

Introduction à la formation:

HACCP : élément clé pour USDA

SSOP et SPS : pré-requis qui vont argumenter l'HACCP.

SPS et SSOP : les deux traitent de l'hygiène mais différemment.

SPS = Sanitation Performance Standards= Normes de Performance d'hygiène

- règles générales d'hygiène (416.1), non spécifiques,
- concernent les surfaces qui n'occasionnent pas de contamination directe du produit, sans contact avec les produits,
- programme écrit pas obligatoire pour USDA mais recommandé car plus facile pour argumenter lors audit,
- mais programme écrit obligatoire pour UE.

SSOP= Sanitation Standard Operating Procedures = Procédures opérationnelles Standard d'hygiène

- règles spécifiques d'hygiène en prévention de la contamination directe des produits,
- concerne les surfaces pouvant occasionner des contaminations du produit (en contact direct avec produits),
- concerne le produit,
- programme écrit obligatoire pour USDA.

Listeria : tolérance = 0 dans les denrées prêtes à être consommées, différence avec France.

La réglementation américaine est la même quelle que soit la taille de l'entreprise.

Auparavant l'USDA était très directive sur les moyens. Maintenant l'USDA donne des normes et laisse l'opportunité pour les opérateurs de déterminer leur propre système de sécurité

L'Audit USDA consiste en:

- La vérification que les services vétérinaires français s'assurent de la bonne mise en œuvre par l'établissement des exigences US. (= inspection des services vétérinaires français). Lors de l'audit l'auditeur USDA va regarder le représentant des Services Vétérinaires français réaliser son audit de l'établissement.
- par conséquent, vérification que l'établissement est conforme à la réglementation USDA.

SPS

SPS = Sanitation Performance Standards= Normes de Performance d'hygiène

- règles générales d'hygiène (416.1), non spécifiques,
- concernent les surfaces qui n'occasionnent pas de contamination directe du produit, sans contact avec les produits,
- programme écrit pas obligatoire pour USDA mais recommandé car plus facile pour argumenter lors audit,
- mais programme écrit obligatoire pour UE.

RQ : Pour plusieurs SPS les US ont donné une équivalence si la réglementation EU est au moins équivalente (ex : nuisibles).

1. **lutte contre les nuisibles (rongeurs insectes): 416.2**

- ne pas stocker sur le sol,
- abords entretenus pour éviter les refuges à nuisibles,
- Pour l'USDA pas obligatoire d'avoir une procédure écrite concernant le plan de lutte contre les nuisibles mais fortement recommandé (c'est obligatoire pour l'UE !). Recommandé d'inclure dans la procédure :
 - plans des appâts,
 - produits (dans les zones de production, utiliser des produits agréés pour utilisation en présence de produits alimentaires),
 - stockage et utilisation sécurisés (endroit séparé, emballage, accès limité...).

L'auditeur va certainement demander : « où sont les pièges, comment sont-ils contrôlés ? »

2. **bâtiments et équipements : 416.2**

- qualité, taille et état adaptés à l'activité,
- matériaux inaltérables, facilement nettoyables, imperméables contre transfert de contamination via l'eau, la condensation,
- attention lors travaux, isoler la zone de production de la zone de travaux car poussière de ciment favorise entrée de Listeria,
- éviter les accumulations de produits (convoyeurs plutôt que transferts manuels...),
- étudier les flux de personnels pour éviter contaminations,
- prévention de l'entrée d'animaux nuisibles :
 - « si on peut mettre un crayon sous une porte une souris peut entrer ». Ce pb de porte qui ne jointe pas se retrouve souvent au niveau des quais de chargement ;
 - Si présence de rongeur ou crotte de rongeurs dans l'usine : la problématique SPS se transforme en SSOP. L'auditeur observe la réaction de l'opérateur : agir pour arrêter production ou rejeter la denrée. Si pas de réaction : pas bon - Possibilité de délistement.

Il vaut mieux que ce soit les Services Vétérinaires français qui délistent plutôt que l'USDA car plus facile ensuite pour relister (si délistement par USDA il faut attendre le prochain passage de l'USDA pour relister).

Lors audit, si les SV ou le RQ voient un problème surtout ne pas hésiter à intervenir, ne pas attendre que ce soit l'auditeur qui intervienne !

- Denrées pour consommation humaine / produits non consommables (déchets) : éviter stockage dans même contenant et/ou manipulation dans même atelier.

3. **Eclairage :**

- Doit être suffisant notamment dans zone d'inspection.
- Protéger les ampoules au cas où elles explosent (/débris corps étranger).

4. **Ventilation (notamment pour éviter condensation = pb majeur !)**

- Permet de lutter contre condensation mais aussi contre odeur,
- Compliqué à gérer mais primordial,
- Protéger les produits de la condensation en toutes circonstances,
- Si la condensation goutte sur les produits = risque de contamination => la SPS condensation devient problématique SSOP alors il faut une procédure :
 - Enlever le produit ou le protéger,
 - Enlever les gouttes,

- Traiter le produit contaminé: ex : si dans un frigo condensation sur carcasses celles-ci sont consignées, et retraitées.
- Utilisation d'étiquettes (« tag ») par USDA :
 - visualise la consigne pour les produits mais aussi pour l'équipement et les installations (1 salle entière peut être « taggée »),
 - jusqu'à ce que des conditions salubres reviennent (ex : élimination condensation).

Question (Mme Isabelle MONIER, SPM): condensation niveau échaudage, est-ce un pb si ne tombe que sur les visiteurs et pas sur le produit ?

* On accepte quelques gouttes dans cette zone (pas la douche !), moins grave que sur file d'habillage. Mais reste un pb car où vont les visiteurs après dans l'usine?

