

Université Montpellier II
Sciences et Techniques du Languedoc
Place Eugène Bataillon
34095 MONTPELLIER Cedex 5

CIRAD-EMVT
Campus International de Baillarguet

TA 30 / B
34398 MONTPELLIER Cedex 5

DIPLOME D'ETUDES SUPERIEURES SPECIALISEES
PRODUCTIONS ANIMALES EN REGIONS CHAUDES

SYNTHÈSE BIBLIOGRAPHIQUE

DEMARCHE HACCP EN RESTAURATION COLLECTIVE

CIRAD-Dist
UNITÉ BIBLIOTHÈQUE
Baillarguet

Par
Arlette Claudia MASSAKA-TONGO

ANNEE
2004-2005

BA
TH1300



RESUMÉ

La restauration hors foyer à augmenter ces dernières années. Face aux nombreuses caractéristiques de ces restaurants : de la diversité et du nombre de repas servis, de l'hygiène des lieux et du personnel et de la complexité des techniques culinaires : il est impérieux que soit mis en place un système qui garantisse la salubrité des denrées.

La sécurité des aliments doit être considéré comme une priorité absolue. D'où la nécessité que soit appliqué le concept HACCP, système basé sur la prévention.

MOTS CLÉS : Restauration Collective, Sécurité alimentaire, HACCP, Hygiène.

SOMMAIRE

RESUMÉ.....	2
1. INTRODUCTION.....	4
2. CARATÉRISTIQUES DE LA RESTAURATION COLLECTIVE	5
2-1. Types de cuisine.....	5
2-2. Denrée	5
2-3. Le personnel.....	5
2-4. Les locaux et le matériel	6
2-5. La méthode.....	6
3. HACCP.....	7
3-1. Historique et définition	7
3-2.Principes.....	7
4. APPLICATION.....	9
5. MISE EN PLACE DE LA DEMARCHE HACCP	10
5-1. Constitution de l'équipe HACCP :	10
5-2. Description du produit :	10
5-3. Description du diagramme de fabrication, vérification sur le terrain :	10
5-4. Principaux types de dangers.....	12
5-5. Origine de ces dangers	12
5-6. Mesures préventives.....	13
5-7. Détermination des points à risque :	14
5-8. Établissement d'un système de surveillance.....	16
5-9. Établissement d'un système de correction :	19
5-10. Procédure de vérification	19
5-11. Élaboration du système documentaire	19
6. CONCLUSION	20
BIBLIOGRAPHIE	21

1. INTRODUCTION

La restauration hors foyer a considérablement augmenté ces dernières années. Ce type de restauration est caractérisé par un grand nombre de repas servis dans un temps court et par la nécessité de stocker les plats avant consommation (GIRODIN, 1995). Les plats consommés dans les restaurants collectifs sont les plus impliqués dans les cas de toxi-infections alimentaires.

Afin de garantir la salubrité finale des denrées, l'Union Européenne contraint tous les acteurs du secteur agroalimentaire, dont la restauration collective, à un certain nombre d'obligations réglementaires : les principales règles d'hygiène restent valables mais elles sont davantage modulables dans la mesure où une formation du personnel existe et une démarche HACCP (Analyse des Risques, Points Critiques pour leur Maîtrise) est mise en place. L'exigence de sécurité ne se fait plus seulement sur le produit fini mais d'abord sur le processus de fabrication et sur les hommes qui le pilotent.

Il est aujourd'hui indispensable de mettre en place un système HACCP pour analyser les dangers et maîtriser les points critiques. La mise en place d'un système HACCP permet non seulement de maîtriser la qualité finale des denrées ; elle permet aussi au personnel d'acquérir des connaissances et de développer des attitudes responsables tout au long du processus de fabrication des plats cuisinés ou semi cuisinés (QUITTET, NELIS, 1999)

2. CARATÉRISTIQUES DE LA RESTAURATION COLLECTIVE

La restauration collective à caractère sociale est un service assuré pour des établissements publics ou privés, à titre gracieux ou onéreux, et dont au moins une partie de la clientèle est constituée d'une collectivité de consommateurs réguliers (LABARRE, 1999). Une des particularités de ce secteur d'activités, est la grande diversité des restaurants concernés : les restaurants liés à une entreprise ou administration, les restaurants scolaires, universitaires, les restaurants des hôpitaux, cliniques et les restaurants de toute structure d'accueil des personnes âgées, crèches, foyers d'accueil, établissement de vacances, etc.

2-1. Types de cuisine

Il existe différents types de cuisines :

- Les cuisines centrales dans lesquelles les repas sont préparés pour être livrés dans les lieux distants de ces unités. Le délai entre la préparation et la consommation varie de quelques heures à quelques jours. Quand les repas sont préparés et livrés chaud à plus de 63°C la cuisine est dite en liaison chaude. Quand les repas sont réfrigérés rapidement après leur préparation puis livrés par des camions frigorifiques aux satellites, on parle de liaison froide (ARNOULD, 1983).
- Les cuisines autonomes : les repas sont préparés et consommés sur place.

