimestrielle de l'intégrité 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 de denrées alimentaires nues

Contrôle visuel de l'absence de résidus dans les zones difficiles à nettoyer (sol sous les équipements), les résidus étant les principaux attractifs des nuisibles.

RÉAGIR

Appeler la société de lutte contre les nuisibles

Renforcer le nettoyage et la désinfection des abords

Améliorer l'étanchéité des locaux, portes, grilles moustiquaires sur les fenêtres



Fiche N°4

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) comprenant (cf. **Document pratique n°4** « plan de nettoyage ») :

La liste des locaux et surfaces

La fréquence de nettoyage

La méthode utilisée

Le produit utilisé

Les responsables du nettoyage

Et respectant les phases de nettoyage et désinfection

Identifier le matériel nécessaire et équiper les locaux

Prévoir une zone de stockage du matériel de nettoyage et des produits de nettoyage et de désinfection

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

APPLIQUER

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

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.

Lors des opérations de nettoyage, assurer une séparation dans le temps ou une séparation dans l'espace pour protéger les produits afin de prévenir toute contamination des denrées. Éviter la projection d'éclaboussures pouvant contaminer l'équipement lors du lavage des sols.

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°5

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 :

- Le personnel technique devant intervenir en stand ou atelier sera équipé d'une tenue appropriée afin de ne pas constituer de sources de contamination.
- Il interviendra de préférence en dehors de l'activité normale, il prendra les précautions nécessaires (protéger ou éloigner les produits situés à proximité de la zone d'intervention) pour ne pas constituer de risque chimique (produits d'intervention), physique (pièces détachées) ou bactériologique.

VÉRIFIER

DOCUMENTAIRE :

Plan de maintenance formalisé et suivi

☞ Avis d'intervention technique

VISUEL :

Contrôle visuel des dysfonctionnements

RÉAGIR

Prendre les mesures conservatoires pour la préservation des produits (écarter les produits ayant subi une rupture de chaîne du froid par exemple)

Changer les équipements le nécessitant

Former le personnel des services techniques



Fiche N°6

MATÉRIELConception et utilisation**ORIGINE DES DANGERS**Matériaux difficiles d'entretien
Propreté insuffisante**DANGERS IDENTIFIÉS**

Contamination et contamination croisée

PLANIFIERMatériaux :

Utiliser du matériel dont le nettoyage et la désinfection seront facilités par l'usage de matériaux lisses, inoxydables, imputrescibles, résistants et conformes aux normes pour l'usage alimentaire...

Utiliser des emballages (films, papiers, barquettes) conformes aux normes alimentaires afin de maîtriser la migration de molécules toxiques.

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 saletés dans les zones inaccessibles.

Les machines (trancheurs, balances, râpes...) meubles 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 « plan de nettoyage et désinfection ») :

La liste du matériel :

- fixe, on prendra notamment en compte les installations de ventilation et de réfrigération
- mobile

La fréquence de nettoyage

Le produit utilisé

Le protocole de nettoyage

Les responsables (notamment en cas d'intervention du service technique pour le démontage...)

Ce plan de nettoyage prendra également en compte les spécificités des équipements et matériels (leurs difficultés à être nettoyés notamment).

Etablir un plan de maintenance comportant :

La liste des équipements concernés

- fixes, on prendra notamment compte les installations de ventilation et de réfrigération
- mobiles

La nature des interventions préventives ainsi que leur fréquence

La nature des interventions d'entretien ainsi que leur fréquence

VÉRIFIER

Plan de vérification systématique du nettoyage effectué sur le matériel difficile à nettoyer

Plan de maintenance formalisé

☞ Avis d'intervention technique

Contrôle visuel des dysfonctionnements

RÉAGIR

Changer les matériaux le nécessitant

Augmenter les fréquences de nettoyage et d'entretien



Fiche N°7

MATÉRIELChambres froides et meubles réfrigérés**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 (spécifications techniques du fabricant).
Les températures devront être facilement lisibles 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 définies de façon à minimiser le réchauffement des produits conservés.

Pour les chambres froides et meubles réfrigérés :

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.

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

Les facilités de nettoyage doivent être prises en compte dans le choix des meubles, lors de l'achat. Des plans de nettoyage/désinfection doivent être élaborés.

Pour les meubles de vente :

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

Un thermomètre portatif est disponible sur le point de vente.

Température des chambres froides et meubles de vente réfrigérés :

| Enceinte | Objectifs | Tolérances |
|---|-----------|------------|
| Chambres froides et meubles de vente réfrigérés | 6°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 heures de dégivrage

Vérification régulière du bon fonctionnement des thermomètres portatifs.

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°8

MATÉRIEL

Petit matériel et équipement

ORIGINE DES DANGERS

Matériaux difficiles d'entretien
Propreté insuffisante du matériel

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination et contamination croisée

PLANIFIER

Emballages

Un stock tampon d'emballage (film, barquettes...) 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 les stands.

Les emballages produits (barquettes, film, papier alimentaire) destinés au conditionnement des produits avant remise au consommateur seront conservés à l'abri de contaminations croisées dès que leur emballage primaire aura été retiré (placard fermé, sous-emballage conservé, barquettes retournées...).

Petit matériel

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, fils et planches de découpe...).

