

AIDE SUR LES DOCUMENTS CONSTITUTIFS du dossier d'agrément CUISINE CENTRALE

En premier lieu, faire le point sur la nature exacte de l'activité de la cuisine centrale, à savoir un descriptif précis sur :

- le type de liaison et les volumes de repas par jour :
 - Nombre de repas consommés sur place
 - Nombre de repas en liaison chaude
 - Nombre de repas en liaison froide

- le type de conditionnement : bacs gastronormes, barquettes thermoscellées...

- les spécificités :
 - steaks hachés
 - mixés
 - régime (allergie, pathologie particulière...)
 - DLC à J+3
 - DLC > J+3

- Types de satellites et/ou de rationnaires (populations sensibles)
 - crèches
 - scolaires (*à préciser*)
 - portage à domicile (personnes âgées...)
 - entreprises
 - milieu hospitalier
 - centres de vacances ou de loisirs

- Précisez s'il existe des manipulations sur les satellites (ex : mixage en crèche...).

Partie HACCP du dossier selon la Note de Service N2007-8263 du 24/10/07

1°. Définir les diagrammes de fabrication : annexe 1

- Réalisation de diagramme par famille de produit de type :

crudités-salades composées, charcuteries, produits de négoce (fruits, biscuits, yaourts, pâtisseries), produits prêts à cuisiner-boitage-surgelés, ovoproduits, viandes –poissons (à bouillir ou à braiser), mixés à chaud ou à froid, viandes saignantes ou basses cuissons, omelettes, steaks hachés...

- Possibilité de faire un diagramme générique qui reprend toutes les étapes qui concernent les produits fabriqués :

- **réception des marchandises**, stockage, décartonnage
- **traitements préliminaires** : décontamination des légumes terreux, déconditionnement, déboitage, décongélation...
- **traitement des préparations froides** : tranchage, découpe, assemblage, mixage...
- **traitement des préparations chaudes** : **cuisson**, mixage...
- **conditionnement** en bac gastronormes des produits finis ou conditionnement en barquettes (froid ou à chaud) ou conditionnement intermédiaire
- stockage tampon si effectif
- **refroidissement rapide**
- conditionnement à froid en barquettes : thermoscellage, étiquetage
- stockage produits finis
- **allotissement** ou allotement (mise en plateaux, mise en conteneur...)
- **distribution (salle, étage), le cas échéant**
- **expédition** en liaison froide et/ou expédition en liaison chaude
- **livraison sur satellite**

Ne pas oublier les étapes de lavage (vaisselle, chariots...) et la gestion des déchets.

- **Etablir des diagrammes spécifiques pour les mixés et les steaks hachés** en raison des risques et de la surveillance de la cuisson à cœur à + 65°C pour les populations sensibles (personnes âgées, milieu hospitalier, et enfants jusqu'au collège).

- **Indiquer les CCP ou PrPo sur les diagrammes de fabrication au niveau des étapes concernées** avec les valeurs cibles et/ou les limites critiques.

2°- Lister les dangers :

Un danger est un agent biologique, chimique ou physique pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé des consommateurs

- **les dangers microbiologiques (au minimum les seuils de sécurité visés en annexe 2)** : salmonelle, listeria monocytogenes, E.coli, entérotoxines staphylococciques, histamine...
- **les dangers chimiques** : présence de résidus de produits de nettoyage ou de décontamination (eau de javel), risques allergènes...
- **les dangers physiques** : corps étrangers.

3°- L'analyse des dangers :

Les différents dangers ont été classés en 3 types : **contamination initiale, multiplication (ou développement), survie (ou persistance).**

Il est souhaitable de présenter le tableau suivant :

| Etape (diagramme de fabrication) | Danger | Apport/Contamination Multiplication Survie | Causes (5M) | Mesures de maîtrise des dangers (renvoi à un document) | CCP, PrPo ou BPH ? |
|-------------------------------------|--------|--|--|--|--------------------|
| | | | - Matière - Milieu - Matériel - Main d'œuvre - Méthode | | |

Pour chacune des étapes de fabrication (cf. diagrammes), on identifie toutes les sources potentielles de danger (contamination, recontamination, multiplication ou survie) en utilisant la méthode des 5M :

- Matière première : (denrées elles-mêmes) origine, degré d'élaboration (brut, semi-élaboré, fini), structure (entier, tranché ou haché), température, identification.
- Milieu : (stockage) hygiène de l'environnement, températures des chambres froides, gestion des stocks.
- Matériel : équipements, ustensiles (non-conformité, maintenance).
- Main d'œuvre : (le personnel) hygiène, santé, tenue.
- Méthode : (Bonnes pratiques d'hygiène) organisation du travail, technique de décongélation, cuisson, refroidissement, et remise en température, procédure de nettoyage-désinfection, protection et identification des denrées.