Quel que soit le type de cuisine, il est important que certains paramètres soient respectés. Une étude réalisée dans deux restaurants collectifs révèlent que les dangers de contamination identifiés comme les plus importants sont : une cuisson insuffisante et le non respect des températures de stockage des produits (MANZANO et *al*, 1994).

2-2. Denrée

Le nombre de couverts est très variable : de quelques dizaines à plusieurs milliers de couverts servis par jour. Les recettes mises en oeuvre sont multiples, chaque chef de cuisine mettant à profit son expérience pour les adapter aux goûts des convives et aux contraintes de la profession. La quantité et la diversité de repas servis constituent un facteur d'aggravation pour les dangers.

2-3. Le personnel

La sécurité alimentaire en restauration collective dépend pour une grande part du niveau de maîtrise de l'hygiène du personnel dans l'établissement. Les dangers de contamination des aliments par le personnel proviennent essentiellement des aléas de son état de santé, d'une hygiène corporelle ou vestimentaire insuffisante et enfin d'un comportement professionnel insatisfaisant soit par méconnaissance des règles élémentaires soit par négligence.

D'après une observation effectuée en Allemagne, en France et aux pays Bas en 1992 sur l'hygiène des mains et sur le comportement des personnes à la sortie des toilettes (GARNIER, 1996):

- 27% ne se lavent pas les mains ;
- 25% se lavent les mains sans savon ;

- 34% ne s'essuient pas après lavage.

2-4. Les locaux et le matériel

Les locaux des établissements de restauration collective, s'ils ne sont pas aux normes, peuvent constituer des sources de dangers pour le consommateur. Les locaux et matériels utilisés peuvent dater de vingt ou trente ans comme appartenir à une Unité de Préparation Culinaire moderne et d'utilisation rationnelle.

La vétusté des locaux et le manque d'espace rendent parfois difficile la mise en place des règles de sécurité alimentaire, par exemple faire respecter le principe de la marche en avant (le trajet que doivent suivre les aliments afin d'éviter le croisement de ce circuit et de garantir ainsi la non contamination des denrées alimentaires) (LABARRE, 1999).

2-5. La méthode

En restauration collective, certaines pratiques sont fréquemment utilisées (ROZIER, 1996).

- Élaboration des cahiers des charges ;
- Vérification des achats ;
- Tenue et rotation des stocks ;
- Maintenance des zones de stockage ;
- Elaboration de fiches de fabrication ;
- Surveillance de tous les stades de la préparation.

Le non-respect de ces pratiques peu présenter un danger de contamination microbienne.

3. HACCP

3-1. Historique et définition

Le concept HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point, traduit en français par Analyse des Risques, Points Critiques pour leur maîtrise) est né dans les années 40 aux États-Unis et a été utilisé et développé dans l'agro-alimentaire par la Pillsbury Company dans le cadre d'une coopération étroite avec l'armée américaine et la NASA pour assurer la sécurité alimentaire lors des programmes aéronautiques habités.

Le HACCP est une approche systématique et rationnelle de la maîtrise des dangers microbiologiques, physiques et chimiques dans les aliments. HACCP a pour objectif la salubrité des denrées alimentaires.

Cette utilisation dépasse finalement le cadre de l'armée pour être appliquée dans l'industrie américaine de la conserve, puis plus largement dans les grands groupes industriels mondiaux (MORTIMORE, 1996), (EYMERY-THIRY, 1997).

La réglementation européenne dans sa directive 93/43/CE relative à l'hygiène des denrées alimentaires, dite Directive Hygiène a repris le concept HACCP. La réglementation française impose actuellement l'utilisation d'une démarche qui "se fonde sur les principes utilisés pour développer le système d'analyse des risques et des points critiques pour leur maîtrise", dit système HACCP (Arrêté du 29/09/1997) (LABARRE, 1999).

3-2.Principes

Les principes du système l'HACCP sont basés sur quatre fondements (BOLNOT, 1998) :

- Analyse des dangers
- Maîtrise des points critiques
- Surveillance des conditions d'exécution
- Validation et vérification de l'efficacité du système mis en place.

On définit comme danger tout facteur biologique, chimique, physique ou état de l'aliment qui a potentiellement un effet nocif sur la santé. Le danger est un facteur inacceptable pour la sécurité du consommateur. La sécurité et la salubrité des denrées sont des qualités implicites des denrées que le restaurateur doit garantir auprès du consommateur.

Le risque est l'estimation de la probabilité d'apparition du danger. « L'analyse des risques » est la démarche consistant à rassembler et à évaluer les données concernant les dangers et les facteurs qui entraînent leur présence, afin de décider lesquels d'entre eux représentent une menace pour la salubrité des aliments et, par conséquent, devraient être pris en compte par le plan HACCP.

