

**Guide
de bonnes pratiques
d'hygiène**

**Rayon charcuterie à la coupe
en GMS**

ISBN : 978-2-11-075355-2
ISSN : 0767-4538

SOMMAIRE

	Pages
Champ d'application et description de l'activité.....	2
Objectifs du Guide de bonnes pratiques. Stand charcuterie en GMS	2
Domaine de la distribution concerné par le présent guide	3
Description du secteur de la distribution	3
Présentation du Guide de bonnes pratiques en stand charcuterie GMS	5
Utilisation du guide	9
Descriptif de l'activité.....	11
Diagramme d'activité.....	13
Description « Rôtisserie »	14
Principaux germes responsables de toxi-infections alimentaires.....	15
Tableau des dangers	16
Tableau synoptique des facteurs de risque	17
 Recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène	 20
Organisation d'une fiche type.....	21
Locaux	22
Conception	22
Principe d'utilisation des locaux	23
Lutte contre les nuisibles.....	24
Nettoyage et désinfection	25
Maintenance.....	26
Matériel	27
Conception et utilisation.....	27
Chambres froides et meubles réfrigérés.....	28
Petit matériel et équipements	29
Nettoyage et désinfection	30

Personnel	31
Santé.....	31
Formation.....	32
Tenue et équipement.....	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	40
Etape : stock tampon	41
Etape : déconditionnement	42
Etape : chargement du meuble de vente assistée	43
Etape : remise en température	44
Etape : cuisson	45
Etape : traitement thermique de surface.....	46
Etape : vente assistée	47
Etape : préemballage / conditionnement.....	48
Etape : vente en libre-service	49
Etape : fermeture du stand.....	50
Annexes	51
Définitions.....	52
Références réglementaires	56
Documents pratiques.....	57
Document pratique N° 1 maîtrise de la chaîne du froid	58
Document pratique n° 2 interprétation/exploitation d'analyses microbiologiques	59
Document pratique n° 3 plan de maintenance	60
Document pratique n° 4 plan de nettoyage et désinfection.....	61
Document pratique n° 5 maîtrise de la traçabilité	63
Document pratique n° 6 températures et types de mise en vente....	64

**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 charcuterie 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 charcuterie en GMS

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

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

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

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

En effet, il revient désormais aux professionnels :

- d'analyser et d'évaluer les risques alimentaires potentiels aux différentes étapes du processus de mise en vente et, s'il y a lieu, d'élaboration ;
- de mettre en évidence les points des étapes où des risques alimentaires peuvent se présenter ;
- d'identifier parmi les points qui ont été mis en évidence ceux qui sont déterminants pour la sécurité alimentaire, appelés « points critiques » ;
- de définir et 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 œuvre au sein de son établissement pour respecter les objectifs fixés par la réglementation 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

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 discount, de surface de vente comprise entre 300 et 1 000 m², proposant en libre-service intégral des produits basiques.

Structure économique et sociale

Le poids des GMS dans l'économie nationale est très 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	5 907	207
Supermarchés	1 002	21

Les structures d'achat et de référencement

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

Les tendances actuelles

Les enseignes d'hypermarchés et de supermarchés 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 en stand de produits de négoce ;
- rôtisserie ou remise en température de produits de négoce ;
- préemballage sur le stand en vue d'une vente en libre-service.

Les produits concernés par ce guide sont tous des produits de négoce (pas de transformation autre que la cuisson sur place). Ils se répartissent dans les familles suivantes :

VENTE ASSISTÉE	PRÉEMBALLAGE	« RÔTISSERIE »
▶ Saucisserie ▶ Charcuterie crue : fraîche, fumée, salée ▶ Charcuterie sèche : jambons, saucissons... ▶ Charcuterie sèche : pâtés... ▶ Charcuterie pâtissière ▶ Plats traiteur ▶ Salades traiteur ▶ Volailles cuites ▶ Produits cuits à base de produits de la mer	▶ Saucisserie ▶ Charcuterie crue : fraîche, fumée, salée ▶ Charcuterie sèche : jambons, saucissons... ▶ Charcuterie cuite : pâtés... ▶ Charcuterie pâtissière ▶ Plats traiteur ▶ Salades traiteur ▶ Volailles cuites ▶ Produits cuits à base de produits de la mer	▶ Cuisson et/ou traitement thermique de surface : - volailles et découpes de volailles ; - jambons et découpe de porc ; - pizzas, quiches... ▶ Remise en température : plats cuisinés à l'avance

Présentation du Guide de bonnes pratiques en stand charcuterie GMS

A qui s'adresse le guide ?

Le présent guide est destiné à l'ensemble des professionnels de la distribution travaillant en GMS. 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.

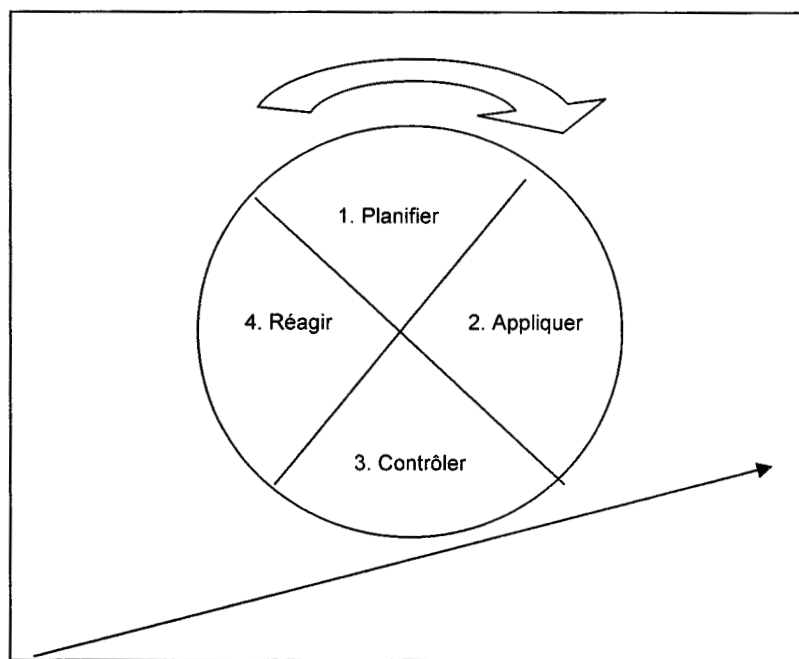
Après validation des diagrammes d'activité permettant de décrire les processus précisés dans le domaine d'application, une analyse préliminaire des dangers a été réalisée. Cette analyse a permis de qualifier

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 :

1. Champ d'application et description de l'activité ;
2. Recommandations relatives aux mesures générales d'hygiène ;
3. Bonnes pratiques spécifiques du processus.

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 charcuterie 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 (locaux) ;



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 charcuterie préemballée.

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

- étape réception ;
- étape stockage des matières premières ;
- étape approvisionnement du rayon ;
- étape déconditionnement ;
- étape stock tampon ;
- étape chargement du meuble de vente ;
- étape remise en température ;
- étape cuisson ;
- étape traitement thermique de surface ;
- étape préemballage ;
- étape vente assistée ;
- étape vente en libre-service ;
- étape fermeture du stand.