Les planches de découpe sont conçues pour permettre leur nettoyage et leur remise en état. Le petit matériel attribué au stand fromage est réservé exclusivement à ce stand et ne doit pas être utilisé pour un autre usage (autre stand par exemple). Dans le cas où du matériel aurait été « prêt », il ne pourra réintégrer le stand fromage qu'après un nettoyage et une désinfection approfondis.

Ranger le matériel de nettoyage/désinfection ainsi que les produits lessiviels de façon à éviter tout contact avec les denrées alimentaires.

Poubelles

Utiliser des poubelles faciles à nettoyer et à commande non manuelle de façon à limiter les contaminations des manipulateurs (par exemples : poubelles plastiques, poubelles cerclées...).

Lave-mains

Les lave-mains alimentés en eau tiède doivent posséder une commande non manuelle, avec à proximité des distributeurs approvisionnés en savon bactéricide et en essuie-mains jetables.

VÉRIFIER

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


Fiche N°9

MATÉRIEL

Nettoyage et désinfection

ORIGINE DES DANGERS :

Propreté insuffisante du matériel et des équipements

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination

PLANIFIER

Formaliser un plan de nettoyage du petit matériel et équipement comprenant (Cf. **Document pratique n°4** « plan de nettoyage ») :

La liste du petit matériel et des équipements

La fréquence de nettoyage

La méthode utilisée

Le produit utilisé

Les responsables du nettoyage

Et respectant les phases de nettoyage et désinfection

Identifier le matériel nécessaire et équiper les locaux

Prévoir une zone de stockage du matériel de nettoyage et des produits de nettoyage et de désinfection

Employer des produits de nettoyage/désinfection homologués pour l'utilisation en agro-alimentaire

APPLIQUER

Choisir des produits 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° 10 | PERSONNEL <u>Santé</u> |
|--|----------------------------------|

| | |
|--|---|
| ORIGINE DES DANGERS Porteur sain Hygiène insuffisante | DANGERS IDENTIFIÉS Contamination directe des produits |
|--|---|

| PLANIFIER |
|--|
| <p>Afin de prévenir notamment le portage de germes pathogènes par les personnes assurant les manipulations de produits nus :</p> <p>Planifier et organiser les visites médicales d'embauche.</p> <p>Sensibiliser le personnel aux pathologies « à risque » pour les denrées alimentaires (gastro-entérites, infections laryngées...) pour qu'ils signalent ces infections.</p> <p>Au quotidien, disposer d'une pharmacie permettant notamment : la désinfection et la protection étanche des plaies.</p> |

| APPLIQUER |
|---|
| <p>Affecter les personnes « à risque » à des postes sans contact direct avec les produits nus.</p> <p><u>Hygiène des mains :</u></p> <p>Garder les ongles courts et propres. Oter bracelets, montres et bijoux avant la prise de travail. Seul le port de l'alliance est toléré.</p> <p>Les plaies sur les mains sont protégées au moyen de pansements étanches.</p> <p><u>Les mains sont lavées fréquemment, et notamment :</u></p> <p>A l'arrivée au poste de travail (reprise de travail, retour de pause, après le repas).</p> <p>A des moments tels que la sortie des toilettes, après s'être mouché...</p> <p>Après avoir manipulé des cartons, emballages, poubelles...</p> <p>En cas d'usage de gants, la fréquence de leur changement est définie selon les mêmes modalités.</p> <p>Avant toutes manipulations de fromage.</p> |

| VÉRIFIER |
|--|
| <p>Contrôle visuel</p> <p>Certificats d'aptitude</p> |

| RÉAGIR |
|--|
| <p>Ecarter les personnes à risque de la manipulation directe de produits nus.</p> <p>Renouveler la formation à l'hygiène des mains</p> |



Fiche N° 11

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 stand et/ou en atelier : spécificité des produits, les gestes à faire, sensibilisation du personnel au phénomène de contaminations 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 produits, 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

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). Cette tenue pourra être complétée pour certaines opérations, 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, des équipements et du matériel de travail.

Les cheveux longs devront être attachés. En atelier, le port du calot ou autre coiffé est demandé. En stand, le port d'un calot ou d'un serre-tête est préconisé.

Les sanitaires et les postes de travail (en atelier et en stand) sont équipés de lave-mains à commande non-manuelle (de préférence distincts de la plonge), de savon bactériostatique ou bactéricide, 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, de tenue complète.

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 les tâches différentes (approvisionnement, service...).

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

VÉRIFIER


Lave-mains approvisionnés et équipement à disposition

Contrôle visuel de l'usage des équipements

RÉAGIR

Ajuster la fréquence d'approvisionnement des lave-mains

Renouveler la formation du personnel

| | |
|--|--|
|  Fiche N°13 | MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE <u>Traçabilité et contrôle des matières premières réceptionnées et des produits vendus en l'état</u> |
|--|--|


| | |
|--|--|
| ORIGINE DES DANGERS Contamination initiale | DANGERS IDENTIFIÉS Contamination croisée Développement excessif |
|--|--|

| |
|--|
| PLANIFIER |
| <p>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.</p> <p>Les fournisseurs sont sélectionnés notamment sur leur conformité aux exigences réglementaires (critères microbiologiques, agrément CEE ou dérogation régionale) et leur capacité de maîtrise sanitaire préventive de leurs procédés de fabrication.</p> |