Les principales causes d'apparitions des dangers rencontrés en restauration collective sont les suivantes :

La présence de microorganismes indésirables due (par exemple) à :

☐ **Une contamination :**

- Initiale des matières premières.
- Lors du transport.
- Due à de mauvaises conditions de stockage et une mauvaise gestion du stock.
- Entre aliments de flores microbiennes différentes (aliments crus ou sales / aliments cuits ou propres, exemple manipulation du poulet, aliments non couverts dans les chambres froides, eau non potable,...).
- Par l'utilisation de denrées de mauvaises qualité bactériologiques (œufs crus dans des préparations crues : mayonnaise, tiramisu, purée, mousse au chocolat), denrées altérées, DLC dépassée, produits déconditionnés non identifiés).
- Par le matériel de préparation (nettoyage et désinfection insuffisants des trancheuses des planches de travail), les surfaces en mauvais état.
- Par le contact avec les emballages.
- Par le personnel qui ne respecte pas les règles élémentaires d'hygiène (mauvais lavage des mains).
- Par des nuisibles (rongeurs, insectes).
- Par l'environnement (locaux mal disposés, mal nettoyés, climatisation, aération, poubelles sales et pas vidées régulièrement).

☐ **Une multiplication :**

- Due à la mauvaise maîtrise des couples temps-température :
 - délai d'attente avant le rangement des matières premières au froid,
 - non respect des DLC,
 - temps d'ouverture des portes des frigos trop long,
 - préparation trop longtemps à l'avance et stockage à température ambiante,

- non-respect des températures de stockage au chaud (+ 65°C minimum) ou au froid (+ 7°C maximum),
 - cuisson insuffisante,
 - refroidissement trop lent des produits cuits,
 - mauvais réglage et pas de contrôle de température dans les chambres froides,
 - volume des frigos insuffisant,
 - décongélation à température ambiante plutôt qu'au frigo,
 - présentation à T° ambiante des desserts à la crème.
- Due à l'humidité trop importante des locaux
- La survie des microorganismes:**
- Due au lavage et/ou désinfection insuffisants des végétaux crus destinés aux préparations froides.
 - Due à l'absence de cuisson ou cuisson partielle.

La présence d'un danger chimique due (par exemple) à :

- La présence de produits chimiques à proximité des zones de préparation (détergent, désinfectant, détartrant, appâts pour nuisibles,...).
- Stockage de produits chimiques dans des récipients destinés aux aliments.
- Utilisation de récipients et ustensiles non agréés pour l'usage alimentaire.
- Présence de médicaments utilisés par le personnel à proximité des zones de préparation.

La présence d'un danger physique due (par exemple) à :

- Aux débris d'emballage, étiquettes.
- Aux débris de dégradation des locaux.
- A la présence d'insectes ou de rongeurs.
- A la perte de pansements, bijoux (bagues, boucles d'oreilles).
- Au manque d'hygiène du personnel (cheveux, poils, cendres, mégots).

4°- Identifier les CCP ou PrPo

Les étapes suivantes doivent faire l'objet d'une surveillance particulière :

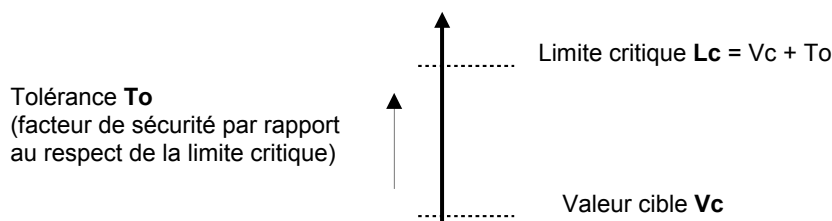
- la maîtrise de la chaîne du froid (contrôle à réception des matières premières, suivi des températures de stockage des matières premières, des produits semi-finis et des produits finis en intégrant les contrôles à la distribution au consommateur (buffets self-service, service en chambre...), contrôle à l'expédition des repas livrés).
- le refroidissement rapide
- la cuisson basse température
- la cuisson des steaks hachés pour les populations sensibles
- la cuisson des mixés
- le maintien au chaud (jusqu'à la livraison sur satellite)

Attention, il ne faut pas comprendre CCP et étape du procédé où le danger survient : ce n'est pas parce qu'une étape est très contaminante que c'est un CCP.