4. Annexe

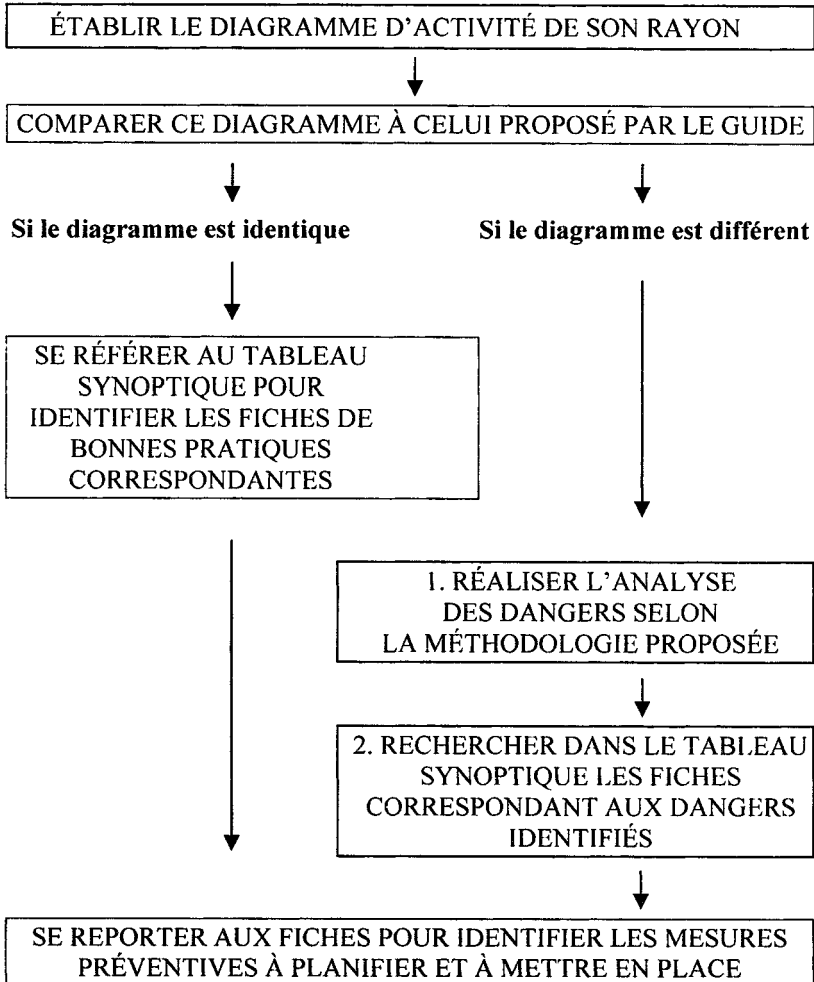
L'annexe comporte des compléments d'information tels que :

- 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 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 ;
 - ❖ à la température de mise en vente des produits.

Utilisation du guide

Le tableau synoptique  constitue l'outil essentiel d'utilisation du guide. Il permet, quelque 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 spécifiques de processus) ;
- conditions générales de réalisation d'un processus (fiches de mesures générales d'hygiène ,  ...).

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 8 et 9 ;
 - 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 sont les recommandations existantes ?

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 4 fiches de mesures générales d'hygiène «  Matériel ».

Descriptif de l'activité

1. Description du produit fini et de son utilisation attendue

Le rayon charcuterie à la coupe distribue des produits qui seront :

- Consommés en l'état :
 - produits de salaison ;
 - charcuterie cuite, produits secs ;
 - produits traiteur, salades.
- Consommés après cuisson et/ou traitement thermique de surface :
 - Produits crus :
 - produits de salaison, charcuterie crue ;
 - volailles crues.
 - Produits cuits :
 - jambons
- Produits cuits, stabilisés thermiquement, consommés après une remise en température :
 - charcuterie ayant subi une première stabilisation ;
 - plats cuisinés ;
 - charcuterie pâtissière.

2. Description des conditions générales de fonctionnement de la charcuterie à la coupe

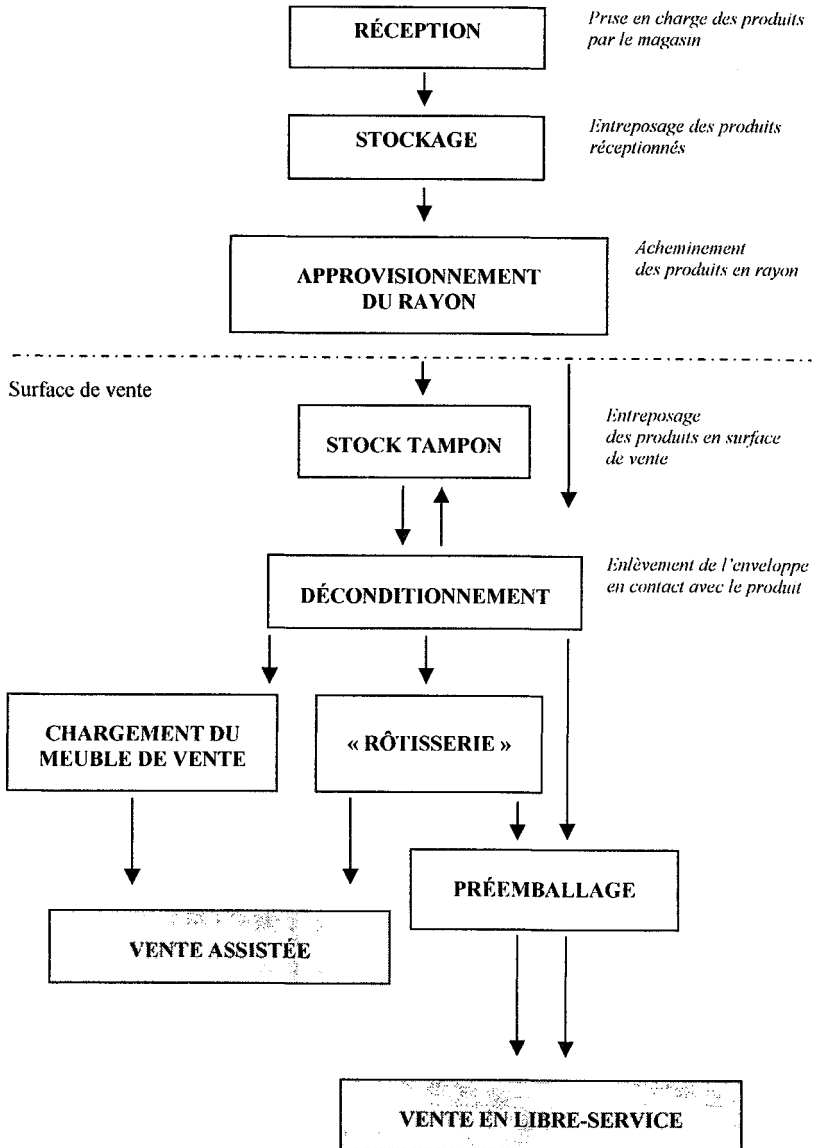
Les produits de charcuterie sont entreposés en chambre froide immédiatement après la livraison, ils peuvent être commercialisés à l'issue de processus différents (cf. Schéma général page 17).

