

## SSOP

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

- règles spécifiques d'hygiène en prévention de la contamination des produits,
  - concerne les surfaces pouvant occasionner la contamination du produit (en contact direct avec produits, ou sans contact mais avec risque de contamination directe),
  - concerne les mesures en cas de contamination du produit.
- Procédures **écrites obligatoires**,
  - Programme **signé et daté par un responsable** ayant autorité sur la production pour prendre décision,
  - Généralement il y a **1 document global SSOP** couvrant tout l'établissement et divisé en chapitres,
  - Primordial de **bien distinguer dans la documentation les procédures pré-opérationnelles** (effectuées avant la production) **des procédures opérationnelles** (effectuées en cours de production) (Cette distinction constitue souvent une difficulté pour les établissements !).
  - Les SSOP doivent être modifiées à chaque fois que les conditions de travail sont modifiées,
  - Pour chaque procédure : contrôle, Action Corrective (AC), enregistrements datés et signés et archivage,
  - Vérifier (= documenter) quotidiennement la mise en œuvre des procédures.

### **1. Procédures pré-opérationnelles :**

Tout ce qui touche au **Nettoyage-Désinfection (ND) des surfaces en contact** avec les aliments.

- Doivent être réalisées **quotidiennement** par l'établissement,
  - a. Incluent les procédures de ND° des surfaces en contact avec produits :**
    - Lister toutes les surfaces et tous les équipements concernés,
    - Préciser comment sont effectuées les opérations : l'élimination des déchets, le démontage des machines, le nettoyage, la désinfection...
    - Préciser la personne en charge de chaque opération (sa fonction),
    - Préciser la fréquence (journalier),
    - Préciser les produits utilisés et documenter leur homologation usage agro-alimentaire.
  - b. Incluent les procédures de contrôle du ND° (visuel et bactériologique) = contrôle pré-opérationnel (pré-op) :**
    - Ce contrôle doit être réalisé suffisamment tôt avant le démarrage de production pour pouvoir re-ND si nécessaire,
    - Les machines doivent être démontées lors du contrôle,
    - Préciser comment est réalisé le contrôle (liste des sites contrôlés, quels critères d'appréciation...),
    - Outil indispensable du pré-op : **la lampe torche**, pour bien voir les salissures éventuelles,
    - Préciser quelle personne réalise le contrôle (sa fonction plutôt que son nom),
    - La personne doit être formée et respecte la procédure (pas obligatoirement le RQ),
    - A documenter quotidiennement: résultat (même si ok), pbs constatés, AC, avec date, heure et signature (si pas de document = ça n'a pas été fait),
    - Si zone souillée, l'identifier par étiquette, la re-nettoyer, la re-contrôler avant démarrage de la production et documenter.

- Le Vétérinaire Sanitaire inspecteur doit contrôler chaque jour (de production) les enregistrements du contrôle pré-op :
  - Impossible de grouper sur seul 1 jour la vérification des contrôles d'une semaine,
  - Les enregistrements du jour J doivent être disponibles au plus tard à J+1,
  - Si pas d'opération de manipulation de produit présence du Vétérinaire Inspecteur (VI) pas obligatoire : ex : en salaison (où inspection vétérinaire itinérante) si présence des jambons stockés dans une salle mais aucune manipulation, transfert des produits.
- Aux US le VI de l'établissement doit physiquement réaliser 2 contrôles pré-op/semaine. Possibilité de contrôler différentes zones de l'établissement à chaque contrôle.

Question I Monier (SPM) : le contrôle pré-opérationnel peut-il être réalisé la veille au soir ?

- \* Non, car souvent intervention de la maintenance entre fin ND° et démarrage de la production.

Question E. Descamps (DGAI) : Dans quelle catégorie de surfaces inclure les murs de chambres froides ?

- \* Si pas de contact avec carcasses, pas SSOP donc nettoyage hebdomadaire suffit,
- \* Si frottement de carcasses (ex : montant des portes) = SSOP donc ND° quotidien.

Question Rossel (AREPSA) : le contrôle pré-op peut-il être réalisé par un employé de la production ?

- \* Oui, s'il a été formé par le service qualité, documents à l'appui (quand, comment...),
- \* Pb si est pressé et ne prend pas le temps nécessaire pour respecter la procédure.

Question Mataillet (Maison de Savoie) : La consigne d'une salle par le VI suite à non-conformité en pré-op se fait-elle quelle que soit la souillure (étendue et nature) ?

- \* Non, l'étiquetage d'une salle ne se fait pas à la légère, il faut un jugement professionnel,
- \* La décision dépend de la non-conformité constatée (taille et nature des particules, nbre d'équipements souillés) : si 1 petit morceau de viande la salle n'est pas consignée seul un ND° localisé est demandé ; étiquetage lorsque gros matériel sale.
- \* Sur ce point la supervision entre en jeu pour homogénéiser ce genre de décisions.