| |
|--|
| APPLIQUER |
| <p>Les produits livrés disposent tous d'une identification permettant de remonter au fabricant, conforme à la réglementation en vigueur et comportant notamment (cf Document pratique n°5 : maîtrise de la traçabilité) :</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Nom et adresse du fournisseur ■ DLC ou DLUO et/ou N° lot <p>Et, éventuellement</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Composition (par exemple pour les préparations fromagères) <p>Les produits sont contrôlés en réception par sondage, les critères suivants sont examinés : T° des produits, identification, état des emballages, protection globale, durée de vie résiduelle/ utilisation prévue du produit.</p> <p>Les produits défectueux et non marchands sont identifiés et/ou isolés, pour ne pas être utilisés par erreur, jusqu'à leur traitement (destruction, renvoi...).</p> |

| |
|---|
| VÉRIFIER |
| <p>Critères d'acceptation présents en réception</p> <p>Thermomètre en réception</p> <p>Agrément sanitaire du fournisseur</p> <p>Vérifier la propreté des conditionnements</p> <p>☞ Tous les produits non conformes sont enregistrés</p> |

| |
|---|
| RÉAGIR |
| <p>Refus des produits, identification, isolement</p> <p>Anomalies et causes signalées au chef de rayon</p> <p>Pour le préemballage : la DLC du produit conditionné devra toujours être antérieure à la DLC ou la DLUO de la matière première utilisée. Dans tous les cas, éliminer les matières premières ne remplissant pas cette condition.</p> |

| | |
|--|--|
|  Fiche N°14 | MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE Identification et durée de vie des produits transformés |
|--|--|

| | |
|--|--|
| ORIGINE DES DANGERS Contamination initiale | DANGERS IDENTIFIÉS Contamination croisée Développement excessif |
|--|--|

| |
|--|
| PLANIFIER |
| Durée de vie : Fixer une durée de vie résiduelle à réception afin que l'ensemble des opérations (stockage, découpe, mise en vente...) se déroule avant expiration de la DLC et qu'il reste un nombre de jours de consommation suffisant au consommateur. Les dates limites de consommation sont établies sous la responsabilité du conditionneur. Les dates limites de consommation préconisées en regard des mesures de maîtrise recommandées par le présent guide sont de J + 5 jours (J étant le jour de conditionnement). Des études de conservation seront réalisées pour valider la DLC des produits coupés puis préemballés si celle-ci est différente de celle préconisée par le guide. |

| |
|---|
| APPLIQUER |
| Identification et traçabilité : Les produits préemballés et vendus en libre-service sont identifiés et comportent les mentions telles que : Nom ou appellation du produit Date de conditionnement (cette date pourra être équivalente à un numéro de lot, celui-ci correspondant alors pour une référence à une journée de découpe-préemballage) Date limite de consommation Température de conservation Matières grasses (si le fromage n'est pas AOC) Composition (si le fromage n'est pas composé uniquement de produits lactés, d'enzymes, de cultures de micro-organismes et de sels) Nom et adresse de l'établissement responsable de la découpe et/ou de la mise sur le marché Conserver les informations relatives aux lots utilisés (N° lot, DLC résiduelle lors de l'opération de découpe/ conditionnement) pour le préemballage comme pour le stand afin de pouvoir remonter au lot d'origine. (cf. Document pratique n°5 : maîtrise de la traçabilité) Les produits défectueux et non marchands (produits abandonnés par un client, emballage dégradé, DLC dépassée, tranches moisies...) sont identifiés et isolés, pour ne pas être utilisés par erreur, jusqu'à leur destruction. |

| |
|--|
| VÉRIFIER |
| DLC résiduelle des produits en stock Conservation des informations amont Etiquetage des produits transformés |

| |
|--|
| RÉAGIR |
| Eliminer les produits dont l'emballage est altéré et la DLC est atteinte. Pour le pré-emballage : éliminer les matières premières dont la DLC ou la DLUO est antérieure à la DLC finale apposée sur les produits préemballés. |

RECOMMANDATIONS RELATIVES AUX MESURES SPÉCIFIQUES D'HYGIÈNE

Ces recommandations viennent s'ajouter à celles décrites dans les FICHES DE MESURES GÉNÉRALES D'HYGIÈNE.

Elles développent, par étape, les moyens de maîtrise complémentaires et spécifiques recommandés pour maîtriser les dangers liés à la mise en œuvre du processus.

Ces recommandations concernent les principales étapes du processus :

1. RÉCEPTION.
2. STOCKAGE DES MATIÈRES PREMIÈRES.
3. APPROVISIONNEMENT DU STAND.
4. STOCK TAMPON.
5. APPROVISIONNEMENT DE LA ZONE PRÉEMBALLAGE.
6. VENTE ASSISTÉE EN STAND.
7. VENTE ASSISTÉE EN STAND D'ANIMATION.
8. DÉCOUPE - PRÉEMBALLAGE.
9. MISE EN VENTE EN LIBRE-SERVICE.
10. FERMETURE DU STAND.

