

Le Plan de Maîtrise Sanitaire – La mise en place (2e volet)

admin



Nous avons vu le mois dernier en quoi consistaient le Plan de Maitrise Sanitaire et son socle, les bonnes pratiques d'hygiène (BPH). Les procédures HACCP et la traçabilité constituent les deux étages de la pyramide du Plan de Maîtrise Sanitaire (PMS).

Les 7 principes de l'HACCP

Le premier principe est l'analyse des dangers. Ces dangers sont d'ordre physiques, biologiques (microbiologiques et parasitologiques) ou chimiques, mais il ne faut retenir que les dangers inhérents à votre structure, liés aux produits et procédés utilisés.

Les dangers microbiologiques pris en compte pourront découler d'une contamination (soit initiale de la matière première, soit lors du processus de fabrication ou de conservation), d'une survie des germes (en cas de cuisson insuffisante ou de désinfection mal conduite) et/ou d'une multiplication (en cas de rupture de la chaîne du froid ou du chaud par exemple).

Le second principe est la détermination des points déterminants : PRPo (programmes prérequis opérationnels) et CCP (Critical Control Points ou points critiques pour la maîtrise des dangers). Il s'agit des étapes de production les plus susceptibles de générer un risque pour la santé, et auxquelles une mesure de maîtrise peut être exercée pour prévenir ou éliminer des dangers. Ces paramètres seront mesurables (températures) ou observables (steak haché cuit mais rosé à cœur par exemple), et rattachés à un lot de fabrication.

Viennent ensuite les limites critiques pour chaque CCP, valeur seuil à ne pas dépasser (température réglementaire par exemple), ou niveau de seuil de maîtrise pour les PRPo. Exemple : si on considère le refroidissement rapide de 63°C à 10°C en moins de deux heures comme un CCP, c'est ce couple qui sera défini comme limite critique à ne pas dépasser. Ainsi, atteindre 11°C en 2h15 ne respecte pas la limite critique fixée.

Le quatrième principe est le système de surveillance pour chaque point déterminant avec un document d'enregistrement des paramètres contrôlés (pour le refroidissement rapide prise de la température et de l'heure avant l'entrée en cellule, et enregistrement des mêmes paramètres à la sortie), puis il faut établir des mesures correctives pour chaque point déterminant dont la surveillance révèle un défaut de maîtrise. Ces mesures constituent le cinquième principe. En reprenant le même exemple : si en sortie de cellule le produit est à 12°C après 1h30 de refroidissement, l'action corrective sera de poursuivre le refroidissement pour passer sous la barre des 10° sans dépasser 2 heures.

Le sixième principe concerne les procédures de vérification de l'efficacité des mesures appliquées : il s'agit

de tous les contrôles de second niveau ou audits qui permettent de vérifier que les procédures ont été bien appliquées, les enregistrements bien complétés et qu'en cas d'anomalie l'opérateur a fait preuve de réactivité avec enregistrement de l'action corrective. Le plan d'autocontrôles, fréquemment microbiologiques, définissant les germes à rechercher en lien avec l'analyse des dangers retenus et la fréquence des prélèvements de produits et de surface, fait partie des éléments de vérification. Le dernier principe consiste en la réalisation d'un système d'enregistrement et de documentation complet, à tenir à la disposition des services de contrôle. L'entreprise doit définir ses règles d'archivage et s'y tenir.

La mise en pratique

L'analyse des dangers est faite pour chaque famille de produits en déroulant chaque étape du process, généralement sous forme de tableau. Pour chaque danger listé, des moyens de maîtrise sont retenus, selon les « 5M » (Milieu ou locaux, Matériel ou équipement, Main d'œuvre ou personnel, Matières ou denrées, Mode opératoire ou fonctionnement). Ces moyens de maîtrise renvoient chacun à une procédure formalisée relevant soit d'une bonne pratique d'hygiène, soit qui constitue un point déterminant.

Cette analyse des dangers peut être faite dans un guide GBPH de la filière.

Dans le cas des points déterminants, les 7 principes sont déroulés.

Dans le cas d'une Bonne Pratique d'Hygiène (BPH), il est nécessaire de mettre en place des documents d'enregistrement prévoyant les actions correctives si besoin. Cela concerne la maîtrise des températures de stockage, le plan de lutte contre les nuisibles, le plan de nettoyage et désinfection, l'hygiène et la formation du personnel, le plan de maintenance etc....

Tous ces documents formalisés constituent l'ensemble du PMS. Vient s'y rajouter la traçabilité en vue de la gestion des « alertes » ou non-conformités.