Le point critique pour la maîtrise ou CCP désigne tout stade auquel une surveillance peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la salubrité de l'aliment ou le ramener à un niveau acceptable. L'action de surveiller dans le langage HACCP consiste à procéder à une série programmée d'observations ou de mesures afin de déterminer si un CCP est maîtrisé. Pour chaque CCP on définit une ou plusieurs mesures de maîtrise, ainsi que une ou plusieurs mesures correctives. La mesure de maîtrise recouvre toute intervention

et activité à la quelle on peut avoir recours pour prévenir éliminer un danger qui menace la salubrité de l'aliment ou pour le ramener à un niveau acceptable. La mesure corrective recouvre quant à elle toute mesure à prendre lorsque les résultats de la surveillance exercée au niveau du CCP indiquent une perte de maîtrise.

La vérification est le 4^{ème} fondement. La vérification est l'application de méthodes, procédures, analyses et autres évaluations, en plus de la surveillance, afin de déterminer s'il est en conformité avec le plan HACCP.

De ces quatre fondements découlent sept principes que les responsables des établissements de restauration doivent en particulier appliquer:

- Principe 1 : A et évaluer les risques alimentaires potentiels d'une opération;
- Principe 2 : Mettre en évidence les niveaux et moments (les "points") de l'opération où des risques alimentaires peuvent se présenter;
- Principe 3 : Établir lesquels de ces points sont critiques pour la salubrité des aliments (les « points critiques ») ;
- Principe 4 : Définir et mettre en œuvre, au niveau de chacun de ces points critiques des procédures de contrôle permettant d'assurer de leur maîtrise effective ;
- Principe 5 : Définir les actions correctives à mettre en œuvre lorsqu'un contrôle révèle qu'un point critique n'est plus maîtrisé ou n'a pas été maîtrisé à un moment donné ;
- Principe 6 : Définir et mettre en oeuvre des procédures spécifiques de vérification ou de suivi de l'efficacité de l'ensemble des procédures ainsi mises en place ;
- Principe 7 : Revoir périodiquement, et à chaque modification de l'opération étudiée, l'analyse des risques alimentaires, les points critiques ainsi que leurs procédures de vérification et de suivi.

4. APPLICATION

Avant d'appliquer le système HACCP dans une entreprise, il est primordial de vérifier que l'entreprise fonctionne sur les principes généraux de l'hygiène alimentaire tels que décrits par le Codex Alimentarius et respecte la législation appropriée en matière de sécurité des aliments (GARNIER, 1996).

Il est également très important de s'assurer que la direction de l'entreprise est décidée à mettre cette démarche en œuvre. Tout le personnel de l'entreprise est concerné et doit se sentir impliqué et partie prenante dans sa mise en place.

Les modalités d'application du système HACCP doivent être révisées et il faut y apporter les changements requis chaque fois que le produit, le procédé ou l'une des étapes subissent une modification. En pratique, douze étapes ont été tirées des sept principes régissant l'HACCP. Elles se succèdent dans un ordre logique et systématique, indiquant la marche à suivre (BOLNOT, 1998) :

1. Constituer l'équipe HACCP ;
2. Décrire le produit ;
3. Déterminer son utilisation prévue ;
4. Etablir le diagramme des opérations ;
5. Confirmer sur place le diagramme des opérations ;
6. Enumérer tous les dangers potentiels associés à chacune des étapes, effectuer une analyse des risques et définir les mesures permettant de maîtriser les dangers ainsi identifiés ;
7. Déterminer les points critiques pour la maîtrise ;
8. Fixer des seuils critiques pour chaque CCP ;
9. Mettre en place un système de surveillance pour chaque CCP ;
10. Prendre des mesures correctives ;
11. Appliquer des procédures de vérification ;
12. Constituer des dossiers et tenir des registres.

Ces douze étapes sont appliquées à chaque acte ou procédé de fabrication dans l'entreprise : nettoyage des locaux, tenue du personnel, préparation du plat X, nettoyage de la vaisselle, lutte contre les nuisibles, conservation des denrées (matières premières et produits finis) [PIERSON,CORETT, 1992].

5. MISE EN PLACE DE LA DEMARCHE HACCP

5-1. Constitution de l'équipe HACCP :

Le HACCP est mis en place par une équipe pluridisciplinaire qui comprend des personnes provenant de différents secteurs de l'entreprise : par exemple, le responsable de la cuisine, le chef de la cuisine et un hygiéniste connaissant l'HACCP, ce dernier peut être externe à la structure (BOLNOT, 1998).

Toutes les personnes travaillant dans l'établissement ont un rôle dans l'application de la méthode HACCP. Chaque participant est responsable d'une ou plusieurs parties de l'élaboration et de la mise en œuvre de cette méthode. En général, les responsabilités sont réparties selon la zone dans laquelle le personnel travaille. La mise en place et le développement de la méthode HACCP est avant tout un travail d'équipe (ROZIER, 1995).

