

METHODE HACCP :

I. ANALYSE DES DANGERS EN RESTAURATION COLLECTIVE :

Les dangers sont de plusieurs types :

- microbiologiques
- toxiques (liés à des substances toxiques)
- physiques ou chimiques
- nutritionnels

Remarque : le risque d'allergie est lié à des **hypersensibilités individuelles**. Celui-ci peut être causé par **la présence dans les poissons de certaines molécules allergisantes** (proviennent de mauvaises conditions d'éviscération, de mauvaises conditions de transports, ...). Il est donc essentiel de vérifier **la fraîcheur des poissons**, de procéder à **l'analyse régulière des produits livrés**, de garantir **les bonnes conditions de conservation** (transport, stockage).

■ LE DANGER MICROBIOLOGIQUE : Cf cours TIAC

■ ORIGINE DU DANGER MICROBIOLOGIQUE :

RISQUES	SOURCES DU DANGER
Contamination microbienne	- entre aliment de flore microbienne différente (crus, cuits, eau polluée,...) - utilisation des denrées de mauvaise qualité bactériologique (denrées altérées) - par le matériel de préparation (nettoyage et désinfection insuffisants) - par contact avec les emballages - par le personnel - par des nuisibles (rongeurs, insectes, ...) - par l'environnement (locaux, climatisation, aération, ...)
Multiplication microbienne	- mauvaise maîtrise du couple temps/t° (préparation trop longue à l'avance, non-respect des t° de stockage au chaud ou froid) - humidité trop importante des locaux
Survie des micro-organismes	- lavage et désinfection insuffisante des végétaux crus destinés aux préparations froides - absence de cuisson ou cuisson insuffisante - lavage ou désinfection insuffisante du matériel

■ DANGERS PHYSIQUES :

RISQUES	CAUSES	MESURES PREVENTIVES
Matières premières	Présence de corps étrangers dans la MP : - corps étrangers naturels (pépins, os, noyaux, arêtes, ...) - corps étrangers extrinsèques (pierre, étiquette, verre, emballages, ...)	Choix des produits Contrôles aux prétraitements
Main d'œuvre	Les cendres de mégots, cheveux, boucles d'oreilles, pansements, bagues, ...	Cigarette interdite en restauration collective, porter la coiffe, retrait des bijoux, ports de gants ou doigtiers.
Manipulation, matériel	Risque d'introduction lors de la phase de déboitage, hachage, brassage, conditionnement	Bonne maintenance du matériel Contrôle des préparations
Milieu	Ouverture directe sur l'extérieur ou sur les lieux contaminés Insectes et rongeurs Débris de dégradation des locaux	Présence de sac, de moustiquaires, ... Plan de lutte et de désinfection Entretien des locaux

■ DANGER CHIMIQUE :

RISQUES	CAUSES	MESURES PREVENTIVES
Produits nettoyants et/ou désinfectants	Persistence des résidus lessiviels sur la vaisselle Confusion entre un liquide non alimentaire et un liquide alimentaire Risques d'inter contaminations (gaz volatils, conditionnement défectueux, ...)	- (plan de nettoyage) - interdiction de transvaser les produits - séparation des lieux de stockage fermés à clef
Produits désinfectants	Risque de surdosage Risque de temps de contact trop important Risque d'absence de rinçage	- Maitrise des dosages - Utilisation vinaigre

Les responsables de restauration collectives doivent tout mettre en œuvre pour :

- éviter l'apport microbien (par denrées souillées)
- limiter la manipulation microbienne (par un stockage adapté)
- assurer autant que possible l'assainissement du produit (désinfection des crudités, cuisson suffisante, ...)

■ EVOLUTION DES RISQUES SANITAIRES :

Les risques microbiologiques étaient jusqu'à maintenant facile à appréhender car ils étaient **connus** (BEH, TIAC, ...), **immédiat** (signes cliniques et paracliniques dans les heures qui suivent la contamination), et **propre à l'aliment et ses conditions de fabrication** (origine produit, personnel ou matériel).

Par contre, les risques liés aux contaminations de l'environnement (dioxines, pesticides, plomb, ...) sont **peu connus** (délai d'incubation long), **à long terme** (toxicité souvent cumulative) et **inhérent à l'environnement** (risques présents dans le sol, les végétaux, les aliments pour animaux, ...).

PRINCIPE DE PRECAUTION	TRACABILITE	NOTIFICATION D'UN RISQUE A L'AUTORITE COMPETENTE ET LE RETRAIT DU MARCHE DU PRODUIT
Prises de mesures immédiates et provisoires par les autorités BUT : préserver la santé publique	Pas d'obligation de moyens (conservation de l'étiquette, du numéro de lot, ...) Obligation d'être en mesure d'identifier sans délais le circuit du commercialisation du produit	Obligation de notifier les risques présentés par leurs produits. Si une simple analyse microbiologique n'est pas conforme par exemple, obligation d'en faire état aux autorités compétentes.