PRÉSENTATION D'UNE FICHE TYPE

Elle est présentée de la façon suivante :

O ÉTAPE :

| DANGER | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|---|---|--|---|
| <p>Eléments dont l'existence ou la réalisation constitue une menace pour la qualité sanitaire des produits</p> <p>Nature Microbiologique Chimique Physique et caractéristiques : Contamination Multiplication du danger</p> | <p style="text-align: center;">PLANIFIER</p> <p>Opérations devant être définies préalablement à la réalisation de l'étape elle-même</p> <hr/> <p style="text-align: center;">APPLIQUER</p> <p>Opérations devant être mises en œuvre lors de l'étape elle-même</p> | <p>Eléments de surveillance à mettre en place pour s'assurer de la maîtrise des dangers identifiés :</p> <ul style="list-style-type: none"> ⊗ Vérification et/ou enregistrement des températures ⊗ Vérification visuelle 📄 Vérification documentaire ⌚ Vérification d'un planning ou du temps de réalisation | <p>Actions à mettre en œuvre dans le cas où la surveillance révélerait que le facteur de risque n'est pas maîtrisé.</p> |

ETAPE : RÉCEPTION

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|--|--|-------------------|--|
| <p>Multiplication En cas d'attente prolongée à température non maîtrisée</p> <p>En cas de température non conforme à réception</p> | <p>PLANIFIER</p> <p>Planning de réception (horaire des différentes livraisons, fournisseurs...) de façon à mettre à disposition les équipes nécessaires.</p> <p>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.</p> | <p>⊕</p> <p>⊖</p> | <p>Définition d'un planning de livraisons</p> <p>Rappel aux fournisseurs du planning de livraison</p> |
| <p>Contamination initiale Par réception de produits en durée de vie résiduelle trop courte</p> <p>Par réception de produits abîmés, emballages dégradés</p> <p>Lot non conforme</p> | <p>APPLIQUER</p> <p>Isoler les produits. Contrôler précisément la livraison.</p> <p>Définir avec le fournisseur une durée de vie résiduelle minimale à réception compatible avec les contraintes de fonctionnement du stand et de l'atelier (ex. : pour une présentation des produits 8 jours en stand, les produits doivent être réceptionnés à DLC ou DLUO - 8 jours)</p> <p>Températures d'acceptation : < 6°C / -2°C (hors meules de pâtes pressées cuites entières : 15°C) ou température indiquée par le fournisseur si différente</p> | <p>⊕</p> <p>⊖</p> | <p>Refuser les produits dont l'emballage n'assure pas une protection suffisante ou est dégradé</p> <p>Refus des produits ou isolement pour retour</p> <p>Courrier de non-conformité au fournisseur</p> |

ÉTAPE : STOCKAGE MATIÈRES PREMIÈRES

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|---|---|---|---|
| <p>Multiplication : Par conservation prolongée des produits (au-delà de la DLC ou de la durée de vente)</p> <p>Par stockage à une température non conforme</p> | <p>APPLIQUER</p> <p>Règles de rangement de la chambre froide selon les principes du FIFO : placer en arrière les derniers produits livrés de façon à utiliser en premier les produits arrivés depuis plus longtemps.</p> <p>Conservé les fromages dans des chambres froides dont les températures sont compatibles avec leur conservation : < 6°C +/-2° C pour tous les fromages, à l'exception de ceux pour lesquels le fournisseur préconise une température différente.</p> <p>Ne pas stocker les produits directement au sol, respecter un volume de chargement des chambres froides adapté à leur capacité.</p> <p>Ne pas superposer directement une grande quantité de produits</p> | <p style="text-align: center;">⌚</p> <p style="text-align: center;">Ⓢ</p> | <p>Formation des équipes</p> <p>Déplacer les produits vers une autre CF à température cohérente avec les produits</p> <p>Formation des équipes Gestion des stocks</p> |

ÉTAPE : APPROVISIONNEMENT STAND (1)

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|--|---|---|--|
| <p>Multiplication Par attente prolongée des produits lors du transfert</p> <p>Par conservation prolongée</p> <p>Par mise en vente des produits à une température non conforme</p> | <p>PLANIFIER</p> <p>Adapter les volumes transférés en stand afin d'éviter une rupture de chaîne du froid prolongée due au retour en CF après approvisionnement du stand.</p> <p>Définir un circuit adapté</p> <p>Définir une durée de vie résiduelle minimale pour la mise en vente. On tiendra compte de la vitesse de rotation des produits en vente et de la durée estimée de consommation et de la durée de vie initiale du produit.</p> <p>Conservier les informations permettant d'assurer la traçabilité amont (par exemple : N° lot, DLC, nom du fournisseur des produits mis en vente chaque jour...)</p> | <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">☉</p> | <p>Diminuer les volumes transférés</p> <p>Formation des équipes</p> <p>Modification de l'utilisation</p> <p>Retirer de la vente les lots non conformes</p> |
| <p>Contamination initiale Lot non conforme</p> | <p>APPLIQUER</p> <p>Utiliser les équipements nécessaires (charriot, échelle) pour grouper et réduire le temps de transfert</p> <p>Chargement des produits en vitrine réfrigérée T < 6° C (tolérance de 2° C en dehors des périodes de dégivrage)</p> <p>Charger la vitrine de vente en respectant les principes du FIFO et en plaçant les produits récents en dessous ou derrière les plus anciens</p> <p>Conservier les étiquettes des produits mis en vente ou tout autre moyen équivalent.</p> | <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">!</p> <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">☉</p> | <p>Intervention des services techniques</p> <p>Déplacement des produits si nécessaire (> 8°C, pendant 1 heure)</p> <p>Rangement conforme de la vitrine</p> <p>Rappeler les bonnes pratiques</p> |

ÉTAPE : APPROVISIONNEMENT STAND (2)