Les processus suivants sont étudiés dans ce guide :

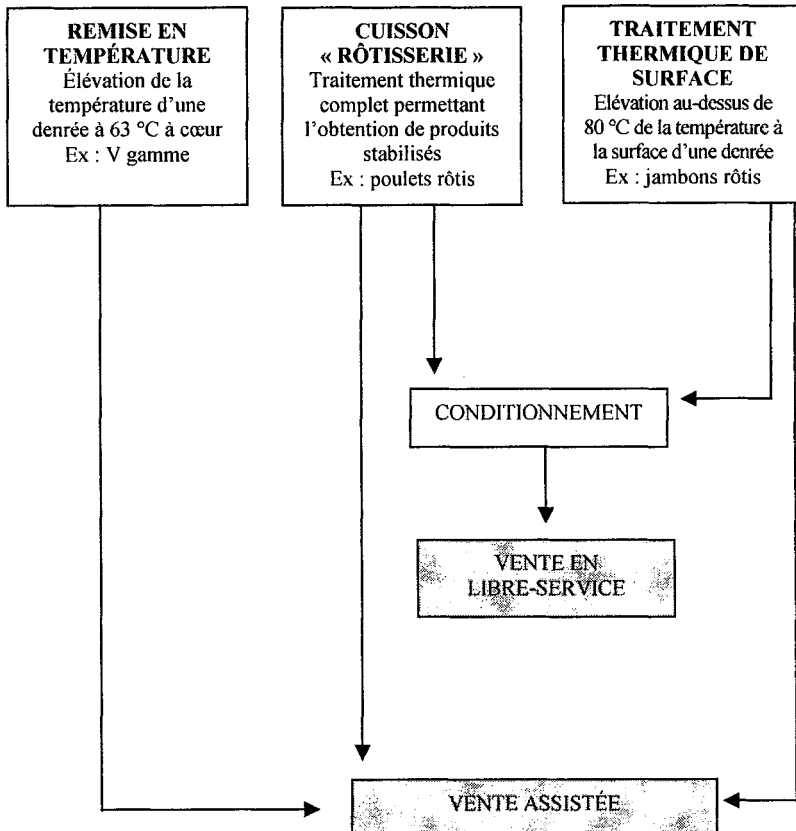
- Vente assistée : préparation de la commande, emballage et remise directe au client ;
- Vente en libre-service : préparation, conditionnement et étiquetage de produits en unités de vente, en vue d'une présentation en libre-service.

Diagramme d'activité

Réserves du magasin



Description « Rôtisserie »



PRINCIPAUX GERMES RESPONSABLES DE TOXI-INFECTIONS ALIMENTAIRES		
DANGER	ORIGINES	PRODUITS CONCERNÉS
SALMONELLES	Contamination initiale des denrées crues d'origine animale.	Produits crus : produits de salaison crus, charcuterie crue, poulets crus.
	Contamination croisée (produit-produit, produit-matériel, produit-manipulations humaines).	Tous types de produits.
STAPHYLOCOQUES PATHOGENES	Contamination croisée produit-manipulations humaines.	Tous types de produits.
LISTÉRIA MONOCYTOGENES	Contamination initiale des denrées. Contamination croisée (produit-produit, produit-matériel, produit-manipulations humaines).	Produits crus. Tous types de produits.



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 par contact direct d'un produit cuit avec un produit cru dans le meuble de vente. 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 pouvant avoir lieu au cours de certaines opérations : réception, découpe, conditionnement, stockage, mise en vente ... Conservation d'un produit au-delà de sa durée de vie.
SURVIE	Persistence de micro-organismes après un traitement destiné à les éliminer, liée en général à la non-maîtrise du traitement.	Cuisson insuffisante ou inadaptée.

TABLEAU SYNOPTIQUE DES FACTEURS DE RISQUE

1/3

ÉTAPES DU PROCESSUS	LOCAUX	MATÉRIEL	PERSONNEL	MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE
RÉCEPTION Fiche ÉTAPE	Conception des locaux Fiche LOCAUX n° 1			Contamination initiale des denrées Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE n° 13
STOCKAGE Fiche ÉTAPE	Principes d'utilisation des locaux Fiche LOCAUX n° 2 Présence de nuisibles Fiche LOCAUX n° 3	Conception et utilisation Fiche MATÉRIEL n° 6 Chambres froides et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL n° 7		
APPROVISIONNEMENT DU RAYON Fiche ÉTAPE	Nettoyage et désinfection Fiche LOCAUX n° 4 Maintenance Fiche LOCAUX n° 5	Conception et utilisation Fiche MATÉRIEL n° 6 Chambres froides et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL n° 7 Utilisation du petit matériel Fiche MATÉRIEL n° 8	Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL n° 10 et n° 12 Formation Fiche PERSONNEL n° 11 Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL n° 10 et n° 12 Formation Fiche PERSONNEL n° 11	
DÉCONDITIONNEMENT Fiche ÉTAPE				
CHARGEMENT DU MEUBLE DE VENTE Fiche ÉTAPE		Conception et utilisation Fiche MATÉRIEL n° 6 Chambres froides et meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL n° 7	Hygiène des manipulations Fiches PERSONNEL n° 10 et n° 12 Formation Fiche PERSONNEL n° 11	

	TABEAU SYNOPTIQUE DES FACTEURS DE RISQUE			
---	---	--	--	--

2/3

ÉTAPES DU PROCESSUS	LOCAUX 	MATÉRIEL 	PERSONNEL 	MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE 
STOCK TAMPON Fiche ÉTAPE	Conception des locaux Fiche LOCAUX n° 1 Principes d'utilisation des locaux Fiche LOCAUX n° 2	Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL n° 6 Nettoyage / désinfection et maintenance des meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL n° 7	Connaissance des bonnes pratiques Fiches PERSONNEL n° 10, n° 11 et n° 12	
REMISE EN TEMPÉRATURE Fiche ÉTAPE	Présence de nuisibles Fiche LOCAUX n° 3	Conception et utilisation Fiche MATÉRIEL n° 6 Petit matériel Fiche MATÉRIEL n° 8	Formation Fiche PERSONNEL n° 11	Identification et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE n° 14
CUISSON Fiche ÉTAPE	Nettoyage et désinfection Fiche LOCAUX n° 4	Conception et utilisation Fiche MATÉRIEL n° 6 Petit matériel Fiche MATÉRIEL n° 8	Formation Fiche PERSONNEL n° 11	
TRAITEMENT THERMIQUE DE SURFACE Fiche ÉTAPE	Maintenance Fiche LOCAUX n° 5	Sélection des matériaux Fiche MATÉRIEL n° 6		Identification et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE n° 14

	TABEAU SYNOPTIQUE DES FACTEURS DE RISQUE
---	---

3/3

ÉTAPES DU PROCESSUS	LOCAUX 	MATÉRIEL 	PERSONNEL 	MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE 
VENTE ASSISTÉE Fiche ÉTAPE	Conception des locaux Fiche LOCAUX n° 1 Principes d'utilisation des locaux Fiche LOCAUX n° 2	Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL n° 9 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	Identification et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE n° 14
PRÉ-EMBALLAGE Fiche ÉTAPE	Présence de nuisibles Fiche LOCAUX n° 3 Nettoyage et désinfection Fiche LOCAUX n° 4	Nettoyage et désinfection Fiche MATÉRIEL n° 9 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	Identification et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE n° 14
VENTE EN LIBRE-SERVICE Fiche ÉTAPE	Maintenance Fiche LOCAUX n° 5	Nettoyage / désinfection et maintenance des meubles réfrigérés Fiche MATÉRIEL n° 7	Connaissance des bonnes pratiques Fiche PERSONNEL n° 11	Identification et durée de vie Fiche MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE n° 14

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 :



MILIEU/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 équipement
9. Nettoyage et désinfection



PERSONNEL

10. Santé
11. Formation
12. Tenue et équipements



MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE

13. Traçabilité et contrôle 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

Elles se présentent de la façon suivante :

 Fiche n°	LOCAUX Rubrique concernée par la fiche
--	--

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

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

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

- ✓ 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.
- ✓ 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 surface de vente : le croisement structurel des emballages, récipients de présentation et petit matériel, déchets et le risque 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 locaux N° 2** « principe d'utilisation des locaux »).
- ✓ Chambres froides :
 - La capacité des chambres froides doit être en rapport avec la quantité des produits à entreposer.
 - Les retours fournisseurs et, le cas échéant, les produits non destinés à la vente doivent être isolés et identifiés.
 - Une pente dirigeant les eaux d'écoulement vers les évacuations pourra être prévue dans la conception des sols, elle facilitera le nettoyage.
 - La chambre froide doit être munie d'aménagements pour le stockage hors-sol, faciles à nettoyer et à désinfecter, résistants aux chocs.
 - 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 encore des systèmes de protection adaptés.