➔ La notion de la qualité en 4S :

- SECURITE (sain, sur)
- SAVEUR (gout)
- SANTE (équilibre nutritionnel)
- SERVICE (accessible, rapport Q/P)

II. LA METHODE HACCP :

■ DEFINITION LEGALE :

La qualité : ensemble des propriétés et caractéristiques d'un produit ou d'un service qui lui confère l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés ou implicites

L'assurance qualité : à la différence du contrôle qualité (simple constat de conformité), ensemble d'actions préétablies et systématiques permettant de s'assurer qu'un produit ou qu'un service satisfera aux exigences exprimées. En résumé c'est :

- écrire ou décrire les actions qui doivent être faites
- faire les actions qu'on a écrit devoir faire
- vérifier que l'on a bien fait les actions que l'on a écrit devoir faire
- conserver la trace écrite des actions faites et des contrôles des actions

■ METHODE HACCP :

HACCP = méthode permettant d'identifier et d'évaluer les dangers associés aux différents stades du processus de production d'une denrée alimentaire et de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise. Elle doit être considérée comme une approche raisonnée, organisée et systématique visant à donner la confiance appropriée en ce qu'un produit satisfera aux exigences de sécurité.

- Analyser le risque alimentaire : incidents qui ont une chance de survenir en cuisine, et des conséquences
- Maîtriser l'expression de ce risque en cuisine

Les sept principes de la méthode :

1. Identifier tout danger qu'il y a lieu de prévenir, d'éliminer et de ramener à un niveau acceptable
2. Identifier les points critiques au niveau desquels un contrôle est indispensable pour prévenir ou éliminer un danger et pour amener à un niveau acceptable
3. Etablir au point critique de contrôle les limites critiques qui différencient l'acceptabilité et l'innacceptabilité pour la prévention, l'élimination ou la réduction du danger identifié
4. Etablir et appliquer des procédures de surveillance efficaces des points critiques de contrôle
5. Etablir des actions correctives à mettre en œuvre lorsque la surveillance révèle qu'un point critique de contrôle n'est pas maîtrisé
6. Etablir des procédures exécutées périodiquement pour vérifier l'efficacité des mesures visées de 1 à 5
7. Etablir le document et dossier en fonction de la nature et de la taille de l'entreprise pour prouver l'application efficace des mesures visées aux points 1 à 6.

Application et contrôle de la méthode :

Les exploitants du secteur alimentaire :

- Démontrant aux autorités compétentes qu'ils sont conformes au paragraphe 1 (mise en place de HACCP)
- Décrivent les procédures élaborées conformément au présent article sont à jour à tout moment
- Conservent tout document ou dossier pendant une période appropriée

Les treize étapes de la méthode HACCP :

1		Personne de l'entreprise possédant des connaissances et une expérience et directement impliquées dans la construction et la maîtrise de la sécurité. Intervention la plus large possible : direction de l'établissement, responsable de qualité, tout le personnel.			
2	Définition du champ de l'étude	Il faut préciser : - le produit qui fera l'objet de l'étude - la nature (microbio, chimique, physique...) - l'étape ultime, jusqu'à laquelle la qualité doit être garantie			
3	Description du produit	BUT : apprécier au mieux le rôle joué par les facteurs liés au produit dans l'apparition des dangers ou à l'accroissement. - Lister les MP : cahier des charges fournisseurs - Lister le PF : fiches techniques, menus - Lister les emballages de conditionnement			
4	Identification de l'utilisation attendue	- Durabilité - Modalité d'utilisation - Identification de l'utilisation, instruction par l'utilisation			
5	Description des procédés	Il faut faire un diagramme de fabrication de l'arrivée dans l'établissement jusqu'à relise au consommateur en passant par toutes les étapes (livraison → consommation). En restauration collective, on opte pour des diagrammes par famille de procédés.			
6	Vérification sur site du diagramme de fabrication	Indispensable pour s'assurer de la fiabilité du diagramme et l'exhaustivité des informations recueillies. Elle aura lieu sur le site.			
7	Analyse des dangers	<table><tr><td>On recense les dangers et on analyse les risques : causes et mesures préventives. Ce travail est réalisé dans les protocoles HACCP. Il faut être capable de dresser clairement une liste des causes de contaminations ou de multiplication pour chaque M.</td><td>Dresser la liste des causes ■ Identifier les facteurs susceptibles d'introduire des dangers ou de permettre leur accroissement grâce au diagramme des 5M. ■ Dresser la liste des facteurs (causes) ■ Evaluer le risque </td><td>Dresser la liste des mesures préventives = Activités, actions techniques, moyens, matériels, ... Pour chaque étape : description détaillée des moyens retenus accompagnés de l'attribution des responsabilités.</td></tr></table>	On recense les dangers et on analyse les risques : causes et mesures préventives. Ce travail est réalisé dans les protocoles HACCP. Il faut être capable de dresser clairement une liste des causes de contaminations ou de multiplication pour chaque M.	Dresser la liste des causes ■ Identifier les facteurs susceptibles d'introduire des dangers ou de permettre leur accroissement grâce au diagramme des 5M. ■ Dresser la liste des facteurs (causes) ■ Evaluer le risque	Dresser la liste des mesures préventives = Activités, actions techniques, moyens, matériels, ... Pour chaque étape : description détaillée des moyens retenus accompagnés de l'attribution des responsabilités.
On recense les dangers et on analyse les risques : causes et mesures préventives. Ce travail est réalisé dans les protocoles HACCP. Il faut être capable de dresser clairement une liste des causes de contaminations ou de multiplication pour chaque M.	Dresser la liste des causes ■ Identifier les facteurs susceptibles d'introduire des dangers ou de permettre leur accroissement grâce au diagramme des 5M. ■ Dresser la liste des facteurs (causes) ■ Evaluer le risque	Dresser la liste des mesures préventives = Activités, actions techniques, moyens, matériels, ... Pour chaque étape : description détaillée des moyens retenus accompagnés de l'attribution des responsabilités.			