5-2. Description du produit :

Vu la diversité des préparations culinaires, il serait fastidieux sinon difficile d'en décrire chaque profil. On peut seulement les ranger par catégories (BOLNOT, 1998), (ROZIER, 1995) :

- Entrées ;
- Plats de résistance ;
- Desserts.

Ces préparations alimentaires sont distribuées à des clients afin d'être consommées, la plupart du temps, sur place.

Il faut prendre en compte la structure, les caractères physico-chimiques, le traitement (cuisson, congélation, décongélation...), le conditionnement, l'emballage (atmosphère modifiée, sous vide, ..), les conditions de stockage, la durée de vie [DLC (Date Limite de Consommation), DLUO (Date Limite d'Utilisation Optimale)].

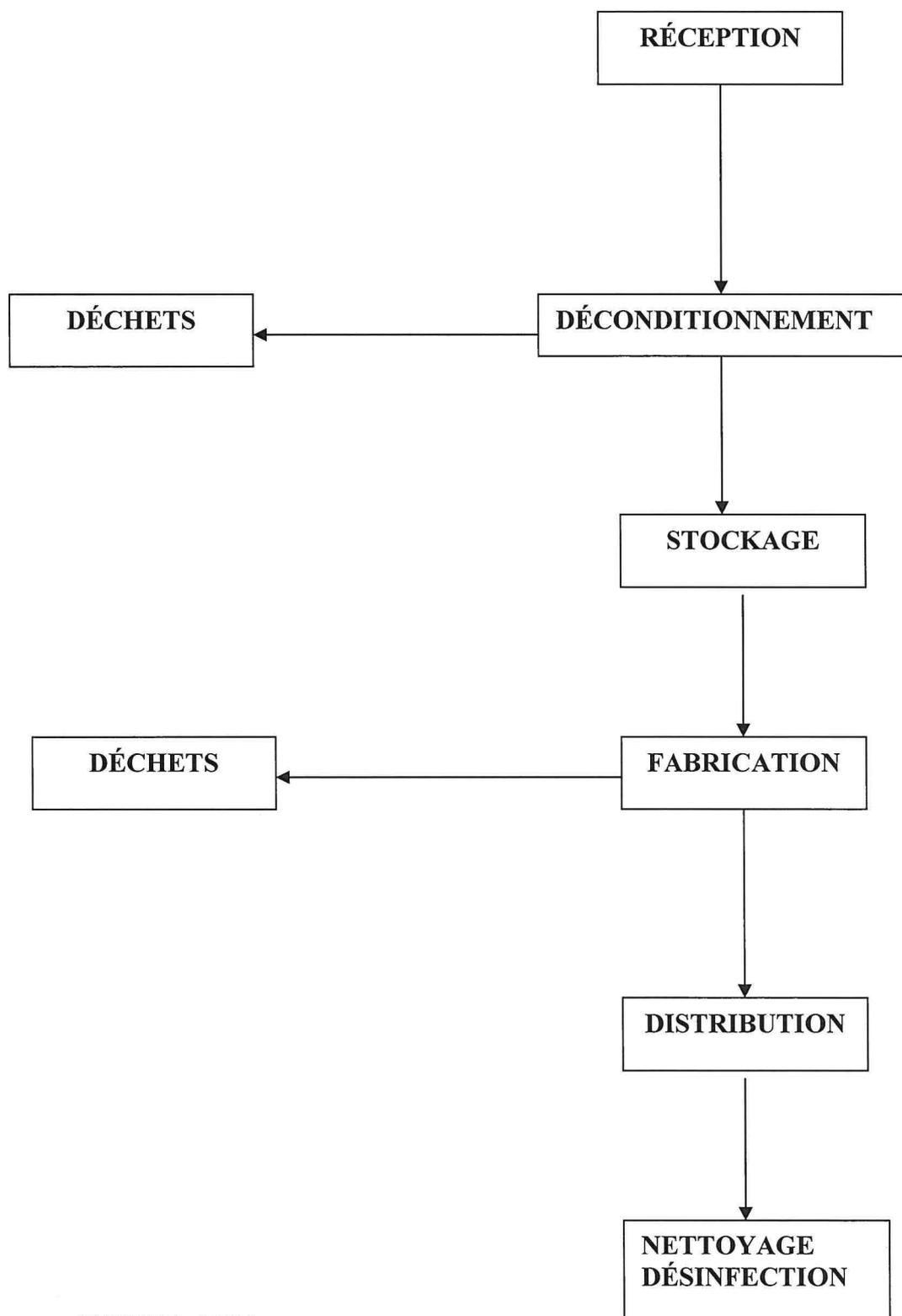
Quelle est l'utilisation attendue du produit ? Cela concerne la durabilité du produit, les modalités normales d'utilisation, les groupes cibles de consommateurs, les personnes à risque (enfants, personnes âgées..).