Sols : choisir des matériaux possédant des caractéristiques antidérapantes.

Prévoir des siphons, en quantité suffisante, pour l'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).

En cas de cuisson, prévoir l'installation d'une hotte pour évacuer les vapeurs.

QUALITÉ DE L'EAU :

Veiller, lors de la conception, à l'approvisionnement en eau potable et à la séparation des réseaux d'eaux propres et d'eaux usées.

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. Ils seront clairement identifiés s'ils sont entreposés dans une zone réservée de la chambre froide.

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



Fiche n° 2

LOCAUX

Principe d'utilisation des locaux

ORIGINE DES DANGERS

Zones de circulation non respectées

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée

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 :

Élimination rapide des emballages et conditionnements.

Absence de produits nus en attente hors meuble de vente ou en réserve stand.

Absence de produits nus directement accessibles aux clients (hors échantillons de dégustation).

Absence de stockage de produits de nettoyage/désinfection au contact direct avec les produits.

Accès réservé uniquement au personnel en tenue.

Élimination régulière des poubelles en utilisant un circuit adapté (ex : personnel quittant son poste de travail).

EN RÈGLE GÉNÉRALE :

L'ensemble des zones de circulation des personnes et denrées (couloirs notamment) seront nettoyées et entretenues 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).

CONTRÔLER

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

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

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

APPLIQUER

EN EXTÉRIEUR :

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

Conserver les déchets à l'abri des attaques des nuisibles : utiliser de préférence un compacteur étanche, sinon utiliser des poubelles fermées 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.

CONTRÔLER

Contrôle visuel permanent de la présence d'insectes, oiseaux et rongeurs... 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 équipement), 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, linéaire et meuble de vente) 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 adaptés à une 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 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. Eviter la projection d'aérosols et 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.

CONTRÔLER

Vérifier la disponibilité du matériel de nettoyage.

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 lavés.

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** « plan de maintenance ») :

- la liste des équipements concernés ;
- la nature des interventions préventives ainsi que leur fréquence ;
- la nature des interventions d'entretien ainsi que leur fréquence.

Le plan de maintenance tiendra compte notamment :

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

APPLIQUER

Conditions d'intervention des services techniques :

- Les personnels techniques devant intervenir en stand ou atelier seront équipés d'une tenue appropriée afin de ne pas constituer de sources de contamination.
- Ils interviendront de préférence en dehors de l'activité normale, ils prendront 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.
- Dans le cas où les meubles de vente sont entièrement vidés (dégivrage complet, intervention en fin de semaine...), les produits sont protégés (par exemple usage d'un film alimentaire), identifiés et transférés rapidement en chambre froide.

CONTRÔLER

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	MATÉRIEL Conception et utilisation
ORIGINE DES DANGERS Matériaux difficiles d'entretien Propreté insuffisante	DANGERS IDENTIFIÉS Contamination et contamination croisée
PLANIFIER	
<u>MATÉRIAUX :</u> 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. <u>INSTALLATION :</u> 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 d'étanchéité devront éviter l'accumulation de souillures dans les zones inaccessibles. Les machines (trancheurs, balances...), meubles et plans de travail doivent pouvoir être facilement démontables pour réaliser un nettoyage satisfaisant.	
<u>ÉTABLIR UN PLAN DE NETTOYAGE/DÉSINFECTION COMPORTANT</u> (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 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 (leur difficulté à être nettoyé notamment). <u>ÉTABLIR UN PLAN DE MAINTENANCE COMPORTANT :</u> La liste des équipements concernés : - équipements fixes, on prendra notamment en compte les installations de ventilation et de réfrigération ; - équipements mobiles. La nature des interventions préventives ainsi que leur fréquence. La nature des interventions d'entretien ainsi que leur fréquence.	
CONTRÔLER	
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	MATÉRIEL Chambres froides et meubles réfrigérés
--	---

ORIGINE DES DANGERS Matériel défectueux Matériaux et matériels difficiles 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 lisibles facilement et les cycles de dégivrage identifiés (par exemple : affichage numérique, planning horaire...) de façon à ne pas être confondus avec des dysfonctionnements de ces installations. La durée et la fréquence des cycles de dégivrage devront être définis de façon à minimiser le réchauffement des produits conservés. <u>POUR LES CHAMBRES FROIDES :</u> 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. <u>POUR LES MEUBLES DE VENTE :</u> Les facilités de nettoyage et désinfection doivent être prises en compte dans le choix des meubles lors de l'achat. Des plans de nettoyage/désinfection doivent être élaborés. Pour la présentation de produits nus, la vitrine doit empêcher le contact direct clients/produits. Un thermomètre portable est disponible sur le point de vente. TEMPÉRATURE DES ENCEINTES RÉFRIGÉRÉES		
Enceinte	Objectifs	Tolérance
Chambres froides et meubles de vente réfrigérés	0 à +4° C	+/- 2° C
CONTRÔLER		
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 (cf. Document pratique n° 1 « maîtrise de la chaîne du froid »). 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 équipements

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 (sur-emballage) et les supports (palettes...) n'entreront pas en atelier ni derrière les stands.

Les emballages (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 :

Les planches de découpe sont conçues pour permettre leur nettoyage et leur remise en état.

Pour le petit matériel (par exemple : couteaux, planches de découpe), les conditions de rangement (zone, protection, ...) doivent permettre de maintenir le matériel propre après nettoyage et jusqu'à la prochaine utilisation.

Le petit matériel attribué au stand charcuterie 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 « prêté », il ne pourra réintégrer le stand charcuterie 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.

MATÉRIEL DE CUISSON :

La capacité à atteindre les températures préconisées doit être contrôlée.

POUBELLES :

Utiliser des poubelles faciles à nettoyer et à commande non manuelle de façon à limiter les contaminations des manipulateurs (par exemple : 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.

CONTRÔLER

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.

Écarter les emballages souillés.

Réparer ou remplacer le matériel le nécessitant.



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 adaptés à une utilisation en agro-alimentaire.

APPLIQUER

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

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

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

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

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

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

Conservier les FICHES DE SÉCURITÉ des produits lessiviels utilisés.

VÉRIFIER

Vérifier la disponibilité du matériel de nettoyage.

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 Santé
---	----------------------------------

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

PLANIFIER

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

- ✓ Planifier et organiser les visites médicales du personnel embauché.
- ✓ Sensibiliser le personnel aux pathologies « à risque » pour les denrées alimentaires (gastro-entérites, infections laryngées...) pour qu'ils signalent ces infections.
- ✓ Au quotidien, disposer d'une pharmacie permettant notamment : la désinfection et la protection étanche des plaies.

APPLIQUER

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

HYGIÈNE DES MAINS :

Garder les ongles courts et propres. Oter bracelets, montres et bijoux avant la prise de travail. Seul le port de l'alliance est toléré.