8	Identification des points critiques pour la maitrise	Ce sont des points , étapes, facteurs, procédure devant être maitrisés afin d'éliminer un danger ou de réduire sa probabilité d'apparition. Seuls les points où la perte de maitrise entraine un risque inacceptable pour le produit ou le consommateur seront retenus. L'identification des produits critiques peut être facilitée par un arbre de décisions. <table><tr><td>On définit un point de risque : point où peut apparaitre des dangers chimiques, physiques ou microbiologiques.</td><td>On définit donc un point critique : point où il est possible de disposer d'un système qui permet de faire évoluer le risque de façon déterminé évaluable si reproductible.</td></tr></table> En restauration collective, on retient tous les points à risque mais par les points critiques.	On définit un point de risque : point où peut apparaitre des dangers chimiques, physiques ou microbiologiques.	On définit donc un point critique : point où il est possible de disposer d'un système qui permet de faire évoluer le risque de façon déterminé évaluable si reproductible.
On définit un point de risque : point où peut apparaitre des dangers chimiques, physiques ou microbiologiques.	On définit donc un point critique : point où il est possible de disposer d'un système qui permet de faire évoluer le risque de façon déterminé évaluable si reproductible.			
9	Etablissement des valeurs cibles et des tolérances	Pour chaque point critique, définir les modélités de surveillance. En premier lieu, il faut identifier les caractéristiques : la t° ou des critères microbiologiques EX : cuisson : Objectif : destruction des germes pathogènes en définissant la T° de cuisson Valeur cible : T° minimal à cœur, et temps de séjour à T° donnée		
10	Etablissement d'un système de surveillance	Il déroule des valeurs qui feront l'objet d'un autocontrôle, il doit être simple. Des méthodes fournissant des réponses rapides seront préférées : observation visuelle, mesures physiques... Les méthodes microbiologiques sont peut utilisable, mais elles sont nécessaires pour analyser des dangers microbio et vérifier que le système fonctionne efficacement. Il faut préciser : - La nature, le principe du test, de la méthode ou de la technique utilisée - La fréquence d'observation ou de la mesure - Lieu et fréquence d'exécution - Matériel à utiliser - Mode opératoire - Plan de prélèvement d'échantillon - Responsabilité d'exécution ou d'interprétation des résultats - Modalité d'enregistrement des résultats - Circulation des informations		
11	Mettre en place des actions correctives	Actions qui doivent être immédiatement entreprises lorsque le système de surveillance révèle une perte ou une absence de maitrise d'un point critique. Elles correspondent à ce qu'il faut faire quand on a dépassé la tolérance. Il faut garder à l'esprit la traçabilité afin de savoir sur quelle production porte l'action corrective.		
12	Le système documentaire	C'est la collecte de tous les paramètres relevés. C'est la preuve en cas d'incident. Il constitue une partie du système documentaire « Manuel HACCP ».		
13	Vérification	Visé à répondre à 2 questions : - Le système HACCP est-il correctement appliqué ? - L'étape HACCP a-t-elle été correctement conduite ?		

DIAGRAMME DES 5 M (issu du Diagramme du Dr ISHIKAWA)

Source : document DGCCRF