Question : pb de condensation dans les chambres froides après nettoyage, même si ventilation ?

Question : protection des zones où condensation localisée mais permanente ?

* Inacceptable d'avoir une zone de condensation au-dessus des produits (même destinés à la cuisson) ou des opérateurs, solutions:

- Protection plastique temporaire au-dessus des denrées, à changer tous les jours (mettre la date) ;
- Protection permanente pour récupérer condensats (ex : bacs ou plaques inox sous plafond, sous évaporateurs) doit être nettoyée-désinfectée tous les jours et contrôlée (dans plan écrit). Pouvoir y accéder et la démonter ;
- sécher le plafond après nettoyage-désinfection (ND°) avec air pulsé, avec serpillère désinfectante ;
- Revoir la ventilation et éviter les ouvertures de portes.

* Si pas de solution, la zone de condensation doit être nettoyée et désinfectée chaque jour,

Question M. Rouault (Delpeyrat) : l'analyse microbiologique des condensats est-elle une solution pour les très grandes salles où raclage des condensats impossible, ex : salles de salage?

* NON, car on n'est jamais sûr à 100% de la non contamination (bactério, chimique ?) car grande salle. On peut avoir plaque de protection à l'endroit des condensats avec plan de ND° de cette plaque écrit et contrôle.

* Si pb de condensation identifié lors audit, déplacer les produits jusqu'à trouver solution.

Les intervenant US vont tenter de proposer des solutions, de gestion de la condensation, adaptées aux salles de salage : grandes salles, à T≈5°C.

5. Canalisations :

Évacuations non bouchées, réseaux d'eau usées, prévention refoulement gaz (rôle de la ventilation, replacer les bondes après passage maintenance), pentes des canalisations, vannes anti-retours.

6. Approvisionnement en eau :

- doit être conforme aux normes de potabilité (40 cf partie 141)
 - si approvisionnement public : attestation de potabilité de l'eau + analyse autocontrôle conseillée, par exemple 1 fois par an (pas de fréquence obligatoire) ;
 - si approvisionnement privé : analyse 2 fois par an (Rq C. GRIMA, Aoste : exigences françaises de la DDASS généralement plus strictes).
- - ne pas laisser de zone morte notamment lors travaux,
- Si système de traitement de l'eau l'attestation d'agrément par les autorités doit être disponible.

Question : recyclage de l'eau (parfois utilisée pour abats blancs, étables)

✗ Ok si séparée du réseau d'eau potable, pas de déchet humain, pas de pathogènes : test microbiologique.

7. Vestiaires sanitaires

- Souvent considéré à tort comme ne faisant pas partie du site de production,
- Souvent mal entretenus, notamment niveau poubelles.

8. Equipements et matériels : 416.3

- Pouvoir démonter et nettoyer-désinfecter les machines tous les jours.
 - Toute machine doit être et rester démontée lors du contrôle pré-op notamment si coudes, gouttières...ex : canons à abats : à vérifier en pré-op chaque jour (avec lampe).
- Contenants pour les produits « non comestibles » doivent être clairement identifiés
 - marquage « déchet »,
 - code couleur très utile.

Question DDCSPP73 : l'usage du bois est-il problématique ?(ex : dans salle de séchage)

- ✗ Le bois est acceptable dans des salles de séchage (car pas d'humidité) mais à condition que ça ne soit pas à l'origine de pb d'hygiène et que le bois ne soit pas traité chimiquement,
- ✗ Après enlèvement des produits obligation de ND° du bois.

Question M. Mataillet, Maison de Savoie : Quel nettoyage pour les gaines de ventilation des étuves à saucisson ? Cet air est recyclé après avoir circulé entre les saucissons donc risque de contamination.

- ✗ Préférable que l'air soit filtré. Faut trouver solutions pour nettoyer ces gaines (fréquence ?).

Question M. Mataillet, Maison de Savoie : Quelle température eau des lave-mains ?

- ✗ Pas de température définie, faut T° qui réponde à l'objectif = lavage des mains donc mélange eau chaude+eau froide.

9. Opérations hygiéniques 416.4:**a. Nettoyage désinfection (ND°)**

Le ND° des surfaces en contact avec les produits relève aussi des SPS (pas uniquement des SSOP).

- surfaces en contact avec denrées : ND° aussi souvent que nécessaire = avant tout redémarrage des opérations et en cours de journée si existe une contamination.
 - ex : morceau de viande tombé au sol et remis sur table : re ND° de la table.
- surfaces non en contact avec denrées : fréquence moindre au choix de l'établissement.
 - ex : murs 1 ND°sem peut suffire. Chaque établissement décide.
- produits de nettoyage et désinfection :
 - Sûrs, agréés contact alimentaire,
 - Stockage loin des denrées, des emballages, accès sécurisé (fermé à clé),
 - Suivre les instructions d'utilisation sur bidons,
 - Conserver étiquettes sur les produits chimiques (étiquettes et instructions seront probablement vérifiées par auditeur US).

b. Protection des denrées

- Les denrées doivent être protégées pendant les process et stockage, ainsi que le transport

10. Hygiène du personnel : 416.5

- propreté,
- tenues propres, changées chaque jour et aussi souvent que nécessaire (manchettes, tabliers jetables)
- pas de maladie, blessures infectées, etc...

11. Etiquetage des denrées, matériel ou zones non conformes 416.6 : « Tagging »

- Disposer d'étiquette à apposer sur tout matériel, atelier, ustensile, produit insalubre ;
- Lors de l'audit US l'établissement doit spontanément étiqueter, exclure les éléments insalubres (puis mise en place des actions appropriées) = montre qu'il maîtrise la salubrité = l'auditeur dira ok vous pouvez continuer.