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

Des soins immédiats doivent être apportés en cas de blessures.

LES MAINS SONT LAVÉES FRÉQUEMMENT, ET NOTAMMENT :

- ✓ A l'arrivée au poste de travail (reprise de travail, retour de pause, après le repas).
- ✓ A des moments tels que la sortie des toilettes, après s'être mouché.
- ✓ Après avoir été notamment en contact avec des produits ou surfaces contaminantes (cartons, emballages, poubelles, poulets crus à la rotisserie...).

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

CONTRÔLER

Contrôle visuel.
Certificats d'aptitude.

RÉAGIR

Écarter les personnes à risque de la manipulation directe de produits nus.
Renouveler la formation à l'hygiène des mains.



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 d'hygiène seront expliquées au personnel, en fonction des postes occupés.

Les programmes de formation comporteront 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 : sensibilisation du personnel au risque de contaminations croisées, spécificité des produits, les gestes à appliquer... ;
- la réalisation des autocontrôles : relevé des températures, aspect des produits, contrôle de la traçabilité... ;

Les sessions de formation 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 être porté à la connaissance de l'administration, à sa demande.

APPLIQUER

La maîtrise du niveau de connaissance des règles d'hygiène, à l'embauche, lors du changement de poste ou lors de la mise en place de nouvelles techniques, nouveaux équipements, nouveaux concepts, 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 d'au moins une sensibilisation à l'hygiène par an.

CONTRÔLER

Contrôle visuel des bonnes pratiques d'hygiène.

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

RÉAGIR

Rappeler les bonnes pratiques.

Déclencher des sessions de sensibilisation et/ou de formation.

 Fiche n° 12	PERSONNEL Tenue et équipement
---	--

ORIGINE DES DANGERS Absence d'équipements pour l'hygiène personnelle Équipements inadaptés ou incomplets	DANGERS IDENTIFIÉES 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.

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.

CONTRÔLER

Présence d'équipements hygiène approvisionnés.

Contrôle visuel de l'usage des équipements.

RÉAGIR

Ajuster l'approvisionnement des lave-mains.

Renouveler la formation du personnel.



Fiche
n° 13

MATIÈRES PREMIÈRES ET PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE

Traçabilité et contrôle des matières premières
réceptionnées
et des produits vendus en l'état

ORIGINE DES DANGERS

Contamination initiale

DANGERS IDENTIFIÉS

Contamination croisée
Développement excessif

PLANIFIER

Les noms et adresses des fournisseurs des produits réceptionnés seront disponibles en magasin ou auprès de la centrale d'achats.

Les fournisseurs (y compris les prestataires d'animations alimentaires) sont sélectionnés notamment sur leur conformité aux exigences réglementaires (agrément CEE ou dérogation régionale) et leur capacité de maîtrise sanitaire préventive de leurs procédés de fabrication.

APPLIQUER

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 »):

- Nom et adresse du fournisseur.
- DLC ou DLUO et/ou N° lot.
- Composition.

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.

Les produits défectueux et non marchands sont identifiés et/ou isolés, pour ne pas être utilisés par erreur, jusqu'à leur traitement (destruction, renvoi...).

CONTRÔLER

Critères d'acceptation présents en réception.

Thermomètre en réception.

Agrément sanitaire du fournisseur.

La propreté des conditionnements.

Tous les produits non conformes sont enregistrés.

RÉAGIR

Refus des produits, identification et/ou isolement.

Anomalies et causes signalées au chef de rayon.

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.

 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		
<u>DURÉE DE VIE POUR LES PRODUITS PRÉSENTÉS À LA VENTE :</u> Les dates limite de consommation indiquées sur les produits préemballés vendus en libre-service sont établies sous la responsabilité du conditionneur. Des études de conservation seront réalisées pour valider les DLC des produits préemballés si celles-ci sont différentes de celles prévues ci-dessous par le guide.		
Type de produits	Durée de présentation à la vente	
Produits réfrigérés : charcuterie pâtissière ; charcuterie crue ; charcuterie cuite	DLC : J + 2 pour une conservation entre 0 et 4° C Avec J = date de préemballage	
Produits stabilisés : poulets rôtis ; jambon braisé ; rôtis	Durée : J à température ambiante Avec J = jour de la cuisson	
APPLIQUER		
<u>IDENTIFICATION ET TRACABILITÉ :</u> 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 transformation). ✓ Date limite de consommation. ✓ Température de conservation. ✓ Composition. ✓ Nom et adresse de l'établissement responsable 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, produits défraîchis...) sont identifiés et isolés, pour ne pas être utilisés par erreur, jusqu'à leur destruction.		
CONTRÔLER		
DLC résiduelle des produits en stock. Conservation des informations-amont. Etiquetage des produits transformés.		
RÉAGIR		
Éliminer les produits dont l'emballage est altéré et la DLC est atteinte. Pour le préemballage : la DLC du produit conditionné devra toujours être antérieure à la DLC ou la DLUO des matières premières mises en œuvre. Dans tous les cas, éliminer les matières premières ne remplissant pas cette condition.		

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.

On trouvera dans cette partie les fiches suivantes :

1. Réception
2. Stockage des matières premières
3. Approvisionnement du stand
4. Stock tampon
5. Déconditionnement
6. Chargement du meuble de vente assistée
7. Remise en température
8. Cuisson
9. Traitement thermique de surface
10. Vente assistée
11. Préemballage / conditionnement
12. Vente en libre-service
13. Fermeture du stand

PRÉSENTATION D'UNE FICHE TYPE

Elles sont présentées de la façon suivante :

ÉTAPE :

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

Etape : RÉCEPTION

DANGER	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication En cas d'attente prolongée à température non maîtrisée En cas de température non conforme à réception Contamination initiale par réception de produits abîmés, emballages dégradés par réception de produits en durée de vie résiduelle trop courte	PLANIFIER Planifier de réception (horaire des différentes livraisons, fournisseurs...) de façon à mettre à disposition les équipes nécessaires Et/ou réfrigération du quai 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.	   	Définition d'un planning de livraisons. Rappel aux fournisseurs du planning de livraison. Refus des produits ou isolement pour retour au fournisseur. Courrier de non-conformité au fournisseur.
	APPLIQUER Vérifier le respect des critères d'acceptation des produits à réception (cf fiche n°13 matières premières et produits présentés à la vente). Refuser les produits dont l'emballage n'assure pas une protection suffisante ou est dégradé. Températures d'acceptation : cf. Document pratique n°1 « maîtrise de la chaîne du froid » Une fois jugés conformes, placer les produits réceptionnés aux températures requises (priorité aux produits nécessitant un stockage réfrigéré).		

