

SOMMAIRE

INTRODUCTION.....	6
I - LES BONNES PRATIQUES D'HYGIENE ET L'HACCP : LES TEXTES UTILES DANS LE CADRE DU COMMERCE DE LIBRE SERVICE DE GROS	7
A –Les textes de référence dans le domaine de l’hygiène des aliments	7
1 - Les textes de base sur l'hygiène des aliments du Codex Alimentarius.....	7
1.1 - Présentation des textes de base sur l'hygiène des aliments du Codex Alimentarius.....	8
1.2 - Les définitions selon le Codex Alimentarius.....	8
1.3 - Les principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentarius.....	9
1.4 - L'HACCP selon le Codex Alimentarius.....	12
2 - La méthode HACCP par le GIS d'Alfort.....	15
2.1 - Définitions selon le GIS d'Alfort.....	15
2.2 - Préalables à la mise en place du système HACCP.....	15
2.3 - Les douze phases de la mise en oeuvre de l'HACCP	15
2.4 - Quand est-il possible d'appliquer le système HACCP ?.....	18
B - Le contexte réglementaire européen et français	19
1 – La directive 93/43/CEE du Conseil, du 14 juin 1993, relative à l’hygiène des denrées alimentaires.....	19
2 – Arrêtés ministériels français concernant le commerce de libre service de gros	22
2.1 - Arrêté du 03 avril 1996 fixant les conditions d’agrément des établissements d’entreposage des denrées animales et d’origine animale	22
2.2 - Arrêté du 17 mars 1992 relatif aux conditions auxquelles doivent satisfaire les établissements se livrant à la préparation et à la mise sur le marché de viandes d’animaux de boucherie découpées, désossées ou non.....	23
2.3 - Arrêté du 28 décembre 1992 portant réglementation des conditions d’hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche.....	23
2.4 - Arrêté du 06 juillet 1998 relatif aux règles d’hygiène applicables aux établissements d’entreposage de certaines denrées alimentaires.....	24
3 – Evolution de la réglementation européenne.....	25
C – Le contexte normatif	27
1 – Norme NF V 01-002, Hygiène des aliments– Glossaire français-anglais, août 2003	27
1.1 - Définitions générales	27
1.2 - Section 1, 2 : Termes relatifs à la sécurité, à la salubrité et à l'hygiène des aliments et termes relatifs à l'analyse des risques	28
1.3 - Section 3 : Termes relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène.....	28
1.4 - Section 4 : Termes relatifs à l'HACCP	28
2 – Fascicule de documentation FD V 01-006, Hygiène des aliments - Système HACCP : principes, notions de base et commentaires. Mai 2003.....	29
2.1 – Définitions.....	29
2.2 - La mise en oeuvre du système HACCP.....	30

3 – Projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 : Systèmes de management de la sécurité des produits alimentaires – Exigences pour les organismes tout au long de la chaîne alimentaire	31
3.1 – Présentation du Système de management de la sécurité des produits alimentaires.....	31
3.2 – L’analyse des dangers.....	32
3.3 – Les PRP et le plan HACCP.....	33
3.4 – Le fonctionnement du système de management de la sécurité des produits alimentaires.....	34
II - APPLICATION AVEC LA CONCEPTION DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE, BASEES SUR L'APPROCHE HACCP ET MODALITES DE LEUR APPLICATION SUR LE TERRAIN	37
A – conception des bonnes pratiques d’hygiène et modalites de leurs applications sur le terrain	37
1 – Nécessité de la mise à jour des plans HACCP existants.....	37
2 – Conception des bonnes pratiques d’hygiène.....	38
3 – Application des manuels HACCP sur le terrain	40
B – conception des differents documents d’application terrain.....	41
1 – Adaptation de la transcription au destinataire du document.....	41
2 – Réalisation des guides par une société prestataire	42
3 – Composition des différents documents d’application terrain	43
3.1 – Le manuel directeur	43
3.2 – Le guide entretien.....	44
3.3 – Les guides approvisionneurs–vendeurs	45
3.4 – Les guides de bonnes pratiques rayon :.....	45
4 – La diffusion des guides de bonnes pratiques rayon	72
CONCLUSION.....	74
LISTE DES ABREVIATIONS	75
BIBLIOGRAPHIE	76
ANNEXES.....	77

INTRODUCTION

L'hygiène des aliments est actuellement une préoccupation majeure des entreprises du secteur agro-alimentaire. D'une part, les consommateurs exigent aujourd'hui des denrées alimentaires sûres et saines. D'autre part, les entreprises sont soumises aux évolutions réglementaires rapides concernant l'hygiène des aliments. De plus, l'importante pression médiatique ainsi que les potentielles répercussions économiques liées à une défaillance de l'hygiène des aliments imposent à ces entreprises de posséder un système efficace de prévention des dangers.

La présente thèse porte sur la conception de bonnes pratiques d'hygiène dans une société grossiste en produits alimentaire, basée sur l'approche HACCP et l'élaboration de guides de bonnes pratiques rayon adaptés au personnel d'exécution. Cette thèse a été réalisée dans le cadre d'une mission au sein de la Direction Qualité de METRO Cash & Carry France, société de libre service de gros.

En effet, les plans HACCP qui existaient dans cette société étaient anciens. Ils étaient ainsi devenus obsolètes au regard de certaines modifications réglementaires et inadéquats par rapport à certains changements d'activité dans la société. Mais surtout, ils n'étaient pas ou mal appliqués sur le terrain par le personnel d'exécution en entrepôts.

De ce constat, nous avons ainsi décidé d'entreprendre la refonte, c'est à dire une modification complète, des plans HACCP existants. Il était nécessaire en outre de créer des outils permettant d'appliquer sur le terrain les principes contenus dans les plans HACCP.

Nous étudierons en premier lieu les bonnes pratiques d'hygiène et l' HACCP en analysant comment les textes de référence dans le domaine de l'hygiène alimentaire, les différentes réglementations en Europe ou en France, et les normes, traitent de ces sujets.

Puis nous étudierons dans un second temps comment j'ai pu appliquer ces différentes définitions et obligations au sein de METRO Cash & Carry France en refondant les plans HACCP et en concevant des guides de bonnes pratiques d'hygiène adaptés au personnel d'exécution.

I - LES BONNES PRATIQUES D'HYGIENE ET L'HACCP : LES TEXTES UTILES DANS LE CADRE DU COMMERCE DE LIBRE SERVICE DE GROS

Les outils à disposition du professionnel pour assurer l'hygiène des aliments sont principalement les BPH (Bonnes Pratiques d'Hygiène) et la méthode HACCP (« Hazard Analysis Critical Control Point » ou « analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise »). Cette dernière a d'ailleurs été développée, comme l'explique Michel WEILL (2001), dans les années 1960 aux Etats-Unis dans le cadre de la NASA : l'objectif était d'assurer la sécurité alimentaire des astronautes par un programme d'élimination des défauts. Cette méthode, rendue publique en 1971, a été incorporée à la réglementation américaine en 1974. Puis dans un second temps, le Codex Alimentarius et l'Europe ont également adopté la méthode HACCP dans leurs textes.

Nous étudierons en premier lieu comment les textes de référence dans le domaine de l'hygiène alimentaire définissent les BPH et l'HACCP, puis nous verrons comment ces derniers sont imposés dans les textes réglementaires, qu'ils soient européens ou français, et enfin comment ils sont abordés par les textes normatifs.

A -LES TEXTES DE REFERENCE DANS LE DOMAINE DE L'HYGIENE DES ALIMENTS

Le Codex Alimentarius est à l'origine d'un texte de référence au niveau international dans le domaine de l'hygiène alimentaire : Les textes de base sur l'hygiène des aliments. Le GIS (Groupement d'Intérêt Scientifique) d'Alfort a pour sa part élaboré un texte qui doit servir de référence pour l'HACCP, et dont le but est d'harmoniser son interprétation et son application en France.

1 - Les textes de base sur l'hygiène des aliments du Codex Alimentarius

La commission du Codex Alimentarius est un organisme créé conjointement par l'Organisation des Nations Unies pour l'Alimentation et l'Agriculture (F.A.O.) et l'Organisation Mondiale de la Santé (O.M.S.-W.H.O.).

Cette commission est constituée de nombreux comités qui peuvent être soit verticaux (par catégorie de produits) soit transversaux (sujet concernant toutes les catégories de produit). Le comité du Codex Alimentarius pour l'hygiène des aliments (CCFH) est donc un comité transversal. Il est à l'origine de l'élaboration des textes de base sur l'hygiène des aliments du Codex Alimentarius. L'objectif de cet ouvrage est de protéger la santé des consommateurs et d'assurer des bonnes pratiques dans la chaîne alimentaire.

1.1 - Présentation des textes de base sur l'hygiène des aliments du Codex Alimentarius

Ces derniers, élaborés en 1969 et révisés pour la dernière fois en 2003, sont une référence internationale dans le domaine de l'hygiène des aliments. Ils sont extraits du Volume 1B – Exigences générales (hygiène alimentaire) du Codex Alimentarius. La plupart des réglementations et des normes abordant ce sujet s'en est inspirée.

Les textes de base du Codex Alimentarius développent le programme de normes pour les aliments de la F.A.O. et de l'O.M.S. dont le but est de protéger la sécurité des consommateurs et d'assurer des bonnes pratiques dans la chaîne alimentaire. Le but de ces textes est de guider et de promouvoir l'élaboration et l'établissement de définitions et d'exigences pour les aliments, afin de permettre une harmonisation et de faciliter le commerce international.

Ces textes de base sont composés de trois parties :

- Principes généraux d'hygiène des aliments, qui sont l'équivalent des bonnes pratiques d'hygiène
- Système d'analyse des dangers - points critiques pour leur maîtrise (HACCP) et guide pour son application
- Principes pour l'établissement et l'application de critères microbiologiques pour les aliments

Cette dernière partie ne sera pas abordée, n'étant pas en relation avec le thème traité.

Nous allons en premier lieu étudier les définitions relatives à l'hygiène des aliments et à l'HACCP que propose le Codex Alimentarius,.

Nous développerons ensuite les principes généraux d'hygiène des aliments tels qu'ils sont présentés par le Codex Alimentarius.

Enfin nous verrons comment ce dernier définit l'HACCP et comment il préconise son application.

1.2 - Les définitions selon le Codex Alimentarius

Le Codex Alimentarius définit de nombreux termes en relation avec la sécurité et la salubrité des aliments.

- *Hygiène des aliments* : ensemble des conditions et mesures nécessaires pour assurer la sécurité et la salubrité des aliments à toutes les étapes de la chaîne alimentaire.

Attention, l'hygiène des aliments ne doit pas être confondue avec l'hygiène des aliments qui est une expression médicale désignant le choix raisonné des aliments.

- *Sécurité des aliments* : assurance que les aliments ne causeront pas de dommage au consommateur quand ils sont préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés.
- *Salubrité des aliments* : Assurance que les aliments, lorsqu'ils sont consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés, sont acceptables pour la consommation humaine.
- *Danger* : agent biologique, chimique ou physique, présent dans un aliment ou état de cet aliment pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé.
- *Risque* : une fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé et de la gravité de cet effet résultant d'un ou plusieurs dangers dans un aliment.

Le danger concerne donc l'aliment alors que le risque concerne le consommateur (risque d'être malade).

- *Contamination* : introduction ou occurrence d'un contaminant dans l'aliment ou dans l'environnement de l'aliment.
- *Contaminant* : agent biologique ou chimique, matière étrangère ou autres substances ajoutées non intentionnellement à l'aliment pouvant compromettre la sécurité ou la salubrité de l'aliment.
- *HACCP* : système qui identifie, évalue et contrôle les dangers qui sont significatifs pour la sécurité de l'aliment.

Le Codex Alimentarius considère donc que les bonnes pratiques d'hygiène s'attachent à la sécurité et à la salubrité des aliments (cf. définition de l'hygiène des aliments) tandis que l'HACCP n'aborde que l'aspect sécurité des aliments (cf. définition de l'HACCP).

1.3 - Les principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentarius

Les principes généraux d'hygiène des aliments du Codex Alimentarius :

- identifient les principes essentiels d'hygiène des aliments (ce qui correspond aux bonnes pratiques d'hygiène) applicables tout au long de la chaîne alimentaire (de la production primaire jusqu'au consommateur final) ; ceci afin de garantir que l'aliment est sûr et salubre pour la consommation humaine ;
- recommandent une approche basée sur l'HACCP comme moyen d'améliorer la sécurité des aliments ;
- indiquent comment mettre en oeuvre les principes essentiels d'hygiène des aliments ;
- procurent des lignes directrices pour les codes spécifiques qui pourraient être nécessaires pour des secteurs de la chaîne alimentaire ou des types d'aliment, afin d'amplifier les exigences d'hygiène spécifiques de ces domaines.

Selon le Codex Alimentarius, les professionnels doivent appliquer les pratiques d'hygiène définies dans le Codex Alimentarius afin de :

- fournir des aliments sans danger et propres à la consommation ;
- faire en sorte que les consommateurs reçoivent une information claire et facile à comprendre, par des mentions d'étiquetage et d'autres moyens appropriés ; cette information doit, en leur indiquant les méthodes correctes d'entreposage, de manutention et de préparation, leur permettre de protéger leurs aliments contre la contamination, la croissance ou la survie d'agents pathogènes d'origine alimentaire ;
- maintenir la confiance à l'égard des aliments faisant l'objet d'un commerce international.

Nous allons étudier sommairement, pour chaque point de la chaîne alimentaire, les principales règles d'hygiène recommandées par le Codex Alimentarius.

1.3.1 - La production primaire

L'objectif est de réduire la probabilité d'introduire dans les étapes ultérieures un danger qui pourrait affecter la sécurité ou la salubrité des aliments. A cette fin, le Codex Alimentarius recommande :

- d'éviter la production dans des zones où l'environnement constitue une menace pour la sécurité des aliments,
- de prendre des mesures de lutte contre les contaminants, les nuisibles et les maladies animales et végétales de manière à ce qu'ils ne soient pas une menace pour la sécurité de l'aliment,
- d'adopter des pratiques et des mesures qui assurent que les aliments sont produits dans des conditions hygiéniques.

1.3.2 - Etablissement : Conception et installation

L'objectif est de pouvoir maîtriser efficacement les dangers grâce à :

- une conception et une construction des locaux respectant les règles d'hygiène,
- un emplacement approprié,
- des installations adéquates.

Ainsi, les locaux, équipements et matériels doivent être situés, conçus et construits de manière à assurer que :

- la contamination des aliments soit minimale,
- la conception et la disposition permettent une maintenance, un nettoyage et une désinfection appropriés et qu'ils minimisent la contamination par l'air,
- les surfaces et les matériaux, en particulier ceux en contact avec l'aliment, soient non toxiques pour l'usage auquel ils sont destinés, suffisamment résistants et faciles à entretenir et à nettoyer,
- des équipements adaptés, lorsque cela est approprié, soient disponibles pour la maîtrise de la température, de l'humidité et autres,
- il y ait une protection efficace contre l'accès et l'hébergement des nuisibles.

1.3.3 - Maîtrise des opérations

L'objectif est de réduire le risque qu'un aliment soit dangereux. Pour cela, des mesures de maîtrise doivent être mises en place à une étape appropriée permettant, en maîtrisant les dangers liés aux aliments, d'assurer la sécurité et la salubrité des aliments.

Ainsi, la production d'aliments sûrs et salubres pour la consommation humaine sera assurée par :

- la formulation de critères à respecter aux différentes étapes dans la chaîne alimentaire : dans la fabrication et la manutention des matières premières, la composition, le procédé de fabrication, la distribution et l'utilisation par le consommateur,
- la conception, la mise en place, le suivi et la révision de systèmes de maîtrise efficaces.

Le Codex Alimentarius précise que la maîtrise des dangers alimentaires doit être menée en utilisant des systèmes comme l'HACCP. Les opérateurs doivent :

- identifier les étapes de leurs opérations qui sont critiques pour la sécurité des aliments,
- mettre en oeuvre des procédures de maîtrise efficaces à chacune de ces étapes,
- assurer le suivi des procédures de maîtrise pour assurer qu'elles restent efficaces,

- revoir les procédures de maîtrise régulièrement et lorsque les opérations sont modifiées.

Les bonnes pratiques d'hygiène du Codex Alimentarius encouragent donc la mise en place d'un système HACCP.

1.3.4 - Etablissement : maintenance et lutte contre les nuisibles

L'objectif est de faciliter la maîtrise efficace et continue des dangers des aliments, des nuisibles, et d'autres agents susceptibles de contaminer les aliments.

Pour cela, il est nécessaire d'établir un système efficace pour :

- assurer une maintenance et un nettoyage appropriés et adéquats,
- lutter contre les nuisibles,
- gérer les déchets,
- surveiller l'efficacité des procédures de maintenance et de lutte contre les nuisibles.

1.3.5 - Etablissement : hygiène personnelle

L'objectif est de garantir que les personnes qui rentrent en contact directement ou indirectement avec les aliments ne soient pas susceptibles de contaminer ces derniers. Pour cela, il est nécessaire de maintenir un degré approprié de propreté personnelle et de se comporter et travailler de manière appropriée.

En effet, les personnes qui ne gardent pas un degré approprié d'hygiène personnelle, qui ont certaines maladies ou qui ont un comportement inapproprié, peuvent contaminer les aliments et transmettre des maladies aux consommateurs.

1.3.6 – Transport

L'objectif est d'éviter que les aliments ne se contaminent ou n'arrivent à destination dans un état impropre à la consommation humaine en mettant en place des mesures de maîtrise pendant le transport même si des mesures appropriées de maîtrise de l'hygiène ont été prises plus en amont dans la chaîne alimentaire.

Des mesures doivent donc être prises, si besoin, afin de :

- protéger les aliments des sources potentielles de contamination,
- protéger les aliments contre les dommages susceptibles de les rendre impropres à la consommation,
- assurer un environnement qui empêche efficacement le développement des micro-organismes pathogènes ou de la flore d'altération et la production de toxines dans les aliments.

1.3.7 - Information du produit et information du consommateur

Une information insuffisante sur le produit, et/ou une connaissance inadaptée de l'hygiène générale des aliments, peuvent mener à des mauvaises manipulations des aliments dans les étapes ultérieures de la chaîne alimentaire. Ces mauvaises manipulations peuvent provoquer des maladies ou rendre les produits impropres à la consommation, même si des mesures adéquates de maîtrise de l'hygiène ont été mises en place en amont dans la chaîne alimentaire.

Ainsi, les produits doivent porter les mentions appropriées pour assurer que :

- l'information adéquate et accessible est disponible pour la personne suivante dans la chaîne alimentaire pour lui permettre de manipuler, stocker, traiter, préparer et présenter le produit sûrement et correctement ;

- le lot peut être facilement identifié et rappelé si nécessaire.

Les consommateurs doivent avoir assez de connaissance en hygiène des aliments afin qu'ils puissent :

- comprendre l'importance de l'information figurant sur le produit,
- faire des choix judicieux appropriés à leur situation individuelle,
- prévenir la contamination et la croissance ou la survie des pathogènes des aliments en les stockant, les préparant et les utilisant correctement.

L'information destinée aux industriels ou aux distributeurs doit être clairement distinguée de l'information pour le consommateur, particulièrement sur les étiquettes des produits.

1.3.8 - La formation

La formation est indispensable à tout système de gestion de l'hygiène des aliments. En effet, une formation et/ou une instruction et une supervision à l'hygiène inadaptées du personnel impliqué dans les activités liées aux aliments constituent une menace potentielle pour la sécurité des aliments et leur salubrité pour la consommation.

Ainsi, les personnes qui rentrent en contact directement ou indirectement avec les aliments doivent être formées et/ou instruites à l'hygiène des aliments à un niveau correspondant aux opérations qu'ils accomplissent.

Le Codex Alimentarius définit donc longuement les bonnes pratiques d'hygiène qui doivent être respectées dans tout établissement en rapport avec des aliments. Ces bonnes pratiques d'hygiène traitent à la fois de la salubrité et de la sécurité des aliments, en tenant compte par exemple de la flore microbienne pathogène et d'altération.

Dans le Codex Alimentarius, les principes généraux d'hygiène des aliments sont suivis d'une annexe qui aborde le système HACCP et expose un guide pour son application.

1.4 - L'HACCP selon le Codex Alimentarius

1.4.1 – Définition

Selon le Codex Alimentarius, le système HACCP identifie les dangers spécifiques et les mesures pour leur maîtrise afin d'assurer la sécurité des aliments : l'HACCP est un outil qui permet d'évaluer les dangers et d'établir un système de maîtrise qui est centré sur la prévention plutôt que sur la réalisation de contrôle libératoire en fin de chaîne.

L'application de l'HACCP nécessite l'engagement et l'implication de la direction et de tout le personnel.

Le Codex Alimentarius donne quelques définitions dont les suivantes sont extraites :

- *HACCP* = un système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers qui sont significatifs pour la sécurité des aliments.

- *Plan HACCP* = document préparé en accord avec les principes de l'HACCP afin d'assurer la maîtrise des dangers qui sont significatifs pour la sécurité des aliments au stade de la chaîne alimentaire considéré.
- *Action corrective* = Action devant être menée lorsque la surveillance à un CCP indique une perte de maîtrise.
- *CCP* (Critical Control Point ou Point Critique pour la Maîtrise) = point auquel la maîtrise peut être appliquée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger pour la sécurité des aliments ou le réduire à un niveau acceptable.
- *Limite critique* = limite qui sépare l'acceptabilité de la non-acceptabilité.
- *Mesure de maîtrise* = action ou activité qui peut être utilisée pour prévenir ou éliminer un danger pour la sécurité d'un aliment ou le réduire à un niveau acceptable.
- *Surveillance* = l'action de mener une séquence planifiée d'observations et de mesures de paramètres de maîtrise pour évaluer si un CCP est maîtrisé.
- *Validation* = Obtention de preuves que les éléments du plan HACCP sont efficaces.
- *Vérification* = L'application de méthodes, procédures et autres évaluations, en plus de la surveillance, pour déterminer la conformité avec le plan HACCP.
- *Analyse des dangers* = le processus de collecte et d'évaluation de l'information sur les dangers et les conditions menant à leur présence afin de décider s'ils sont significatifs pour la sécurité des aliments.
- *Maîtriser* = prendre toutes les actions nécessaires pour assurer et maintenir la conformité avec les critères établis dans le plan HACCP.

1.4.2 - Les principes du système HACCP

Le Codex Alimentarius définit le système HACCP comme étant composé de sept principes :

- Principe 1 : Conduire une analyse des dangers.
- Principe 2 : Déterminer les CCP.
- Principe 3 : Etablir des limites critiques.
- Principe 4 : Etablir un système pour surveiller la maîtrise des CCP.
- Principe 5 : Définir les actions correctives qui doivent être menées lorsque la surveillance indique qu'un CCP n'est plus maîtrisé.
- Principe 6 : Définir des procédures pour vérifier que le système HACCP est efficace.
- Principe 7 : Archiver toutes les procédures et les enregistrements.

1.4.3 - Le préalable au système HACCP

Mais avant de pouvoir mettre efficacement en place le système HACCP, le Codex Alimentarius recommande de répondre au préalable :

- aux principes généraux du Codex Alimentarius (équivalents des bonnes pratiques d'hygiène),
- aux codes de bonnes pratiques du Codex Alimentarius,
- à la législation en vigueur concernant l'hygiène des aliments.

1.4.4 - Guide d'application du système HACCP

Le Codex Alimentarius a élaboré un guide afin d'appliquer les principes de l'HACCP. Ce guide correspond à une séquence logique de tâches :

- 1 : Constituer une équipe HACCP
- 2 : Décrire le produit
- 3 : Identifier l'usage prévu du produit
- 4 : Construire un diagramme de fabrication
- 5 : Confirmer le diagramme de fabrication sur site
- 6 : Lister tous les dangers potentiels associés à chaque étape, conduire une analyse des dangers, et définir des mesures pour maîtriser les dangers identifiés
- 7 : Déterminer les CCP (le Codex Alimentarius fournit un arbre décisionnel présenté en annexe I)
- 8 : Etablir des limites critiques pour chaque CCP
- 9 : Etablir un système de surveillance pour chaque CCP
- 10 : Etablir des actions correctives
- 11 : Etablir des procédures de vérification
- 12 : Etablir un archivage des documents et enregistrements

L'ensemble de ces tâches sera développé en détail dans le chapitre I-A-2. En effet, la méthode HACCP par le GIS d'Alfort reprend la description de ces tâches et les détaille.

1.4.5 - Quand est-il possible d'appliquer le système HACCP ?

Le système HACCP est basé sur l'existence de CCP : "limites critiques pour chaque CCP", "système de surveillance pour chaque CCP".

Selon le Codex Alimentarius, un CCP doit être essentiel pour la maîtrise du danger, doit faire l'objet d'une surveillance avec établissement de limites critiques et de la définition d'actions correctives.

Aussi, selon le Codex Alimentarius, si aucun CCP n'est trouvé dans la chaîne de fabrication, on ne peut pas mettre en place le système HACCP. Le déroulement des opérations doit ainsi être repensé si, pour un danger qui doit être maîtrisé, aucun CCP n'est identifié.

Le Codex Alimentarius pose donc les règles d'hygiène à respecter tout au long de la chaîne agro-alimentaire et définit la méthode HACCP. Cette dernière, largement répandue dans le milieu agro-alimentaire, a fait l'objet d'un texte, élaboré par le GIS d'Alfort, expliquant les notions de base indispensable à sa compréhension.

