

La méthode HACCP

Travail réalisé par :

- AGOUMI Abdelouahab
- BELGHAZI Zineb
- BENTALEB Soumia
- HIJRI Meryam
- LAADISSI Yousra

Encadré par :

- Mr. Ouaddi



PLAN

I. La démarche HACCP

1. Origine de la démarche
2. Définition et missions de l'HACCP
3. Principes fondamentaux

II. L'analyse des dangers et les points critiques

1. trois classes de danger
2. Mesures préventives
3. Limites critiques et actions correctives

III. Les autocontrôles

I. La démarche HACCP :

1. Origine de la démarche :

Le système est né aux Etats-Unis vers la fin des années soixante, dans l'industrie chimique pour mettre en place l'assurance de la sécurité des opérations de fabrication, puis a été repris une industrie travaillant pour la NASA à la fabrication d'aliments pour les astronautes.

□ L'origine de la démarche peut être formalisée par trois grandes étapes :

1970 : Naissance de l'HACCP aux USA pour l'industrie chimique.

1972 : Utilisation de l'HACCP pour l'industrie alimentaire aux USA.

1993 : Directive européenne 93/94 obligeant l'utilisation de l'HACCP

2. Définition et missions de l'HACCP :

a- Définition :

L'HACCP peut être définie comme système préventif de maîtrise qui vise à garantir la sécurité des aliments.

Autrement dit, c'est une approche documentée conduisant à identifier le ou les dangers significatifs par rapport à la salubrité, spécifiques à un produit alimentaire, à les évaluer et à établir les mesures préventives permettant de les maîtriser.

b- Principales missions de l'HACCP :

Ces missions consistent fondamentalement à :

- o Garantir la qualité et la sécurité sanitaire des aliments.
- o Identifier les points nécessitant une vigilance particulière.
- o Réduire ou éliminer les points de contaminations microbiologiques, physiques et chimiques.
- o Limiter le développement des germes dans le produit, sur le matériel et dans les locaux.
- o Mettre en place un système de surveillance.

Comment ?

MESURES RAPIDEMENT APPLICABLES

- Contrôle et relevés des températures
- Visites médicales
- Conservation des repas témoins pendant 5 jours
- Contrôles bactériologiques et prélèvements de surface
- Formation des personnels
- Plan de nettoyage et de désinfection

✓ Contrôle et relevés des températures :

Quand ? Combien ? : 1 le matin et 1 le soir

Où ? Qui ? : Dans tous les matériels de stockages au chaud et au froid, définir 1 ou plusieurs responsables par secteurs.

Pourquoi ? Comment ? Avec quoi ? : Traçabilité obligatoire des températures de stockage, à l'aide d'une sonde ou d'un thermomètre laser.

✓ Visites médicales :

- Diagnostic
- Prélèvement de gorge et de nez
- Analyse des selles

☐ Délivrance du certificat d'aptitude à manipuler les denrées alimentaires par le médecin

✓ Conservation des repas témoins pendant 5 jours

Pourquoi ? : Identifier les germes responsables

Quand ? : À la distribution

Combien ? : 100 à 125 g

Durée de stockage : 5 jours

Où ? : Chambre froide + 3°C ou -18°C

✓ Contrôles bactériologiques et prélèvements de surface

Comment ? : Prélèvements de surfaces et analyses bactériologiques

Où ? : Sur les surfaces nettoyées et les plats

Par qui ? : Un laboratoire externe / l'établissement lui même

Pourquoi ? : Valider les méthodes de travail

Quand ? : De façon aléatoire ou définie

Avec quoi ? : Lamelles ou bâtonnets de contact

✓ Contrôles bactériologiques et prélèvements de surface

Comment : En formation continue

Où, Qui : Sur le site (pas obligatoire), organisée par la collectivité, par les fournisseurs

Pourquoi : Sensibiliser, informer, former sur les règles d'hygiène

✓ Plan de nettoyage et de désinfection

Quoi ? : Organiser les phases de nettoyages de façon écrite et concertées

Où : Dans tout le local (sans exception)

Par qui ? : Groupe de pilotage / personnels...

✓ Contrôles à réception

But ? : Apprécier les conditions d'acceptation ou de refus des marchandises livrées

Quoi ? : Vérifier les critères de référence : température, propreté...