Etape : STOCKAGE DES MATIÈRES PREMIÈRES

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
	PLANIFIER Prévoir des emplacements distincts en chambre froide évitant tout contact des poulets crus avec d'autres produits nus.		
Multiplication : Par conservation prolongée des produits (au-delà de la DLC ou de la durée de vente) Conservation à une température non adaptée Contamination : Par mauvaises conditions de conservation	APPLIQUER Règles de rangements 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. Conservent les produits de charcuterie dans des chambres froides dont les températures sont compatibles avec leur conservation : cf. Document pratique n° 1 « maîtrise de la chaîne du froid ». Conservent les salaisons sèches dans un endroit sec et aéré. Respecter un volume de chargement des chambres froides adapté à leur capacité. Ne pas stocker les produits directement au sol. Ne pas superposer directement une grande quantité de produits pour éviter les risques d'écrasement. Ne pas stocker de produits sans protection. Conservent les conditionnements à l'abri de la poussière et de l'humidité.	  	Formation des équipes Déplacer les produits vers une autre CF à température cohérente avec les produits Formation des équipes Gestion des stocks

Etape : APPROVISIONNEMENT DU STAND

DANGERS	MESURES PREVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication Par attente prolongée des produits lors du transfert Par conservation prolongée Par mise en vente des produits à une température non conforme	PLANIFIER Adapter les volumes transférés en stand afin d'éviter une rupture prolongée de la chaîne du froid due à un retour en CF après approvisionnement du stand. Définir un circuit adapté Vérifier la DLC lors de l'approvisionnement du rayon Conserver les informations permettant d'assurer la traçabilité amont (par exemple : n° lot, DLC, nom du fournisseur des produits mis en vente chaque jour...)	    	Diminuer les volumes transférés Formation des équipes Retirer de la vente les lots non conformes
Contamination initiale Lot non conforme	APPLIQUER Utiliser les équipements nécessaires (chariot, échelle) pour grouper et réduire le temps de transfert Chargement des produits en vitrine ou meuble réfrigéré (cf. Document pratique n° 1 « maîtrise de la chaîne du froid ») Charger la vitrine de vente et/ou le stock tampon en respectant les principes du FIFO et en plaçant les produits récents en dessous ou derrière les plus anciens Éliminer rapidement les emballages Faire en sorte que les produits conditionnés ne soient pas en contact direct avec les produits nus.	   	Intervention des services techniques Déplacement des produits si nécessaire (>8°C, pendant 1 heure) Rappeler les bonnes pratiques d'hygiène
Contamination Contact produits nus /surfaces contaminantes			

Etape : STOCK TAMPON

Stockage intermédiaire réalisé en surface de vente

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication Conservation des produits à une température non conforme Perturbation de la circulation d'air froid Conservation prolongée de certains produits	PLANIFIER Équiper le stand et les zones de transformation en équipements réfrigérés ou réduire les volumes lors de l'approvisionnement		Déplacement des produits Équipement en matériel Réduction des volumes lors de l'approvisionnement
	APPLIQUER Respecter les limites et règles de chargement du meuble réfrigéré préconisées par le fabricant, y compris s'il est probable que les produits vont être achetés rapidement par les consommateurs. Vérifier les durées de vie résiduelles avant chargement du stock tampon. S'assurer du bon respect des rotations de stock. Protéger systématiquement les produits entamés ou nus maintenus en atmosphère réfrigérée et conserver les informations permettant d'en assurer la traçabilité en amont.		Déplacer les produits Rappeler les règles de chargement Éliminer les produits non conformes
Contamination Contact produits nus/ surfaces contaminantes Contact produits crus / produits cuits			Rappeler les règles de fonctionnement

Etape : DÉCONDITIONNEMENT

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication DLC trop proche Mauvaises conditions de conservation des produits entamés	PLANIFIER Conserver les informations permettant d'assurer la traçabilité amont (par exemple : n° lot, DLC, nom du fournisseur des produits mis en vente chaque jour) Vérifier la DLC des produits mis en vente	   	Éliminer les lots non conformes Éliminer les produits non conformes
	APPLIQUER Vérification de l'intégrité des conditionnements Vérification de la propreté du matériel utilisé Utiliser un matériel distinct ou assurer un nettoyage du matériel ayant servi au déconditionnement Conserver les étiquettes des produits mis en vente ou tout autre moyen équivalent, afin d'en assurer la traçabilité Pour les produits entamés et non placés en vitrine de vente, respecter les recommandations de la fiche « stock tampon »		
Contamination Contact produits nus / produits emballés Utilisation croisée de matériel Protection insuffisante des produits entamés			Rappeler les règles de fonctionnement

Etape : CHARGEMENT DU MEUBLE DE VENTE ASSISTÉE

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination Contact produits nus/ surfaces souillées ou contaminantes Contact produits crus/cuits... Utilisation de décorations artificielles polluantes, sales Utilisation de décors naturels : osier, fruits... Recyclage de certains supports : cagettes bois... Manipulation par des clients	APPLIQUER Disposer les produits (produits cuits, charcuterie sèche, produits crus, saucisserie, plats cuisinés) en zones distinctes. Stocker le matériel de présentation dans un endroit très propre. Utiliser un film de protection pour éviter tout contact direct des produits avec des surfaces poreuses autres que celles d'origine. Eliminer rapidement les conditionnements vides. Ne pas placer de produits nus dans des zones accessibles aux clients (hors dégustation organisée). Assurer une bonne rotation des produits. Dans le cas de meuble réfrigéré : 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, y compris s'il est probable que les produits vont être achetés rapidement par les consommateurs. S'assurer de leur fonctionnement en appliquant un plan de contrôle des températures, cf Document pratique n°1 « maîtrise de la chaîne du froid ».	   	Rappel des règles de fonctionnement Rappel des règles ou élimination des supports Déplacer les produits et rappeler les règles de chargement
Multiplication Interruption ou perturbation du circuit d'air			

Etape : REMISE EN TEMPÉRATURE

Élévation de la température d'une denrée à 63°C à cœur minimum			
DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination Propreté insuffisante du four et/ou des contenants Multiplication Durée de la remontée en température excessive Température finale insuffisante pour une conservation optimale	PLANIFIER Intégrer les équipements de remise en température dans le plan de nettoyage et de maintenance du rayon cf documents pratiques 4 et 5. Valider les programmes de remise en température par type de produits et selon les volumes afin d'assurer une température finale supérieure à 63°C en moins d'une heure Ou demander au fournisseur les spécifications techniques correspondantes. Adapter les quantités de produit remis en température aux volumes de vente prévus dans le magasin. Adapter le matériel aux volumes de vente du magasin.	    	Valider les programmes de remise en température Afficher les programmes Rappeler les conditions d'utilisation Rappeler les règles de fonctionnement
	APPLIQUER Afficher les programmes recommandés et utiliser les programmes correspondants aux caractéristiques des produits. Disposer d'un thermomètre afin de vérifier par sondage les températures en fin de remise en température Une fois atteint 63°C minimum à cœur du produit, transférer les produits rapidement en meuble de vente pour permettre une vente en liaison chaude.		

Etape : CUISSON

On entend par cuisson : un traitement thermique complet permettant en particulier l'obtention de produits stabilisés. Son degré d'efficacité dépend de la durée et de la température de cuisson.			
DANGERS	MESURES PREVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Survie Cuisson insuffisante Erreur au niveau du calcul du barème de cuisson Changement du matériel de cuisson Multiplication Mode de conservation prolongée des produits (au-delà de la DLC ou de la durée de vente prévue) En cas d'attente prolongée à une température non maîtrisée En cas de non-respect du couple temps / température En cas de mauvais fonctionnement des équipements de cuisson Contamination Contaminations croisées cuiti/souillé Contamination par le client Contamination par le matériel	PLANIFIER Définition des réglages correspondant au couple temps / température à appliquer par catégorie de produits. Redéfinition des réglages correspondant au couple temps / température à appliquer par catégorie de produits pour chaque nouvel équipement de cuisson. Définition d'une méthode de contrôle de la cuisson par sondage à cœur. Validation des durées de vie des produits cuits sur place selon les modes et les durées de conservation souhaitées (température ambiante,...) Cf. document pratique n°6 « températures et types de mise en vente ». Conservation des informations permettant d'assurer la traçabilité en amont. Intégrer les équipements de cuisson dans le plan de nettoyage et de maintenance du rayon APPLIQUER Disposer d'un thermomètre afin de vérifier par sondage à cœur les températures en fin de cuisson. Pour les produits ne pouvant pas être conservés à température ambiante, les placer rapidement en cellule de refroidissement ou en étuve de conservation à > 63°C. En sortie de cuisson, éviter le croisement des produits cuits et des même produits crus, la contamination par du matériel ou des mains souillées. Conserver les informations permettant d'assurer la traçabilité des matières premières mises en œuvre par jour de cuisson. Assurer la protection des produits nus contre les manipulations des clients.	     	Valider les programmes de cuisson lors de l'achat de nouveau matériel Valider les DLC lors de la cuisson de nouveaux produits Poursuivre la cuisson Éliminer les produits en attente à température ambiante Revoir les circuits et l'organisation et rappeler les règles d'hygiène. Rappel des règles de fonctionnement