2 - La méthode HACCP par le GIS d'Alfort

De nombreux documents interprètent différemment la méthode HACCP. Le GIS d'Alfort a donc élaboré un document ayant pour but d'aider les professionnels à mettre en place l'HACCP défini par le Codex Alimentarius et de définir un vocabulaire et des concepts de base communs.

Le Codex Alimentarius a bien sûr servi de référence pour l'élaboration de ce document.

La méthode HACCP par le GIS d'Alfort a été reprise par l'AFNOR sous la forme d'un fascicule de documentation : FD V 01-006 (cf. chapitre I – C – 2).

2.1 - Définitions selon le GIS d'Alfort

L'hygiène a deux objectifs, qui sont :

1/ la salubrité, c'est à dire l'acceptation des aliments par le consommateur grâce à deux composantes :

- « la composante qualité, qui rend l'aliment commercialement acceptable (aspect, goût, présentation, prévention des fraudes...) »,
- « la composante hygiène, qui vise notamment la minimisation de la charge microbienne ».

2/ la sécurité, c'est à dire la réduction des dangers pour le consommateur.

2.2 - Préalables à la mise en place du système HACCP

Avant d'envisager la mise en place du système HACCP, selon le GIS d'Alfort, il est important que certains préalables soient remplis :

- la réglementation : le respect de la réglementation est un préalable incontournable. Cependant, comme nous le verrons plus tard, certains principes du système HACCP sont requis par la réglementation. Ces deux éléments sont donc complémentaires.

- les BPH : elles doivent impérativement être en place dans l'entreprise avant de mettre en oeuvre le système HACCP. Le GIS rappelle qu'il existe des guides de bonnes pratiques d'hygiène validés par les pouvoirs publics et qui peuvent être un support important pour les entreprises afin de mettre en oeuvre les BPH.

- la motivation et l'engagement du personnel, indispensables à la réussite de la mise en place du système HACCP.

2.3 - Les douze phases de la mise en oeuvre de l'HACCP

Le GIS d'Alfort décrit en détail les 12 phases qui constituent la mise en place du système HACCP.

L'ordre de ces phases doit être respecté pour garantir la cohérence du système.

➤ Phase n°1 : Constituer l'équipe HACCP

Cette équipe HACCP, qui doit être débarrassée de toute hiérarchie afin que tout le monde puisse s'exprimer librement, doit rassembler toutes les compétences requises pour l'élaboration du système HACCP à savoir : méthodologie HACCP, réglementation, hygiène, dangers, procédé de fabrication, maintenance, filière, matière première, produit, et communication de groupe.

➤ Phase n°2 : Décrire le produit et sa distribution

Cette description doit porter sur l'emballage, les conditions de conservation, les caractéristiques physico-chimiques et microbiologiques et les traitements subis.

➤ Phase n°3 : Identifier l'usage prévu pour le produit

Selon le code de la consommation, il faut prévoir toutes les utilisations raisonnablement prévisibles.

➤ Phase n°4 : Construire le diagramme du procédé

Ce diagramme, construit par l'équipe HACCP, doit mentionner toutes les étapes du procédé de fabrication.

➤ Phase n°5 : Confirmer le diagramme sur site

L'équipe HACCP vérifie sur le terrain que le diagramme construit est fidèle à la réalité.

➤ Phase n°6 : Dresser la liste de tous les dangers potentiellement liés à chaque étape, faire l'analyse des dangers et étudier les mesures de maîtrise des dangers identifiés

i - Dresser la liste de tous les dangers potentiellement liés à chaque étape

Les dangers peuvent être des agents biologiques (bactéries, virus, levures...), des composés chimiques (toxiques, résidus...), des corps étrangers (verre, os, corps métalliques...) ou des composants provoquant des intolérances ou des allergies.

L'équipe détermine, pour chaque étape, quels sont les dangers qui peuvent exister.

ii - Procéder à l'analyse des dangers

Une analyse des dangers est réalisée sur chacun des dangers retenus précédemment afin d'identifier ceux dont la suppression ou la réduction est essentielle pour la sécurité sanitaire des aliments produits.

L'analyse prend en compte la probabilité d'apparition du danger ainsi que la gravité des conséquences de ce danger.

Ensuite, il convient d'apprécier quels sont les facteurs d'apparition, d'augmentation, ou de persistance du danger.

iii - Etude des mesures de maîtrise des dangers identifiés

L'équipe HACCP détermine les mesures de maîtrise permettant de supprimer ou de réduire à un niveau acceptable les dangers identifiés.

➤ Phase n°7 : Déterminer les points critiques pour la maîtrise (CCP)

Selon la définition de la norme NF XP V 01-002 reprise par le GIS d'Alfort, un CCP est une étape 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.

Le GIS définit les CCP comme des étapes où :

- des mesures de maîtrise essentielles pour assurer la sécurité sanitaire des aliments sont mises en œuvre,
- des actions de surveillance sont exercées pour s'assurer en permanence de l'efficacité de ces mesures de maîtrise,
- des actions correctives permettant d'éviter la mise sur le marché de tout produit pouvant être dangereux sont mises en œuvre si la surveillance montre une défaillance des mesures de maîtrise.

➤ Phase n°8 : Etablir des limites critiques pour chaque CCP

La limite critique est la valeur qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité. En effet, à chaque CCP est associé un critère quantifiable permettant de s'assurer que la mesure de maîtrise correspondante est correctement appliquée. La limite critique doit être validée avec preuves à l'appui (expériences, bibliographie...).

➤ Phase n°9 : Etablir un système de surveillance pour chaque CCP

Le but est de relever la valeur du critère défini pour le CCP et de le comparer à la limite critique afin de s'assurer que le CCP est maîtrisé. La surveillance permanente est conseillée afin de repérer rapidement les dérives.

➤ Phase n°10 : Etablir les actions correctives

Les actions correctives doivent être mises en œuvre dès que la surveillance révèle que le CCP n'est pas maîtrisé. Les actions correctives comprennent les actions permettant aux mesures de maîtrise d'être de nouveau efficaces et les actions traitant du devenir du produit pour lequel la maîtrise des dangers n'a pas été efficace.

Ces actions doivent être prévues et formalisées dans des procédures.

Pour chaque CCP des actions correctives doivent être définies.

Les non-respects des limites critiques ainsi que les actions correctives engagées doivent faire l'objet d'enregistrement.

➤ Phase n°11 : Etablir des procédures de vérification

Cette phase a pour objectif de vérifier que le système HACCP fonctionne correctement, à savoir que :

- les procédures sont respectées,
- les CCP, les mesures de maîtrise et les méthodes de surveillance sont pertinents,
- le système HACCP est efficace (par le biais d'analyses du produit fini ou de son environnement).

➤ Phase n°12 : Etablir la documentation et l'archivage

Toutes les procédures doivent être disponibles pour ceux qui en ont besoin.

Tous les documents produits dans le cadre de l'HACCP doivent être conservés et archivés.

2.4 - Quand est-il possible d'appliquer le système HACCP ?

Le GIS d'Alfort présente donc le système HACCP, fidèlement au texte du Codex Alimentarius, comme un système basé sur l'existence des CCP. Aussi, si aucun CCP n'est trouvé, cela signifie que la maîtrise de la sécurité sanitaire du produit n'est pas complète. Cette maîtrise ne pourrait devenir complète que par une modification du procédé de fabrication ou du produit qui ferait apparaître un CCP. Or cela n'est pas toujours possible, que ce soit pour des raisons techniques (par exemple, préparation de produits crus) ou économiques. Dans ces deux cas, les procédés de fabrication ne peuvent être maintenus que si le risque lié au produit est jugé acceptable. Le GIS d'Alfort recommande donc la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène et des bonnes pratiques de fabrication afin d'obtenir une maîtrise suffisante des risques. Ces bonnes pratiques doivent faire l'objet d'un suivi particulier et formalisé dans le cadre d'un système basé sur l'HACCP.

Le GIS d'Alfort, au travers de ce texte, explicite donc la définition de l'HACCP posée par le Codex Alimentarius. Il précise qu'il n'est pas toujours possible de mettre en oeuvre un système HACCP au sens strict, en raison de l'absence de CCP identifié. Les bonnes pratiques doivent alors être développées et mises en place selon la formalisation et le suivi définis dans les principes HACCP.

Ces textes de base, établis par le Codex Alimentarius et le GIS d'Alfort, servent de référence en matière d'hygiène alimentaire et d'HACCP. Ils conseillent tous deux :

- la mise en place des BPH tout au long de la chaîne de fabrication et ceci préalablement à la mise en place du système HACCP,
- lorsque c'est possible, c'est à dire lorsqu'il existe un ou plusieurs CCP, la mise en place du système HACCP,
- lorsqu'il n'y a pas de CCP, la mise en place d'un système basé sur les principes de l'HACCP.

Nous allons maintenant étudier comment les réglementations européenne et française abordent les BPH et l'HACCP.

B - LE CONTEXTE REGLEMENTAIRE EUROPEEN ET FRANÇAIS

La directive 93/43 CEE, relative à l'hygiène des denrées alimentaires, est le texte réglementaire qui a imposé la mise en place de certains principes du système HACCP dans l'ensemble du secteur alimentaire au niveau européen. Elle insiste également sur le bien-fondé des guides de BPH.

De cette directive européenne ont découlé de nombreux arrêtés ministériels français qui font référence à l'HACCP et/ou aux BPH. Nous étudierons certains de ces arrêtés réglementant le commerce de libre service de gros, à savoir :

- l'arrêté du 03 avril 1996 fixant les conditions d'agrément des établissements d'entreposage des denrées animales et d'origine animale,
- l'arrêté du 28 décembre 1992 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche,
- l'arrêté du 17 mars 1992 relatif aux conditions auxquelles doivent satisfaire les établissements se livrant à la préparation et à la mise sur le marché de viandes d'animaux de boucherie découpées, désossées ou non,
- l'arrêté du 6 juillet 1998 relatif aux règles d'hygiène applicables aux établissements d'entreposage de certaines denrées alimentaires.

Nous étudierons enfin comment évolue la réglementation en particulier européenne au travers du règlement (CE) 853/2004.

1 – La directive 93/43/CEE du Conseil, du 14 juin 1993, relative à l'hygiène des denrées alimentaires

Ce texte a pour but d'améliorer la sécurité des denrées afin de permettre une confiance dans la libre circulation des denrées alimentaires au sein de l'union européenne, notamment en harmonisant les règles entre les différents états membres.

La directive 93/43/CEE fixe les règles générales d'hygiène des denrées alimentaires ainsi que les modalités de vérification du respect de celles-ci. Ces règles s'appliquent à toutes les entreprises agro-alimentaires, qu'elles interviennent lors de la production, de la transformation, du conditionnement, du transport, de la manutention, de la distribution de denrées alimentaires.

La directive 93/43/CEE, dans l'article 2, présente quelques définitions :

- « hygiène des denrées alimentaires : toutes les mesures qui sont nécessaires pour garantir la sécurité et la salubrité des denrées alimentaires. Les mesures couvrent tous les stades qui suivent la production primaire (celle-ci comprenant, par exemple, la récolte, l'abattage et la traite) que ce soit pendant la préparation, la transformation, la fabrication, le conditionnement, le stockage, le transport, la distribution, la manutention ou la vente ou la mise à la disposition du consommateur. »
- « aliment conforme aux règles de salubrité : un aliment propre à la consommation humaine sur le plan de l'hygiène. »

Puis dans l'article 3, la directive 93/43/CEE énonce les différentes règles que doivent respecter les entreprises du secteur alimentaire.

Elle impose, en premier lieu, que les différentes opérations (préparation, transformation, fabrication, conditionnement, stockage, transport, distribution.) soient réalisées de manière

hygiénique. Elle décrit ces règles d'hygiène en annexe. Ceci est le parallèle de la première partie du Codex Alimentarius, à savoir les principes généraux d'hygiène alimentaire. Ainsi, les règles d'hygiène décrites en annexe de la directive 93/43/CEE concernent toutes les étapes de la chaîne alimentaire, de la production primaire à la distribution au consommateur. Elles abordent :

- l'hygiène des locaux (avec des exigences différentes pour les locaux par lesquels transitent les denrées, ceux où elles sont fabriquées, ou encore les locaux de vente ou de restauration),
- l'hygiène pendant le transport,
- les exigences relatives à l'hygiène applicables aux équipements,
- la gestion des déchets,
- l'alimentation en eau de l'établissement,
- l'hygiène personnelle,
- les dispositions applicables aux denrées alimentaires (refus des matières premières si contamination, conditions de conservation des denrées...),
- la formation du personnel.

On note ainsi que certains points inclus dans les principes généraux d'hygiène alimentaire, à savoir la maîtrise des opérations et l'information du consommateur, ne sont pas repris par la directive européenne 93/43/CEE.

Dans un second paragraphe de l'article 3, cette dernière transcrit l'obligation de développer un système basé sur les principes HACCP. En effet, elle impose que « les entreprises du secteur alimentaire identifient tout aspect de leurs activités qui est déterminant pour la sécurité des aliments et elles veillent à ce que des procédures de sécurité appropriées soient établies, mises en œuvre, respectées et mises à jour en se fondant sur les principes suivants qui ont été utilisés pour développer le système HACCP [...] :

- analyser les risques alimentaires potentiels d'une opération menée dans le cadre des activités d'une entreprise du secteur alimentaire,
- mettre en évidence les niveaux et moments (les « points ») de l'opération où les risques alimentaires peuvent se présenter,
- établir quels points parmi ceux qui ont été mis en évidence sont déterminants pour la sécurité alimentaire (les « points critiques »),
- définir et mettre en œuvre des procédures de vérification et de suivi efficaces au niveau de ces points critiques,
- revoir périodiquement, et à chaque modification de l'opération menée dans le cadre de l'entreprise du secteur alimentaire, l'analyse des risques alimentaires, les points de contrôles critiques ainsi que les procédures de vérification et de suivi. »

Contrairement au Codex Alimentarius et à la méthode HACCP développée par le GIS d'Alfort où il est fait état d'analyse des dangers, la directive 93/43/CEE, elle, parle d'analyse des risques. En fait, l'appellation analyse des risques est un peu erronée, sans doute due à une mauvaise traduction : il s'agit en fait d'une appréciation des risques (Textes de base du Codex Alimentarius) ou d'une analyse des dangers (Méthode HACCP du GIS d'Alfort). En effet, l'analyse des risques, composée normalement de l'appréciation des risques (comprenant une identification des dangers, une appréciation de l'exposition, une appréciation des effets et une estimation des risques), de la gestion des risques (réalisée par les politiques) et de la communication à propos des risques, ne correspond pas à ce que décrit la directive 93/43/CEE.

Cette dernière ne détaille ni les mesures de maîtrise ni la surveillance et les limites critiques, ni les mesures correctives et l'archivage. Elle globalise tous ces aspects sous l'expression « procédures de vérification et de suivi efficace[s] ». Elle reste donc très succincte dans l'explication des principes HACCP.

De même, la définition d'un point critique reste très floue : point « déterminant pour la sécurité alimentaire ».

Puis dans l'article 5, la directive européenne 93/43/CEE aborde le thème des guides de bonnes pratiques d'hygiène (GBPH).

« Les Etats membres [doivent ainsi encourager] l'élaboration de guides de bonnes pratiques d'hygiène auxquels les entreprises pourront volontairement se référer... ». On note donc le caractère volontaire et non réglementaire de se référer à ces guides pour les entreprises.

Ces GBPH devront être élaborés, selon la directive :

- « - par les branches du secteur alimentaire et par des représentants d'autres parties concernées, telles que les autorités appropriées et les associations de consommateurs,
- après consultation des milieux dont les intérêts risquent d'être touchés de manière sensible, y compris les autorités compétentes,
- le cas échéant, en se référant aux codes d'usages internationaux recommandés en matière d'hygiène – Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentarius ».

Nous pouvons ainsi noter que les différents acteurs concernés, entreprises, autorités, consommateurs, doivent prendre part à l'élaboration de ces GBPH.

La directive fait également mention de « guides européens de bonnes pratiques d'hygiène », a des fins d'harmonisation. Ces guides doivent prendre en considération les codes des usages internationaux et les éventuels guides de bonnes pratiques d'hygiène nationaux existants. Comme les guides de bonnes pratiques d'hygiène nationaux, les guides européens de bonnes pratiques d'hygiène doivent être élaborés en consultant les différents acteurs de la filière concernée.

Enfin, dans son article 6, la directive demande aux Etats membres de recommander, « s'ils l'estiment approprié, aux entreprises du secteur alimentaire d'appliquer les normes européennes de la série EN 29000 afin de mettre en œuvre les règles d'hygiène et les guides de bonnes pratiques d'hygiène. »

Nous voyons donc comment la directive 93/43/CEE pose dans le droit communautaire des obligations de respect de bonnes pratiques d'hygiène et de mise en place d'un système basé sur l'approche HACCP. Elle impose donc dans les Etats membres les préconisations du Codex Alimentarius en matière d'hygiène et d'HACCP. Cette directive a bien sûr fait l'objet d'une transposition dans le droit alimentaire français par différents arrêtés ministériels français dont nous allons en étudier quelques-uns en rapport avec le commerce de libre service de gros.

2 – Arrêtés ministériels français concernant le commerce de libre service de gros

Nous allons étudier comment certains arrêtés ministériels français en rapport avec le commerce du libre service de gros abordent le thème des guides de bonnes pratiques et de l'HACCP.

2.1 - Arrêté du 03 avril 1996 fixant les conditions d'agrément des établissements d'entreposage des denrées animales et d'origine animale

L'arrêté du 03 avril 1996 développe dans son chapitre II, les conditions générales applicables à tous les établissements.

Le Titre II aborde en premier lieu les règles d'hygiène à respecter :

- Chapitre I : Conditions d'installations et d'équipement
- Chapitre II : Hygiène des locaux et du matériel
- Chapitre III : Hygiène du personnel
- Chapitre IV : Hygiène de l'entreposage

Ces différents chapitres reprennent les principaux principes d'hygiène énoncés dans la directive 93/43 CEE.

Puis dans le chapitre IV, l'arrêté aborde le thème des autocontrôles. Ainsi, les entreprises soumises à cet arrêté doivent établir des contrôles réguliers pour vérifier la conformité des conditions d'entreposage des aliments. Pour établir ces contrôles, l'arrêté du 3 avril 1996 demande que le responsable de l'établissement se base sur « les principes utilisés pour développer le système d'analyse des risques et des points critiques pour leur maîtrise, dit « système HACCP » ». Il doit en particulier :

- « analyser et évaluer les risques alimentaires potentiels aux différentes étapes[...] ;
- mettre en évidence les points des étapes où des risques alimentaires peuvent se présenter ;
- identifier parmi [ces] points [...] ceux qui, déterminants pour la sécurité alimentaire, sont appelés points critiques ;
- définir et mettre en œuvre les moyens de les maîtriser et des procédures de suivi efficaces ;
- revoir périodiquement, et notamment en cas de modification des opérations, les procédures établies ci-dessus. »

L'arrêté développe ensuite dans ses titres III et IV les conditions particulières d'agrément applicables aux établissements fonctionnant sous température dirigée et aux centres d'emballage et de conditionnement. Seuls les règles d'hygiène sont abordées.

L'arrêté du 03 avril 96 ne traite pas des guides de bonnes pratiques d'hygiène. Néanmoins, on a pu voir qu'il détaille les règles d'hygiène à respecter dans tous les établissements d'entreposage, et précise qu'ils doivent tous mettre en place un plan fondé sur les principes utilisés dans l'HACCP. L'arrêté n'oblige donc pas la mise en place strictement d'un système HACCP. Cela peut sous-entendre que l'administration demande au minimum la mise en place de guides de bonnes pratiques basés sur les principes de l'HACCP.



2.2 - Arrêté du 17 mars 1992 relatif aux conditions auxquelles doivent satisfaire les établissements se livrant à la préparation et à la mise sur le marché de viandes d'animaux de boucherie découpées, désossées ou non

L'arrêté du 17 mars 1992 développe les conditions d'hygiène dans :

- le Titre I : Conditions d'installations et d'équipements
- le Titre II : Conditions hygiéniques de fonctionnement (comprenant l'hygiène du personnel, l'hygiène du matériel et des locaux et l'hygiène du fonctionnement)
- le Titre III : Conditionnement, emballage, étiquetage, transport et mise en vente

Les trois premiers titres reprennent donc les règles d'hygiène de la directive 93/43/CEE en les adaptant au secteur de la découpe de viandes de boucherie.

Dans l'article 22 du Titre III, l'arrêté du 17 mars 92 aborde le thème des autocontrôles et de la méthode HACCP. Nous pouvons remarquer que l'arrêté reprend quasiment mot pour mot le texte de la directive 93/43/CEE (point 2 de l'article 3). Cette partie sur l'HACCP a été ajoutée par une modification de l'arrêté datant du 2 août 1994 (soit après la parution de la directive 93/43/CEE).

De plus, l'article 22 indique qu'il est possible, en plus de l'application des principes utilisés dans l'HACCP, d'élaborer un guide de bonnes pratiques ou de se référer à un guide déjà existant. Ce guide de bonnes pratiques doit être reconnu par les services vétérinaires.

2.3 - Arrêté du 28 décembre 1992 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche

L'arrêté du 28 décembre 1992 développe les conditions d'hygiène dans :

- le Titre I : Conditions d'hygiène relatives aux locaux et au matériel des établissements
- le Titre II : Conditions d'hygiène relatives aux produits manipulés dans les établissements
- le Titre III : Conditions d'hygiène relatives au personnel des établissements

Les trois premiers titres reprennent donc les règles d'hygiène de la directive 93/43 CEE en les adaptant au secteur de la marée.

Dans le Titre IV – Chapitre II : Contrôle sanitaire et surveillance des conditions de production, il est dit que les responsables d'établissements doivent tenir à disposition des services d'inspection les programmes d'autocontrôles qui doivent être « fondés sur les principes suivants :

- identification des points critiques [...]
- définition et mise en œuvre de méthodes de surveillance et de contrôle de ces points
- prélèvements d'échantillons pour analyse [...]aux fins de contrôles des méthodes de nettoyage et désinfection et de vérification du respect des normes
- conservation d'une trace écrite ou enregistrée de façon indélébile des résultats des différents contrôles et tests précédents »

On remarque que la méthode HACCP n'est jamais citée et que le point critique n'est pas défini. De même, le contrôle des points critiques n'est pas développé, et il est à noter que seuls les points critiques sont abordés (contrairement à l'arrêté du 03 avril 96 qui indique qu'il

faut « mettre en évidence les points des étapes où des risques alimentaires peuvent se présenter »).

De plus, l'arrêté du 28 décembre 92 ne fait jamais référence aux guides de bonnes pratiques.

L'arrêté du 28 décembre 92 est donc très concis et parfois flou sur l'application du système HACCP. Ceci s'explique notamment par le fait qu'il a été rédigé avant la parution de la directive 93/43/CEE et n'a pas fait l'objet de modifications traitant du système HACCP (contrairement à l'arrêté du 17 mars 1992).

2.4 - Arrêté du 06 juillet 1998 relatif aux règles d'hygiène applicables aux établissements d'entreposage de certaines denrées alimentaires

Cet arrêté du 06 juillet 98 s'applique aux établissements entreposant des denrées autres qu'animales ou d'origine animale. Il touche donc notamment les fruits et légumes et les boissons (excepté les eaux de boisson).

Le Titre II expose en premier lieu les règles d'hygiène à respecter concernant :

- les locaux (Chapitre I),
- les équipements (Chapitre II),
- l'alimentation en eau (Chapitre III),
- le personnel (Chapitre IV),
- les denrées alimentaires (Chapitre V),
- les déchets (Chapitre VI).

Puis, dans le chapitre VII, nommés « Contrôles et vérifications », l'arrêté du 06 juillet 98 traite de la méthode HACCP, dans les mêmes termes exactement que l'arrêté du 03 avril 96.

Le Titre III traite des conditions spécifiques d'hygiène dans les locaux de conditionnement et les locaux d'entreposage des aliments surgelés et réfrigérés.

Enfin, dans le Titre IV nommé Dispositions communes, le législateur mentionne que, dans le but de faciliter l'application de l'arrêté du 06 juillet 98, « les responsables des établissements [...] peuvent se référer à un guide de bonnes pratiques hygiéniques validé ».

3 – Evolution de la réglementation européenne

Le règlement (CE) N° 852/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des aliments, est paru le 30 avril 2004 au journal officiel de l'Union européenne. Ce règlement abroge la directive 93/43/CEE, mais il ne sera pas applicable avant le 1^{er} janvier 2006.

Dans le considérant 15 du règlement (CE) N°852/2004, il est mentionné qu'il n'est parfois pas possible, compte tenu de l'absence de « points de contrôle critiques », d'appliquer le système HACCP dans toutes les entreprises.

Le règlement (CE) N°852/2004 définit dans son article 2 l'hygiène des denrées alimentaires comme étant « les mesures et conditions nécessaires pour maîtriser les dangers et garantir le caractère propre à la consommation humaine d'une denrée alimentaire compte tenu de l'utilisation prévue ». La notion d'utilisation prévue est donc nouvelle par rapport aux textes réglementaires vus précédemment.