Comment ? : A l'aide de fiche (check List)

Quand ? : Aléatoirement

✓ Plan de dératisation

- Nommer un responsable
- Repérer les emplacements...
- Surveiller et indiquer l'état des appâts de façon régulière

3. Principes fondamentaux :

Ces principes s'inspirent de bonnes pratiques universelles et peuvent être résumés en sept points :

a) Identification des dangers :

Etape fondamentale de la méthode HACCP qui a pour but de déterminer les dangers potentiels (biologiques, chimiques, physiques), identifier les causes du danger et établir les mesures préventives.

b) Identification des points critiques pour la maîtrise du danger :

Un CCP est une matière première, une procédure, une étape où la perte de la maîtrise serait susceptible d'entraîner un risque inacceptable.

c) Établissement des limites critiques :

Après avoir identifié les CCP, on doit définir les limites critiques (seuils ou valeurs cibles) dont le respect pourra garantir la maîtrise du danger identifié.

Parfois on parle de « seuils limites de tolérance ».

d) Établissement de système de surveillance :

Il s'agit de formaliser le système de surveillance en définissant et en mettant en place des instructions claires et précises permettant de contrôler le respect des limites critiques définies et, par-là même, d'identifier les dérives.

e) Établissement des actions correctives :

Dès l'instant où il y a contrôle, il y a probablement des écarts (par rapport aux limites critiques définies) qui indiquent la perte de la maîtrise des CCP. Des actions correctives doivent être entreprises, c'est tout le sens de la méthode HACCP.

f) Vérification de l'efficacité du système HACCP :

A ce niveau on aura recours à :

- un audit de système,
- l'examen des écarts par rapport aux limites critiques,

- des tests microbiologiques sur des produits finis,

g) **Établissement de système documentaire :**

Cette étape permet de formaliser dans des documents toutes les procédures, leurs enregistrements et les outils correspondants, le tout pouvant être résumé comme suit :

- Dire ce que l'on fait (Rédaction des procédures)
- Faire ce que l'on a dit (Exécution des procédures)
- Prouver que cela a été fait (Consignation des actions et des résultats dans des fiches de relevés. Archivage des fiches de relevés).

II. **L'analyse des dangers et les points critiques** :

1. **Classes de danger :**

La probabilité d'apparition d'un danger peut provenir de diverses sources :

- ⇒ Biologique, microbiologique (germes microbiens)
- ⇒ Chimique (produits lessiviels, polluants, résidus ...)
- ⇒ Physique (corps étrangers...)
- ⇒ fonctionnel (défaut de goût, de texture...)

o **Mesures préventives :**

On recense une batterie de facteurs techniques, actions ou activités qui peuvent être utilisés pour prévenir un danger identifié, l'éliminer ou réduire sa sévérité ou sa probabilité d'apparition à un niveau acceptable.

Les experts en la matière parlent de CCP (Critical Control Point ou point critique pour la maîtrise), en quelques sortes :

O Une étape qui peut et doit être maîtrisée pour éliminer un danger (ou le réduire à un niveau acceptable).

O L'application des éléments de maîtrise est obligatoire aux points critiques, les éléments de preuve (enregistrements) correspondants le sont aussi.

2. Limites critiques et actions correctives :

a- Limites critiques :

Ces limites comprennent une valeur cible et des tolérances :



b- Actions correctives :

• Une action corrective est souvent définie comme étant « toute action qui doit être entreprise quand le résultat de la surveillance aux CCP indique une perte de maîtrise ». La maîtrise (ou situation maîtrisée de production) étant définie comme « une situation dans laquelle les méthodes suivies sont correctes et les critères sont satisfaits ». On parle également de déviation par rapport à une intention établie pour évoquer la perte de maîtrise ou la « non-maîtrise ».

• **Surveillance** : Ensemble d'observations, de mesures systématiques programmées permettant de s'assurer de la maîtrise du CCP.

- **Vérification** : Utilisation de méthodes, procédures ou test complémentaires en vue de déterminer si le plan HACCP est effectif et efficace (test, audit...)

La Méthode 5M :

Cette méthode vise à identifier les causes (sources et/ou facteurs) de contamination et de prolifération microbienne possibles et par-là même occasion mettre en place des moyens de surveillance et de contrôle visant à la maîtrise des points critiques.