Remarque Mouguenot, (DDPP29) : un contrôle pré-op, même par zoning, impose au VI d'être présent extrêmement tôt, 3h du matin par ex.

Question Mouguenot (DDPP29) : Possibilité pour le VI de voir les rapports à distance, par mel ?

- \* Non, car l'inspecteur sur place peut vérifier si le pré-op et les actions correctives éventuelles ont été faites correctement (ex: si condensation toujours présente lors de sa vérif il y a pb).

Question : Présence du VI nécessaire lors de production US ou tous les jours de production y compris hors US ?

- \* jours de production US uniquement et si manipulation du produit, y compris changement d'une salle à l'autre (ex : changement de zones de séchage),
- \* Nécessité de notifier quand les denrées vont être manipulées ou déplacées afin que le VI juge si sa présence est nécessaire,
- \* Les produits US doivent être identifiés comme tels tout au long du process,
- \* A l'abattoir, si les lots US/non US ne sont pas encore identifiés alors il faut être en mode US tout le temps donc présence du VI.

Remarque J Merot, (France Agrimer) : selon des échanges entre correspondant France Agrimer à Washington et US : en salaison, quand les manipulations de produit ne concernent pas un point critique, la présence des SV pourrait ne pas être obligatoire.

- \* RS : seulement une réponse écrite de l'USDA aurait une valeur aux yeux des auditeurs US.

Questions I. MONIER (SPM) : quelles exigences pour l'export US en congelé ?

- \* Présence VI pas nécessaire dès lors que le produit congelé est en carton, même si manipulation du carton,
- \* Présence du VI nécessaire pour signer certificat d'exportation.

Question : *en salaison le process dure plus de 8 mois et en début de process la destination finale du produit n'est pas connue. Donc toute la production doit être US par excès, donc surcoût ?*

\* Oui.

Question : *Si fabrication US et non US dans le même établissement?*

\* Faire fabrication US en premier, en mode US (c'est-à-dire pré-op etc...), puis autres fabrications,

\* Si d'abord fabrication non-US puis US, il faut conditions de fabrication US pendant toute la production.

Question : *Si l'établissement produit différents types de produits dont certains sont destinés aux US et d'autres non US ?*

\* Agrément US de tout l'établissement nécessaire,

\* Par contre mode de production US pas nécessaire pour produits non exportés.

## **2. Procédures opérationnelles**

· A faire **aux fréquences indiquées dans SSOP** (important de préciser ces fréquences dans SSOP),

· Fréquence à définir par l'établissement (au moins 2 fois/jour) et à augmenter si le VI identifie des pbs.

### **a. nettoyage des mains des employés**

· modalités,

· fréquences,

· nécessité de vérifier sur un échantillon de personnes avec enregistrements réguliers.

### **b. denrées tombées au sol**

Il est inacceptable de remettre dans le circuit une denrée tombée au sol.

· En l'absence de procédure, chaque fois qu'un produit tombe au sol il faudrait noter que le produit est tombé et noter ce que l'on fait en AC.

· Avoir une procédure en place pour les denrées tombée au sol décrivant:

- personne désignée pour récupérer la denrée,
- zone dédiée pour les traiter,
- traitement : ex : parage, mise aux déchets...

· Contrôler régulièrement (fréquence à définir) que cette procédure fonctionne : par exemple lors passage en production RQ fait cette vérif.

Question Mataillet, (Maison de Savoie): *Des contrôles spécifiques de la santé du personnel (fréquence des visites médicales, copro-salmonelles, écouvillons-staph..) sont-ils nécessaires ?*

\* Santé du personnel n'entre pas dans le champ du pré-op donc pas besoin d'enregistrement,

\* Recherches spécifiques uniquement en cas de suspicion,

\* Simplement employé avec plaie ou maladie infectieuse ne doit pas manipuler de produit.

Question : *l'agrément des abattoirs multi-espèce est-il possible (sachant embargo sur viande bovine) ?*

\* Oui

\* Si abattage d'espèces non homologuées US il faut commencer la production par espèce US ou dédier une journée à l'espèce US avec ND°entre les différents types d'abattage.

Question E: Descamps : *Préciser les exigences en termes de séchage des surfaces après ND°Certains inspecteurs exigent des surfaces très sèches !*

- \* En pré-op pas nécessaire que surfaces soient sèches mais éviter les « flaques » car risque de persistance des produits chimiques de nettoyage.

Question : sur fréquences de ND° en opérationnel ?

- \* En découpe : refaire nettoyage pendant les opérations que s'il y a re-contamination (abcès, condensation, pièce tombée au sol remise sur le tapis),
- \* A l'abattoir : les produits sont plus souillés (tête, viscères) donc certains matériels sont à nettoyer entre chaque porc (scie, coupe tête, couteau...).