Dans son article 4, et les annexes I et II, le règlement (CE) N°852/2004 développe les obligations des entreprises en matière de bonnes pratiques d'hygiène. Il est à noter que ces obligations sont différentes entre les entreprises de la production primaire et les entreprises intervenant plus en aval de la chaîne alimentaire. Concernant ces dernières, les chapitres abordent les thèmes suivants :

- Hygiène des locaux,
- Hygiène du transport,
- Hygiène des équipements,
- Traitements des déchets,
- Alimentation en eau,
- Hygiène personnelle,
- Hygiène liée aux denrées alimentaires,
- Hygiène liée au conditionnement et à l'emballage des denrées alimentaires,
- Traitement thermique,
- Formation.

Dans son article 5, le règlement (CE) N°852/2004 traite de l'HACCP. Comme dans la directive 93/43/CEE, il est fait mention d'analyse des risques et non d'analyse des dangers. Dans cet article, le règlement (CE) N°852/2004 cite les 7 principes HACCP : « les exploitants du secteur alimentaire mettent en place, appliquent et maintiennent une ou plusieurs procédures permanentes fondées sur les principes HACCP [qui sont] les suivants :

- a) identifier tout danger qu'il y a lieu de prévenir, d'éliminer, ou de ramener à un niveau acceptable ;
- b) identifier les points critiques aux niveaux desquels un contrôle est indispensable pour prévenir ou éliminer un danger ou pour le ramener à un niveau acceptable ;
- c) établir aux points critiques de contrôle, les limites critiques qui différencient l'acceptabilité de l'inacceptabilité [...] ;
- d) établir et appliquer des procédures de surveillance efficace des points critiques de contrôle ;
- e) établir les actions correctives à mettre en œuvre lorsque la surveillance révèle qu'un point critique de contrôle n'est pas maîtrisé ;
- f) établir des procédures exécutées périodiquement pour vérifier l'efficacité des mesures visées au point a) à e) ;

- g) établir des documents et des dossiers en fonction de la nature et la taille de l'entreprise pour prouver l'application effective des mesures visées aux points a) à f). »

Le règlement (CE) N°852/2004 ne fait donc jamais mention du terme CCP, mais parle de « points critiques », de « points critiques de contrôle » ou de « points de contrôle critiques ». Le titre, semblant traduire le terme HACCP, n'est pas fidèle à la traduction qui doit en être faite : « analyse des risques et maîtrise des points critiques » au lieu de analyse des dangers et points critiques pour la maîtrise. Ces éléments risquent donc d'accentuer les défauts possibles d'interprétation que souhaitait combler le texte La Méthode HACCP du GIS d'Alfort. De plus, on peut remarquer que, dans le considérant 16 du règlement (CE) N°852/2004, l'expression hygiène alimentaire est employée. Il faut rappeler que cette expression signifie le choix raisonné des aliments.

Les points critiques et la surveillance sont peu définis et détaillés.

La production primaire est exclue de l'obligation de mettre en place les principes HACCP.

Enfin, il est à noter que dans le considérant 15, le règlement (CE) N°852/2004 précise que les mesures critiques peuvent être des données subjectives et n'ont pas obligation d'être mesurables.

Dans le chapitre III (article 7, 8 et 9), le règlement (CE) N°852/2004 encourage l'élaboration des guides de bonnes pratiques, ces guides pouvant être nationaux ou bien communautaires.

Le règlement (CE) N°852/2004 qui, rappelons-le, ne sera applicable qu'à partir du 1^{er} janvier 2006, assouplit donc les règles de mise en oeuvre du système l'HACCP. Néanmoins, quelques erreurs de terminologie risquent de créer une confusion dans la compréhension des termes.

En conclusion, en étudiant quelques-uns des arrêtés ministériels concernant le commerce de libre service de gros, on peut remarquer que :

- les textes présentent en premier lieu les règles d'hygiène avant d'aborder les points de contrôle que constitue l'HACCP. Cela est bien dans le sens du Codex Alimentarius qui met en avant que les bonnes pratiques d'hygiènes doivent être un préalable à la mise en place du système HACCP ou d'un système basé sur les principes de l'HACCP.
- la description des mesures d'hygiène est complète et précise, mentionnant des éléments similaires au Codex Alimentarius ou à la directive 93/43/CEE.
- la description du système HACCP est parfois différente entre les différents textes de lois, l'arrêté du 28 décembre 92 ne faisant même pas mention du terme HACCP. De plus, elle est toujours concise et peu précise. On comprend dès lors la nécessité et l'intérêt de préciser et de détailler la méthode HACCP par le GIS d'Alfort, afin que tout le monde utilise un référentiel commun.
- tous les arrêtés ne font pas référence aux guides de bonnes pratiques d'hygiènes qui sont pourtant un outil intéressant de mise en place des règles fondamentales d'hygiène.

Après avoir étudié comment la réglementation européenne puis française abordent les bonnes pratiques d'hygiène et l'HACCP, nous allons maintenant analyser comment ces deux thèmes sont traités par les normes françaises et internationales.

C – LE CONTEXTE NORMATIF

Le contexte normatif de l'hygiène des aliments (qui englobent les BPH et l'HACCP) est composé essentiellement de trois textes :

- la norme NF V 01-002 Août 2003 constituant un glossaire de l'hygiène des aliments et élaborée par l'AFNOR ;
- le fascicule de documentation FD V 01-006 Mai 2003 élaboré par l'AFNOR qui traite de l'HACCP ;
- le projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 qui traite des BPH et de l'HACCP.

Nous allons donc étudier chacune de ces normes, en focalisant sur les éléments traitant de l'hygiène des aliments.

1 – Norme NF V 01-002, Hygiène des aliments– Glossaire français-anglais, août 2003

Le glossaire de l'hygiène élaboré par l'AFNOR a pour but une normalisation des termes et de leurs définitions. En effet, les définitions peuvent être différentes selon les textes réglementaires, normatifs, et les traductions tirées des textes internationaux, Codex Alimentarius notamment.

Ce glossaire traite successivement des termes appartenant au domaine :

- de l'hygiène,
- de l'analyse des risques,
- des bonnes pratiques d'hygiène,
- de l'HACCP,
- de la durée de vie des produits.

Cette norme française se base sur les références suivantes :

- les textes de base sur l'hygiène des aliments du Codex Alimentarius
- la norme ISO 8402 relative au vocabulaire du management de la qualité et l'assurance de la qualité,
- la norme ISO 9000:2000 relative aux systèmes de management de la qualité - principes essentiels et vocabulaire.

Nous allons donc étudier quelles sont les différentes définitions données par la norme NF V 01-002 août 2003.

1.1 - Définitions générales

Conformément au Codex Alimentarius, la norme NF V 01-002 août 2003 définit l'hygiène des aliments comme ayant deux composantes : la sécurité des aliments et la salubrité des aliments. Elle précise ainsi que du point de vue microbiologique, la sécurité concerne les micro-organismes pathogènes alors que la salubrité concerne les micro-organismes d'altération.

De plus, la norme précise que l'analyse des risques avancée par le Codex Alimentarius est composée de :

- l'appréciation des risques (identification, quantification et estimation),
- la gestion des risques, qui est elle menée par les autorités publiques, et se traduit notamment par "l'incitation à la mise en place de BPH, de plans HACCP",
- la communication à propos du risque.

1.2 - Section 1, 2 : Termes relatifs à la sécurité, à la salubrité et à l'hygiène des aliments et termes relatifs à l'analyse des risques

Les définitions données par la norme sont identiques aux définitions du Codex Alimentarius pour les termes considérés, à savoir la contamination, les contaminants, l'hygiène, la sécurité, la salubrité, le danger et le risque (cf. Chapitre I-A-1.2).

1.3 - Section 3 : Termes relatifs aux bonnes pratiques d'hygiène

Selon la norme NF V 01-002 août 2003, "les BPH concernent l'ensemble des opérations destinées à garantir l'hygiène, c'est à dire la sécurité et la salubrité des aliments. Les BPH comportent des opérations dont les conséquences pour le produit fini ne sont pas toujours mesurables." Au travers de cette dernière phrase, on identifie bien la différence avec l'HACCP pour lequel les critères de surveillance des mesures préventives doivent être mesurables et validés. La norme précise d'ailleurs que l'HACCP "repose sur le fait que les actions de maîtrise ont des effets mesurables."

Ensuite, la norme précise bien que "le système HACCP a son application limitée à la sécurité des aliments [et] constitue un sous-ensemble des BPH".

1.4 - Section 4 : Termes relatifs à l'HACCP

La norme NF V01-002 août 2003 donne les mêmes définitions des termes relatifs à l'HACCP que le Codex Alimentarius. Elle confirme donc que les mesures de maîtrise doivent s'appliquer à tous les dangers identifiés alors que la surveillance et les actions correctives concernent uniquement les CCP identifiés au cours du procédé de fabrication.

La norme NF V 01-002 août 2003 a le mérite de clarifier les différents termes définis par le Codex Alimentarius, afin d'éviter les erreurs de traductions et permettre ainsi à tous les intervenants français d'utiliser un vocabulaire commun au sens univoque.

2 – Fascicule de documentation FD V 01-006, Hygiène des aliments - Système HACCP : principes, notions de base et commentaires. Mai 2003.

Ce fascicule de documentation élaboré par l'AFNOR expose et explique la démarche de mise en place du système HACCP.

Son objectif est "d'aider les professionnels à utiliser le document du Codex Alimentarius et ainsi d'avoir un vocabulaire et des concepts de base communs". Une fois encore, les interprétations différentes des textes de base ont motivé la rédaction d'un document, ici le FD V 01-006, afin d'harmoniser l'interprétation du système HACCP.

Les textes qui ont servi de base à l'élaboration de ce fascicule de documentation sont :

- le Codex Alimentarius au travers des Principes généraux d'hygiène des aliments ;
- la directive 93/43/CEE du Conseil relative à l'hygiène des denrées alimentaires ;
- la norme XP V 01-002, Hygiène et sécurité des produits alimentaires - Glossaire hygiène des aliments.

2.1 – Définitions

Selon le FD V 01-006, l'hygiène vise deux objectifs : la salubrité et la sécurité. Même si les définitions sont équivalentes aux autres textes, ce fascicule de documentation décrit la salubrité comme étant composée d'une composante qualité, relative au goût, texture, composition, praticité, prévention des fraudes..., et d'une composante hygiène relative à la flore d'altération.

Le FD V 01-006 confirme que les bonnes pratiques d'hygiène répondent à la problématique de l'hygiène en général et que le système HACCP permet d'aller plus loin dans la maîtrise de la sécurité du produit.

De plus, il précise que le système HACCP n'est pas applicable dans toutes les entreprises, car l'effet des mesures de maîtrise engagées dans le cadre du système HACCP doit être quantifié et validé. Il rappelle que la directive 93/43/CEE rend obligatoire l'essentiel des éléments du système HACCP.

Selon le FD V 01-006, s'il n'existe pas de moyens de maîtrise pour un danger identifié dans le procédé de fabrication, il est nécessaire de modifier ce dernier ou le produit lui-même. Mais selon le fascicule de documentation, « s'il y n'y a pas une étape unique où une mesure de maîtrise suffit, il est possible de tenir compte de la combinaison de plusieurs mesures de maîtrise qui ensemble constitue un CCP ».

Les préalables à la mise en place d'un système HACCP sont :

- le respect de la réglementation,
- les bonnes pratiques d'hygiène,
- la motivation et l'engagement du personnel,
- la responsabilité de l'équipe HACCP.

2.2 - La mise en oeuvre du système HACCP

Le FD V 01-006 décrit ensuite les 12 phases du système HACCP, en se basant sur la version anglaise du Codex Alimentarius.

Concernant la définition d'un CCP, il cite la définition de la norme NF V 01-002 : "un point critique pour la maîtrise (CCP) est une étape (point, procédure, opération ou stade) à laquelle une mesure de maîtrise peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger menaçant la sécurité sanitaire des aliments ou le ramener à un niveau acceptable".

Puis le FD V 01-006 précise que "à ces étapes (CCP) des actions de surveillance permettent de s'assurer de la mise en oeuvre effective des mesures de maîtrise, et à défaut, d'entreprendre des actions correctives.

Ainsi, les CCP sont des étapes où :

- 1) des mesures de maîtrise essentielles pour assurer la sécurité sanitaire des aliments sont mises en œuvre ;
- 2) des actions de surveillance sont exercées pour s'assurer en permanence de la mise en oeuvre effective de ces mesures de maîtrise au moyen de critères mesurables ;
- 3) des actions correctives permettant d'éviter la mise sur le marché de tout produit pouvant être dangereux (tel qu'un traitement approprié ou la destruction du lot d'aliment concerné) sont mises en oeuvre si les actions de surveillance montrent une défaillance des mesures de maîtrise ;
- 4) en outre, l'efficacité des mesures de maîtrise appliquée aux CCP doit avoir été vérifiée et validée. »

De plus, concernant l'établissement des CCP, le fascicule de documentation précise également que :

- "à chaque CCP est associé un critère mesurable permettant de s'assurer que la mesure de maîtrise correspondante est correctement appliquée",
- et "la limite critique doit être validée par tout élément disponible : bibliographie, expérimentation, résultats sur produits finis, etc..."

Enfin, concernant la surveillance, le fascicule de documentation recommande de "prévoir une étape finale de vérification du respect de tous les critères établis à chaque CCP avant toute libération de produits."

Le FD V 01-006 est donc le texte qui donne la définition la plus précise du CCP. Cette définition montre la difficulté de mettre en place un véritable système HACCP compte tenu des contraintes importantes liées aux CCP :

- L'impact sur le danger des mesures de maîtrise des CCP doit être mesuré et validé,
- La surveillance du CCP doit être permanente,
- La surveillance du CCP doit être basée sur des critères mesurables dont les limites critiques ont été validées,
- Des actions correctives doivent être définies pour chaque CCP,
- Tous les critères établis à chaque CCP doivent être vérifiés avant de libérer le lot (il s'agit uniquement d'une recommandation).

3 – Projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 : Systèmes de management de la sécurité des produits alimentaires – Exigences pour les organismes tout au long de la chaîne alimentaire

Ce projet de norme a pour objet de regrouper les exigences liées à la sécurité des aliments ainsi que celles liées à la mise en place de la norme ISO 9001:2000 dans le but d'une harmonisation en matière de management de la sécurité des aliments. Il définit ainsi un système de management de la sécurité alimentaire permettant de mettre en place le système HACCP ainsi qu'un système correspondant aux BPH dans une organisation de type ISO 9001:2000.

3.1 – Présentation du Système de management de la sécurité des produits alimentaires

L'ISO 9000:2000 ainsi que l'HACCP selon le Codex ont servi de référence au projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004.

Selon ce dernier, le système de management de la sécurité des produits alimentaires associe deux concepts :

- les programmes préalables (ou PRP), qui peuvent être comparés, selon le projet de norme ISO/DIS 22000, aux BPH, et qui sont de deux types :
 - o les PRP d'infrastructure et de maintenance qui répondent aux exigences élémentaires en matière d'hygiène des aliments,
 - o les PRP opérationnels qui ont pour but la maîtrise ou la réduction de l'incidence des dangers liés à la sécurité des aliments (dans le produit ou le milieu),
- le plan HACCP utilisé pour le « management des points critiques (CCP) ».

Dans cette dernière phrase, il est à noter que CCP est traduit uniquement par points critiques.

Une analyse des dangers permet de déterminer si les mesures de maîtrise seront mises en œuvre selon les PRP ou le plan HACCP.

Le respect des exigences réglementaires est un préalable indispensable à la mise en place du système de management de la sécurité des produits alimentaires. De plus, ce dernier nécessite un engagement de la direction et la présence d'une équipe chargée de la sécurité des aliments compétente.

Le projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 donne également quelques définitions dont voici certaines :

- CCP : points critiques pour la maîtrise : étape à laquelle une mesure de maîtrise peut être appliquée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger lié à la sécurité des aliments ou le ramener à un niveau acceptable ;
- PRP : Programme préalable : procédure(s) ou instruction(s) spécifiée(s) spécifique à la nature et à l'ampleur de l'opération, qui améliore et/ou maintient les conditions opérationnelles pour permettre une maîtrise plus efficace des dangers liés à la sécurité des aliments et/ou qui maîtrise la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des aliments et/ou de leur contamination ou prolifération dans le(s) produit(s) et dans l'environnement de transformation du produit ;

- PRP opérationnel : programme préalable opérationnel : PRP identifié par l'analyse des dangers comme essentiel à la maîtrise de la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des aliments et/ou de la contamination ou prolifération des dangers liés à la sécurité des aliments dans le(s) produit(s) ou dans l'environnement de transformation.

On peut remarquer que dans la définition du CCP, le projet de norme utilise bien ici l'expression « points critiques pour la maîtrise ».

3.2 – L'analyse des dangers

Certaines étapes sont préalables à l'analyse des dangers :

- la constitution d'une équipe compétente chargée de la sécurité des aliments ;
- la description du produit (ingrédients, matières premières et matériaux en contact avec les aliments ; caractéristiques du produit fini ; et usage prévu du produit fini) ;
- la description du diagramme de fabrication ainsi que des mesures de maîtrise ayant une influence sur la sécurité de aliments.

L'analyse des dangers proprement dite se décompose, selon le projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 en trois phases :

- a) Identification des dangers et détermination des niveaux acceptables pour ces dangers : les niveaux acceptables doivent être justifiés.
- b) Evaluation des dangers : L'évaluation des dangers permet de déterminer, pour chaque danger, si son élimination ou sa réduction à des niveaux acceptables est fondamentale et si sa maîtrise est nécessaire pour atteindre les niveaux de sécurité acceptables. L'évaluation des dangers donnent lieu à un classement des dangers dans une catégorie en fonction de leur gravité et de la probabilité de leur survenue.
- c) Identification et évaluation des mesures de maîtrise : Les dangers identifiés doivent être maîtrisés par des mesures de maîtrise qui permettent de prévenir, éliminer ou réduire leur présence aux niveaux acceptables définis.

L'efficacité des mesures de maîtrise doit être revue régulièrement.

Il faut ensuite déterminer si les mesures de maîtrise doivent être gérées par des PRP opérationnels ou le plan HACCP. Pour ce faire, il faut tenir compte de :

- l'incidence de la mesure de maîtrise sur le danger ;
- la faisabilité en matière de surveillance ;
- la position de la mesure de maîtrise par rapport aux autres mesures de maîtrise au sein du système ;
- la gravité de la conséquence en cas de défaillance.

3.3 – Les PRP et le plan HACCP

3.3.1 – Les PRP d’infrastructure et de maintenance

L’organisme doit établir et maintenir les infrastructures à l’aide de PRP d’infrastructure et de maintenance afin d’assurer la sécurité des aliments en tenant compte des besoins suivants :

- les plans, conception et la construction des bâtiments et des installations ;
- l’alimentation en air, en eau, en énergie et les autres services ;
- les équipements (en ce qui concerne la conception, la maintenance, le nettoyage...) ;
- les services annexes (déchets et eaux usées).

La vérification du respect de ces exigences doit être programmée.

3.3.2 – Les PRP opérationnels

Ils doivent permettre la maîtrise des dangers liés à la sécurité des aliments et non gérés par le plan HACCP.

Lors de leur élaboration, les éléments suivants doivent être pris en compte :

- l’hygiène du personnel,
- le nettoyage et la désinfection,
- la désinsectisation,
- les mesures de prévention contre la contamination croisée,
- les modes opératoires d’emballage,
- la gestion des matériaux achetés, des fournitures, de l’élimination et de la manutention des produits.

Les mesures de maîtrise gérées au moyen de PRP opérationnels doivent être validées. Elles doivent également être spécifiées dans des documents indiquant :

- les dangers destinés à être maîtrisés et les mesures de maîtrise correspondantes,
- les PRP opérationnels dont la mesure relève,
- les procédures de surveillance pertinentes, précisant les paramètres, la fréquence et les enregistrements,
- les actions correctives et les corrections si la surveillance montre que les mesures de maîtrise ne sont pas conformes,
- les personnes responsables de chaque PRP opérationnel.

3.3.3 – Le plan HACCP

Le plan HACCP est, selon la norme ISO/DIS 22000 : 2004, un document contenant les informations suivantes :

- « les dangers dont la maîtrise relève du plan HACCP [...] ;
- les points critiques pour lesquels les dangers identifiés sont maîtrisés [...] ;
- les limites critiques pour chaque danger et chaque point critique [...] ;
- les procédures de surveillance pour chaque danger et chaque point critique [...] ;
- les actions à entreprendre en cas de dépassement des limites critiques [...] ;
- la (les) personne(s) en charge de chaque procédure de surveillance ;
- l’emplacement de l’enregistrement des résultats de la surveillance. »

On peut remarquer que, ici encore, la norme ISO/DIS 22000 : 2004 parle de « points critiques », et non de points critiques pour la maîtrise, ni de CCP.

Alors que le chapitre suivant est nommé « identification des CCP (points critiques pour la maîtrise) ». Il précise d'ailleurs que pour chaque danger du plan HACCP, un ou plusieurs « points critiques pour sa maîtrise » doivent être identifiés par mesure de maîtrise.

Les limites critiques doivent être établies pour chaque paramètre de surveillance de chaque CCP. Elles doivent être justifiées, et peuvent être basées sur des données subjectives à la condition qu'elle soient précisées par des instructions ou des formations..

Un système pour la surveillance des CCP doit être mis en place spécifiant :

- les mesures et observations à réaliser ;
- les dispositifs de surveillance utilisés ;
- les méthodes d'étalonnage ;
- la fréquence de surveillance ;
- les responsables de la surveillance et de son évaluation ;
- l'enregistrement de la surveillance.

Enfin, si les résultats de surveillance dépassent les limites critiques, les actions déterminées dans le plan HACCP doivent être mises en œuvre. Elles doivent garantir que la cause est identifiée, que le paramètre est de nouveau maîtrisé, et que la réapparition de la non-conformité est évitée.

3.4 – Le fonctionnement du système de management de la sécurité des produits alimentaires

Le projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 définit ensuite le fonctionnement du système de management de la sécurité des produits alimentaires

3.4.1 – Généralités

L'ensemble des activités programmées doivent être mises en œuvre.

3.4.2 – Traçabilité

Une traçabilité des matières premières jusqu'au distributeur doit être mise en place à l'aide d'enregistrement.

3.4.3 – Corrections et actions correctives

Les actions correctives sont les actions mises en œuvre lors d'un dépassement d'une limite critique ou d'une non-conformité d'un PRP opérationnel, pour en identifier et en éliminer la cause.

La correction correspond à l'identification et la maîtrise des produits finis concernés par des CCP ou des PRP opérationnels non-conformes.

Si des limites critiques d'un CCP sont dépassées, le produit est considéré comme potentiellement dangereux. Si un PRP opérationnel est non-conforme, il faut évaluer si le produit peut être dangereux pour la santé.

3.4.4 - Manutention des produits non-conformes

Un produit non-conforme ne doit pas entrer sur le marché, sauf si :

- le danger a été ramené à un niveau acceptable,
- le danger sera ramené à un niveau acceptable avant l'entrée sur le marché,
- le produit est toujours satisfaisant malgré la non-conformité.

Le cas échéant, il doit soit subir une nouvelle transformation, soit être détruit.

3.4.5 – Rappels

Il doit exister des procédures documentées de rappel.

3.4.6 - Validation du système de management de la sécurité des aliments

L'organisme doit valider :

- les limites critiques des CCP permettant d'atteindre la maîtrise souhaitée,
- l'efficacité des mesures de maîtrise.

3.4.7 – Vérification du système de management de la sécurité des aliments

La vérification, réalisée notamment grâce à des audits internes, porte sur :

- la mise à jour des éléments d'entrée de l'analyse des dangers ;
- la mise en œuvre et l'efficacité des PRP opérationnels et de l'HACCP ;
- la mise en œuvre des PRP infrastructure et maintenance ;
- le fait que les niveaux de dangers sont inférieurs aux niveaux acceptables identifiés ;
- la mise en œuvre et l'efficacité des autres procédures nécessaires à l'organisme.

3.4.8 – Mise à jour et amélioration continue

Toute modification du système de management de la sécurité des aliments doit faire l'objet d'une mise à jour.

De plus, l'organisme doit l'améliorer en permanence.

Le projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 définit donc un système de management de la sécurité des aliments qui allie sécurité des aliments et ISO 9001 : 2000.

La sécurité des aliments n'est pas limitée au système HACCP, mais la norme introduit la notion de PRP qui sont l'équivalent des BPH. Ces PRP peuvent être d'infrastructure et de maintenance, ou opérationnels.

Le projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004 assouplit l'application du système HACCP telle que la définissaient le Codex Alimentarius ou le Gis d'Alfort, notamment concernant les limites critiques qui peuvent ici être subjectives.

Le système de management de la sécurité des aliments est construit autour d'une analyse des dangers qui détermine si un danger doit être géré par les PRP opérationnels ou le plan HACCP.

Le contexte normatif traite donc de l'HACCP, et définit en détail le CCP. Mais la norme ISO/WD 22000 : 2004 va plus loin dans la maîtrise de l'hygiène des aliments en incluant dans un système formalisé et suivi à la fois les BPH et l'HACCP.