5-3. Description du diagramme de fabrication, vérification sur le terrain :

Au vu de la diversité des plats proposés, en restauration collective, il est impossible de faire une étude HACCP par produit. Il s'agit tout d'abord d'élaborer le système autour de l'hygiène du personnel. Par la suite, il faut raisonner par étapes de travail en cuisine et par types de plats fabriqués (Préparations froides / Préparations chaudes / Desserts).

Les intrants (matières premières, ingrédients, produits en cours de fabrication), les locaux (structures, constructions, aménagements), la nature des opérations et leurs caractéristiques (séquences, temps, température,..), les flux externes (mouvements d'air et du personnel),

l'équipement et le matériel, l'hygiène général (personnel, environnement, séparation des secteurs souillés, secteurs sains,..), le nettoyage et la désinfection sont pris en considération. Toutes les étapes du diagramme de fabrication sont soumises à une vérification sur le terrain. Il s'agit d'une étape capitale.



(ROZIER, 1995)

5-4. Principaux types de dangers

Un Danger est défini comme la présence à un niveau inacceptable d'agents indésirables, dans des denrées alimentaires, pouvant entraîner une dégradation de la qualité sanitaire d'un produit ou porter atteinte à la santé de l'utilisateur ou du consommateur. En hygiène alimentaire, il existe 3 types de dangers dans les denrées :

- La présence de micro-organismes indésirables ;
- La présence de substances chimiques toxiques ;
- La présence de corps étrangers indésirables.

5-5. Origine de ces dangers

Tableau 1 : Origine des différents dangers (R0ZIER, 1995)

DANGER MICROBIEN	SOURCES DU DANGER
Le danger microbien est généré par des CONTAMINATIONS	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Entre aliments de flore microbienne différente (aliments crus, aliments cuits, eau polluée par exemple) ; ▪ Par l'utilisation de denrées alimentaires de mauvaise qualité bactériologique (denrées altérées par exemple) ; ▪ Par le matériel de préparation (nettoyage et désinfection insuffisants) ; ▪ Par le contact avec des emballages ; ▪ Par le personnel ; ▪ Par des nuisibles (rongeurs, insectes) ; ▪ Par l'environnement (locaux, climatisation, aération ...)
Le danger microbien est aggravé par des phénomènes de multiplication	<ul style="list-style-type: none"> ▪ La mauvaise maîtrise des couples temps/température (préparation trop longtemps à l'avance, non-respect des températures de stockage au chaud ou au froid) ; ▪ L'humidité trop importante des locaux.
Le danger microbien peut également être associé à la survie des microorganismes et à la permanence des toxines notamment thermostables	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Lavage et/ou désinfection insuffisante des végétaux crus destinés aux préparations froides ▪ Absence de cuisson ou cuisson partielle.
DANGER CHIMIQUE	SOURCES DU DANGER
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Présence de produits chimiques à proximité des zones de préparation (détergent, désinfectant, détartrant, appâts pour nuisibles ...) ; ▪ Stockage de produits chimiques dans des récipients destinés aux aliments ; ▪ Utilisation de récipients et ustensiles non agréés au contact alimentaire ; ▪ Présence de médicaments utilisés par le personnel à proximité des zones de préparation.

DANGER LIÉ A LA PRESENCE DE CORPS ETRANGERS	SOURCES DU DANGER
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Débris d'emballage, étiquettes ; ▪ Débris de matériel inapte ou mal entretenu ; ▪ Débris de dégradation des locaux ; ▪ Présence d'insectes ou de rongeurs ; ▪ Perte de pansements, bijoux (bagues, boucles d'oreilles) ; ▪ Utilisation de pansements inadaptés au travail en alimentation ; ▪ D'origine humaine (cheveux, poils, cendres, mégots).

Les études HACCP sont généralement élaborées autour du danger microbiologique car le danger chimique et le danger lié à la présence de corps étrangers sont plus facilement identifiables. Par conséquent les mesures préventives concerneront essentiellement les dangers microbiens.

5-6. Mesures préventives

Ce sont les mesures capables de prévenir les dangers à chacune des étapes d'élaboration d'un plat. Elles sont mises en oeuvre à chaque point; pour un grand nombre d'entre-elles, ce sont d'abord le fruit du simple "bon sens" et du "professionnalisme". Ce sont donc des mesures d'hygiène générale (ROZIER, 1996).

Ces mesures doivent pouvoir :

- Empêcher le contact des toxiques et des objets pouvant être à l'origine de corps étrangers avec les aliments ;
- Éviter les contaminations par des microbes ;
- Selon les cas contenir ou réduire la multiplication microbienne ;
- Éviter la survie des micro-organismes indésirables.

Ces mesures portent essentiellement sur :

- L'environnement dans lequel se déroulent les différentes étapes (les locaux et les équipements) ;
- Les étapes elles-mêmes (la fabrication, la distribution) ;
- Le personnel qui intervient dans ces étapes ;
- Le conditionnement qui assure la protection de la denrée.