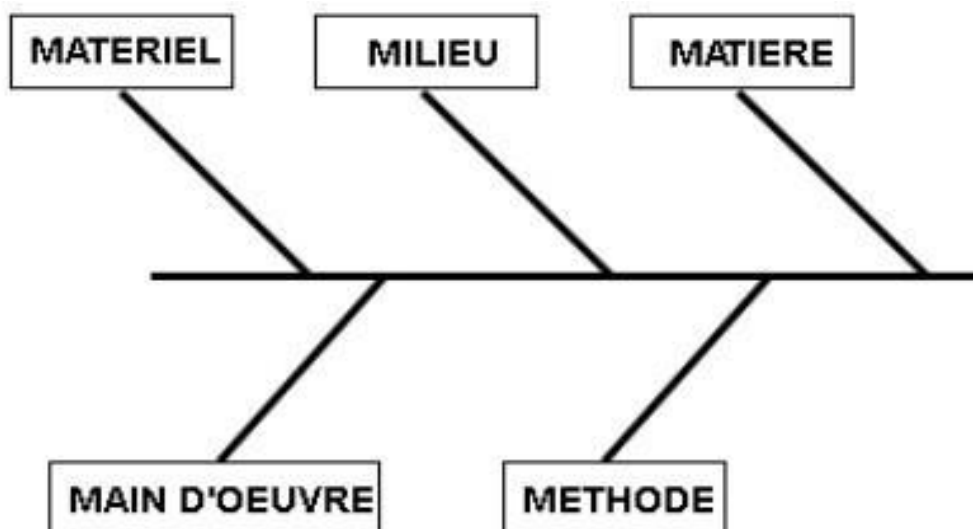
-Matière première : peut contenir en elle même, des micro-organismes, c'est ce que l'on appelle la contamination primaire (ou d'origine, initiale).

-Matériel : plan de travail, outil entrant en contact avec les matières premières et qui peuvent constituer des foyers microbiens (nettoyage et désinfection)

-Méthode : différentes techniques opérationnelles utilisées par le professionnel.

-Milieu : apport de poussière, air souillé, entretien des surfaces, sols, murs, plafond...

-Main d'œuvre : le personnel est porteur de germes microbiens (par l'intermédiaire de la peau, des cheveux, des voies digestives et respiratoires, des vêtements...) et est susceptible de contaminer les denrées alimentaires, dans le cas d'un non-respect des règles d'hygiène.



III. Les autocontrôles :

A. Définition :

L'autocontrôle est défini par « tout élément de vérification mis en œuvre par le professionnel lui-même pour évaluer son degré de maîtrise des opérations ».

Résultant d'une démarche volontaire à la charge des établissements de restauration collective.

☐ Ces contrôles peuvent concerner les divers paramètres suivants :

1- Les contrôles visuels

⇒ Contrôle de l'étiquetage

⇒ Contrôle sensoriel : l'absence de salissures ou souillures

☐ Cette méthode reste inadaptée pour vérifier l'efficacité de la désinfection des matériels ou des locaux.

2-La surveillance du couple temps/température

⇒ Relevé de la température, enregistrement automatique de la courbe de température sur disque enregistreur

⇒ Vérification de la conformité des conditions de transport et de conservation des denrées alimentaires en particulier dans les chambres froides.

⇒ Ces contrôles nécessitent une vérification de l'exactitude des valeurs ainsi que l'installation de systèmes d'enregistrement.

3-La surveillance de la qualité de l'huile de friture

⇒ Evaluation de l'état de vieillissement de l'huile et sa toxicité par mesure de la quantité de triglycérides qu'elle contient.

4-Les contrôles microbiologiques des aliments :

⇒ L'analyse microbiologique permet la recherche de :

- Germes pathogènes et d'altération
- Germes témoins de mauvaises pratiques hygiéniques.

B. Le rôle des laboratoires accrédités et agréés :

-Les analyses microbiologiques, représentent les analyses les plus fréquentes en restauration collective, sont réglementairement obligatoires dans le cadre de la réalisation des autocontrôles professionnels

-Les prélèvements sont généralement effectués sur des produits finis.

- L'interprétation des résultats permet de :

-Déterminer le type de germe responsable.

-Rechercher les causes éventuelles de la défaillance : à quelles étapes de la chaîne ? Quels sont les points à risques (5M) ? Quels ont été les contrôles effectués ?

-Proposer la mise en place de mesures correctives immédiates et préventives.