Nous avons pu voir dans cette première partie que de nombreux textes traitaient de l'hygiène des aliments et de l'HACCP. Le Codex Alimentarius et le GIS d'Alfort définissent les bonnes pratiques d'hygiène et l'HACCP tandis que la directive 93/43/CEE impose à tous les industriels du secteur agro-alimentaire de les mettre en œuvre. Cette obligation est ensuite relayée par les arrêtés français. Des normes définissent enfin ces mêmes notions et la norme ISO/WD/22000 : 2004 définit un système de management de la sécurité incluant les BPH et l'HACCP.

Ces différents textes font ressortir clairement que la mise en place de BPH telles qu'elles peuvent être définies dans le Codex Alimentarius ou la directive 93/43/CEE, sont le préalable indispensable de la méthode HACCP. Elles doivent être appliquées dans toute entreprise agro-alimentaire, puis si l'entreprise identifie un ou plusieurs CCP au cours de son procédé de fabrication, elle peut mettre en place l'HACCP. Si aucun CCP ne peut être trouvé, les bonnes pratiques devront être mises en place selon les principes de l'HACCP.

Nous verrons dans la seconde partie, comment ces éléments nous ont guidés pour la conception de bonnes pratiques d'hygiène et pour concevoir des guides de bonnes pratiques d'exécution dans une société de libre service de gros.

II - APPLICATION AVEC LA CONCEPTION DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE, BASEES SUR L'APPROCHE HACCP ET MODALITES DE LEUR APPLICATION SUR LE TERRAIN

J'ai eu la mission, au sein du service qualité de la société METRO Cash & Carry France, de refondre les plans HACCP existants et surtout de les appliquer sur le terrain. METRO Cash & Carry France est une société de libre service de gros (cf. annexe II : Présentation de la société METRO Cash & Carry France) composée d'entrepôts où les professionnels des métiers de bouche peuvent venir s'approvisionner, en produits alimentaires notamment.

Conformément à la directive 93/43/CEE (cf. Chapitre I-A-1), la mise en place d'un système basé sur les principes de l'HACCP est donc obligatoire pour les entrepôts METRO. Les plans HACCP portent principalement sur les secteurs frais.

L'organisation des entrepôts METRO, avec les différents rayons existants, et l'organisation du personnel, sont présentées en annexe III.

Nous allons en premier lieu analyser pourquoi et comment a été réalisée la refonte des plans HACCP et comment ces derniers vont pouvoir être appliqués sur le terrain grâce à des documents dits d'application terrain. Nous examinerons ensuite la conception de ces documents d'application terrain, dont le but est d'informer le personnel des différentes règles à respecter.

A – CONCEPTION DES BONNES PRATIQUES D'HYGIENE ET MODALITES DE LEURS APPLICATIONS SUR LE TERRAIN

Il existe un plan HACCP pour chaque rayon frais : boucherie, marée, entreposage (qui regroupe la crèmerie, la charcuterie, le surgelé et les rayons secs) et fruits & légumes. La stratégie de METRO Cash & Carry France est, compte tenu de l'organisation similaire de tous les entrepôts METRO, d'avoir un plan HACCP par rayon valable pour tous les entrepôts.

1 – Nécessité de la mise à jour des plans HACCP existants

D'un point de vue réglementaire, l'activité principale des entrepôts METRO est une activité d'entreposage, frigorifique (pour les secteurs frais) ou non (pour les secteurs secs). En parallèle, les entrepôts peuvent réaliser la découpe des viandes d'animaux de boucherie (Bœuf-Veau-Agneau-Porc) et la manipulation et le filetage des produits de la pêche.

Les entrepôts sont donc soumis à trois agréments :

- l'agrément entreposage (arrêté du 03 avril 1996 fixant les conditions d'agrément des établissements d'entreposage des denrées animales et d'origine animale),
- l'agrément découpe de viandes d'animaux de boucherie (arrêté du 17 mars 1992 relatif aux conditions auxquelles doivent satisfaire les établissements se livrant à la préparation et à la mise sur le marché de viandes d'animaux de boucherie découpées, désossées ou non),

- l'agrément manipulation et filetage des produits de la pêche (arrêté du 28 décembre 1992 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche).

Ces trois arrêtés (cf. Chapitre I-B-2), confirment l'obligation de mise en place d'un système basé sur les principes de l'HACCP dans les entrepôts METRO.

Les plans HACCP en vigueur à mon arrivée dans la société METRO datait de 1997 (sauf le plan HACCP du rayon des fruits et légumes qui datait de 2000).

Voilà le bilan qui pouvait en être fait :

↳ Points forts :

- o Ils étaient acceptés par la majorité des Directions Départementales des Services Vétérinaires lors des demandes d'agréments sanitaires pour les entrepôts ;
- o Les principaux points sensibles en entrepôts (contrôle à réception, maîtrise de la chaîne du froid, gestion des dates, opérations de nettoyage et désinfection) faisaient l'objet d'enregistrements quotidiens.

↳ Points faibles :

- o Les plans HACCP étaient difficilement compréhensibles et ne pouvaient être consultés tels quels par le personnel d'entrepôt ;
- o Il n'existait pas d'outil permettant d'appliquer sur le terrain les règles contenues dans les différents plans HACCP, et les Directions Départementales des Services Vétérinaires doutaient fréquemment de cette « application terrain » ;
- o Les rôles et les responsabilités dans la mise en place des actions n'étaient pas clairement définis ;
- o Certaines procédures n'étaient pas formalisées.

De plus, l'évolution de la réglementation et des activités des entrepôts depuis 1997 rendaient les plans HACCP existants inadaptés. On peut ainsi citer les nouvelles contraintes réglementaires liées à la découpe ou la commercialisation de morceaux de bœuf contenant des os de la colonne vertébrale, ou l'abandon des ateliers de découpe de fromage en entrepôts.

Il fallait donc, à la lumière de ces éléments, remettre à jour les plans HACCP en évitant les écueils des plans précédents.

2 – Conception des bonnes pratiques d'hygiène

Les entrepôts ont surtout une activité d'entreposage des denrées, avec des activités secondaires de filetage de poissons et de découpe de viandes d'animaux de boucherie.

Les dangers sont surtout bactériologiques, mais certains dangers chimiques (résidus de produits de nettoyage...) et physiques (corps étrangers) ont été identifiés.

Concernant les dangers bactériologiques, et compte tenu de l'activité des entrepôts METRO, il n'existe aucune étape susceptible de réduire ces dangers. En effet, nous pouvons uniquement éviter la contamination des produits grâce à des mesures d'hygiène et éviter la multiplication des micro-organismes par un respect strict de la chaîne du froid : aucun traitement bactéricide sur les denrées alimentaires n'est employé.

Selon l'arbre de décision du Codex Alimentarius (cf. annexe I), et si l'on souhaite mettre en place un système HACCP au sens strict, tous les points devraient être des CCP. Or il est impossible d'appliquer à tous les points toutes les contraintes inhérentes à un CCP, à savoir :

- la mise en place d'une surveillance quasi permanente à l'aide de critères mesurables,
- la définition de limites critiques validées,
- la définition de mesures correctives à mettre en place lorsque la surveillance montre que le danger n'est pas maîtrisé.

Il est donc impossible de mettre en place un véritable système HACCP dans les entrepôts METRO. Nous avons donc adopté une démarche de type HACCP, comme le préconisent les différents textes, qu'ils soient réglementaires, normatifs, ou autres : nous avons développé un document qui correspond à un guide de bonnes pratiques d'hygiène, basé sur les principes de l'HACCP.

Bien que ce ne soit pas un vrai plan HACCP, nous avons décidé de nommer ce document « manuel HACCP » pour conserver le terme « HACCP ». En effet, c'est le terme mentionné dans la réglementation (principes de l'HACCP) et qui est connu du personnel des entrepôts.

Pour le concevoir, nous nous sommes inspirés, comme le recommande la réglementation, des guides de bonnes pratiques d'hygiène de la FCD (Fédération du Commerce et de la Distribution), ces derniers ayant été validés par les pouvoirs publics (DGCCRF, DGAL, DGS) après consultation de l'AFSSA. Il existe un guide de bonnes pratiques d'hygiène de la FCD pour chaque rayon. Ces manuels sont orientés pour la grande distribution. Mais l'organisation de ces dernières étant somme toute similaire aux sociétés de libre service de gros, la majorité des règles énoncées dans ces guides pouvaient nous servir de référence.

Les nouveaux manuels HACCP sont ainsi constitués de deux parties :

- ↳ La première partie correspond à une analyse des dangers et des moyens de maîtrise par étape : nous avons, pour chaque étape, déterminé :
 - les dangers,
 - les mesures préventives à mettre en place pour prévenir l'apparition de ces dangers,
 - les moyens de surveillance (en indiquant si cette surveillance fait l'objet d'un enregistrement),
 - les mesures correctives à mettre en place lorsque la surveillance révèle que le danger n'est pas maîtrisé.

De plus, nous mentionnons les fiches de bonnes pratiques (cf. ci-dessous) qui traitent du thème correspondant aux mesures préventives avancées.

L'analyse des dangers et des moyens de maîtrise ainsi réalisée est présentée sous la forme d'un tableau. Le modèle et un extrait de cette analyse des dangers et des moyens de maîtrise pour le rayon boucherie sont présentés respectivement en annexe IV et V.

- ↳ La deuxième partie correspond à des fiches de bonnes pratiques : elles correspondent à une analyse des moyens de maîtrise par points clefs dans le rayon, à savoir :

- L'organisation et conception des locaux,
- La lutte contre les nuisibles,
- La nature du matériel,
- La chaîne du froid,
- Le nettoyage et désinfection,
- La santé du personnel,
- La formation du personnel,
- La tenue du personnel,

- Les matières premières : référencement et contrôle,
- Les produits présentés à la vente.

L'analyse des moyens de maîtrise est menée selon la démarche HACCP : pour chaque thème sont précisés :

- les différentes mesures préventives à mettre en place,
- les points faisant l'objet d'une surveillance,
- les éventuelles limites critiques (ce terme a été utilisé car les limites critiques dans ce sens précis signifient les limites au-delà desquelles les critères sont considérés comme inacceptables, mais il n'est pas en rapport avec les limites critiques des CCP : ces limites critiques n'ont donc pas fait l'objet d'une validation et la surveillance de ces limites n'est pas forcément enregistrée régulièrement),
- les éventuelles actions correctives définies.

Le modèle et un extrait de fiche de bonnes pratiques sont exposés respectivement en annexe VI et VII.

Les manuels HACCP obtenus ont pour but notamment d'être plus accessibles, plus lisibles que les précédents plans HACCP. Cependant, ce ne sont pas des documents qui pourront être diffusés au personnel d'exécution en entrepôts pour qu'ils intègrent les différentes règles à respecter. Il était donc nécessaire de mettre en place des outils permettant l'application sur le terrain des manuels HACCP.

3 – Application des manuels HACCP sur le terrain

Il a été décidé de réaliser des documents permettant aux différents personnels d'entrepôt d'avoir accès aux principes contenus dans les manuels HACCP. Mais si l'on reprend l'organigramme d'un entrepôt (cf. annexe III), tous les niveaux sont concernés par les règles énoncées dans les manuels HACCP.

Nous avons donc opté pour la mise en place de documents spécifiques pour chaque fonction dans l'entrepôt :

- ↳ Un manuel directeur, destiné au directeur et aux chefs de département, qui exposerait les responsabilités que peut avoir un directeur, et les différentes notions nécessaires pour pouvoir réaliser efficacement un management de la qualité en entrepôt.
- ↳ Un guide entretien destiné au responsable entretien, qui exposerait les différentes missions qui lui sont confiées, en rapport avec la sécurité ou la qualité des aliments.
- ↳ Des guides de bonnes pratiques rayon (un pour chaque rayon frais : boucherie, marée, entreposage et fruits & légumes) destinés aux chefs de rayon et chefs de rayon adjoints, qui mentionneraient les différentes règles à respecter dans le rayon et exposeraient au chef de rayon les éléments nécessaires à un bon management de la qualité dans son rayon. Le chef de rayon pourrait communiquer ce guide à son personnel afin que ce dernier prenne connaissance des différentes règles à respecter : ce serait un outil de formation du personnel.
- ↳ Des guides approvisionneur-vendeurs destinés aux approvisionneur-vendeurs (un pour chaque rayon frais) qui comporteraient les règles de base indispensables à

respecter pour ne pas nuire à la qualité et la sécurité des aliments. Ces guides seraient transmis aux approvisionneur-vendeurs lorsqu'ils arriveraient en entrepôt. De format de poche, ils pourraient ainsi être consultés à tout moment au cours du travail.

Nous allons maintenant étudier le contenu de ces différents documents d'application terrain.

B – CONCEPTION DES DIFFERENTS DOCUMENTS D'APPLICATION TERRAIN

1 – Adaptation de la transcription au destinataire du document

Nous voulions que les manuels HACCP soient appliqués sur le terrain. Nous avons choisi de diffuser les règles qu'il contient au travers de guides. Il était donc primordial que les destinataires de ces guides en prennent connaissance. Or cela n'est possible que si les documents leur sont adaptés, qu'ils se retrouvent dans ces documents.

Il était ainsi évident que le contenu devrait être rédigé différemment si le document était destiné à un directeur ou à un approvisionneur-vendeur.

La rédaction des documents devait donc être adaptée.

Pour le directeur d'entrepôt, nous avons adopté la forme d'un texte complet avec des titres attractifs ; exemples :

- Chapitre 5 : le groupe de pilotage en entrepôt : un moteur de la qualité
- Chapitre 8 : les laboratoires : un révélateur de la qualité en entrepôt

Il fallait donner envie aux directeurs de lire le chapitre, ces derniers n'ayant pas beaucoup de temps à consacrer à la lecture du guide. De plus, ils n'ont que faire d'illustration ou de mise en page élaborée. Le texte sera donc vraisemblablement brut.

Par contre, pour attirer l'attention des chefs de rayon, du responsable entretien et des approvisionneur-vendeurs, nous avons décidé de travailler la mise en forme des guides correspondant afin de rendre le document attrayant et facile à lire. Des illustrations viendront égayer le document voire expliquer certains points. Pour cela, nous avons fait appel à des agences de communication afin de réaliser la mise en page et d'illustrer le guides. Il était, de plus, indispensable que les documents restent dans l'esprit « METRO ».

Nous avons décidé de mentionner les actions à faire à l'infinitif : « Faire », au lieu de « il faut faire », « vous devez faire », « cela doit être fait », « je fais », ceci afin d'impliquer le lecteur au maximum, sans avoir l'air de les prendre pour des enfants (« je fais »). Cela donne ainsi, par exemple, « Vérifier quotidiennement la température de deux produits en rayon et remplir le document d'enregistrement ».

Au cours de mon stage, nous avons détaillé chaque fiche du guide de bonnes pratiques rayon boucherie. Ce travail, long et minutieux, a permis de fournir aux prestataires de communication le détail du message contenu dans les fiches.

De plus, le support ne devait pas être le même pour les différents documents. En effet, pour le manuel directeur, il a été décidé de le mettre sur un espace de partage informatique (sur lesquels les manuels HACCP seraient disponibles également). Ceci pour une raison de facilité, les directeurs d'entrepôt ayant très facilement accès à l'outil informatique, et pour limiter les documents à archiver.

Pour les autres documents, nous avons préféré un support écrit : des classeurs pour les guides de bonnes pratiques rayon et le guide entretien, et une brochure de poche pour les guides approvisionneur-vendeurs. Nous détaillerons plus le contenant dans le chapitre suivant.

2 – Réalisation des guides par une société prestataire

Le manuel directeur, le guide entretien et les guides approvisionneur-vendeurs seront élaborés ultérieurement. Nous avons donc contacté plusieurs sociétés prestataires mais uniquement pour la réalisation des guides de bonnes pratiques rayon.

Voilà les différentes exigences que nous avons formulées et les différentes réponses apportées pour les guides de bonnes pratiques rayon :

- Format classique afin de réduire les délais et coût d'imprimerie : format A4 ; de plus, cela facilite le rangement dans les armoires des bureaux et cela permet d'indiquer beaucoup d'informations sur une même page.
- Document en quadrichromie, afin qu'il soit attrayant, agréable à lire.
- Mise à jour possible sans avoir à rééditer tout le document : classeurs permettant de retirer facilement une fiche et d'en remettre d'autres.
- Résistance à la traction (pour qu'il ne se déchire pas à la première traction) : fiches plastifiées avec quatre trous.
- Etanchéité (compte tenu que ces documents sont destinés à être consultés dans les rayons) : fiches encapsulées (la tranche de la feuille est recouverte de plastique, tandis qu'avec la plastification, elle ne l'est pas : il y a juste une couche de plastique dessus et une dessous, la tranche n'étant pas plastifiée).

De plus, nous voulions des illustrations afin d'égailler le document (cf. chapitre IV – A).

Les agences de communication que nous avons contactées travaillaient ou avaient déjà travaillé pour METRO Cash & Carry France (avec les services de communication interne, de communication externe ou de formation). Cela permettait de s'assurer qu'elles connaissaient l'esprit « METRO » que nous souhaitions voir appliquer à ces guides.

Le devis le plus haut s'élevait à 38 000 Euros (270 000F), avec des véritables illustrations et des classeurs sérigraphiés.

Le choix définitif pour le guide de bonnes pratiques rayon a porté sur des véritables illustrations, rendant le document plus ludique et plus agréable à lire, et sur des classeurs non sérigraphiés, moins résistants mais moins chers à renouveler.

3 – Composition des différents documents d'application terrain

Après avoir refondu l'HACCP boucherie, marée et entreposage (l'HACCP fruits & légumes ayant été créé récemment), le plus important était de diffuser les règles énoncées. Nous avons donc d'abord défini sommairement ce que nous voulions inclure dans ces différents documents d'application terrain, pour après détailler leur contenu. A la fin de ma mission au sein du service qualité METRO Cash & Carry France, nous n'avions eu le temps de terminer uniquement le guide de bonnes pratiques rayon boucherie. En effet, nous avons commencé par l'élaboration de ce guide car, d'une part les chefs de rayon étaient les plus directement concernés par les règles énoncées dans l'HACCP, et d'autre part, la boucherie est un rayon « à risque », du fait de la découpe de viandes (importance de l'hygiène et de la traçabilité notamment).

Nous allons donc étudier quel est, sommairement, le contenu de ces différents documents d'application terrain, en développant plus en détail le guide de bonnes pratiques rayon boucherie.

3.1 – Le manuel directeur

Les principaux chapitres de ce manuel seront :

1.1.1 – La qualité

Nous définissons ce qu'est la qualité et l'HACCP, de manière à ce que ces termes aient un sens clair pour les directeurs.

1.1.2 – Les agréments

Le dossier d'agrément est constitué par le service qualité qui recueille des informations auprès du directeur. Il est donc important qu'un directeur sache comment se constitue un dossier d'agrément.

1.1.3 – Le groupe de pilotage

Le groupe de pilotage correspond à un groupe, constitué du chef de département, du responsable entretien et de chefs de rayon, qui doit se réunir régulièrement ou lors de problèmes importants afin d'évoquer les écarts notés, d'en définir les causes et de mettre des mesures en place afin d'y remédier. Le chef de département présidant ces réunions, il est important qu'il connaisse les missions exactes du groupe de pilotage, et son mode de fonctionnement (le manuel directeur est aussi à destination des chefs de département).

1.1.4 – La gestion des alertes

Nous définissons ce qu'est une alerte et nous exposons la procédure d'alerte.

1.1.5 – La gestion des réclamations

Nous expliquons comment doit se faire le recueil des informations auprès des clients et quels sont les interlocuteurs à contacter au service qualité.

1.1.6 – La gestion de crise

Nous définissons ce qu'est une crise et expliquons comment la gérer au mieux.

1.1.7 – Les laboratoires prestataires

Les directeurs doivent connaître l'intérêt de ces laboratoires prestataires et également pouvoir interpréter les résultats afin de manager leurs équipes.

1.1.8 – La formation du personnel

Le directeur doit absolument connaître les obligations réglementaires sur la formation. Il lui sera également présenté l'intérêt d'un plan de formation.

1.1.9 – Le référencement local

Ce chapitre explique la marche à suivre pour référencer un fournisseur local (fournisseur référencé uniquement pour un entrepôt).

3.2 – Le guide entretien

1.2.1 – La maîtrise de la chaîne du froid

Ce chapitre expose :

- les contrats à signer avec des sociétés frigoristes
- la gestion des enregistrements continus de température avec la présentation des seuils d'alarme et de la conduite à tenir en cas d'alarme
- le contrôle périodique de la déviation des sondes et des thermomètres.

1.2.2 – Maintenance des locaux et du matériel

A travers ce chapitre, nous souhaitons que le responsable entretien comprenne l'intérêt d'une bonne maintenance, notamment préventive.

1.2.3 – Lutte contre les nuisibles

Nous lui présentons la prestation minimale à exiger des sociétés prestataires.

1.2.4 – Contrôle des viviers

Nous lui présentons les sociétés avec lesquelles il peut signer un contrat d'entretien des viviers et aussi comment il doit régulièrement entretenir les viviers.

1.2.5 – Nettoyage et désinfection

Le responsable entretien est chargé du nettoyage et désinfection des évaporateurs et des murs et plafonds. Il doit signer un contrat avec une société prestataire et gérer l'approvisionnement des rayons en produits de nettoyage.

1.2.6 – HACCP

Nous expliquons au responsable entretien les enregistrements qu'il doit remplir.
Nous lui exposons également son rôle dans les comités de pilotage.

1.2.7 – Blanchisserie

Le responsable entretien doit signer un contrat avec une société de blanchisserie. La composition et la fréquence de changement des tenues lui sont mentionnées dans ce chapitre.

3.3 – Les guides approvisionneurs-vendeurs

Ils seront en quelque sorte la synthèse des guides de bonnes pratiques rayon en focalisant sur les éléments les plus importants pour les approvisionneur-vendeurs. Il y aura un guide approvisionneur-vendeur pour chaque rayon.

Les principales parties de ces guides seront, sommairement :

- Les règles d'hygiènes (tenues, lavage des mains, règles de présentation en rayon)
- La maîtrise de la chaîne du froid
- La gestion des dates
- La gestion des alertes (afin qu'ils puissent les traiter en l'absence du chef de rayon)

3.4 – Les guides de bonnes pratiques rayon :

Il y aura donc quatre guides de bonnes pratiques par entrepôt : un pour le rayon boucherie, un pour le rayon marée, un pour le rayon entreposage (surgelés, crèmerie, charcuterie et produits secs) et un pour le rayon fruits & légumes.

Le premier guide que nous avons élaboré est le guide de bonnes pratiques rayon boucherie. Sa conception était achevée à la fin de mon stage. Nous n'avons par contre pas eu le temps de terminer la composition des autres guides rayon, mais leur contenu sera très proche de celle du guide boucherie : les guides marée, entreposage et fruits & légumes seront en effet inspirés du guide boucherie.

Je développerai donc essentiellement le guide de bonnes pratiques Rayon Boucherie. Je mentionnerai à la fin de ce chapitre les particularités des autres guides par rapport à ce dernier qui servira de matrice.

3.4.1 – Consultation des hommes de terrain pour l'élaboration des guides de bonnes pratiques rayon

La consultation des hommes de terrain avait pour principal objectif, en plus du recueil d'information, de les impliquer dans la démarche de qualité de l'entreprise et aussi de légitimer notre projet aux yeux du personnel d'entrepôt. En effet, des guides qui seraient transmis aux chefs de rayon sans qu'il y ait eu consultation entraîneraient sûrement un rejet de leur part : « ils ont fait ça dans leur coin et ne nous ont même pas demandé notre avis ». Le document perdrait de la crédibilité auprès du personnel.

Nous avons également consulté des chefs de rayon afin de récolter auprès d'eux plusieurs informations :

- D'une part, nous voulions recueillir des informations qui nous manquaient pour comprendre certains points dans le fonctionnement du rayon (exemple : est-ce qu'une date limite de réception est mentionnée systématiquement sur le bulletin de livraison lorsque la livraison a lieu en direct ?).
- D'autre part, nous voulions savoir quels étaient pour eux les éléments indispensables que les approvisionneur-vendeurs doivent connaître et maîtriser dans le domaine de la qualité et de la sécurité des aliments. En effet, nous avons peu de contact avec les approvisionneur-vendeurs. On ne sait donc pas bien quelles sont les tâches que peuvent leur déléguer leur chef de rayon (exemple : les approvisionneur-vendeurs effectuent-ils le contrôle à réception).

Enfin, nous avons décidé de présenter dans les files les maquettes des documents pour savoir si le message que nous souhaitions faire passer était suffisamment clair et compréhensible. Les files sont des réunions de chefs de rayon, chef de département, et directeur de différents entrepôts afin de discuter de projets relatifs à un rayon.

Au cours de la présentation en file boucherie des guides de bonnes pratiques rayon boucherie, les personnes présentes ont approuvé la création d'un guide répertoriant les différentes règles à respecter et relativement attrayant au premier abord. Aucune critique n'a été formulée lors de cette présentation.

3.4.2 - Plan détaillé du guide de bonnes pratiques Rayon Boucherie

L'étude HACCP du rayon boucherie avait mis en évidence 4 points clés de la maîtrise des dangers en entrepôt:

- les contrôles à réception
- le respect des règles d'hygiène
- la maîtrise de la chaîne du froid
- la gestion des dates (date de péremption)

Ces 4 points clés correspondront aux 4 premiers chapitres du guide. Puis nous avons ajouté à ce guide d'autres thèmes liés à la sécurité des aliments (traçabilité, alerte, laboratoires prestataires...).