Question C. Grimat (Aoste) : Lors pré-op doit-on lister tous les équipements d'une salle concernés par le SSOP ou uniquement la salle ?

- \* Lister tous les équipements,
- \* Intérêt pour corriger efficacement: savoir quelle surface doit être re-ND en AC, déterminer qui est responsable du mauvais nettoyage.

Question : est ce que les produits de ND° doivent être approuvés par les US ?

- \* Non : prouver que les produits sont utilisables pour le contact alimentaire. Par ex : inclure les étiquettes produits dans les SSOP,
- \* Dans réglementation : liste de produits autorisés.

### 3. **Maintenance et effectivité du SSOP :**

- évaluation du SSOP, et révision si nécessaire

### 4. **Actions correctives SSOP :**

- obligatoires si anomalies,
- Une AC de SSOP doit répondre à 3 exigences :
  - élimination du produit contaminé (parage, destruction...),
  - retour à des conditions conformes de production en matière d'hygiène,
  - prévention de la récurrence de la contamination (=mesure préventive=MP).
- Notion de récurrence : à évaluer selon la fréquence et le degré de gravité – différencier pb occasionnel et récurrent.
- Changement de réglementation US (allègement) : en pré-opérationnel plus besoin d'enregistrer les mesures préventives (car souvent les établissements mettaient la même MP bateau : « on re-forme le personnel »).

Question Metaillet (Maison de Savoie) : en pré-op si Non Conformité rien à faire sur le produit puisqu'absent?

- \* Non

Question I. Mounier (SPM) : Comment enregistrer le ND° en cours de production ex : balancelles abattoir.

- \* Le ND° normal, hors contamination accidentelle ne doit pas être documenté. La procédure dit « la balancelle est ND tous les x porcs ». Doit être contrôlé et si dérive = rapport.

Question I. Mounier (SPM) : Faut-il enregistrer chaque découverte de souillure fécale ou abcès ?

- \* Non, s'il y a une procédure de découverte d'abcès (souillure fécale) et qu'elle est suivie :
  - Ségrégation du produit,
  - nettoyage et désinfection de la surface (ex : tapis), des outils,
- \* contrôle régulier (préciser fréquence, ex : 1f/j) par personnel qualité si procédure suivie,
- \* également si on remarque que la procédure n'est pas suivie, en dehors du contrôle, cela doit être noté, et corrigé.

### 5. **Enregistrements quotidiens: Primordial !**

- mise en place et surveillance des SSOP,

- AC prises,
- actions des SV (peuvent être insuffisants également !),
- **parafer et dater** chaque enregistrement (au moment où il est fait),
- un enregistrement doit être disponible pour VI 24h maxi après sa réalisation,
- Maintenus 48 h sur site avant archivage, mais pouvoir être retrouvés sur 6 mois.

Question sur informatique :

- \* Enregistrement informatiques acceptés – pouvoir imprimer des relevés,
- \* authentifier informatiquement les enregistrements : identifiant, mot de passe,
- \* nécessité d'assurer l'intégrité des enregistrements (= impossibilité de les modifier) : mots de passe sécurisés pour empêcher les changements

**6. Rôle des Services Vétérinaires:**

= Services vétérinaires d'inspection de l'établissement.

**a. Le personnel d'inspection vérifie l'adéquation initiale (et lors de modif) des SSOP :**

• Le document SSOP est adéquat s'il répond aux questions de base suivantes (question que se posera l'auditeur US lors audit):

- Y a-t-il un document SSOP écrit avec procédures quotidiennes ?
- Les procédures pré-opérationnelles sont-elles distinctes des procédures opérationnelles ?
- Est-ce que le SSOP traite au moins des surfaces en contact avec produits ?

Question : Distinction contamination directe et contamination indirecte ?

\* ex : aiguilleurs de rails : l'aiguilleur (chaîne ou tige) ne touche pas directement les produits mais doit être inclus dans SSOP (donc ND° quotidien) car source potentielle de contamination : l'opérateur touche la chaîne et ensuite les carcasses.

\* Réactions : Mais il existe une infinité de risque de contaminations indirectes du même type !

Remarque RS: inclure les stérilisateurs à couteaux dans SSOP.

- Est-ce que les fréquences des procédures sont indiquées ?
- Est-ce que la fonction des opérateurs responsables de la mise en œuvre et du suivi des procédures est mentionnée?
- Est-ce que les enregistrements quotidiens des SSOP et AC sont identifiés ?

Question : Peut-on utiliser mêmes enregistrements pour SSOP et HACCP ?

\* Mieux vaut les séparer.