Les documents relatifs au PMS

Ces documents, liés aux BPH ou au plan HACCP, doivent être le plus précis possible. Ils peuvent être classés par zones, pour plus de clarté et un repérage plus facile. Dans chaque zone, un plan de nettoyage et désinfection adapté sera mis en place.

Zone de réception : • Fiche de contrôle à réception (avec la date et l'heure de livraison, le nom du réceptionnaire, le nom du fournisseur, les notifications des contrôles qualitatifs et quantitatifs de la marchandise et les températures), qui prévoit les actions correctives en cas d'anomalie (devenir des produits ou fiche de refus).

• Liste de référencement des fournisseurs, agréés ou dans certains cas dérogatoires à l'agrément.

Zones de stockage • Relevés des températures (fréquences à définir en l'absence d'enregistrement automatique et couple temps/température à déterminer pour le déclenchement des alarmes en ligne avec la température à cœur des produits), avec une vérification et un étalonnage régulier des thermomètres. •

Procédure de contrôle de la durée de vie des produits (rotation des stocks). • Procédure de maintenance du matériel frigorifique.

Zones de préparation et de cuisson • Fiche de traçabilité des produits fabriqués à définir en interne avec une obligation de résultats (cahier ou fiche de relevé, photos, code-barres...)

• Procédure de nettoyage et, si nécessaire, décontamination/désinfection des végétaux.

• Procédure de nettoyage et, si nécessaire, désinfection des boîtes de conserve.

• Fiches de contrôle des températures des armoires froides de stockage.

• Procédure de gestion des déchets entamés.

• Fiche de contrôle des températures à cœur en fin de cuisson (notamment dans le cadre de cuissons basse température).

• Fiche de contrôle du couple temps/température lors du refroidissement rapide.

• Procédure de décongélation.

Distribution des plats • Fiche de contrôle des températures des produits finis (et des températures lors de la livraison en unités satellites ou en cas de portage à domicile), lors du maintien au chaud et au froid ou si remise en température (couple temps/température).

• Fiche de contrôle des enceintes chaudes, selon le site.

• Procédure de prélèvement du repas témoin.

• Procédure de gestion des denrées non consommées.

Cette liste n'est pas exhaustive et doit bien sûr être adaptée à l'organisation et aux moyens matériels et

humains de chaque établissement. Il n'y a pas UN Plan de Maitrise Sanitaire générique, il doit tenir compte des spécificités du site : il y en a donc un par établissement !

Au final, chaque établissement doit réaliser son analyse des dangers et en déduire ses propres mesures de maitrise. Il doit appliquer son PMS et vérifier son efficacité. Les services de contrôle vérifieront ensuite tous ces éléments et pourront ainsi évaluer le PMS et son application.

Laurence Jaffré-Le Bouquin

Quelques chiffres...

En 2013, 82 729 contrôles de la sécurité sanitaire des aliments ont été réalisés par la Direction Générale de l'Alimentation (DGAL) dont 19 117 inspections menées en restauration collective.

Toujours en restauration collective, ces contrôles ont conduit à 51 procès verbaux, 815 mises en demeure et 6 fermetures partielles ou totales.

Archivage et traçabilité

Dans le cadre du PMS, les documents de traçabilité doivent être conservés pendant 5 ans pour les produits dont la durée de conservation n'est pas fixée (vin, sucre...), 6 mois après la date limite d'utilisation optimale (DLUO) pour les produits ayant une DLUO supérieure à 5 ans, et 6 mois après la date de fabrication ou de livraison pour les produits périssables dont date limite de consommation (DLC) est inférieure à 3 mois.

Les factures ne suffisent pas car il faut pouvoir suivre le flux physique des produits. Conservez les noms et adresses des fournisseurs, la nature des produits fournis, les noms et adresses des clients et la nature des produits livrés en cas de structures satellites, et les numéros de lot, les volumes et les quantités reçues (ou livrées).

Le consommateur doit également être informé de la provenance de la viande..

Garder des traces...

Les documents permettant la vérification des procédures doivent être conservés trois ans. Il s'agit des autocontrôles microbiologiques et des fiches de non-conformités. Les exploitants doivent rédiger des procédures de retrait et de rappel des produits, dans l'éventualité d'une anomalie. Le retrait permet d'empêcher la distribution (et donc la consommation !) à tous les stades de la chaîne alimentaire. Le rappel informe de l'existence d'un danger permet d'éviter la consommation ou l'utilisation d'un produit supposé à risque. Dans les deux cas, une action rapide est indispensable. Tout retrait ou rappel doit faire l'objet d'une notification auprès des autorités sanitaires.