Nous allons maintenant étudier le contenu de chaque fiche du Guide de Bonnes Pratiques Rayon Boucherie en détaillant ce que nous avons voulu mettre en avant ou expliquer.

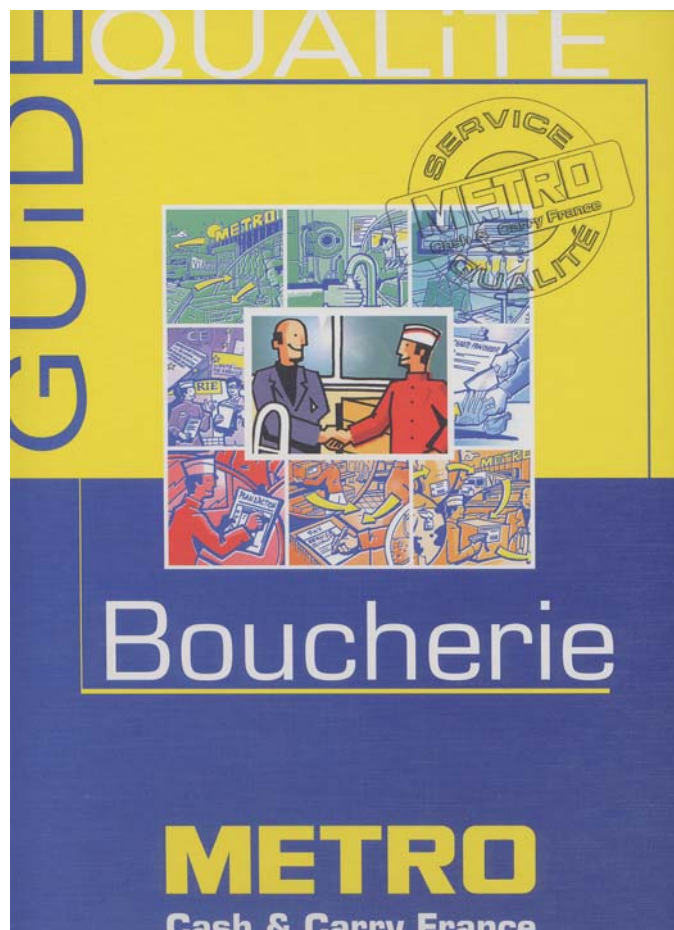


Figure 1 : Page de couverture du guide de bonnes pratiques boucherie.

Figure 2 : Sommaire.

Un code couleur permettra d'identifier rapidement à quel chapitre appartient la fiche.

Les quatre premiers chapitres correspondent aux quatre points clefs de la maîtrise des dangers en entrepôt.

GUIDE QUALITE BOUCHERIE METRO	
Sommaire	
Les contrôles à réception	1
La maîtrise de l' hygiène	2
La maîtrise de la chaîne du froid	3
La gestion des dates	4
La traçabilité des produits	5
La gestion des alertes et des non-conformités	6
La réactivité et le groupe de pilotage	7
La réglementation en vigueur	8
Annexes	9

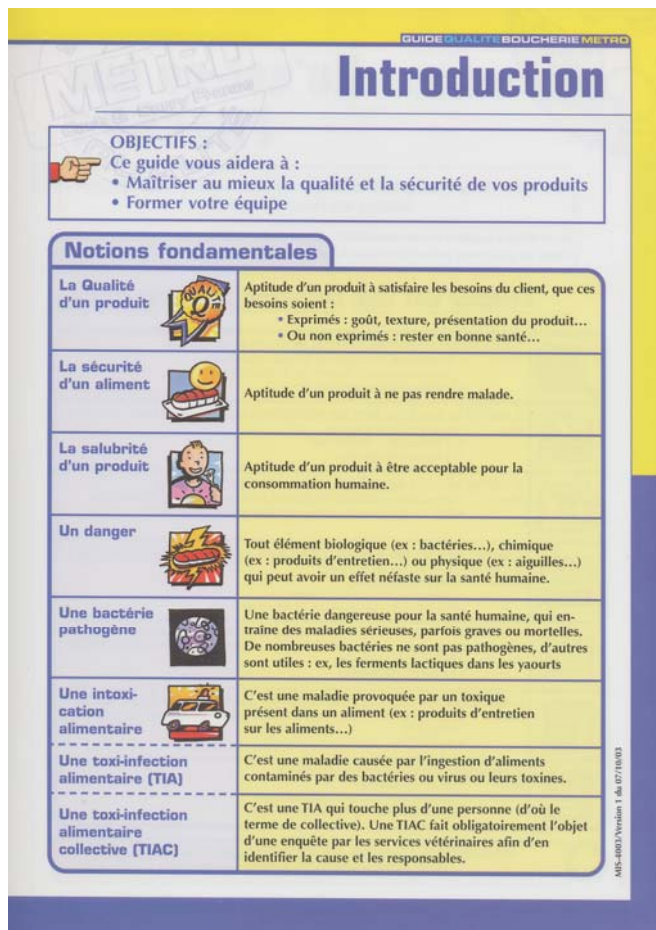


Figure 3 : Introduction.

Présentation des objectifs du guide et des différentes définitions qui permettront aux chefs de rayon de comprendre les différents termes du guide. Ces définitions sont tirées en partie du Codex Alimentarius.

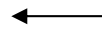


Figure 4 : Qu'est-ce que l'HACCP.

Définition et intérêts de l'HACCP. Les chefs de rayon connaissent le terme HACCP du fait qu'il doivent réaliser des enregistrements. Mais les principes de l'HACCP leur sont souvent inconnus, d'où l'intérêt de les redéfinir.

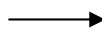




Figure 5 : Les principaux dangers en boucherie.

Présentation des dangers liés à la viande qui vont justifier les différentes règles qui seront présentées dans ce guide. Afin de sensibiliser les chefs de rayon, nous avons même décrit les symptômes des principales toxi-infections alimentaires.

Figure 6 : Comment une denrée peut-elle devenir impropre à la consommation.

Présentation des différentes origines des dangers (présence dans le produit à l'arrivée en entrepôt, contamination ou multiplication) et des principales mesures permettant de les éviter (correspondant aux quatre points clefs)





Figure 7 : Points clefs de la vie d'un produit en entrepôt.

Présentation des points clefs en mentionnant pour chacun d'eux les mesures préventives à mettre en place et les enregistrements à réaliser. Cela a pour but de sensibiliser les chefs de rayon aux éléments fondamentaux de la maîtrise des dangers.

Figure 8 : La démarche qualité au sein de votre rayon : un avantage commercial.

Présentation de la qualité comme un avantage commercial grâce à la satisfaction du client, ceci afin de sensibiliser le personnel du rayon, avant tout commercial, à l'intérêt de la qualité sur leur commerce.

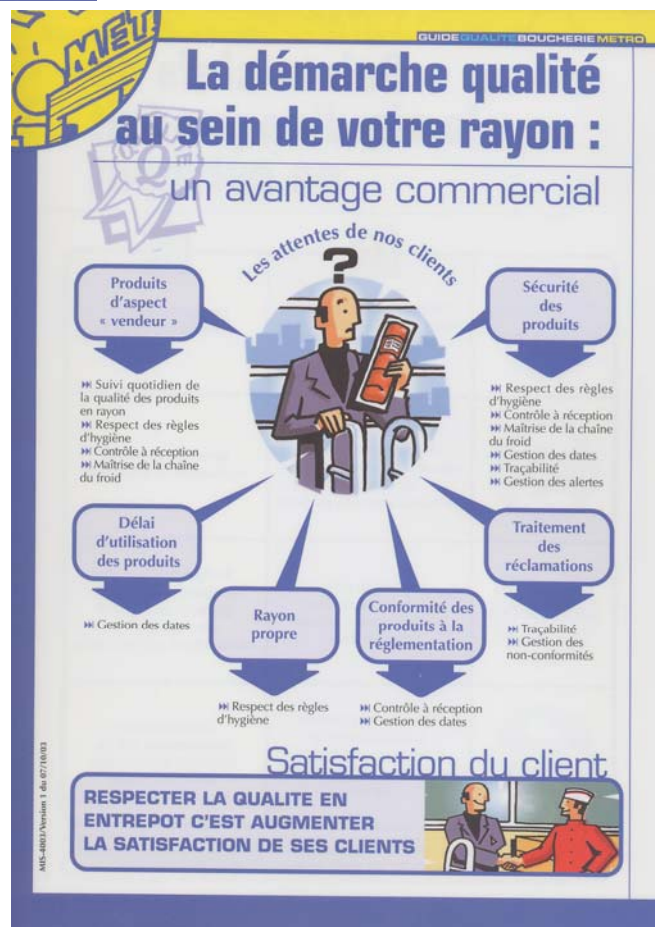




Figure 9 : Intercalaire chapitre 1 « Les contrôles à réception ».

Dans ce chapitre, nous présentons l'ensemble des données nécessaires au chef de rayon pour réaliser les contrôles à réception.

Figure 10 : Contrôle du camion à réception

Présentation des critères relatifs au camion à vérifier à réception, des actions correctives à mettre en œuvre lorsque les critères sont dépassés, et des enregistrements à réaliser.



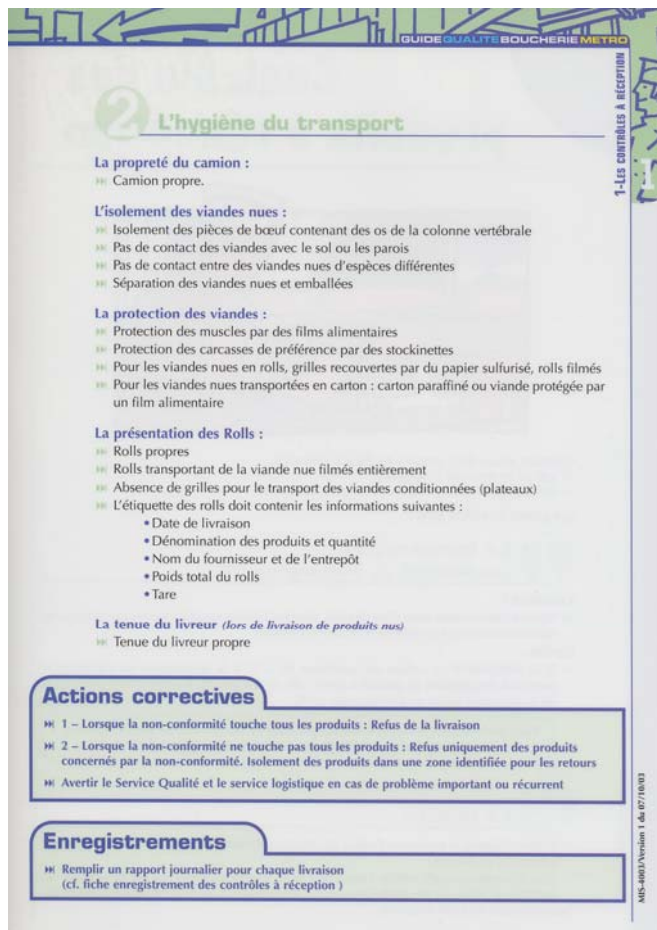
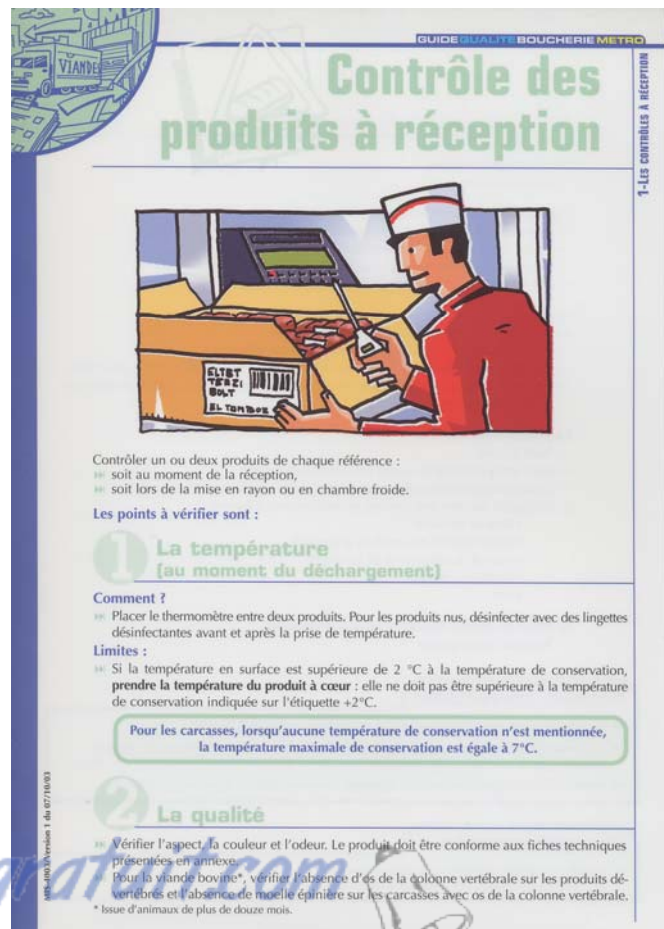


Figure 11 : Contrôle du camion à réception - Suite

Figure 12 : Contrôle des produits à réception
Présentation des critères relatifs aux produits à vérifier à réception, des actions correctives à mettre en œuvre lorsque les critères sont dépassés, et des enregistrements à réaliser.



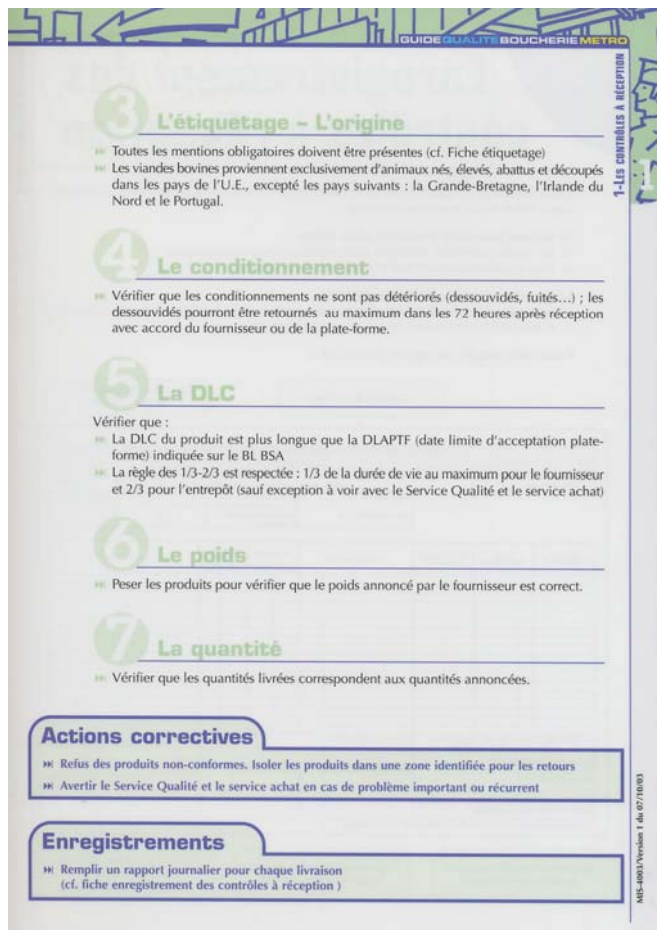


Figure 13 : Contrôle des produits à réception - Suite

Figure 14 :
Enregistrement des contrôles à réception.
Explication au personnel de rayon de l'enregistrement des contrôles à réception : quel enregistrement utiliser, comment le remplir. L'enregistrement des contrôles à réception correspond au premier des quatre enregistrements définis dans le manuel HACCP.

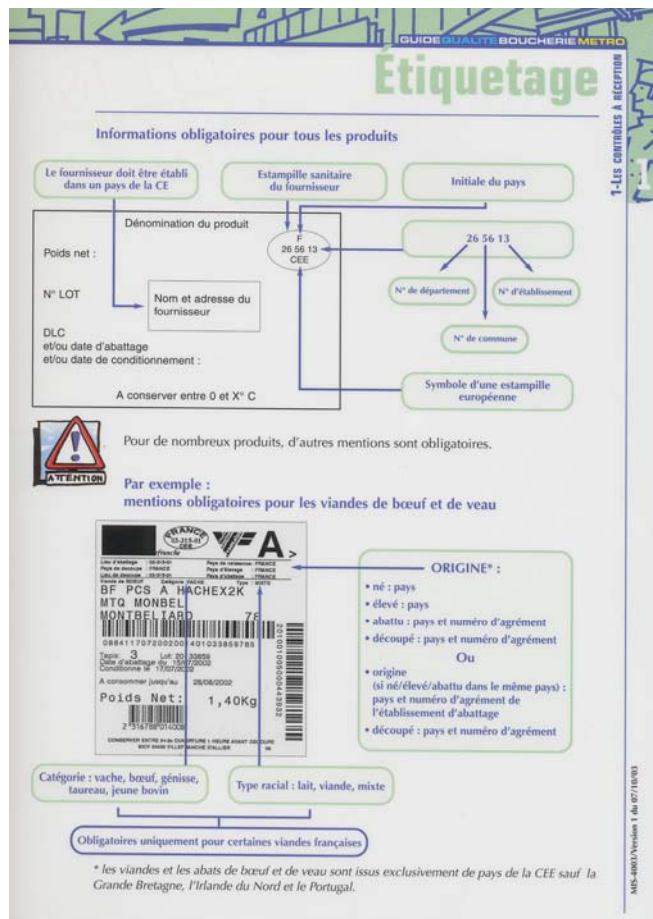


Figure 15 : Étiquetage

Rappel au personnel de rayon des mentions d'étiquetage obligatoires sur tous les produits, ainsi que des mentions spécifiques pour la viande bovine.

Figure 16 : Intercalaire chapitre 2 « La maîtrise de l'hygiène »

Dans ce chapitre, nous développons les règles d'hygiène que le personnel de rayon doit respecter afin d'éviter de contaminer les produits.





Figure 17 : Le sources de contamination

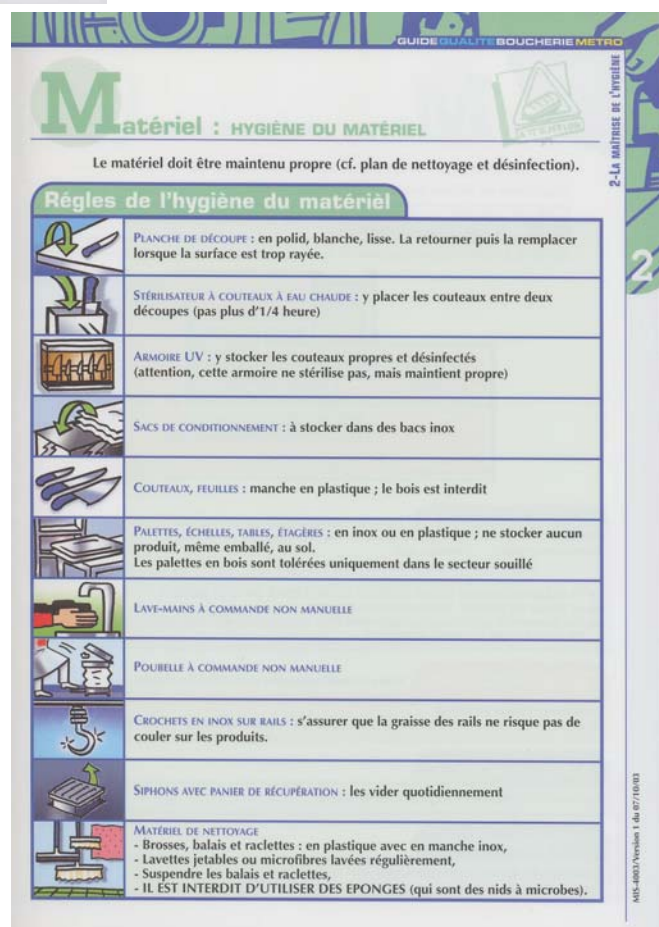
Présentation des différents facteurs pouvant entraîner la contamination des aliments par des bactéries.

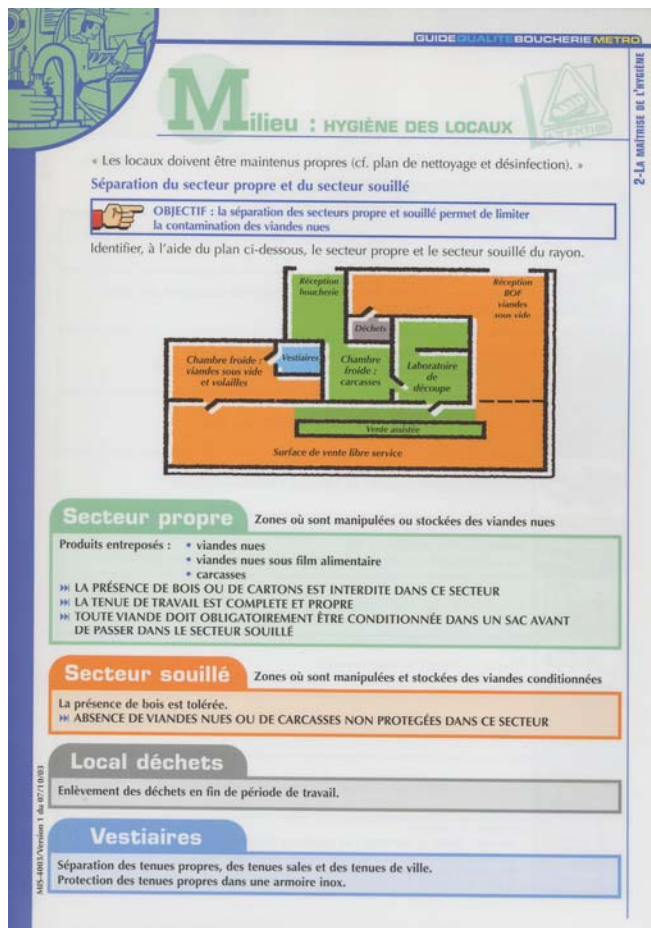
Regroupement de ces facteurs selon la règle des 5M, avec présentation des principales bactéries transmises.

Cette fiche permet ainsi d'introduire les fiches suivantes qui sont consacrées aux 4M pouvant entraîner une contamination (Matériel, Milieu, Main d'œuvre et Méthode).

Figure 18 : Matériel : hygiène du matériel

Présentation des règles d'hygiène concernant le matériel se trouvant dans le rayon boucherie. Cela permet d'expliquer au personnel du rayon pourquoi tel matériel est mis en place et comment l'utiliser.





**Figure 19 : Milieu :
hygiène des locaux**

Présentation des règles de la séparation des secteurs propre et souillé, le plan permettant au personnel du rayon de visualiser plus facilement les différentes zones. Explication rapide de la gestion des déchets et des règles à respecter dans les vestiaires.

**Figure 20 : Main d'œuvre :
hygiène du personnel**

Présentation de la tenue de travail à l'aide d'un schéma. Explications des règles à respecter pour l'hygiène des mains, puis exposé des différentes précautions à prendre en fonction des différentes pathologies. Enfin, rappel des règles de base : ne pas manger, boire ou fumer.

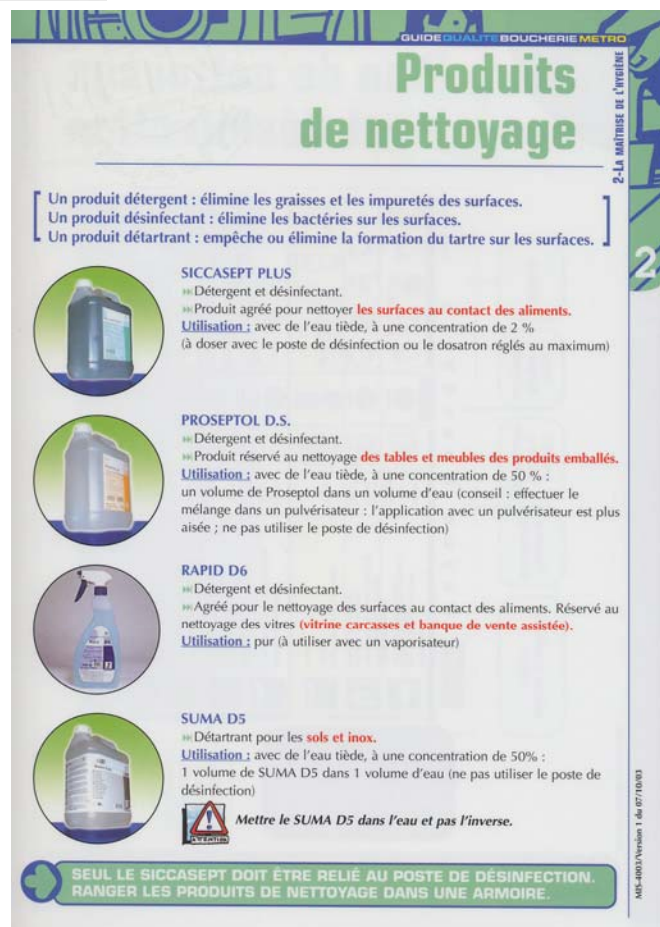




Figure 21 : Méthode : hygiène des manipulations
Présentation des règles à respecter lors de la découpe, que ce soit en terme d'hygiène ou de traçabilité. Puis énoncé des règles de présentation des produits en banque de vente assistée afin de limiter les contaminations croisées.