Etape : TRAITEMENT THERMIQUE DE SURFACE

Élévation de la température à la surface de la denrée au-dessus de 80°C			
DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication Durée excessive de la remontée en température Température finale insuffisante pour une conservation optimale Contamination Propreté insuffisante du four et /ou des contenants	PLANIFIER Valider les programmes de traitement thermique par type de produits et selon les volumes afin d'assurer une température finale en surface supérieure à 80°C. Ou demander au fournisseur les spécifications techniques correspondantes. Intégrer les équipements de traitement thermique dans le plan de nettoyage et de maintenance du rayon.	   	Adapter les réglages Rappeler les conditions d'utilisation Poursuivre le traitement thermique de surface jusqu'à 80°C
	APPLIQUER Afficher les programmes recommandés et utiliser les programmes correspondants aux caractéristiques des produits. Disposer d'un thermomètre afin de vérifier par sondage les températures en fin de remise en température.		

Etape : VENTE ASSISTÉE

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination Conditions de stockage du papier et des boîtes d'emballage Utilisation croisée des couteaux Conservation de couteaux souillés Utilisation croisée des supports de découpe, balance Mauvaise hygiène des mains Utilisation de porte-prix non désinfectés	PLANIFIER Intégrer les panneaux de prix et la décoration artificielle dans le plan de nettoyage du rayon Pour les stands « animation externe » : Les prestataires devront présenter à l'enseigne, les dispositions prises pour maîtriser la sécurité de leur activité. Intégrer les équipements calorifiques et frigorifiques dans le plan de nettoyage et de maintenance du rayon. APPLIQUER Utiliser des gants selon les recommandations du guide Prendre les mesures nécessaires pour limiter les contaminations croisées, comme par exemple : • Stocker le papier d'emballage et les boîtes à l'abri des souillures (séparément des cartons, boîtes rebourrées...) • Utiliser une feuille de papier d'emballage pour poser les produits lors de la découpe ou de la pesée. • Utiliser du matériel distinct pour les produits crus et crus. • Éviter le contact direct entre ces mêmes produits dans la vitrine de vente ainsi que le contact avec des produits emballés. • Nettoyer les couteaux régulièrement en cours de journée. • Protéger les produits des manipulations par le client (vitrine, cordon...). • 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. Produits vendus réfrigérés : Remettre après chaque utilisation les pièces de charcuterie à leur température de conservation optimale (Cf Document pratique n°1 « Maîtrise de la chaîne du froid ») Adopter la technique du pré-tranchage au flux clients. Pour l'ensemble du rayon : Prendre les mesures nécessaires pour assurer l'application des températures recommandées dans le Document pratique n°6 « température de mise en vente » Par exemple : afficher les réglages recommandés, disposer d'un thermomètre. Pour assurer une bonne homogénéité de la température des produits vendus à 65°C, prévoir de les mélanger fréquemment pendant toute la durée de la présentation à la vente.	      	Renouveler le nettoyage Compléter l'équipement Rappeler les règles de fonctionnement Éliminer le papier souillé Définir une zone de stockage Equiper de couteaux supplémentaires, utiliser des couleurs Rappeler les règles de fonctionnement Rappeler les règles de fonctionnement
Multiplification Attente de produits hors-froid/hors-chaud			

Etape : PRÉEMBALLAGE / CONDITIONNEMENT

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Contamination Conditions de stockage du film d'emballage Utilisation croisée des supports de découpe, balance Lots reconnus non conformes Multiplication Attente de produits hors-froid	PLANIFIER Définir une organisation permettant la séparation, dans le temps ou dans l'espace, du travail des différentes familles de produits. Conserver les informations permettant d'assurer la traçabilité amont (par exemple : n° lot, D.L.C. nom du fournisseur des produits mis en vente...) Valider les durées de vie des produits préemballés selon la norme AFNOR si elles sont supérieures à celles recommandées dans le guide	    	Rappeler les règles de fonctionnement Eliminer les produits non conformes Réaliser des tests de conservation pour les nouveaux produits
	APPLIQUER Respecter les recommandations des fiches : « déconditionnement » et « stock tampon » Conserver les étiquettes des composants au moins jusqu'à la D.L.C. apposée sur les UVC Prendre les mesures nécessaires pour limiter les contaminations croisées, comme par exemple : • Utiliser une feuille de papier d'emballage pour poser les produits lors de la découpe ou de la pesée. • Utiliser du matériel distinct pour les produits cuits et crus, • Eviter le contact direct entre les produits nus et les produits emballés... • Nettoyer les couteaux régulièrement en cours de journée, • Stocker le film d'emballage et les boîtes à l'abri des souillures et des contaminations chimiques ou physiques, dès que le rouleau est entamé ou le sur-emballage enlevé. Utiliser des composants spécifiques et non déjà présentés à la vente en stand. Ne pas laisser attendre les produits découpés et emballés, amener rapidement ces produits en linéaire ou en armoire réfrigérée.	  	Eliminer les films et barquettes souillés. Définir une zone de rangement adaptée Rappeler les règles de fonctionnement

Etape : VENTE EN LIBRE-SERVICE

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication Interruption ou perturbation du circuit d'air Attente prolongée hors froid Mise en vente prolongée	APPLIQUER 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. Placer l'ensemble des produits aux températures correspondantes (Cf. Document pratique n°1 « maîtrise de la chaîne du froid ») S'assurer du fonctionnement du meuble de vente. 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 meubles y compris s'il est probable que les produits vont être achetés rapidement par les consommateurs. Assurer une rotation des produits lors du chargement de façon à ne pas laisser en vente des produits arrivés en DLC. Éliminer les produits dont l'emballage n'assure plus une protection suffisante. Indiquer les conditions et la durée de conservation recommandées pour les produits mis en vente.	   	Rappeler les règles de fonctionnement Déplacer les produits et rappeler les règles de chargement

Etape : FERMETURE DU STAND

DANGERS	MESURES PRÉVENTIVES	SURVEILLANCE	MESURES CORRECTIVES
Multiplication Conservation prolongée de certains produits Contamination Intervention des services techniques : dégivrage, maintenance, nettoyage approfondi de la vitrine... Protection insuffisante des produits/ produits lessiviels Déchets organiques Protection insuffisante des produits /nuisibles	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 lors des interventions techniques sur les meubles et vitrines.	    	Élimination des produits non conformes

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).
- Auto-contrôle :** 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 œuvre 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 du 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 « <i>A consommer jusqu'au ...</i> » sur les produits périssables.
Emballage :	La mise des unités conditionnées dans un deuxième contenant et par extension ce deuxième contenant.
Fiche de sécurité :	Documents techniques décrivant pour chaque produit d'entretien les recommandations en matières de sécurité d'usage ainsi que les démarches en cas d'accident lors de l'utilisation de ces produits.
Frais :	Un produit alimentaire pour avoir droit au qualificatif « frais » doit satisfaire à une triple condition : – posséder, au moment de la vente, les caractéristiques essentielles, notamment organoleptiques et hygiéniques qu'il présentait lors de la production ou de la fabrication ; – ne pas avoir été conservé grâce à l'emploi de tout traitement ou à l'addition de toute substance destinés à stopper l'activité des enzymes et de la microflore du produit, exception faite de la réfrigération et, dans certains cas, de la pasteurisation ; – avoir été produit ou fabriqué depuis moins de 30 jours. (d'après l'avis du Conseil national de la consommation du 8 février 1990.)