Certaines mesures plus spécifiques permettent une réduction de la charge microbienne, de son apport ou de sa prolifération, elles rendent l'étape déterminante pour la sécurité des consommateurs.

5-7. Détermination des points critiques:

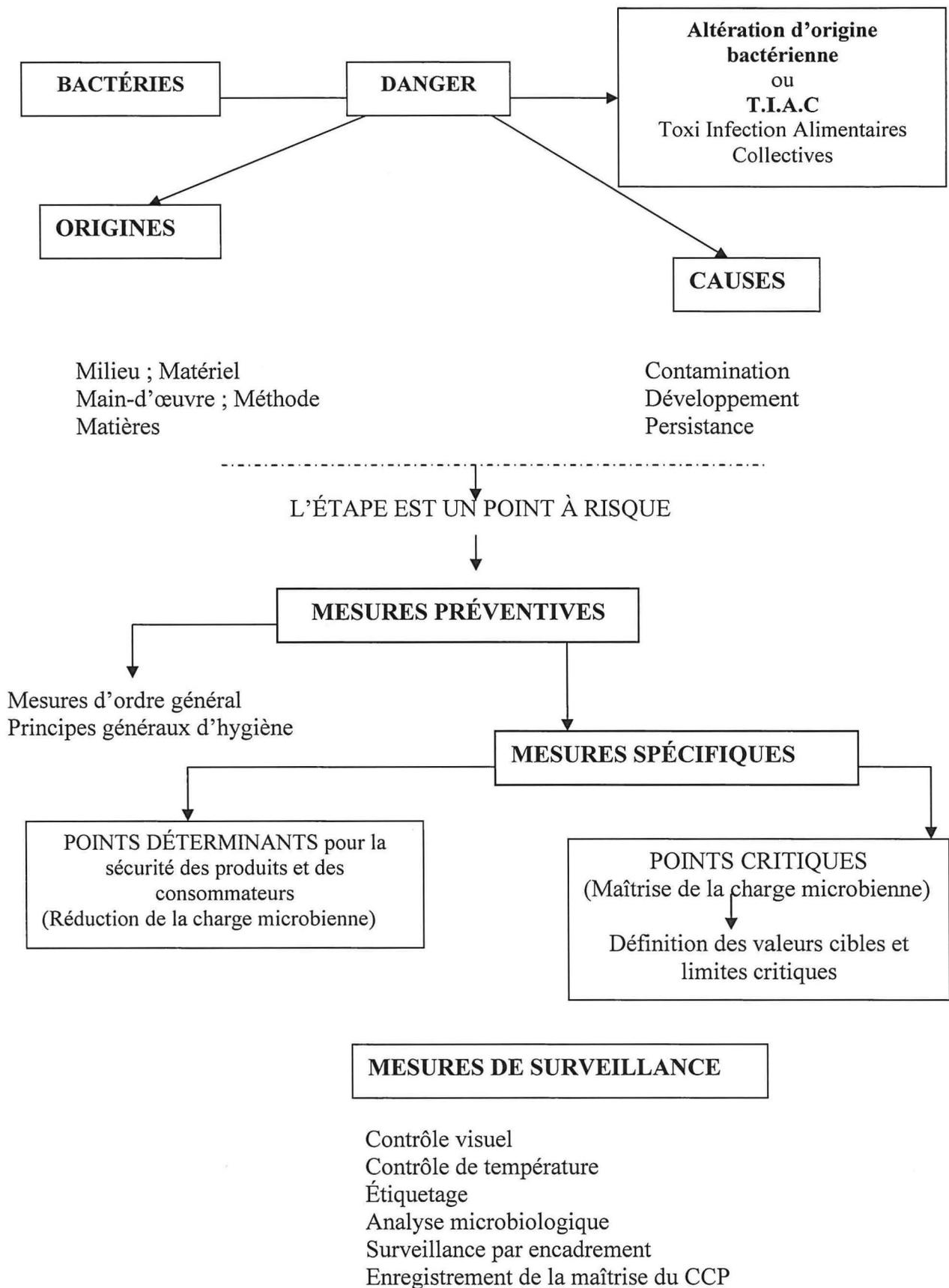
Un point critique ou CCP (Critical Control Point) est une étape des étapes du processus de fabrication qu'il faut impérativement maîtriser pour prévenir, éliminer ou réduire à un niveau acceptable un risque auparavant reconnu comme inacceptable. Le point critique est donc un point essentiel pour la maîtrise du danger (VERGONJEANNE, 1993), (MOLL, 2000).

Un point critique ou CCP doit être mesurable. Sans valeurs de référence, aucune surveillance n'est possible. L'unité choisie peut être la température, la durée de cuisson. Dans certains cas plusieurs seuils critiques sont fixés pour une étape donnée.