Pour définir un CCP, il faut disposer d'un critère mesurable ou observable, directement corrélé à la maîtrise du danger et fiable à un ou plusieurs lots de production.

Par exemple : le nettoyage-désinfection des locaux et des équipements n'est pas un CCP mais relève des bonnes pratiques d'hygiène et doit faire l'objet d'une procédure formalisée et être suivi au moyen de documents d'enregistrement adaptés.

5°. Le suivi des CCP ou des PRPo



Ex : cuisson des mixés Lc = +63°C ; Vc = +65°C et To = -2°C

réception des viandes Lc = +4°C ; Vc = +2°C et To = +2°C

Rappel : une valeur réglementaire doit être gérée comme une limite critique. L'entreprise doit prévoir à l'avance les mesures correctives qui seront appliquées lorsqu'une limite critique est dépassée. Ces actions préétablies porteront notamment sur le lot concerné.

La destruction des lots n'est pas systématique. Des actions en cascade peuvent être prévues par l'entreprise (par exemple, utilisation dans un procédé avec cuisson, diminution de la DLC...).

| CCP ou PrPo | LIMITE CRITIQUE | Procédures de surveillance (référence du document) | ACTION CORRECTIVE | DOCUMENT ASSOCIE |
|-------------|-----------------|--|-------------------|------------------|
|-------------|-----------------|--|-------------------|------------------|

6°. Le plan d'autocontrôle analytique :

Ce plan est l'un des moyens de vérification de l'efficacité du plan de maîtrise sanitaire et doit être présenté sous forme de planning, des autocontrôles des produits et des surfaces.

Le plan analytique doit être détaillé, ciblé et raisonné

- rotation des surfaces faisant l'objet d'un prélèvement, avec une identification précise
- rotation des produits faisant l'objet d'un prélèvement par famille de produits et selon le niveau de sensibilité et de cuisson (produits tranchés, préparations à l'avance, mixés, préparations particulières ...)
- recherche ciblée de *Listeria* dans l'environnement (trancheur, planche à découper, évaporateurs, siphons de sol...) et sur les denrées (produits tranchés...)
- fréquence de prélèvement des produits adaptée aux volumes fabriqués
- exploitation de ces résultats d'analyse par un bilan annuel minimum et archivage

La traçabilité

Vous devez mettre en place **un système de traçabilité** (relation entre les produits entrants et les repas servis) afin de permettre un retrait plus ciblé et plus précis lors de la mise en évidence d'un incident alimentaire : conservation chronologique des informations sur les numéros de lot, les données sur les quantités et la description des produits.

Un descriptif détaillé de votre système de traçabilité doit être présenté dans le dossier d'agrément comprenant les modalités (conservation manuscrite des informations des denrées par jour de fabrication ou création d'un numéro de lot interne permettant de retracer un produit utilisé dans la composition d'un repas consommé tel jour par tels rationnaires ou autre ...), les supports d'enregistrement ou d'archivage, la méthode chronologique, et le temps d'archivage.

Les informations concernant la traçabilité doivent être conservées sur site au minimum 5 ans à compter de la date de livraison (bons de livraison, étiquetage...). Cependant, certains cas dérogent à cette règle générale :

- pour les produits ayant une date limite d'utilisation optimale (DLUO) : durée de la DLUO plus 6 mois
- pour les produits périssables ayant une date limite de consommation (DLC) inférieure à 3 mois ou sans date limite (fruits, légumes, produits non-préemballés) destinés au consommateur final : **durée de 6 mois à partir de la date de livraison.**

La gestion des alertes

Une alerte doit être notifiée si une denrée alimentaire ne répond pas aux prescriptions relatives à la sécurité alimentaire ou si elle est dangereuse au sens de l'article 14 du Règlement (CE) n°178/2002 ou si elle est susceptible d'être préjudiciable à la santé.