Figure 22 : Produits de nettoyage

Présentation des différents produits de nettoyage que le personnel du rayon sera amené à utiliser dans le cadre du plan de nettoyage, en expliquant les règles d'utilisation et pour certains les précautions d'emploi. Ceci était nécessaire car les produits utilisés en entrepôt étaient fréquemment inadaptés ou mal employés.



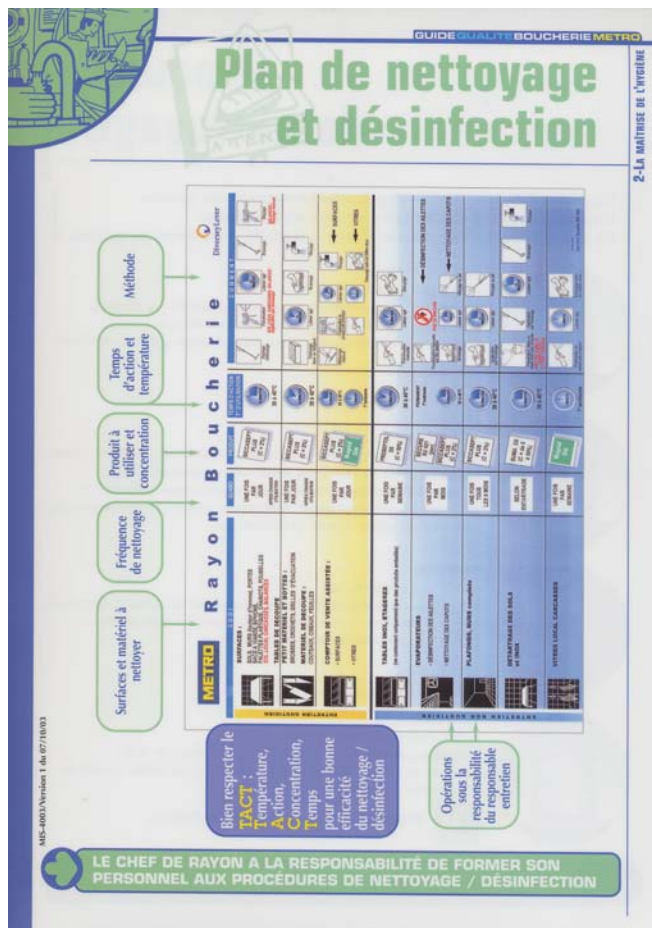


Figure 23 : Plan de nettoyage et désinfection

Présentation du plan de nettoyage et désinfection en expliquant comment le lire.

Figure 24 : Enregistrement des opérations de nettoyage et désinfection

Présentation de l'enregistrement à remplir lorsque les opérations de nettoyage sont réalisées. Ceci correspond au deuxième enregistrement défini par le manuel HACCP. Des légendes expliquent comment remplir ce document.

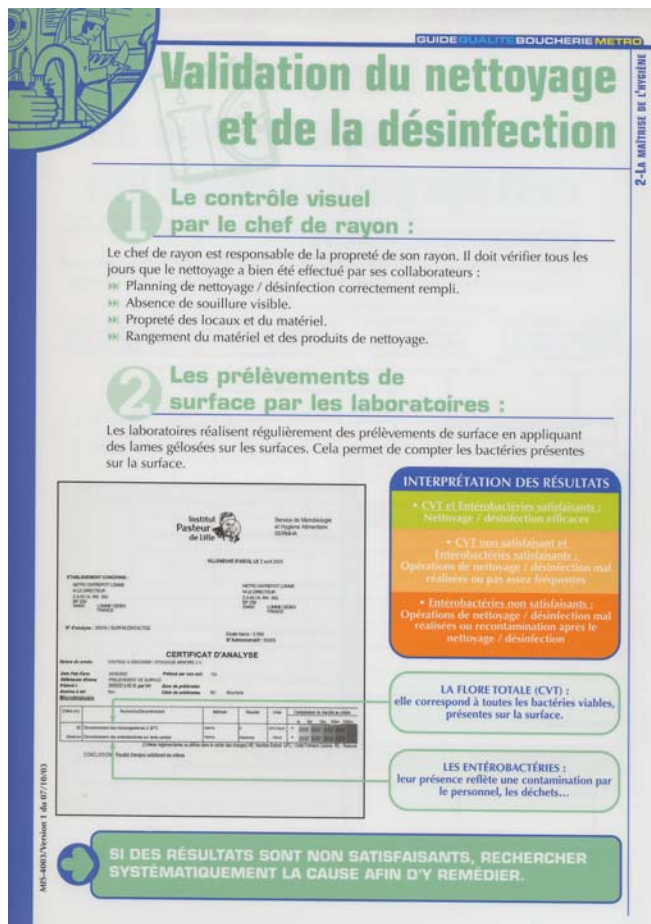


Figure 25 : Validation du nettoyage et de la désinfection

La première validation du nettoyage est visuelle et doit être réalisée par le chef de rayon.

Puis des prélèvements de surface sont réalisés par un laboratoire. Explication aux chefs de rayon comment lire le résultat d'analyses et comment l'interpréter (que peut-on conclure concernant le nettoyage d'après les résultats).

Figure 26 : Intercalaire chapitre 3 « La maîtrise de la chaîne du froid »

Dans ce chapitre, nous expliquons au chef de rayon l'importance de la chaîne du froid, et comment il doit veiller à respecter cette dernière.



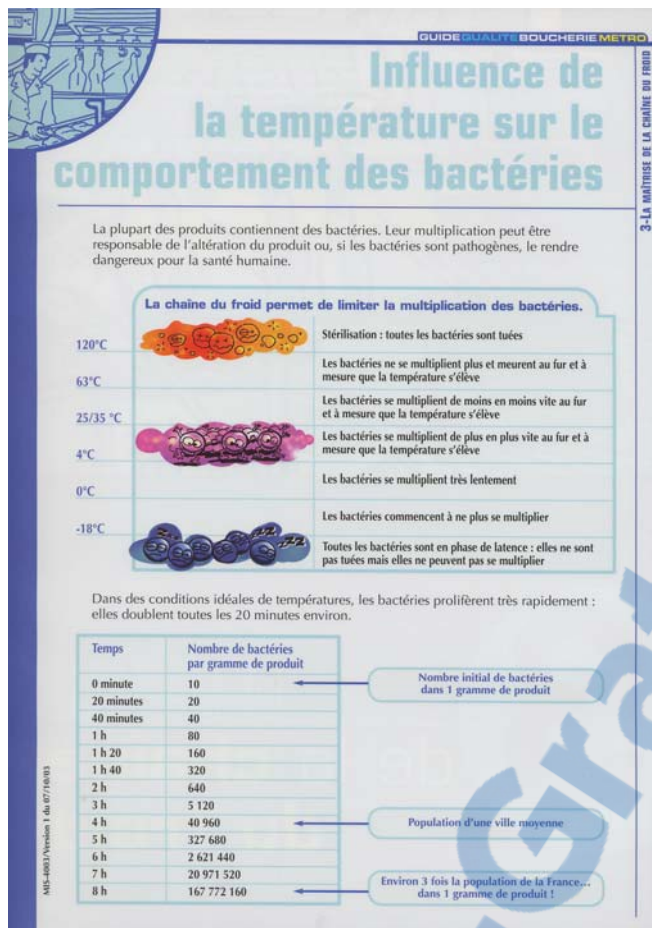
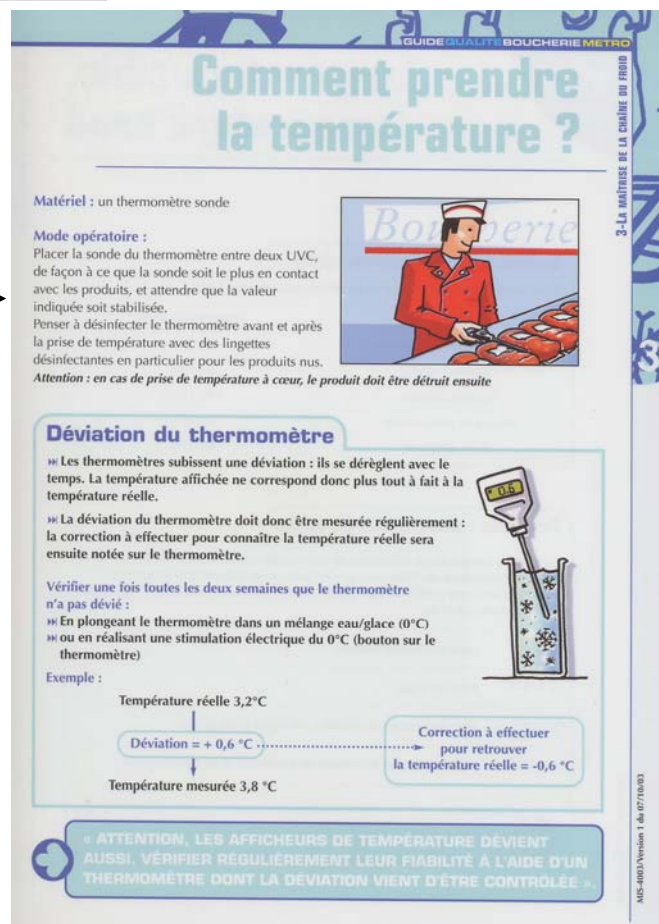


Figure 27 : Influence de la température sur le comportement des germes

Cette fiche a pour but de sensibiliser le personnel du rayon à la conséquence d'une rupture de la chaîne du froid. Pour ce faire nous avons présenté comment se multiplient les bactéries en fonction de la température, et comment augmente le nombre de bactéries en fonction de la durée de la rupture de la chaîne du froid.

Figure 28 : Comment prendre la température
Présentation du mode opératoire pour prendre la température ainsi que pour mesurer et prendre en compte la déviation du thermomètre.



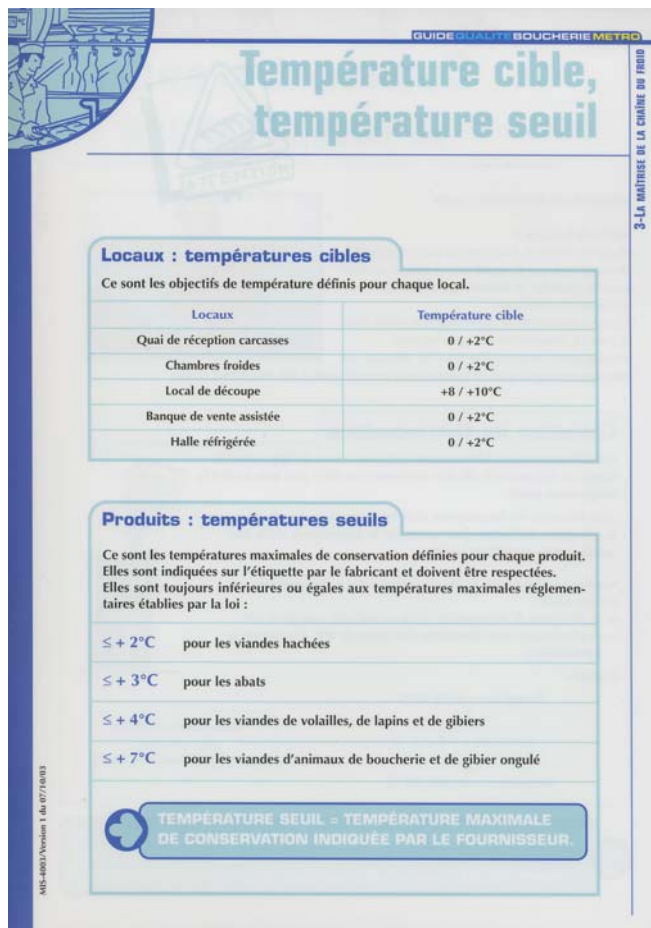
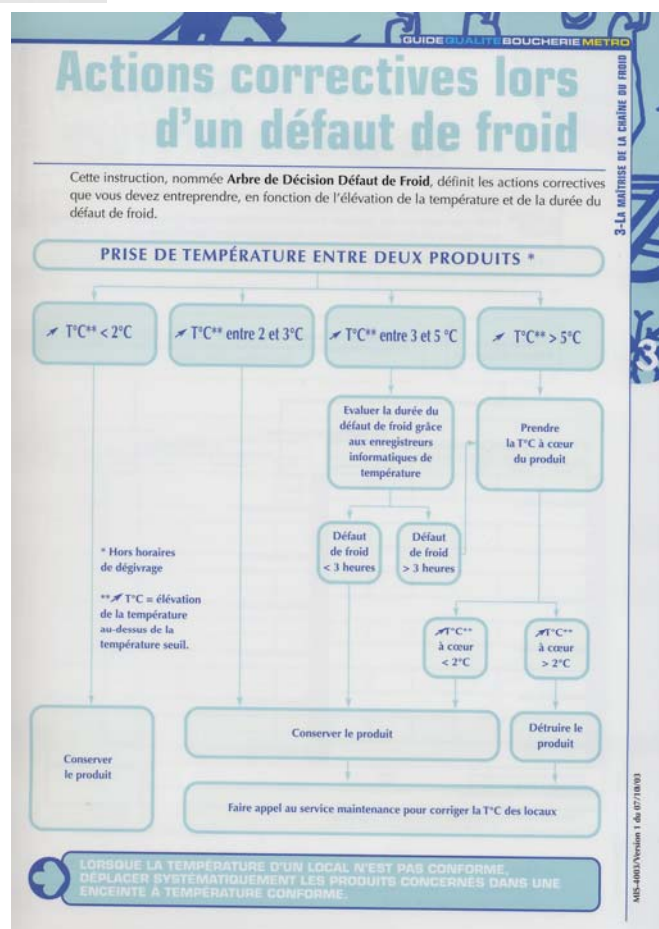


Figure 29 : Température cible et température seuil
Présentation des températures cibles des différents locaux, et des températures seuils des différents types de produits de boucherie selon la réglementation, tout en précisant que c'est la température maximale de conservation du produit indiquée sur l'étiquette qui prévaut (si inférieure à la réglementation).

Figure 30 : Actions correctives lors d'un défaut de froid

Présentation de l'arbre de décision à utiliser en cas d'un défaut de froid. Cet arbre explique les actions correctives à mettre en place.



GUIDE QUALITE BOUCHERIE METRO

Enregistrement de la température

OBJECTIFS DE CET ENREGISTREMENT :
Veiller au maintien des produits à bonne température dans les rayons Prouver que la surveillance du bon fonctionnement des équipements frigorifiques est quotidienne.

10 Mesurer tous les jours la température de 2 produits, situés à des endroits différents de la surface de vente, à deux moments différents de la journée.
11 Puis, enregistrer ces températures sur le document suivi HACCP boucherie : Partie contrôle des températures.

À deux moments différents de la journée

Correspond à la température indiquée sur l'étiquette. Pour les produits nus, si aucune température n'est mentionnée, prendre la température réglementaire comme température seuil.

Réalisation du nettoyage et de la désinfection				Contrôle des températures			
Conformément au plan de nettoyage (annexe 10)				Prendre chaque jour la température de deux produits à la surface de vente			
Surface à nettoyer	Matériau	Produit utilisé	Date et heure	Produit	Nom du produit	Température	Signature
100	100	100	100	100	100	100	100
101	101	101	101	101	101	101	101
102	102	102	102	102	102	102	102
103	103	103	103	103	103	103	103
104	104	104	104	104	104	104	104
105	105	105	105	105	105	105	105
106	106	106	106	106	106	106	106
107	107	107	107	107	107	107	107
108	108	108	108	108	108	108	108
109	109	109	109	109	109	109	109
110	110	110	110	110	110	110	110

Nettoyage des équipements après chaque jour
Nettoyage des équipements après chaque jour
Nettoyage des équipements après chaque jour

Signature du chef de rayon

Partie contrôle des températures

Chaque collaborateur doit être informé des consignes à suivre lors d'un écart de température supérieur aux tolérances. Les actions correctives à entreprendre sont définies dans l'Arbre de Décision Défaut de Froid.

Figure 31 :
Enregistrement de la température
Présentation de l'enregistrement à remplir par le personnel de rayon. Ce document est le même que celui utilisé pour enregistrer les opérations de nettoyage.

Figure 32 : Intercalaire Chapitre 4 « La gestion des dates »

Dans ce chapitre, nous expliquons au chef de rayon comment gérer la qualité et les dates des produits dans son rayon.



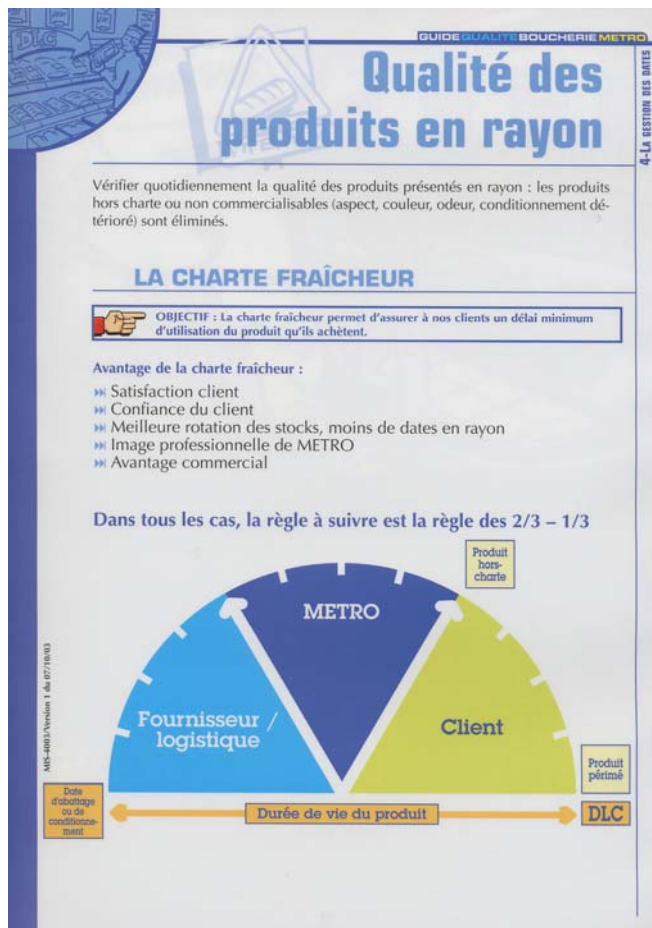


Figure 33 : Qualité des produits en rayon

La qualité des produits en rayon doit être vérifiée quotidiennement et les produits non-conformes doivent être retirés de la vente.

Présentation de la charte fraîcheur (retrait des produit de la vente quelques jours avant leur DLC/DLUO), de la règle du FIFO, et de la date limite de découpe (date à partir de laquelle une carcasse ne doit plus être découpée).

Figure 34 : Qualité des produits en rayon - Suite

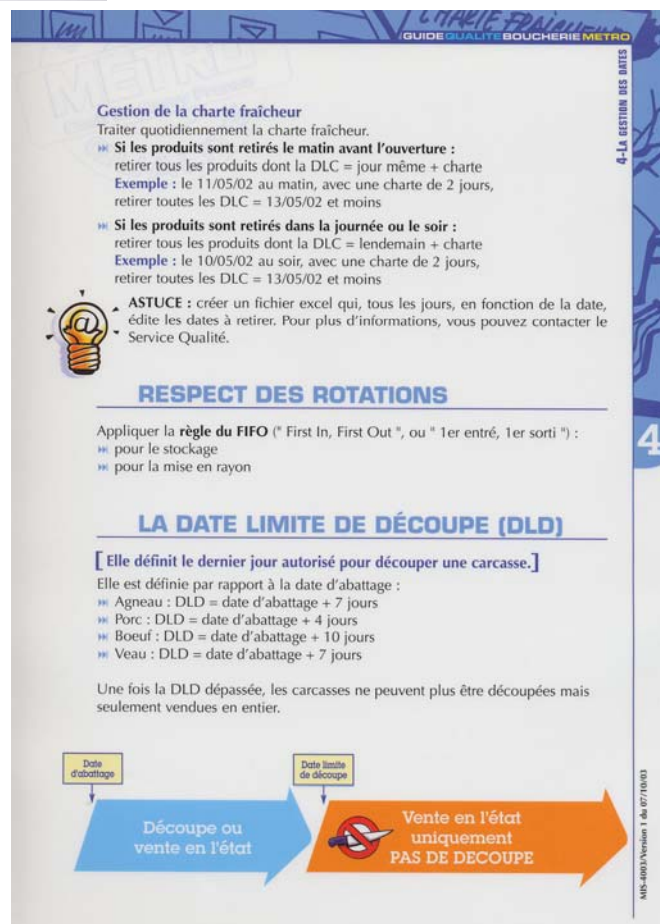
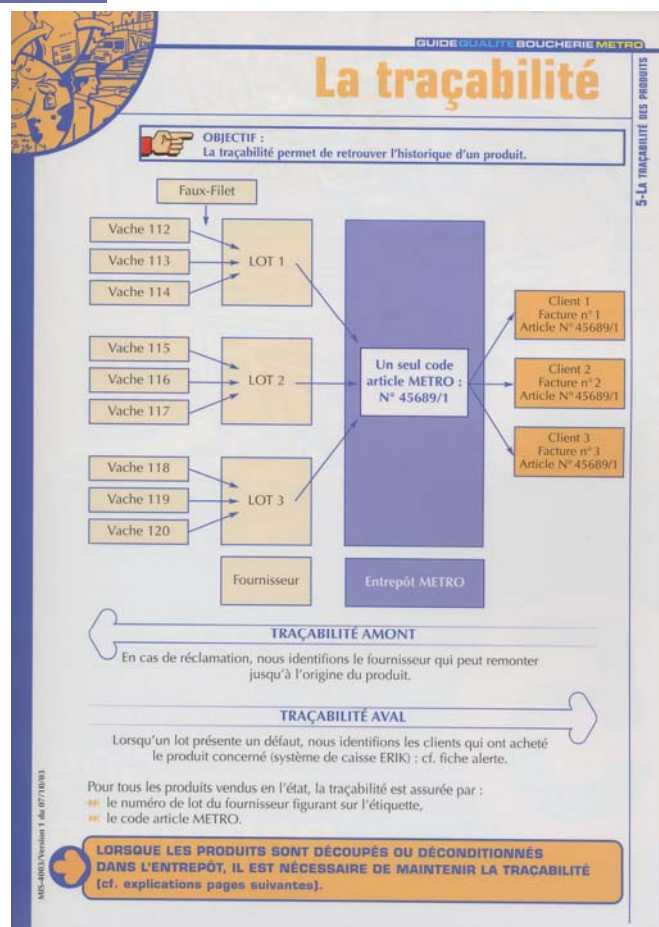




Figure 35 : Intercalaire chapitre 5 « La traçabilité des produits »

Dans ce chapitre nous définissons la traçabilité et expliquons les règles que le personnel de rayon doit respecter pour maintenir cette traçabilité.

Figure 36 : La traçabilité
Explication de la traçabilité, en distinguant la traçabilité amont et la traçabilité aval.



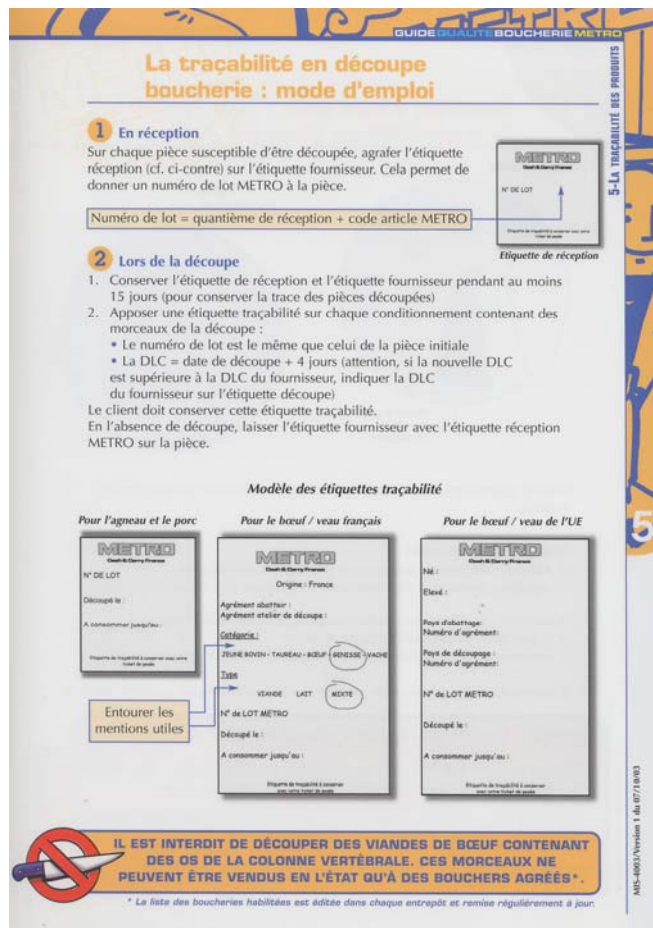


Figure 37 : La traçabilité en découpe boucherie : mode d'emploi

Description des règles à observer, des étiquettes à remplir, afin de conserver la traçabilité lors de l'activité de découpe en boucherie.

Figure 38 : Matériel utilisé pour la traçabilité en découpe

Présentation du matériel à disposition du personnel de rayon pour étiqueter convenablement les produits.
Rappel des trois règles indispensables à respecter afin de maintenir la traçabilité.