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|--|---|--|--|
| <p>Contamination</p> <ul style="list-style-type: none"> - Contact produits nus/ surfaces souillées ou contaminantes - Contact produits au lait cru et produits pasteurisés - Vente d'œufs en coquille au stand crémère - Utilisation de décorations artificielles polluantes, sales - Utilisation de supports naturels: osier, fruits... - Recyclage de certains supports: caquettes bois, paille naturelle - Manipulation par des clients - Contamination des produits par les décorations artificielles - Multiplication Interruption ou perturbation du circuit d'air | <p>APPLIQUER</p> <p>Définir une zone à ne pas dépasser avec les cartons d'emballage. Éliminer rapidement les cartons d'emballage. Faire en sorte que les produits conditionnés ne soient pas en contact direct avec les produits nus. Faire en sorte que les produits au lait cru ne soient pas en contact direct avec les autres produits nus.</p> <p>Séparer la présentation des œufs en coquille de la présentation des fromages nus. Changer les gants et/ou se laver les mains après chargement des œufs en coquille et avant la vente de fromage.</p> <p>Ne pas placer de produits nus dans des zones accessibles aux clients.</p> <p>Stocker le matériel de présentation dans un endroit très propre.</p> <p>Utiliser un film de protection pour éviter tout contact direct du fromage avec des surfaces poreuses autres que celles d'origine</p> <p>Ne pas réutiliser les conditionnements d'origine pour d'autres produits que ceux initiaux.</p> <p>Les décorations artificielles doivent être lavées et désinfectées après chaque utilisation. Elles ne doivent pas être en contact direct avec les produits.</p> <p>Ne pas charger de produits sur ou trop près des grilles de ventilation. Ne pas dépasser les limites de chargement préconisées par le fabricant des vitrines.</p> | <p style="text-align: center;">⊗</p> <p style="text-align: center;">⊗</p> <p style="text-align: center;">⊗</p> <p style="text-align: center;">⊗</p> <p style="text-align: center;">⊗</p> | <p>Rappel des règles de fonctionnement</p> <p>Rappel des règles de fonctionnement</p> <p>Rappel des règles ou élimination des supports</p> <p>Déplacer les produits et rappeler les règles de chargement</p> |

ÉTAPE : STOCK TAMPON

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|---|--|------------------------------|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Multiplication Conservation des produits à une température > 6° C - Perturbation de la circulation d'air froid - Conservation prolongée de certains produits | <p>PLANIFIER</p> <p>Equiper le stand et la zone préemballé d'une armoire réfrigérée ou réduire les volumes :</p> <ul style="list-style-type: none"> - dans le cas du stand, à la capacité de la vitrine de vente - dans le cas du préemballé, à un volume correspondant à ½ heure d'attente | <p>☐ ☉</p> | <p>Déplacement des produits Equipement en matériel Réduction des volumes lors de l'approvisionnement</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> - Contamination Contact produits nus/surfaces contaminantes | <p>APPLIQUER</p> <p>Respecter les limites et règles de chargement du fabricant</p> <p>Réaliser un inventaire avant chargement du stock tampon par rapport à la durée de vie résiduelle (stand et atelier) définie</p> <p>Placer les produits les plus anciens en avant.</p> <p>Protéger les produits entamés.</p> <p>Faire en sorte que les produits au lait cru ne soient pas en contact direct avec les autres produits nus.</p> <p>Faire en sorte que les produits conditionnés ne soient pas en contact direct avec les produits nus.</p> | <p>! ☉</p> <p>☉</p> <p>☉</p> | <p>Déplacer les produits. Rappeler les règles de chargement</p> <p>Éliminer les produits non conformes</p> <p>Identifier des zones de stockage Formation du personnel</p> |

ÉTAPE : APPROVISIONNEMENT ZONE DÉCOUPE/PRÉEMBALLAGE

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|--|---|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Multiplication - Attente prolongée à température >6°C - Durée de vie résiduelle < DLC apposée sur le produit après découpe et conditionnement | <p>PLANIFIER</p> <p>Adapter les volumes transférés pour la découpe afin de limiter l'attente inutile de produits</p> <p>Réaliser l'approvisionnement au dernier moment ou utilisation d'une chambre froide tampon.</p> <p>En cas d'atelier sous température dirigée :</p> <p>Attente maximale de 1 heure pour un atelier à 12° C</p> <p>Si zone non réfrigérée :</p> <p> Définir une zone préemballage pouvant être située derrière le rayon ou sur une partie du stand.</p> <p>Réduire au minimum du volume de produits en attente de découpe (volume correspondant à ½ heure de découpe)</p> <p>Définir la durée de vie résiduelle minimale par rapport à la DLC ou la DLUO du produit découpé et emballé.</p> <p>Assurer la formation de l'équipe aux règles de gestion des matières premières notamment par rapport aux impératifs de la DLC finale.</p> | <p>⌚</p> <p>⌚</p> <p>⌚</p> <p>⌚</p> <p>⌚</p> | <p>Stockage des produits en chambre froide durant l'attente</p> <p>Appel des services techniques</p> <p>Réduction des volumes en attente au minimum</p> <p>Elimination des produits non conformes</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> - Contamination - Entreposage de cartons à proximité de la zone de découpe | <p>APPLIQUER</p> <p>Différencier dans le temps ou dans l'espace le décartonnage de la découpe.</p> | | |