- Les SSOP sont-ils signés et datés par une personne avec un haut niveau d'autorité dans l'établissement?
- Le personnel d'inspection doit **identifier tout ce qui est non conforme dans SSOP et demander AC** (existe une check-list de conformité du SSOP).
  - ex : problèmes liés à la documentation : si absence de date et de signature demande de corriger immédiatement.

**b. Le personnel d'inspection doit vérifier la mise en œuvre des SSOP :**

- La surveillance de la mise en œuvre doit être **quotidienne** ;

**i. Elle peut se faire par observation directe :**

- Des installations, du matériel, de la mise en œuvre des procédures,
- Du personnel effectuant la surveillance de l'hygiène.

ex : lors du contrôle pré-op le VI (ou l'auditeur US lors audit) peut procéder de deux manières :

- Choisir une salle et l'inspecter lui-même. Aux US fait généralement 2fois/sem.
- Ou Observer l'opérateur réaliser son contrôle pré-op et noter = inspection fantôme. Aux US fait moins fréquemment, par ex : 1 fois/mois.

L'auditeur USDA pourra faire son contrôle pré-op de 2 façons :

- Soit en vérifiant directement le ND° de l'équipement,
- Soit en vérifiant comment les SV effectuent le pré-op.

Il faut noter dans SSOP la fréquence de ces vérifications. Pas besoin de tout vérifier. Fait partie de la maintenance du plan SSOP

## ii. Elle peut se faire par contrôle des enregistrements :

- A faire **chaque jour**,
- vérifier que l'établissement fait ce qui a été prévu, enregistrer les pbs,
- enregistrer les éléments permettant de prouver que le SV effectue la vérification chaque jour.

## 7. Supervision gouvernementale des Services Vétérinaires :

- Il faut une supervision gouvernementale des VI dans les établissements agréés pour exporter aux US = contrôle de 3<sup>ème</sup> niveau.
- Le gouvernement français à autorité et responsabilité pour faire appliquer les exigences américaines. Il agit au nom de l'USDA en France. Pour appliquer correctement ces exigences il faut :
  - organisation suffisante en nombre suffisant pour application uniforme des exigences,
  - compétence du personnel d'inspection en charge des contrôles : doit connaître les exigences US et les différences avec réglementations UE,
  - support administratif et technique (aide) adéquat pour que le système fonctionne.
- Cette supervision se fait par le biais d'audits périodiques. Auparavant aux US, audits de supervision tous les mois. Mais la réglementation a changé, la fréquence n'est plus précisée : en moyenne **3 à 4 audits de supervision/an** aux US (plus fréquent si pb identifié).

### Questions diverses:

#### Elevages :

\* pas d'exigences spécifiques sur les élevages pour l'USDA. Il est exigé que les procédures prévues (notamment si Cahier des Charges) soient suivies (ex. sur aliments animaux, ou origine denrées).

#### Place du Vétérinaire officiel (VO):

- \* Le superviseur n'est pas forcément vétérinaire. Il doit être expérimenté.
- \* Exigences pour l'inspection ante-mortem et post-mortem: pas forcément un vétérinaire, un technicien peut faire ces inspections. (les techniciens sont formés à reconnaître ce qui est anormal). Par contre, un VO est nécessaire pour saisir un animal en ante et post-mortem.
- \* Le VO n'a pas obligation d'être sur le site tout le temps de la production.

#### Rythme de supervision :

\* fréquence pas fixée. Généralement 3-4 fois/an mais adapter selon activité de l'établissement. ex : si production 2 sem/an pour US alors audit de supervision 1fois/an mais pendant ces 2 semaines.

#### Faut-il écrire la mesure préventive lorsque pb en opérationnel mais sans contamination de denrée ?

- \* oui, la non-nécessité de MP ne concerne que le pré-op,
- \* Ecrire en clair sur le relevé : « pas de denrée concernée » et donner mesure corrective et quand même indiquer les MP.

*Exemple : condensation pendant le travail, mais sans conséquence sur le produit : est-ce que la mesure corrective «on essuie » suffit ?*

- \* En cas de pb de condensation, il faudrait avoir une procédure sur la condensation prévoyant que s'il n'y a pas de contamination des denrées, « il faut essuyer le plafond ». Ok pas de NC.
- \* s'il n'y a pas de procédure condensation, chaque présence de condensat est une NC et il faut la documenter.
- \* En cas de pb de condensation constant, procédure précisant qu'on essuie à la fréquence x (ex : toutes les heures). (= sorte de Mesure de Prévention).

*Est ce que le plan de contrôle bactériologique des surfaces fait partie du SSOP ou inspection visuelle suffit?*

- \* Nombreux établissement incluent le contrôle bactériologique des surfaces dans SSOP = procédure de vérification,
- \* si production de produit prêt à être consommé = exigence (pb listeria).