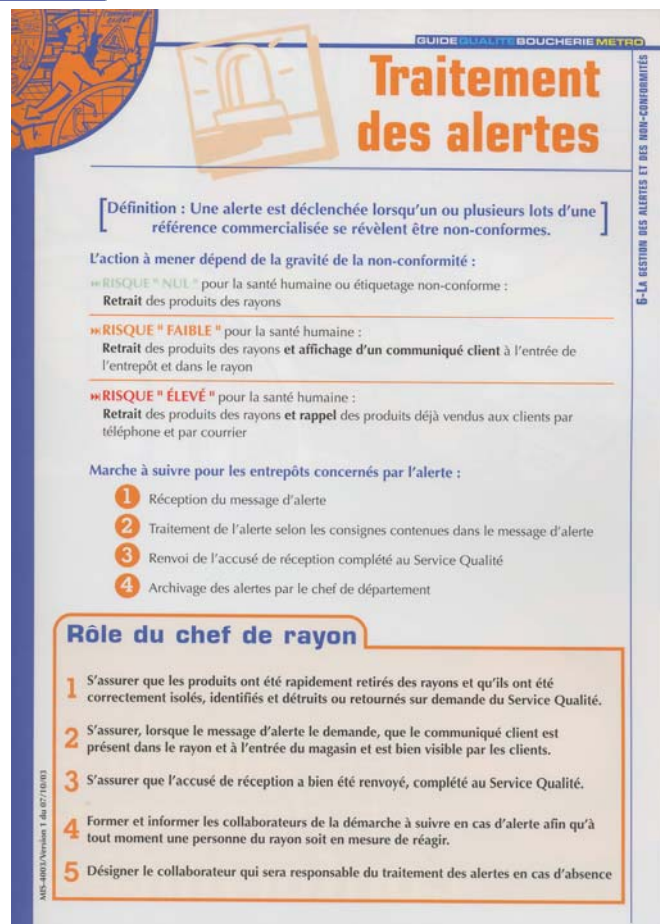
Figure 39 : Intercalaire chapitre 6 « La gestion des alertes et des non-conformités »

Dans ce chapitre, nous expliquons comment doivent être gérées les alertes alimentaires et comment interpréter les analyses microbiologiques qui sont réalisées.

Figure 40 : Traitement des alertes

Définition d'une alerte en expliquant les différentes actions selon le risque pour la santé

Explication du rôle du chef de rayon dans le traitement d'une alerte.



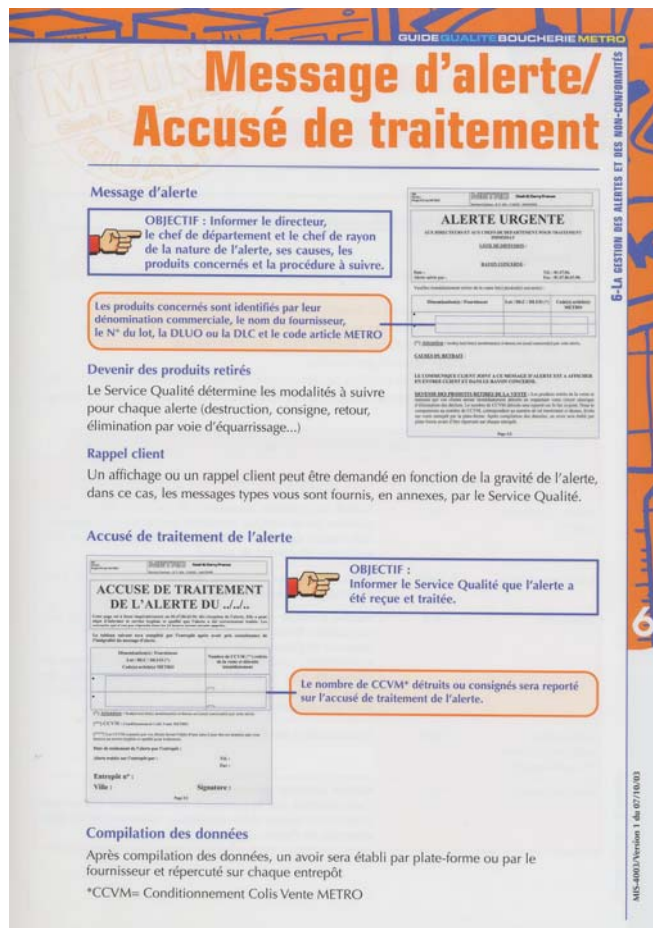


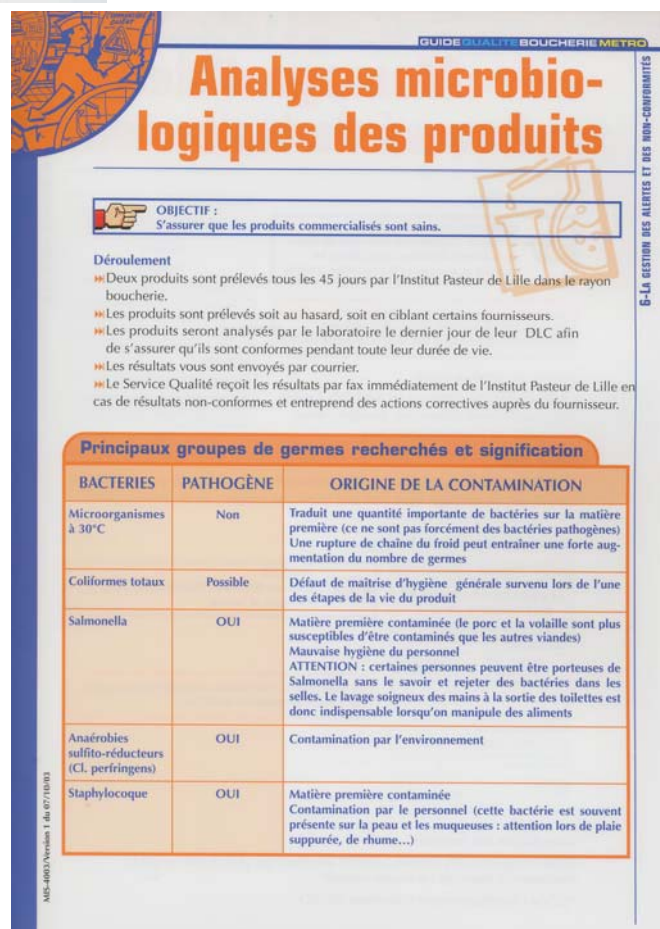
Figure 41 : Message d'alerte / Accusé de traitement d'alerte

Explication des messages qui sont échangés lors d'une alerte entre le service qualité et le chef de rayon, afin que leur réactivité soit maximale et qu'il n'y ait pas d'erreur d'interprétation.

Figure 42 : Analyses microbiologiques

Dans le cadre du plan HACCP, des analyses microbiologiques sont réalisées par un laboratoire extérieur.

Nous expliquons ainsi au chef de rayon le déroulement des analyses et la signification des germes recherchés.



GUIDE QUALITE BOUCHERIE METRO

INTERPRETATIONS DES RESULTATS

Présentation
du produit
prélevé

Germe
recherché

Quantité
de germe
trouvés

- < 3m : satisfaisant
 - de 3m à 10m : acceptable
 - > 10m : non satisfaisant

CERTIFICAT D'ANALYSE

Nature du produit
COTE DE PORC

Date Fab./Cuis.
19/09/02

Code Sanitaire
DLO/DLH

Prélevé à
24/09/02 à 08:30 par 308

Analyses à
Microbiologie

Date d'analyse
27/09/2002

N° de lot
10280 14

Prélevé sur
Oui

Zone de prélèvement
Cible de prélevement

Média
Bouillon

1° du mescl
2 °C

1° du ardel
2 °C

Créme (m)	Recherche/Dénombrement	Méthode	Résultat	Unité	Comparaison du résultat au critère
300	Dénombrement des Coliformes à 44°C par comptage des colonies	# V18-060-1986	<10	UFC/g	■
10	Dénombrement des bactéries anaérobies sulfite-réductrices	# V18-061-1986	<10	UFC/g	■
100	Dénombrement des Staphylocoques à coagulase positive	# V18-051-1984	<100	UFC/g	■
Absence	Recherche de Salmonella	# V18-028-0301	Absence	72g	■

(Critères réglementaires ou définis dans le cahier des charges) NE: Nombre Estimé UFC: Unité Formant Colonie SC: Tolérance

CONCLUSION : Résultat d'analyse satisfaisant les critères

Quantité maximale de
bactéries acceptable
(définie par la
réglementation)

Conclusion du
laboratoire sur
l'échantillon
analysé

Cas particulier de Salmonella : la réglementation
impose absence de salmonella dans 25 g de produit

Actions correctives

« **Produit conditionné** » : les actions correctives sont entreprises par le Service Qualité. Il faut néanmoins, lorsque les germes aérobies mésophiles sont trop nombreux, faire attention à la chaîne du froid (vérifier les températures).

« **Produit nu** » : nombre trop élevé de

- Staphylococcus aureus : Attention à bien se protéger en cas de maladies (cf. chapitre hygiène du personnel)
- Salmonella, coliformes : Attention à l'hygiène des mains après être allé aux toilettes (cf. chapitre hygiène du personnel), et pour les Salmonella, à la contamination par des viandes de volailles et de porc d'autres viandes.
- Germes aérobies mésophiles : Attention à la chaîne du froid, vérifier les températures (cf. chapitre maîtrise de la chaîne du froid)
- Autres bactéries, les actions correctives seront essentiellement menées par le Service Qualité

MS-4003/Version 1 du 07/10/03

Figure 43 : Analyses microbiologiques - Suite
 Nous expliquons au chef de rayon comment lire un résultat d'analyse, et quelles sont les actions correctives à mettre en place selon le résultat.

Figure 44 : Intercalaire chapitre 7 « La réactivité et le groupe de pilotage »
 Dans ce chapitre, nous expliquons comment un chef de rayon doit réagir lorsqu'un écart est constaté et comment fonctionnent les groupes de pilotage.



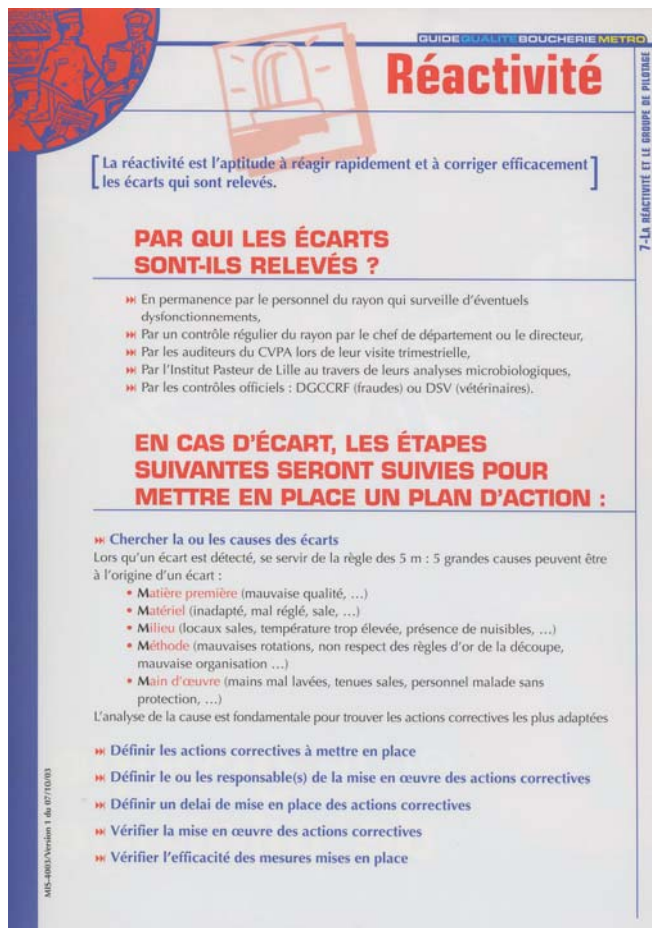


Figure 45 : Réactivité
Explication de la démarche à mettre en place lorsque des écarts sont relevés.

Figure 46 : Réactivité - Suite

Nous expliquons au chef de rayon comment rédiger un plan d'action, et comment fonctionnent les groupes de pilotages.

Ces derniers correspondent à des groupes de personnes (chef de département, chef de rayon, responsable entretien,...) concernées par des non-conformités afin d'en trouver les causes et les solutions. Les chefs de rayon sont parties prenantes dans ces réunions.





Figure 47 : Intercalaire chapitre 8 « La réglementation en vigueur »

Dans ce chapitre, nous justifions une partie des règles qui sont imposées au chef de rayon en présentant la réglementation les concernant.

Figure 48 : La réglementation

Présentation des textes touchant directement l'activité du rayon boucherie : la directive 93/43/CEE, l'arrêté du 17 mars 1992 et l'arrêté du 03 avril 1996.

Nous présentons les chapitres principaux les concernant en insérant des extraits ou en résumant certains articles.



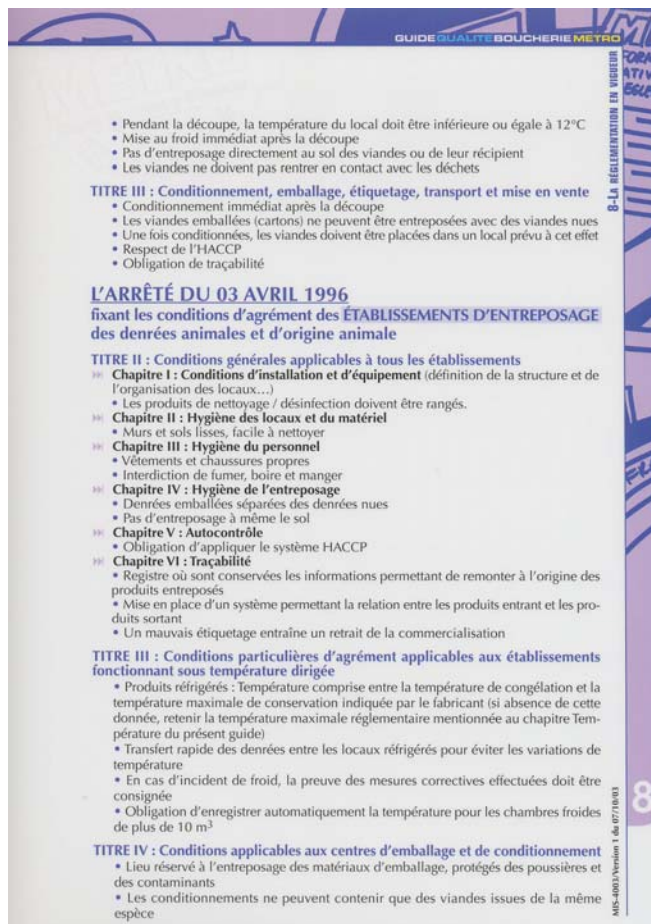
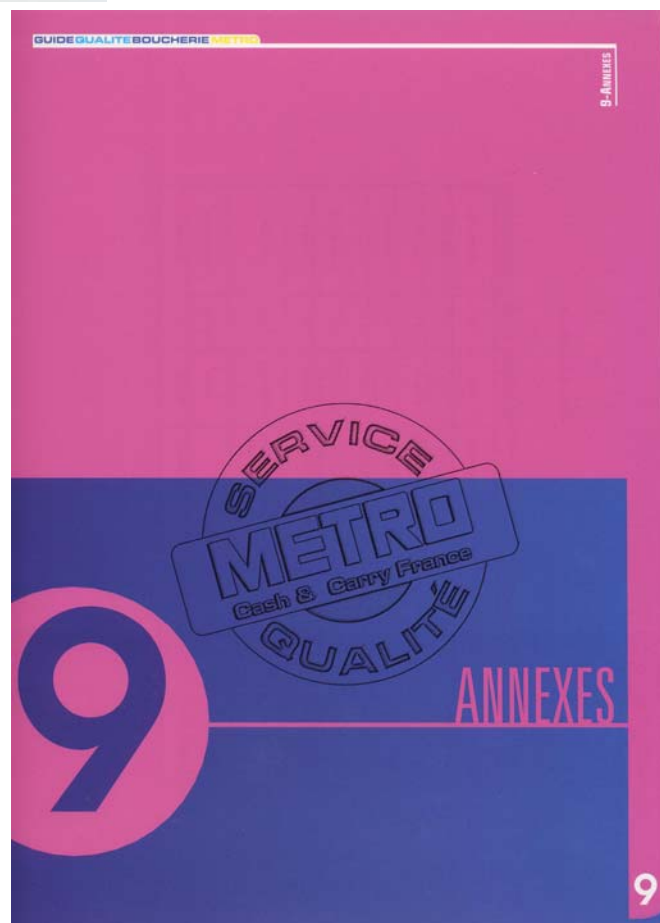


Figure 49 : La réglementation - Suite

Figure 50 : Intercalaire chapitre 9 « Annexes »

Ce chapitre a été prévu pour que le chef de rayon puisse garder dans son Guide Qualité Boucherie des documents relatifs à la qualité. Pour exemple, nous leur avons transmis toutes les spécifications des viandes de bœuf et de veau à mettre dans ces annexes.



3.4.3 – Principales différences des autres guides de bonnes pratiques par rapport à celui du rayon boucherie

Comme vu ci-dessus, les guides de bonnes pratiques des rayons autres que le rayon boucherie, n'étaient pas définis en détail à la fin de ma mission. Néanmoins sont présentées ci-dessous les principales différences de composition entre le guide boucherie et les autres guides.

Pour le guide de bonnes pratiques Rayon Marée :

Il développera en plus le glaçage, la grille de cotation fraîcheur CEE, le code couleur en réception (une couleur par jour de la semaine), la nouvelle réglementation marée concernant l'étiquetage, les règles d'hygiène en filetage et de présentation des produits en rayon, les produits filières METRO. Par contre, il n'y a pas de prélèvement de surface réalisé en marée.

Pour le guide de bonnes pratiques Rayon Entreposage :

L'hygiène sera beaucoup moins développée, tous les produits étant emballés, et il n'y a pas d'analyse microbiologique réalisée (ni analyse de produits, ni prélèvement de surface).

Pour le guide de bonnes pratiques Rayon Fruits & Légumes :

Comme le guide entreposage, l'hygiène est beaucoup moins développée (produits peu sensibles) qu'en boucherie. Il n'y a pas d'analyse microbiologique réalisée (ni analyse de produits, ni prélèvement de surface).

Il développera en plus les produits filières METRO, et les critères de qualité des différents produits. La maîtrise de la chaîne du froid sera toujours présente compte tenu de la présence de produits de 4ème gamme.

4 – La diffusion des guides de bonnes pratiques rayon

Ces guides de bonnes pratiques rayon ne doivent pas être diffusés au personnel sans explication ni formation. Un document laissé tel quel au personnel serait voué à l'oubli. Il faudra ainsi mettre en place une véritable démarche pédagogique afin que ces documents soient intégrés et utilisés dans les entrepôts, permettant que les règles contenues dans les manuels HACCP soient appliquées sur le terrain.

Le service de formation de METRO Cash & Carry France sera donc chargé de transmettre ces documents aux différents chefs de rayon au travers de réunions de formation. Les chefs de rayon transmettront ensuite les guides approvisionneur-vendeurs à leur personnel de rayon.

Au cours de ma mission au sein de la direction qualité de la société METRO Cash & Carry France, nous avons refondu l'HACCP des rayons frais des entrepôts METRO. Or, nous ne pouvions mettre en place un véritable système HACCP, étant donné que tous les points auraient été des CCP, et qu'il nous était impossible de traiter tous ces points comme des CCP. Nous avons donc élaboré des guides de bonnes pratiques d'hygiène (nommés manuels HACCP) sur les principes de l'HACCP. Puis nous avons conçu des documents permettant d'appliquer dans les rayons des entrepôts METRO les bonnes pratiques d'hygiènes définies.

Différents types de documents ont été définis correspondant à des niveaux de personnels différents dans les entrepôts :

- un manuel directeur,
- un guide entretien,
- des guides de bonnes pratiques rayon,
- des guides pour les approvisionneur-vendeurs.

Le contenu et la forme de chaque document ont du être adaptés à leurs destinataires. Seul le guide de bonnes pratiques boucherie était achevé à la fin de ma mission.

Par la suite, il conviendra de vérifier, notamment grâce à des audits qui sont réalisés trimestriellement dans chaque entrepôt, que les règles d'hygiène et de sécurité des aliments communiquées dans les guide des bonnes pratiques rayon sont bien appliquées par le personnel d'exécution.

CONCLUSION

Le Codex Alimentarius a défini, au niveau international, les bonnes pratiques d'hygiène et l'HACCP. Le GIS d'Alfort, dans le souci d'harmoniser l'interprétation de la méthode HACCP, a élaboré un texte explicitant cette dernière. Dans le cadre réglementaire, la directive 93/43/CEE a imposé la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène et des principes de l'HACCP, obligation qui sera relayée par les arrêtés nationaux. Enfin le contexte normatif tente d'établir, au niveau français, une définition normative claire de la méthode HACCP, et au niveau international, un système de management de la sécurité et de la salubrité inspiré de la structure de la méthode HACCP. Tous ces textes précisent que les bonnes pratiques d'hygiène doivent être mises en oeuvre préalablement au système HACCP. Ils s'accordent également à dire que ce dernier ne peut être mis en place que si un ou plusieurs CCP peuvent être identifiés. Sinon, une gestion des bonnes pratiques d'hygiène selon les principes de l'HACCP doit être adoptée.

Au cours de ma mission au sein de la direction qualité de la société METRO Cash & Carry France, la refonte des plans HACCP a mis en évidence l'impossibilité de mettre en place un vrai système HACCP. En effet, tous les points du procédé de fabrication peuvent être considérés comme des CPP alors qu'il est impossible de traiter chaque point comme des CCP. Nous avons donc élaboré des guides de bonnes pratiques d'hygiène par rayon, basés sur les principes de l'HACCP. Ces guides de bonnes pratiques d'hygiène sont ensuite relayées sur le terrain par des documents d'application terrain, notamment des guides de bonnes pratiques rayon. Le guide de bonnes pratiques rayon boucherie avait ainsi été achevé à la fin de ma mission. Il conviendra par la suite de s'assurer que ces recommandations sont appliquées par le personnel des rayons.

Un système basé sur l'HACCP est aujourd'hui mis en place dans quasiment toutes les entreprises du secteur agro-alimentaire. Son efficacité est nécessaire pour assurer la sécurité des aliments. L'étape suivante sera vraisemblablement, si elle n'a pas déjà été réalisée, la certification de ces entreprises, notamment au titre de la norme ISO/DIS/22000 : 2004. En effet, cette dernière franchit une étape supplémentaire en incluant les bonnes pratiques d'hygiène dans une structure analogue à celle du système HACCP.

Néanmoins, les contraintes techniques et économiques liées à la sécurité des aliments et imposées aux entreprises sont en décalage avec l'ignorance et les mauvaises pratiques des consommateurs. Pour exemple, on peut citer l'étude « Evaluation de la chaîne du froid des produits réfrigérés en France » réalisée en 2001, 2002 et 2003 par le Cemagref. En effet, cette étude a montré que les ruptures de chaîne du froid étaient de l'ordre de quatre fois plus fréquentes chez les consommateurs que chez les professionnels.

La prochaine étape de l'amélioration de la sécurité des aliments passera donc, selon moi, par l'information voire la formation des consommateurs.