ÉTAPE : VENTE ASSISTÉE EN STAND

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|--|--|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Contamination Conditions de stockage du papier d'emballage - Utilisation croisée des couteaux (notamment lait cru) - Conservation de couteaux souillés - Utilisation croisée des supports de découpe, balance - Utilisation de porte-prix non désinfectés - Hygiène des manipulations - Conditions de vente des produits présentes dans des récipients ou autres contenants. | <p>PLANIFIER Si le volume d'activité du stand le justifie, prévoir plusieurs jeux de couteaux de façon à faciliter leur nettoyage en cours de journée.</p> <p>APPLIQUER Stocker le papier d'emballage à l'abri des souillures (séparément des cartons...) Réserver et identifier des couteaux et autre matériel pour la découpe de fromage au lait cru Nettoyer les couteaux et autres ustensiles (louches...) régulièrement en cours de journée (au moins à chaque pause) Utiliser une feuille de papier d'emballage pour poser les produits lors de la découpe ou de la pesée de façon à limiter la contamination des supports et les contaminations croisées. Les porte-prix doivent être nettoyés et désinfectés au moins une fois par semaine, par exemple lors de la mise en place du rayon. Ils doivent être stockés dans un endroit propre entre chaque utilisation. Utilisation des gants selon les recommandations des guides. Les produits doivent être maintenus à l'abri de l'air par un film alimentaire ou un couvercle. Les ustensiles de service doivent être spécifiques à chaque produit et rester à l'intérieur des contenants ou récipients. Après chaque utilisation, remettre les produits alimentaires à leur température de conservation optimale</p> | <ul style="list-style-type: none"> ↔ ↔ ↔ ! | <p>Éliminer le papier souillé Définir une zone de stockage Equiper de couteaux supplémentaires, utiliser des couleurs</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Déplacer les produits Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |

ÉTAPE : VENTE ASSISTÉE EN STAND PONCTUEL

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|---|---|--|--|
| <p>Contamination</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conditions de stockage du papier d'emballage - Utilisation croisée des couteaux (notamment lait cru) - Conservation de couteaux souillés - Utilisation croisée des supports de découpe, balance - Hygiène des manipulations | <p>PLANIFIER</p> <p>Prévoir :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Equipements mobiles pour assurer l'hygiène des manipulations (par exemple lave-mains mobile, solution désinfectante pulvérisée...) - Plusieurs jeux de couteau de façon à faciliter le nettoyage en cours de journée. <p>APPLIQUER</p> <p>Utiliser des gants selon les recommandations du guide</p> <p>Réserver et identifier des couteaux pour la découpe de fromage au lait cru</p> <p>Nettoyer les couteaux et le petit matériel régulièrement en cours de journée (au moins à chaque pause)</p> <p>Stocker le papier d'emballage à l'abri des souillures (séparément des cartons...)</p> <p>Utiliser une feuille de papier d'emballage pour poser les produits lors de la découpe ou de la pesée de façon à limiter la contamination des supports et les contaminations croisées.</p> <p>Remettre après chaque utilisation les pièces de fromage à leur température de conservation optimale</p> | <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">☉</p> <p style="text-align: center;">!</p> | <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Equiper de couteaux supplémentaires, utiliser des couleurs</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Éliminer le papier souillé</p> <p>Définir une zone de stockage</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Déplacer les produits</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |

ÉTAPE : DÉCOUPE –PRÉEMBALLAGE

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|---|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> - Contamination Conditions de stockage du film d'emballage - Utilisation croisée des couteaux (notamment lait cru) - Conservation de couteaux souillés - Utilisation croisée des supports de découpe, balance - Lot non conforme | <p>PLANIFIER Validation des DLC retenues Valider les durées de vie des produits pré-emballés selon la norme AFNOR si elles sont supérieures à celles recommandées dans le guide.</p> <p>APPLIQUER Dans le cas de l'application des DLC préconisées dans le guide, conserver les étiquettes des matières premières pendant un délai de 12 jours à compter de la date de découpe (J + 12). N.B. : La DLC préconisée est de J + 5. Pour les DLC supérieures à J + 12, les étiquettes seront alors conservées jusqu'au terme de la DLC du produit fini préemballé. Chaque enseigne reste libre de les conserver pour une durée supérieure. Stocker le film d'emballage à l'abri des souillures et des contaminations chimiques ou physiques, dès que le rouleau est entamé. Réserver et identifier des couteaux pour la découpe de fromage au lait cru ou trancher le fromage au lait cru en fin de poste. Nettoyer les couteaux régulièrement en cours de journée (au moins à chaque pause). Utiliser une feuille de papier d'emballage pour poser les produits lors de la découpe ou de la pesée de façon à limiter les contaminations croisées support/produit.</p> <p>Ne pas laisser attendre les produits découpés et/ou emballés, filmer rapidement les barquettes contenant les parts de fromage. Amener rapidement ces produits en linéaire ou en climbre froide</p> | <p>123</p> <p>☞</p> <p>☞</p> <p>☞</p> <p>☞</p> <p>☞</p> <p>☞</p> | <p>Correction des DLC</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Éliminer les films souillés Définir une zone de rangement adaptée</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |

