

FICHE SYNTHETIQUE : Eléments de compréhension : démarches SSOP, HACCP au regard de normes USDA

	Objectifs généraux	USDA	Eléments attendus par l'inspecteur			Interprétation par l'inspecteur si éléments absents ou incomplets
			organisation	preuves	Exigences	
Prérequis	L'établissement doit travailler dans de bonnes conditions d'hygiène : - locaux et matériels adaptés, en bon état, propres et régulièrement désinfectés - organisation et process adaptés - personnel formé travaillant proprement - chaîne du froid - eau potable - pas de nuisibles etc...	SPS	- procédures et instructions  - enregistrements, analyses, etc..	1) obtenues par observation directe par l'inspecteur des locaux, du matériel, des conditions de production... = <u>inspection physique</u>  2) Pas d'écrits obligatoires dans la réglementation américaine	1) En terme d'efficacité (type obligation de résultat)  2) <b>si</b> présence de procédures ou instructions <b>écrites, respect strict</b> de ce qui est prévu <i>NB : des documents écrits sont exigées dans le dossier CE : ils doivent donc être respectés.</i>	<b>Conditions de production insuffisantes</b>
	<u>Parmi les points ci dessus, Il doit en particulier, être vigilant sur les sources de contamination directes ou indirectes des denrées, en</u>  1) <b>Identifiant</b> d'une façon complète et justifiée ces sources de contamination et les surfaces en contact avec les aliments  2) <b>établissant des procédures</b> permettant de les maîtriser (sous forme en général d'instructions)  3) <b>s'assurant et apportant la preuve</b> que ces procédures sont bien respectées dans l'entreprise	SSOP	<b>plan SSOP</b> : comprenant 1) <u>au minimum</u> : - plan de nettoyage et désinfection pour les surfaces en contact ou surplombant les denrées 2) <u>+ autres (non exhaustif)</u> - hygiène du personnel corporel et vestimentaire, état de santé - hygiène des manipulations - suivi des stérilisateurs à couteaux, et autres matériels en contact, - procédure de traitement denrées tombées au sol - procédures en cas de découverte d'abcès - contrôle condensation zones en surplomb des denrées  3) <u>procédures de contrôles préopérationnels et opérationnels</u> avec mesures correctives y compris des éléments de justification (en particulier, concernant la fréquence des contrôles et le choix des points contrôlés) l'identification et la formation des personnes chargées des contrôles, la vérification de l'efficacité des contrôles, etc...	- support (fiche, cahier) des contrôles quotidiens (préop et op) avec mention des mesures correctives si nécessaire	1) plan écrit : - daté - signé - revu périodiquement  2) <b>respect strict</b> des éléments prévus dans les procédures, concernant : - Les points contrôles (exhaustivité) - La fréquence des contrôles  3) <b>mentions écrites</b> obligatoires : <u>date+ signature</u> (ou paraphe) + <u>constatations écrites en clair</u> (pas de croix, initiales possibles(ex C pour « conforme ») à tous les emplacements prévus 4) si <b>mesure corrective éléments obligatoires</b> : - Rétablir conditions hygiène - Identification de la cause - Mesures préventives (NB : des anomalies récurrentes sont la preuve d'une absence de maîtrise)	Absence de maîtrise des contaminations et donc <b>production potentielle de denrées contaminées</b> si :  - <b>points oubliés</b> dans le plan, et constatés comme contaminants par l'inspecteur lors de l'observation directe des conditions de production  - éléments de preuve des contrôles <b>non respectés</b> ( <i>Y compris pour des points prévus par l'industriel dans le plan SSOP, alors qu'ils devraient relever plutôt du SPS</i> )