GMS :	Grandes et moyennes surfaces : Points de vente de détail, non spécialisés, à prédominance alimentaire, dont la surface de vente est supérieure ou égale à 400 m².
HACCP :	Hazard Analysis Critical Control Point : 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).
Pré-emballage :	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).
Remise en température :	Étape destinée à élever la température des produits cuits ou précuits pour permettre aux clients de les consommer en l'état.
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 charcuterie, 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 – points critiques 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.

A titre d'exemple, quelques documents pratiques sont présentés :

N°1 MAÎTRISE DE LA CHAÎNE DU FROID

N°2 INTERPRÉTATION ET EXPLOITATION DES ANALYSES
MICROBIOLOGIQUES

N°3 PLAN DE MAINTENANCE

N°4 NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

N°5 MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ

N°6 TEMPÉRATURES ET TYPES DE MISE EN VENTE

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 microbiologique provoquée 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	0 à 4°C	Vérification du fonctionnement ou lecture des enregistrements.	Réceptionnaire	A chaque réception des produits
2. Produits à réception : - charcuterie fraîche, plats cuisinés, produits tranchés... - charcuterie sèche (Sauf recommandation contraire du fournisseur)	0 à 4°C	Thermomètre à sonde. T° à cœur ou prise au contact de deux UVC accolées.	Réceptionnaire	Par sondage à chaque réception
3. Stockage : - chambre de stockage (Hors charcuterie sèche) - linéaire vente assistée ou libre-service (Hors charcuterie sèche)	0 à 4°C	Contrôle de la température de l'enceinte réfrigérée après une période d'arrêt. Présence d'un thermomètre ou affichage. Lecture et enregistrement de la température, prise de la température dans le meuble ou mesure automatique	Opérateur ou Responsable	Après un arrêt 1 à 2 fois par jour
4. Etuve	63°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 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 des surfaces.

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

Le choix d'un laboratoire accrédité est recommandé.

MISE EN PLACE D'UN PLAN D'ANALYSES

Les entreprises établissent un plan annuel qui prévoit :

- la fréquence des collectes ;
- 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, définis par la législation, qui prévoit les recherches suivantes :

* Germes pathogènes :

Salmonelles, staphylocoques, *Listeria 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 (hors salmonelles), à partir de critères (m) définis, pour chaque type de produits, par la législation.

EXPLOITATION DES RÉSULTATS

Les résultats d'analyses seront transmis au chef de rayon, qui, en cas de résultat non satisfaisant, devra définir des mesures correctives en fonction du niveau de non-conformité.

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 permettent 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

DEFINITION

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 réfrigérés, chauds	Services techniques ou société extérieure	1/trimestre	Révision du système frigorifique, dégivrage complet...
Fours	Services techniques ou société extérieure	1/mois	Révision du système
Joints, portes, revêtements	Services techniques ou société extérieure	En continu	Réparation et/ou remplacement des équipements usagés

DOCUMENT PRATIQUE N° 4

PLAN DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION

DÉFINITIONS

Nettoyer :

Le nettoyage consiste à éliminer les souillures physiques.

Désinfecter :

La désinfection consiste à éliminer les souillures microbiennes.

MISE EN PLACE D'UN PLAN DE NETTOYAGE

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

1. Recenser les surfaces à nettoyer :

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

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

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

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

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

Souillures minérales, exemple le tartre qui peut nuire au bon fonctionnement de certains équipements ;

Souillures organiques, exemple graisses, sucres, protéines.

3. Sélectionner le matériel de nettoyage :

Utilisation d'un matériel adapté : balai brosse, raclette, brosses hygiéniques en plastique.

Interdiction d'utilisation des éponges impossible à nettoyer. Utilisation de lavettes non tissées jetables ou utilisation de lavettes avec procédure de nettoyage désinfection en cours d'utilisation, et en fin de journée (ex : Lavage et séchage ou trempage dans une 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 agro-alimentaire, 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 (stand) 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 + ATELIER			
Distributeurs du savon liquide et du papier à usage unique	Vérifier le bon fonctionnement Réapprovisionner si nécessaire	Entreprise spécialisée ou personnel formé et qualifié	Tous les matins
Fours	Procéder au nettoyage selon les indications du fabricant	Personnel en stand ou en atelier	1 fois par semaine
Plans de travail Trancheurs démontés	Appliquer un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer et essuyer avec un papier à usage unique	idem	1 fois par jour
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	idem	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
Couteaux Balance Plateaux balance	Appliquer un produit de lavage adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer et essuyer avec un papier à usage unique Ranger à l'abri des souillures	Personnel en stand et en atelier	2 fois par jour
CHAMBRE FROIDE			
Sols et siphons	Appliquer un produit de lavage adapté correctement dosé selon les indications du fabricant Rincer à grande eau	Entreprise spécialisée ou personnel formé et qualifié	En fin de journée
Murs / Echelles inox	Appliquer un détergent bactéricide dilué Rincer à grande eau	idem	1 fois par semaine
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
Linéaires, étuves (Libre Service et Vente assistée)	Laver avec un produit adapté et correctement dosé selon les indications du fabricant. Rincer et essuyer	idem	1 fois par semaine

DOCUMENT PRATIQUE N° 5

MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ

DÉFINITION

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

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

- de reprendre ou créer des identifiants et de conserver des informations ;
- d'assurer à tout moment les rapprochements et correspondances entre les identifiants et les 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 et 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 (par exemple 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 conservation des documents commerciaux ;
- 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.

VÉRIFICATION DE LA MAÎTRISE DE LA TRAÇABILITÉ

Le respect de la procédure de maîtrise de la traçabilité doit être auditée régulièrement (au moins chaque trimestre) afin de s'assurer qu'elle est respectée.

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

DOCUMENT PRATIQUE N° 6

TEMPÉRATURES ET TYPES DE MISE EN VENTE

TYPE DE PRODUITS	TEMPÉRATURE DE MISE EN VENTE	TYPE DE VENTE	DURÉE DE VENTE	DEVENIR
PRODUITS RÉFRIGÉRÉS	4°C	VENTE ASSISTÉE VENTE EN LIBRE-SERVICE	Délai de la DLC initiale	ÉLIMINATION
PRODUITS REMIS À TEMPÉRATURE Ex : paella, cassoulet...	63°C à cœur	VENTE ASSISTÉE	JOURNÉE J0	ÉLIMINATION
PRODUITS STABILISÉS 1. Produits ayant subi un traitement thermique complet Ex : cuisson poulet 2. Produits précuits, ayant subi un traitement thermique de surface au moins égal à 80°C Ex : cuisson jambon	Température ambiante	VENTE ASSISTÉE VENTE EN LIBRE-SERVICE	JOURNÉE J0	ÉLIMINATION