ÉTAPE : MISE EN VENTE EN LIBRE-SERVICE

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES APPLIQUER | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|--|---|----------------|---|
| <ul style="list-style-type: none"> - Multiplication - Interruption ou perturbation du circuit d'air - Attente prolongée hors froid - Mise en vente prolongée | <p>Adapter les volumes transférés depuis la zone préemballage afin de limiter l'attente inutile de produits hors froid lors du chargement des meubles libre-service.</p> | <p>⊕</p> | <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |
| | <p>Placer l'ensemble des produits (sauf recommandation du fournisseur) en meuble réfrigère : $T^{\circ} < 6^{\circ} C$.</p> <p>Ne pas charger de produits sur ou trop près des grilles de ventilation, y compris s'il est probable que les produits vont être achetés rapidement par les consommateurs.</p> <p>Ne pas dépasser les limites de chargement préconisées par le fabricant des meubles</p> | <p>⊕ ⊕</p> | <p>Déplacer les produits et rappeler les règles de chargement</p> |
| <ul style="list-style-type: none"> - Contamination - Contact produit nu/produit conditionné | <p>Assurer une rotation des produits lors du chargement de façon à ne pas laisser en vente de produits en DLC.</p> <p>Éliminer les produits dont l'emballage n'assure plus une protection suffisante.</p> | <p>⊕ ⊕</p> | <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |

ÉTAPE : FERMETURE STAND

| DANGERS | MESURES PRÉVENTIVES | SURVEILLANCE | MESURES CORRECTIVES |
|---|---|-------------------|---|
| <p>Multiplication - Conservation prolongée de certains produits - Rupture de la chaîne du froid</p> | <p>PLANIFIER Inventaires réguliers des stocks Programmation des interventions techniques sur les meubles et vitrines : Élimination de tous les produits et stockage en chambre froide tampon pour la durée de l'intervention</p> | <p>☒</p> <p>☒</p> | <p>Élimination des produits non conformes</p> |
| <p>Contamination - Intervention des services techniques : dégrivage, maintenance, nettoyage approfondi de la vitrine - Protection insuffisante des produits/ produits lessiviels</p> | <p>APPLIQUER Protéger les produits des projections lors de la réalisation du nettoyage : protection des produits par un film, une housse ou une feuille de papier sulfurisé. Les produits peuvent être mis en attente en chambre froide, les produits entamés doivent être protégés par une housse ou un film... Limiter les éclaboussures lors du nettoyage du sol et des meubles</p> | <p>☉</p> | <p>Déplacer les produits Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |
| <p>- Déchets organiques - Protection insuffisante des produits /nuisibles</p> | <p>Avant la fermeture, éliminer toutes les poubelles Protéger les produits laissés en meubles semi-ouverts Nettoyer et désinfecter systématiquement les ustensiles, contenants vides et petits matériels/couteaux.</p> | <p>☉</p> <p>☉</p> | <p>Former le personnel aux bonnes pratiques</p> |

ANNEXES

DÉFINITIONS.

RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES.

DOCUMENTS PRATIQUES.

DÉFINITIONS

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

- Analyse des risques :** Processus comportant 3 composantes : appréciation des risques, gestion des risques et communication à propos des risques (norme AFNOR XP V 01-002).
- Autocontrôle :** Contrôle par l'exécutant lui-même du travail qu'il a accompli, suivant des règles spécifiées (norme AFNOR XP V 01-002).
- 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).
- Contaminant :** Tout agent biologique ou chimique, toute matière étrangère ou toute autre substance n'étant pas ajoutée intentionnellement et pouvant compromettre la sécurité ou la salubrité des aliments (norme AFNOR XP V 01-002).
- Contamination :** Introduction ou présence d'un contaminant dans un aliment ou dans un environnement alimentaire (norme AFNOR XP V 01-002).

- Danger :** Agent biologique, chimique ou physique, présent dans un aliment ou état de cet aliment pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé (Norme AFNOR XP V 01-002).
- Désinfection :** Réduction au moyen d'agents chimiques ou de méthodes physiques le nombre de micro-organismes présents dans l'environnement jusqu'à l'obtention d'un niveau ne risquant pas de compromettre la sécurité ou la salubrité des aliments (norme AFNOR XP V 01-002).
- DLC :** **La date limite de consommation** correspond à la date à partir de laquelle la détention en vue de la vente, la mise en vente, la vente ou la distribution à titre gratuit de denrées comportant une DLC est interdite. (code de la consommation, articles R. 112-22 et R.112-25) 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 matière 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 m ² . |
| HACCP : | Hazard Analysis Critical Control Point : Système d'analyse des dangers-points critiques pour leur maîtrise Système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs au regard de la sécurité alimentaire (norme AFNOR XP V 01-002). |
| Hygiène : | Tous les moyens mis en place afin de garantir la sécurité du consommateur par la salubrité des denrées alimentaires. Ces mesures couvrent tous les stades de la prise en charge des produits, que ce soit pendant la préparation, la transformation, la fabrication, le conditionnement, le stockage, le transport, la distribution ou la vente au consommateur. |
| Maîtriser : | Prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir et maintenir la conformité aux critères définis dans le plan HACCP (norme AFNOR XP V 01-002). |
| Maîtrise des risques : | Gestion et contrôle des risques dans le but de les réduire ou de minimiser leur probabilité d'apparition. |
| Mesures correctives : | Mesures entreprises pour éliminer les causes d'une non-conformité, d'un défaut ou de tout autre événement indésirable existant, pour empêcher leur renouvellement (norme AFNOR XP V 01-002). |
| Nettoyage : | Enlèvement des souillures, des résidus d'aliments, de la saleté, de la graisse ou de toute autre matière indésirable (norme AFNOR XP V 01-002). |
| Non-conformité : | Non-satisfaction aux exigences spécifiées dans un référentiel. |
| Point critique : | Etape à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée (et est essentielle) pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable (norme AFNOR XP V 01-002). |
| Préemballage: | En GMS, processus qui consiste à préparer sur place des UVC. |

| | |
|---------------------------------|--|
| Référentiel : | Document de référence technique : "tout document qui précise des caractéristiques spécifiées" (norme 8402). |
| Risque : | Fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé et de la gravité de cet effet résultant d'un ou de plusieurs dangers dans un aliment. (norme AFNOR XP V 01-002). |
| Stand: | En GMS, zone réservée à la vente assistée d'une famille ou d'une catégorie de produits (ex. : stand fromage, stand festif...). |
| Transformation : | Toute manipulation directe du produit non protégé : déconditionnement, tranchage, cuisson... |
| 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. |
| 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