Pour chaque CCP sont donc établies des limites critiques, c'est à dire la fourchette en dehors de laquelle le CCP n'est plus maîtrisé. Une limite critique peut être fixée par une législation, ou peut être laissée à la discrétion de l'entreprise agroalimentaire à partir du moment où celle-ci fait la preuve, contrôlée à l'appui, que ces valeurs sont compatibles avec la production d'une denrée salubre.

Le diagramme de la page 15 peut-être utilisé à toutes les étapes de la fabrication du produit dans le but de déterminer les points à risques, les mesures préventives à prendre ainsi que les mesures de surveillance pour garantir la salubrité des produits finis.

ANALYSE DES RISQUES (VERGONJEANNE, 1993)



5-8. Établissement d'un système de surveillance.

Au niveau des CCP, il faut contrôler si les actions de prévention adoptées répondent aux critères fixés. Pour cela il faut élaborer des processus d'observation, de mesures et surtout un enregistrement systématique de tous les facteurs nécessaires pour prévenir ou combattre les dangers microbiologiques. Les résultats doivent être connus le plus rapidement possible afin de mettre immédiatement en œuvre des mesures correctives.

5 procédures peuvent être employées (VERGONJEANNE, 1993) :

L'observation visuelle des matières premières (couleur, aspect,..), de l'hygiène des équipements, l'hygiène du personnel, des opérations de transformation, du stockage, de la distribution, etc.... Cette observation est réalisée par un personnel entraîné et qualifié.

L'évaluation de l'odeur et de la saveur, des caractéristiques organoleptique ;

Les mesures physico-chimiques : température, pH, teneur en sel, en acide acétique, Aw, teneur en matières grasses ;

Les analyses microbiologiques : elles ont une valeur limitée à la surveillance du procédé car le délai pour obtenir les résultats ne permet pas de mettre en place des mesures correctives immédiates.

Chaque procédure implique l'observation, la mesure et l'enregistrement systématique de tous les éléments et facteurs significatifs. Cela implique pour chaque procédure la mise en place de spécifications, de modes opératoires indiquant :

- La nature des techniques de surveillance ;
- La fréquence des observations ou des mesures ;
- Le mode opératoire ;
- Les critères de conformité ;
- Les modalités d'enregistrement des résultats ;
- Les responsabilités en matière d'identification, de détection, d'enregistrement et d'actions correctives ;
- La fréquence des contrôles assure une maîtrise fiable des points critiques.

La qualité microbiologique du produit fini est un témoin correct de l'efficacité de la méthode HACCP.

Exemples : Tableaux des mesures préventives et des mesures de surveillance

Tableau 2

Étape : Réception des denrées

Source de danger : Temps d'attente des produits

Cause Danger	Point Critique	Mesure préventive	Mesure de Surveillance
Multiplication microbienne	Prolifération microbienne due à temps d'attente excessif à température ambiante	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Stockage rapide en chambre froide ▪ Contrôle et stockage en priorité des denrées nécessitant un entreposage aux basses températures ; ▪ Contrôle et stockage des produits secs en dernier. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle de temps ▪ Contrôle visuel ▪ Contrôle visuel

D'APRÈS S. BAYNAUD

Tableau 3

Étape : Cuisson

Source de danger : Cuisson insuffisante

Cause Danger	Point Critique	Mesure préventive	Mesure de Surveillance
Multiplication microbienne	Attente prolongée du produit cuit	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Limiter l'attente après cuisson 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle du temps
Survie microbienne	Non respect du couple temps-température de cuisson	<ul style="list-style-type: none"> ▪ respect du couple temps-température de cuisson 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle visuel

D'APRÈS S. BAYNAUD

Tableau : Mesures préventives

Étape : préparations froides

Source de danger : Contamination des préparations froides

Cause Danger	Point Critique	Mesures préventives	Mesure de Surveillance
Contamination par le personnel	Mauvaise hygiène du personnel	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Surveiller l'hygiène du personnel ; ▪ Utilisation éventuelle des gants. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle visuel
Contamination par le matériel	Utilisation de matériel souillé	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Nettoyer et désinfecter le matériel avant fabrication des préparations froides 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle visuel
Contamination par la méthode	Absences d'emplacements spécifiques pour préparations froides	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Si absences d'emplacements spécifiques pour préparations froides, désinfecter les surfaces de travail avant chaque utilisation ; ▪ Placer au froid, la veille de leur utilisation, les ingrédients entrant dans la composition des préparations froides ; ▪ Si les locaux sont adaptés, limité à J+5 la DLC des produits fabriqués après validation de la durée de vie. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Contrôle visuel ▪ Analyse laboratoire

D'APRÈS S. BAYNAUD

5-9. Établissement d'un système de correction :

Le système HACCP permet d'apporter très rapidement des mesures correctives. Une procédure de correction est à mettre en place quand l'analyse des C.C.P révèle des critères hors normes (il y'a déviation du procédé). L'action à entreprendre (destruction du produit, retrait,..) est définie par rapport à la criticité du danger là où la déviation du procédé s'est produite. Quand il y'a un dépassement des valeurs cibles ou des critères, les actions correctives sont prévues pour chaque C.C.P. Il faut prendre des dispositions pour les produits affectés. Toute action corrective est suivie d'une procédure et les résultats correspondants doivent faire l'objet d'un enregistrement (VERGOJEANNE, 1993), (QUITTET, NELIS, 1999).