LISTE DES ABREVIATIONS

- AFNOR : Agence Française de NORmalisation
- AFSSA : Agence Française de Sécurité Sanitaire des Aliments
- BPH : Bonnes Pratiques D'hygiène
- CCP : Points Critiques pour la maîtrise (Critical Control Point)
- DDSV : Direction Départementale des Services Vétérinaires
- DGAL : Direction Générale de l'Alimentation
- DGCCRF : Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes
- DGS : Direction Générale de la santé
- DLC : Date Limite de Consommation
- FCD : Fédération du Commerce et de la Distribution
- FSM : Management de la Sécurité des Aliments (Food Safety Management)
- GIS : Groupement d'Intérêt Scientifique
- HACCP : Analyse des Dangers - Points Critiques pour leur Maîtrise (Hazard analysis - Critical Control Point)
- ISO : International Standard Organisation
- SSM : Mesures de Sécurité de Soutien (Supportive Safety Measures)

BIBLIOGRAPHIE

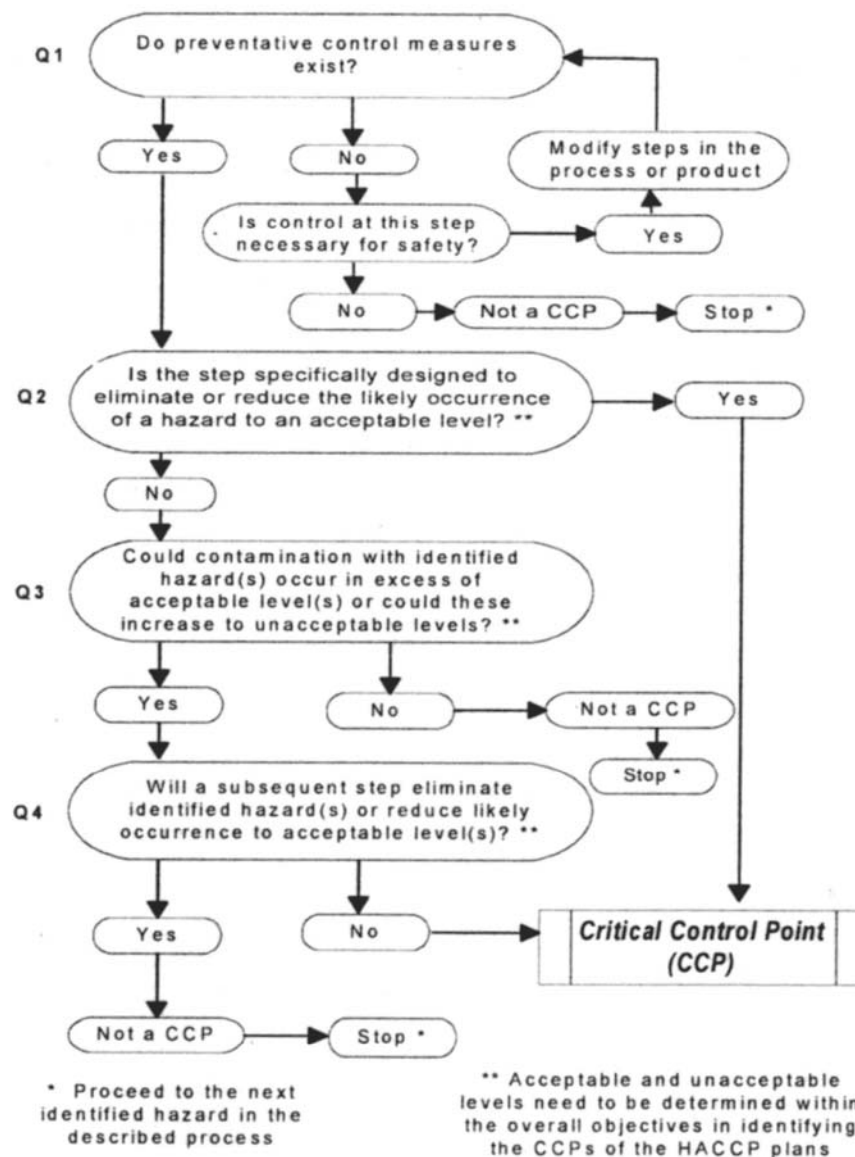
- *Arrêté du 3 avril 1996 fixant les conditions d'agrément des établissements d'entreposage des denrées animales et d'origine animale.* Journal officiel n° 93 du 19/04/1996 page 6029.
- *Arrêté du 6 juillet 1998 relatif aux règles d'hygiène applicables aux établissements d'entreposage de certaines denrées alimentaires.* Journal officiel n° 172 du 28 juillet 1998 page 11480.
- *Arrêté du 17 mars 1992 relatif aux conditions auxquelles doivent satisfaire les établissements se livrant à la préparation et à la mise sur le marché de viandes d'animaux de boucherie découpées, désossées ou non.* Journal officiel du 29 mars 1992 page 4373.
- *Arrêté du 28 décembre 1992 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche.* Journal officiel n° 7 du 9/01/1993.
- Codex Alimentarius, *Hygiène des aliments – Textes de base.* 2003.
- CEMAGREF, *Evaluation de la chaîne du froid des produits réfrigérés en France,* publiée le 21/01/04.
- *Directive 93/43/CEE du Conseil, du 14 juin 1993, relative à l'hygiène des denrées alimentaires.* Journal officiel n° L 175 du 19/07/1993 p0001-0011.
- FD V 01-006, *Hygiène des aliments - Système HACCP : principes, notions de base et commentaires.* Mai 2003.
- Groupement d'Intérêt Scientifique d'Alfort, *Méthode HACCP.* 2001.
- NF V 01-002, *Hygiène des aliments– Glossaire français-anglais.* Août 2003.
- *Projet de norme ISO/DIS 22000 : 2004, Systèmes de management de la sécurité des produits alimentaires – Exigences pour les organismes tout au long de la chaîne alimentaire.*
- *Règlement (CE) N°852/2004 du Parlement Européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.*
- WEILL M. *Le management de la qualité.* Collection Repères, Ed La Découverte, 2001.

ANNEXES

- Annexe I : Arbre de décision pour identifier les CCP extrait du Codex Alimentarius.
- Annexe II : Présentation de la société METRO Cash & Carry France.
- Annexe III : Organigramme du personnel dans les entrepôts METRO.
- Annexe IV : Modèle du tableau d'analyse des dangers et des moyens de maîtrise des manuels HACCP.
- Annexe V : Tableau d'analyse des dangers pour l'étape 14 du rayon boucherie: conditionnement, pesée et étiquetage des produits non transformés.
- Annexe VI : Modèle des fiches de bonnes pratiques des manuels HACCP
- Annexe VII : Fiche de bonnes pratiques N° 5 du rayon boucherie relative au nettoyage et à la désinfection.

Annexe I : Arbre de décision pour identifier les CCP extrait du Codex Alimentarius.

DIAGRAM 2
EXAMPLE OF DECISION TREE TO IDENTIFY CCPS
(answer questions in sequence)



Annexe II : Présentation de la société METRO Cash & Carry France et des entrepôts METRO.
--

A – La société METRO Cash & Carry FRANCE

La société METRO Cash & Carry France, créée en 1970, est une filiale du groupe METRO dont le siège est à DUSSELDORF.

La société METRO Cash & Carry France exerce une activité de libre service de gros, c'est à dire qu'elle est constituée d'entrepôts, correspondant à des points de vente dans lesquels seuls les professionnels peuvent s'approvisionner. Son chiffre d'affaire s'élève à environ 3 Milliards d'euros par an, le secteur alimentaire représentant 80 % de ce chiffre d'affaire. METRO Cash & Carry France fournit, par l'intermédiaire de ses 75 entrepôts répartis sur toute la France, des produits alimentaires exclusivement à des professionnels. Ces professionnels sont par ordre d'importance :

- des restaurateurs
- des épiciers
- des bouchers / charcutiers
- des boulangers / pâtisseries

METRO Cash & Carry France a une organisation centralisée : bien qu'il existe des achats locaux (réalisés directement par les entrepôts) ou régionaux (quelques entrepôts d'une même région s'approvisionnent directement chez un fournisseur), la majorité des achats se traitent au niveau national. De plus, il y a une direction qualité unique pour l'ensemble des entrepôts.

L'annexe I expose le principe de distribution de la société METRO Cash & Carry France.

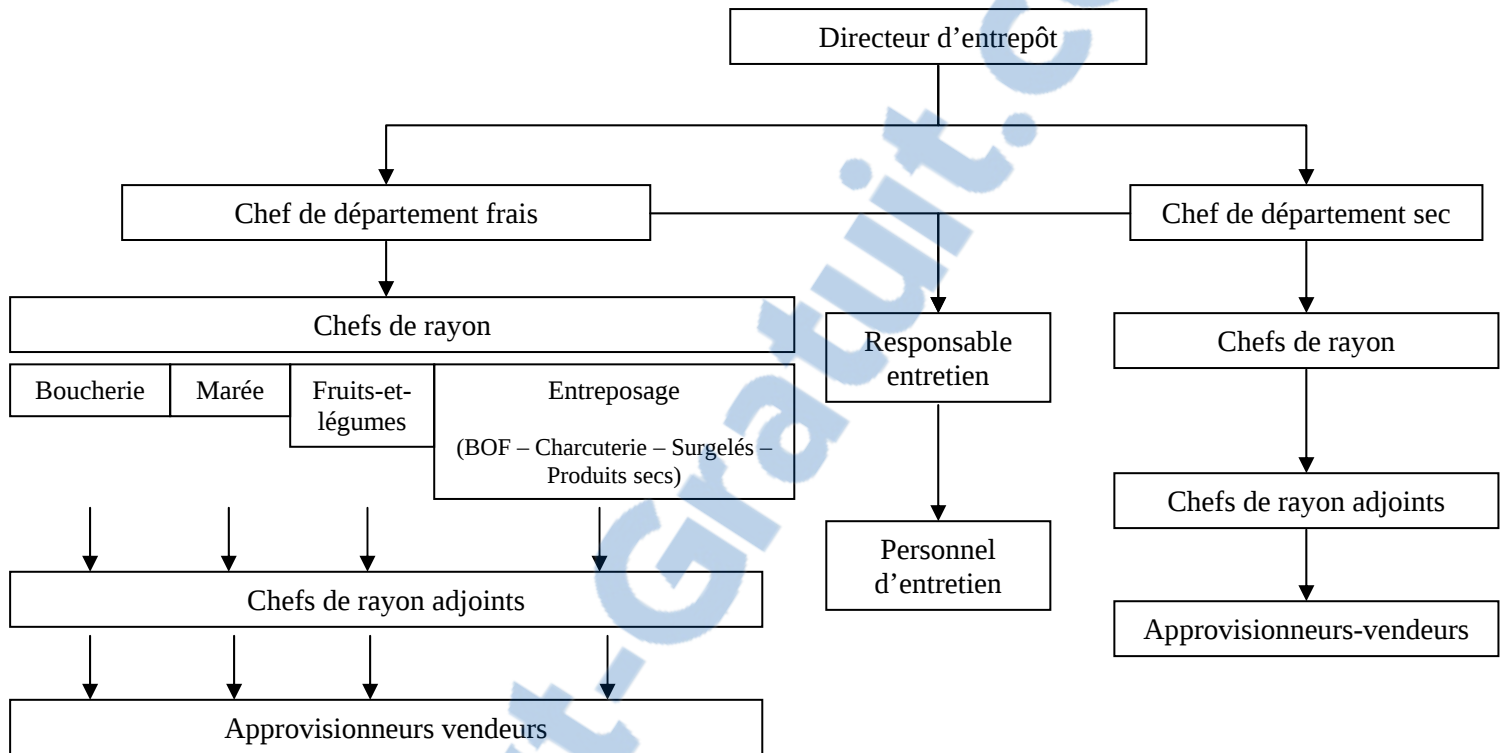
B – Les entrepôts METRO

Il y a 75 entrepôts METRO répartis sur toute la France. Ces entrepôts, qui couvrent chacun une superficie de 3000 à 16 000 m², ont tous été conçus avec la même organisation. Dans le domaine alimentaire, ils sont constitués de deux secteurs :

- le secteur sec (conserves, farine, boissons...)
- le secteur frais, qui comprend six rayons :
 - o le rayon boucherie
 - o le rayon marée
 - o le rayon fruits-et-légumes
 - o le rayon BOF (Beurre-Œuf-Fromage)
 - o le rayon charcuterie
 - o le rayon surgelé

Ces trois derniers rayons (BOF, charcuterie, surgelés) sont regroupés sous le terme rayon entreposage.

Annexe III : Organigramme du personnel dans les entrepôts METRO.



Annexe IV : Modèle du tableau d'analyse des dangers et des moyens de maîtrise des manuels HACCP.

Présentation d'un tableau type d'analyse des dangers et des moyens de maîtrise par étape

Etape n : nom de l'étape

	MOYENS DE MAITRISE				
DANGERS	MESURES PREVENTIVES	N° DE FICHES	CONTROLE		MESURES CORRECTIVES
			Surveillance	Enregistrement	
Tout facteur ou activité susceptible d'entraîner l'apparition d'un danger : - CONTAMINATION (microbiologique, chimique ou physique) - MULTIPLICATION <u>Etude par les 5 M</u> (Matières premières, Méthode, Milieu, Main d'œuvre et Matériel)	Mesures à prendre pour prévenir ou éliminer le danger énoncé	Référence aux N° des fiches de bonnes pratiques qui développent les moyens de maîtrise mis en place	Observations ou mesures permettant de vérifier la bonne application des mesures préventives T = température V = visuel A = analyse D = document (cdc=cahier des charges) Au = Audit F = formation	OUI , s'il existe des documents faisant état de résultats obtenus ou apportant la preuve de la réalisation d'une activité (N° du document d'enregistrement si ce dernier est formalisé)	Mesures à prendre lorsque la surveillance indique que le danger n'a pas été maîtrisé

NB : Les limites critiques, lorsqu'elles existent, sont présentées dans les fiches de bonnes pratiques.

Annexe V : Tableau d'analyse des dangers pour l'étape 14 du rayon boucherie: conditionnement, pesée et étiquetage des produits non transformés (2 pages)

ETAPE 14 : Conditionnement, pesée et étiquetage des produits non transformés

DANGERS	MESURES PREVENTIVES	N° DE FICHES	CONTROLE		MESURES CORRECTIVES
			Surveillance	Enregis- -tremment	
CONTAMINATION MICROBIOLOGIQUE DES VIANDES					
Matière première					
- Fraîcheur des morceaux conditionnés	Contrôle des morceaux prélevés (DLC, aspect, couleur, odeur) Rotations et charte fraîcheur	9 10	V V		Retrait et élimination des morceaux de qualité médiocre Retrait et élimination des produits hors-charte Renouveler la formation aux BPH
Méthode					
- Contact entre viandes nues d'espèces différentes	Pas de conditionnement de viandes nues d'espèces différentes dans le même conditionnement	10	V		Renouveler la formation aux BPH
Milieu					
-Hygiène des locaux insuffisante	Plan de nettoyage/désinfection	5	V	Oui (FOB 00)	Renouveler le nettoyage/désinfection Réorganiser le nettoyage/désinfection en redéfinissant les responsabilités de chacun
Main d'œuvre					
- Etat de santé du personnel	Visite médicale annuelle Sensibilisation du personnel à signaler leurs maladies Protection des plaies par des pansements étanches ou le port de gants jetables	6 6 6	D F V	Oui	Renouveler la formation aux BPH
- Manipulations non hygiéniques par le personnel	Formation aux BPH en boucherie Port de calots papiers LVCNM fonctionnel derrière la banque de vente et dans le local de découpe avec du savon bactéricide et des essuie-mains à usage unique	7 8 8	F V V	Oui	Renouveler la formation aux BPH Approvisionner en calots, savon et essuie-mains

- Tenues de travail sales	Deux tenues de travail propres disponibles par jour	8	V		Révision de la prestation blanchisserie
	Séparation des tenues propres et sales	8	V		Réorganisation des vestiaires
	Utilisation d'un tablier plastique jetable	8	V		
Matériel					
- Matériau de conditionnement contaminé	Matériaux de conditionnement rangés dans un bac inox	3	V		Jeter tout matériau de conditionnement souillé
- Conditionnement altéré	Vérification après conditionnement, de l'intégrité du sac plastique	10	V		Changer de conditionnement
- Contamination par les emballages des conditionnements	Elimination des cartons et emballages avant la zone « produits nus »	1	V		Renouveler la formation aux BPH
- Contamination par la balance	Conditionnement réalisé avant la pesée	10	V		Renouveler la formation aux BPH
- Fuite des évaporateurs	Entretien et maintenance du matériel frigorifique	4	V		Réparer le matériel et déplacer les produits
MULTIPLICATION DES MICROORGANISMES					
Méthode					
- Temps d'attente des produits hors froid	Immédiatement après le conditionnement, la pesée et l'étiquetage, mise en chambre froide, dans la zone commande, ou remise directe au consommateur	4	T	Oui (FOB 00)	Instruction du service qualité : action en fonction de l'élévation de température subie par les produits et de la durée de la rupture de la chaîne du froid
Milieu					
-Température de la halle réfrigérée trop élevée	T°C entre 0 et 2 °C, +/- 2 °C	4	T	Oui (Informatique ou disque)	Instruction du service qualité : action en fonction de l'élévation de température subie par les produits et de la durée de la rupture de la chaîne du froid
	Contrôle continu de la température avec un seuil d'alerte (=5°C)				
	Affichage des températures	4	V		
CONTAMINATION CHIMIQUE DES VIANDES					
Méthode					
- Balance mal rincée après le nettoyage/désinfection	Formation aux BPH	5	V		Renouveler la formation aux BPH
	Conditionnement des viandes réalisé avant la pesée	10	V		
Matériel					
- Contamination chimique des viandes par le matériau de conditionnement	Utilisation de matériau de conditionnement agréé pour le contact alimentaire	3	D		Changer de référence de matériau de conditionnement

Annexe VI : Modèle des fiches de bonnes pratiques des manuels HACCP

PRESENTATION D'UNE FICHE DE BONNES PRATIQUES TYPE

MESURES PREVENTIVES
Mesures à prendre pour prévenir l'apparition d'un danger ou l'éliminer

ELEMENTS DE SURVEILLANCE ET DE VERIFICATION		
Responsable		Enregistrements
Personne responsable de la surveillance	- Observations, mesures, ou document permettant de vérifier la bonne application des mesures préventives - Observations, mesures, ou document permettant de vérifier l'efficacité des mesures préventives	OUI , s'il existe des documents faisant état de résultats obtenus ou apportant la preuve de la réalisation d'une activité

LIMITES CRITIQUES
Limite entre l'acceptabilité et la non-acceptabilité

MESURES CORRECTIVES		
Responsable		Enregistrements
Personne responsable des mesures correctives	Mesures à prendre lorsque la surveillance indique que le danger n'a pas été maîtrisé	OUI , s'il existe des documents faisant état de résultats obtenus ou apportant la preuve de la réalisation d'une activité

DOCUMENTS	
Personne détentrice principale du document	Documents, formulaires, procédures relatives à la fiche concernée

NB : L'ensemble des enregistrements est synthétisé dans la liste des enregistrements présentée à la fin de ce manuel HACCP.

FICHE N°5 : NETTOYAGE ET DESINFECTION

MESURES PREVENTIVES

1 – Plan de nettoyage / désinfection

Le plan de nettoyage/désinfection du matériel et des locaux (cf. plan de nettoyage /désinfection) est conçu par le service qualité et affiché en permanence dans le rayon, il mentionne les points suivants :

Elément à nettoyer (matériel, équipement, sols, murs, plafonds)

Fréquence

Nature des produits à utiliser (dénomination, température et concentration)

Temps d'action et modalités pratiques du nettoyage / désinfection(trempage, brossage, rinçage...)

2 – Produits de nettoyage / désinfection référencés

Ils sont d'utilisation obligatoire.

SICCASEPT PLUS : Détergent, désinfectant 2 en 1 (surfaces de travail en contact avec les denrées nues)

PROSEPTOL DS : Désinfectant de surface (étagères de stockage)

VERSINET : Nettoyage des vitres et vitrines

SECURE SU 621: Désinfectant pour les ailettes des évaporateurs

SUMA D5: Détartrant (sols)

Les produits pour nettoyer les surfaces en contact avec les denrées (siccasept plus, versinet) sont conformes à la législation des produits pouvant se trouver au contact des denrées alimentaires.

Le stock de produits de nettoyage est réalisé dans une zone isolée (réception produits secs).

La quantité présente dans le rayon boucherie est limitée et est conservée dans une armoire.

3 – Matériel

- Poste de désinfection (centrale de nettoyage basse pression) ou dosatron
- Balais brosses en plastique
- Raclette
- Lavettes jetables ou tissu microfibres
- etc....

Le matériel de nettoyage / désinfection est suspendu ou rangé dans une armoire inox.

4– Organisation du nettoyage / désinfection

Société prestataire

Intervention d'une société de nettoyage pour le nettoyage du sol de la halle de vente, des murs pour une hauteur supérieure à une hauteur d'homme. Le contrat est géré par le responsable entretien.

Planning de nettoyage et de désinfection

Organisation d'un planning hebdomadaire de nettoyage / désinfection (cf.doc n° : planning de nettoyage vierge) par le chef de rayon.

Le chef de rayon est responsable du suivi des opérations de nettoyage qu'il supervise, et valide quotidiennement le planning

5 – Précautions

- Absence de denrées nues à proximité lors du nettoyage.
- Absence de carcasses lors du nettoyage / désinfection de la chambre froide « carcasse »
- Absence de viandes dans la banque de vente assistée lors du nettoyage / désinfection
- Respect des précautions d'utilisation (fiches techniques des produits conservées par le responsable entretien)

L'approvisionnement en produits de nettoyage / désinfection est à la charge du responsable entretien

ELEMENTS DE SURVEILLANCE ET DE VERIFICATION		
Responsable		Enregistrements
Responsable entretien	Surveillance visuelle de la disponibilité des produits et matériels de nettoyage / désinfection	
Chef de rayon	Surveillance visuelle de la propreté du rayon, organisation et validation des opérations de nettoyage et de désinfection.	OUI
Service qualité	Vérification trimestrielle de l'hygiène du rayon par les auditeurs CVPA (indicateur hygiène du rayon)	OUI
	4 prélèvements de surface (lames gélosées VRBG) réalisés tous les 45 jours par l'Institut Pasteur de Lille pour valider le nettoyage / désinfection	OUI
	Visite annuelle Diversey Lever : évaluation des méthodes et de l'équipement lié au nettoyage et la désinfection	OUI

LIMITES CRITIQUES
- Propreté visuelle - Résultats d'analyse non satisfaisants - Utilisation de produits non autorisés - Contamination des denrées nues par des produits de nettoyage / désinfection

MESURES CORRECTIVES		
Responsable		Enregistrements
Chef de rayon	Renouveler l'opération de nettoyage / désinfection	
	Réorganiser le nettoyage / désinfection en redéfinissant les responsabilités de chacun.	
	Formation du personnel par la société prestataire Diversey Lever	OUI
	Utilisation de produits non autorisés ou contamination des denrées nues par des produits de nettoyage / désinfection : destruction des produits contaminés	OUI
Responsable entretien	- Mettre à disposition les produits et matériels manquants. - Réparation ou changement du matériel défectueux - Révision de la prestation de la société de nettoyage	

DOCUMENTS	
Responsable entretien	- Contrat avec la société de nettoyage - Book Diversey Lever (instruction de nettoyage / désinfection, Fiches techniques...)
Chef de rayon	- Plan de nettoyage / désinfection affiché - Guide de bonnes pratiques rayon boucherie : chapitre maîtrise de l'hygiène
Service qualité	Plan de contrôle de l'Institut Pasteur (prélèvement de surface)

**CONCEPTION DE BONNES PRATIQUES D'HYGIENE EN ACTIVITE
GROSSISTE DE PRODUITS ALIMENTAIRES, BASEE SUR
L'APPROCHE HACCP.
ELABORATION DE GUIDES DE BONNES PRATIQUES RAYON
ADAPTES AU PERSONNEL D'EXECUTION.**

NOM et Prénom : CASTANIER Fabien

RESUME :

Dans un contexte où la sécurité des aliments est incontournable, il était nécessaire, au sein de la société de libre service de gros METRO Cash & Carry France, de remettre à jour les plans HACCP et de former le personnel d'exécution aux différentes règles d'hygiène des aliments.

Différents textes, qu'ils soient des références dans le domaine de l'hygiène des aliments, des réglementations ou des normes, ont servi de base à la réalisation de ce travail. Ces documents conseillent ou imposent la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène et, si possible, du système HACCP.

Lors de la refonte des plans HACCP des rayons frais, il s'est avéré qu'il n'était pas possible d'appliquer strictement le système HACCP. Il a donc été mis en place, selon les recommandations des textes existants, des guides de bonnes pratiques d'hygiène, conçus selon les principes de l'HACCP.

Puis, afin de porter à la connaissance du personnel d'entrepôt les différentes règles contenues dans ces guides, des guides de bonnes pratiques rayon ont été élaborés.

A la fin de cette thèse, le guide de bonnes pratiques rayon boucherie avait été achevé tandis que les autres guides étaient en cours de réalisation. Il conviendra par la suite de s'assurer de l'application sur le terrain des règles énoncées.

Mots-clés : Bonnes pratiques d'hygiène – Distribution – Guides de bonnes pratiques d'hygiène – Hygiène des aliments - Méthode HACCP– Législation – Normes – Réglementation – Sécurité alimentaire

JURY :

Président Pr

Directeur Pr CERF

Assesseur Pr BENET

Invité Dr POPILLE

Adresse de l'auteur :

M. Fabien CASTANIER
15 rue Mazagran
75010 PARIS

**CREATION OF HYGIENE GOOD PRACTICES IN FOOD WHOLE
SALERS ACTIVITY BASED ON THE HACCP APPROACH.
DRAWING UP OF GOOD PRACTICE GUIDELINES ADAPTED TO
THE SHELF WORKFORCE.**

SURNAME : CASTANIER

Given name : Fabien

SUMMARY:

In a context where food safety is unavoidable, in the wholesale retailer METRO Cash & Carry France, the HACCP plans had to be updated and the workforce had to be trained in the different rules of food hygiene.

Different texts, which are either food hygiene references, regulations or standards, were used to carry out this work. These documents advise or oblige the implementation of good hygiene practices and, where possible, the HACCP system.

When the HACCP plans of the fresh food shelves were updating, the HACCP system proved impossible to be applied strictly. So, following the recommendations in the existing texts, good hygiene practice guidelines were implemented. They had been designed in the same way as the HACCP principles.

Then, to make sure the workforce understand the different rules contained in these guidelines, good practice guidelines adapted to each product line were drawn up.

When this thesis was finished, the good practice guideline for the meat line was finished while the creation of the other guidelines was still in progress. Later, the application of the rules in the stores will need to be checked.

KEY WORDS : Distribution – Food hygiene - Food safety – Hygiene good practice – Hygiene good practice guide– HACCP system – Legislation - Regulation - Standard

JURY :

President Pr

Director Pr CERF

Assessor Pr BENET

Guest Dr POPILLE

Author's address :

Mr Fabien CASTANIER
15 rue Mazagran
75010 PARIS