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

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

Note DGAL N°8143 du 7 septembre 1998 : note d'application de l'arrêté du 9 mai 1995.

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 articles 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 exemples de documents pratiques sont présentés dans ce document :

N°1 CONTRÔLE DE TEMPÉRATURE.

N°2 INTERPRÉTATION ET EXPLOITATION DES ANALYSES MICROBIOLOGIQUES.

N°3 PLAN DE MAINTENANCE.

N°4 NETTOYAGE ET DÉSINFECTION.

N°5 MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITE

DOCUMENT PRATIQUE N°1 : MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DU 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 de la température

| Quoi | Critères | Comment | Qui | Quand |
|---|-----------------------|---|-----------------------------|--|
| 1. Camion Tous produits Meules entières pâtes pressées cuites | 0-6°C <15°C | Fonctionnement Lecture ou enregistrement | Réceptionnaire | A réception des produits |
| 2. Produits à réception Tous produits Meules entières pâtes pressées cuites | 0-6°C 15°C | Thermomètre à sonde T° à cœur | Réceptionnaire | A réception des produits |
| 3. Stockage Chambre de stockage Linéaire de vente assistée ou libre-service | 0-6°C 0-6° | Contrôle de la température de l'enceinte réfrigérée après une période d'arrêt. Présence d'un thermomètre ou affichage Lecture du thermomètre et enregistrement, prise de température dans le meuble ou mesure automatique | Opérateur ou Responsable | Après un arrêt 1 à 2 fois par jour |
| 4. Atelier | 12°C | Présence d'un thermomètre ou affichage | Opérateur ou Responsable | 1 à 2 fois par jour |

En cas de température relevée non-conforme sur une enceinte réfrigérée, une vérification de la température des produits est à effectuer.

DOCUMENT PRATIQUE N°2

INTERPRÉTATION / EXPLOITATION DES RÉSULTATS D'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 présent, on distingue :

Les analyses microbiologiques des produits.

Les mesures de contamination de 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

Les modalités de 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, *Listéria monocytogenes*

* Germes témoins de contamination fécale :

Coliformes fécaux, *Escherichia 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, 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. : panne fréquente 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 | Étalonnage 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 la 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 lavettes 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 adaptés pour l'utilisation sur des surfaces en contact avec des aliments. Deux catégories de produits peuvent être utilisées:

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 désinfectant 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

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 INDICATIF 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 | Appliquer un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant Retourner les plans ou les changer Rincer et essuyer avec un papier à usage unique | Idem | 2 fois par jour |
| Couteaux | Appliquer un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer et essuyer avec un papier à usage unique Stocker hors de toute pollution entre deux utilisations | Personnel en stand et en atelier | Après chaque action contaminant cet outil |
| Sols / Siphons | Vider les paniers filtres et évacuer les résidus de produits dans une poubelle hermétique. Appliquer un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer et reposer les paniers filtres Rincer le sol à grande eau | Entreprise ou société spécialisée ou personnel formé et qualifié | En fin de journée |
| Destructeurs d'insectes volants | Déposer les bacs récupérateurs Evacuer les insectes Reposer les bacs récupérateurs | Idem | 1 fois par mois en hiver 2 fois par mois en été |
| Extracteurs d'air | Déposer les extracteurs d'air Appliquer un détergent bactéricide dilué Rincer essuyer et reposer | Idem | Tous les 2 mois |
| Linéaires | | | |
| En libre-service et en vente assistée | Laver avec un produit adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer et essuyer. | Idem | 1 fois par semaine |
| Chambre froide | | | |
| Sols et siphons | Appliquer un produit de lavage adapté correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer à grande eau | Idem | En fin de journée |
| Batteries de climatisation | Démonter le matériel Appliquer un produit de lavage adapté correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer | Idem | 1 fois par semestre |
| Murs / échelles inox | Appliquer un détergent bactéricide dilué Rincer à grande eau | 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, dans le cas de l'application des DLC préconisées dans le guide, conserver les étiquettes des matières premières pendant un délai de 12 jours à compter de la date de découpe (J+12) (*N.B. : la DLC préconisée est de J+5*).

Pour les DLC supérieures à J+12, les étiquettes seront alors conservées jusqu'au terme de la DLC du produit fini préemballé.

Chaque enseigne reste libre de les conserver pour une durée supérieure.

Dans le cas de pré-emballé, la comptabilité matière doit permettre, pour les produits certifiés uniquement, d'apporter la preuve de l'équilibre des volumes vendus.

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) afin de s'assurer qu'elle est respectée.

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 mise en place.

Imprimerie des Journaux officiels, 26, rue Desaix, 75727 Paris Cedex 15.

Edition : mai 2002.

Dépôt légal : septembre 2002.