C'est pourquoi, **vous devez établir une procédure de gestion des alertes** ou des « non-conformités » décrivant les actions correctives en cas d'incident lors de la fabrication des repas dans vos cuisines ou d'un résultat d'analyse défavorable, **la réalisation du signalement obligatoire à la Direction Départementale de la Protection des Populations** en cas de dépassement des seuils de sécurité (*en annexe 2*), et éventuellement l'information aux clients afin d'assurer rapidement le retrait des produits incriminés.

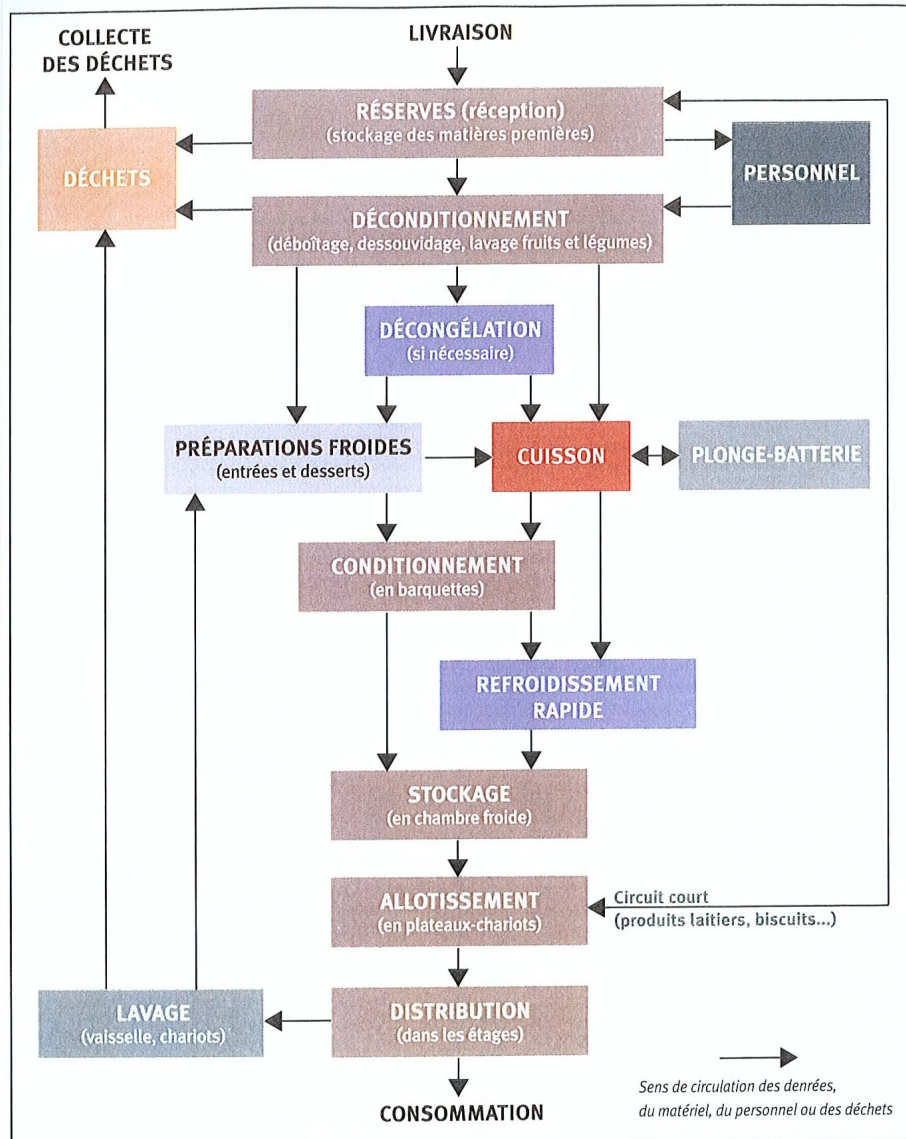
Un document de notification d'une alerte doit être pré-établi : un modèle vous est présenté en annexe 3.

Annexe 1 : exemple de diagramme de fabrication générique

Annexe 2 : Seuils de sécurité (pages 30-31-32 du Guide d'aide la gestion des alertes d'origine alimentaire)

Annexe 3 : Exemple de document de notification d'une alerte (page 50 du Guide d'aide la gestion des alertes d'origine alimentaire)

EXEMPLE DE DIAGRAMME GENERIQUE EN CUISINE CENTRALE



Source : Guide de conception cuisines collectives, CRAM Sud-Est