5-10. Procédure de vérification

La vérification du système permet de savoir si toutes les procédures et méthodes de travail, mises en œuvre pour réduire ou éliminer les risques alimentaires, sont valides. Il s'agit de contrôler la globalité de la démarche HACCP. La vérification passe nécessairement par l'application d'autocontrôles que l'on peut ranger dans les 2 catégories suivantes :

- Systématique (Analyses bactériologiques des surfaces et des denrées pour valider l'ensemble du système HACCP) ;
- De nécessité (Modification du système HACCP).

5-11. Élaboration du système documentaire

Le principe 6 du HACCP exige que des procédures efficaces d'enregistrement soient établies, afin de documenter le système HACCP. Il s'agit du document de référence de toute la méthode puisqu'il inclut (BOLNOT, 1998) :

- Le descriptif détaillé de la méthode HACCP élaborée pour l'établissement ;
- Les mesures préventives : Valeur cible / Tolérance / Actions correctives ;
- Les procédures et les annexes ;
- Le système de Surveillance + Les fiches d'enregistrement vierges ;
- Les plannings de nettoyage / désinfection ;
- Le système de vérification : Les autocontrôles à effectuer.

En second lieu intervient l'archivage mensuel des documents d'enregistrement remplis (contrôles à réception, températures des enceintes froides, refroidissement...).

Le troisième document concerne l'archivage annuel des documents de vérification (analyses bactériologiques, audits...).

6. CONCLUSION

Le système HACCP représente un concept, un mode de raisonnement qui peut s'appliquer à la restauration collective, notamment aux nombreux problèmes rencontrés. Cependant, la réussite de son application passe aussi par l'investissement de tout un chacun dans son élaboration et sa réalisation.

L'application de la méthode HACCP sera favorisée dans le but principal d'assurer la maîtrise de la sécurité des aliments notamment en restauration collective. Cette démarche permet de :

- Répondre aux exigences des clients ;
- Renforcer le système d'assurance qualité ;
- Aider à la conception de nouveaux produits ou de nouveaux procédés ;
- Répondre à un problème ponctuel.

BIBLIOGRAPHIE

ARNOULD P : Personnel et formation continue en restauration.

Informations techniques des Services Vétérinaires.

Paris, 1983, 155-158.

BAYNAUD, S : Guide des Bonnes Pratiques d'Hygiène en Restauration Collective à Caractère Social, 168P.

BOLNOT F : La méthode HACCP : application au domaine de la restauration collective.

Bulletin de la société vétérinaire pratique. Paris avril 1998. T82 n4, 203-226.

BOLNOT F : Utilisation de l'outil HACCP en restauration hors foyer.

Paris, 1998, 21 p.

EYMERY-THIRY M : Nouvelle approche et hygiène des denrées alimentaires.

Thèse Méd Vét. Alfort, N°108, 1997, 85 p.

GARNIER M: Guides de bonnes pratiques d'hygiéniques.

Thèse Méd. Vét Alfort, N°57, 1996, 59p.

GIRODIN P: Restaurants et restauration en France.

Presses Universitaires de France. Paris, avril 1995, 127p.

LABARRE V : L'HACCP en restauration collective.

Thèse Méd Vét Alfort, N°53, 1999, 86p.

MANZANO M., RONDININI G., CITTERO B., GOMI G. (1994) .HACCP application in catering industry. Microbiologie Aliments Nutrition, 12, 391-397.

MOLL M. et N. MOLL : Précis des risques alimentaires, Éditions TEC& doc, 2000, 384p.

MORTIMORE , SARA : HACCP, Guide pratique, Édition Polytechnica, 1996, 288p

PIERSON M.D. et D. A. CORLETT, JR : HACCP : Principles and Applications, Edition Chapman & Hall, 1992, 212 p.

QUITTET C. et H. NELIS : HACCP pour PME et artisans, Secteur viandes et poissons, Tome 1. Éditions Les Presses Agronomiques de Gembloux, ASBL, 1999, 605 p.

ROZIER J : HACCP, de la théorie à quelques contraintes.

Paris, avril 1995, 80p.

ROZIER J : Le concept HACCP, outil de l'assurance qualité.

Tunis, juin 1996, 10p.

VERGONJEANNE F : Le système HACCP.

Thèse Méd Vét Toulouse, N°13, 1993, 76 p.