



Better **T**rainning for **S**afer **F**ood *Initiative*

**Application pratique
de la méthode
alternative pour
l'identification des
CCP**

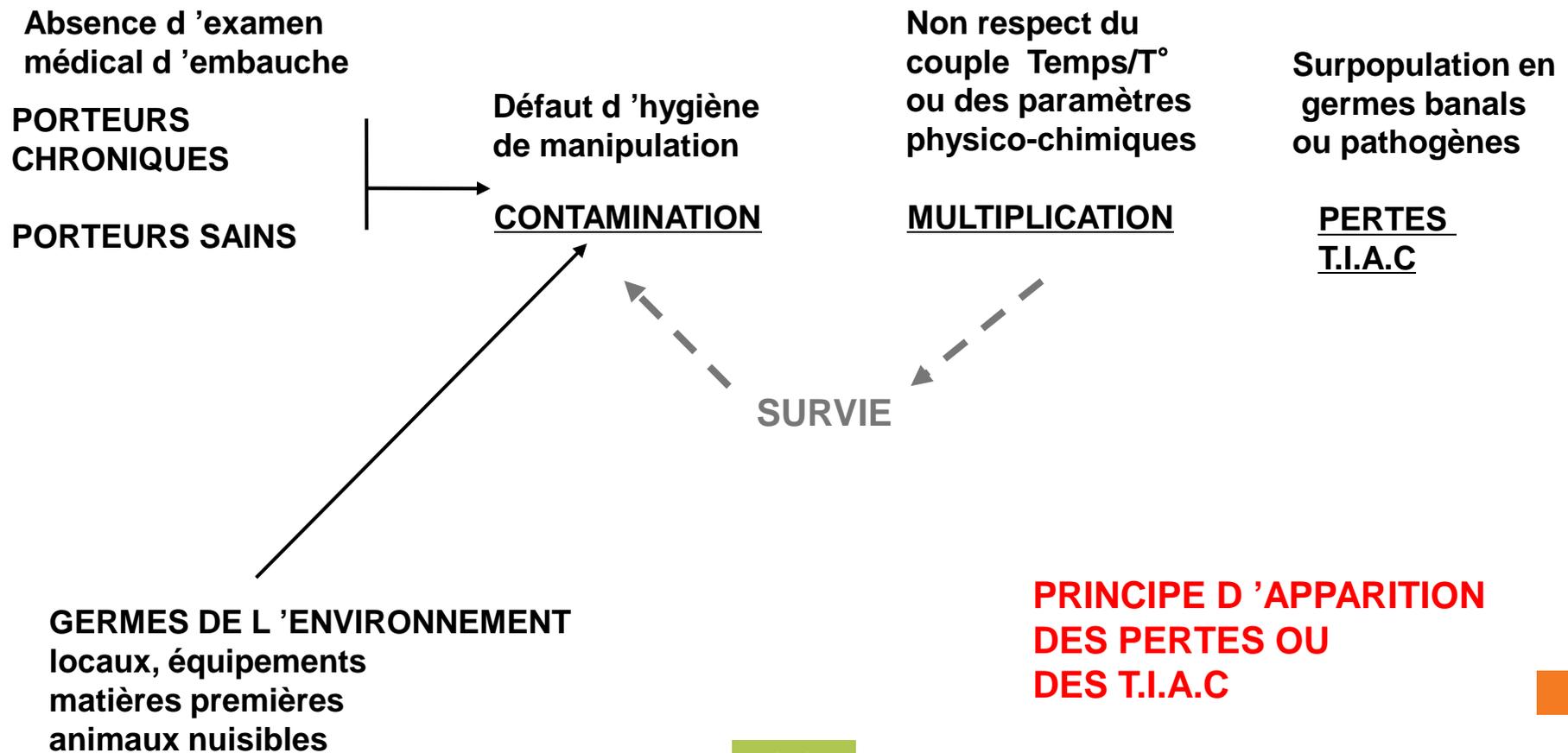
BT**SF**

Ethiopia- Addis Ababa – 2016

Food safety

PRINCIPE D 'APPARITION DES ACCIDENTS ALIMENTAIRES D 'ORIGINE MICROBIENNE

Mécanisme d'apparition des accidents d'origine microbienne (ou chimique ou physique) causant des pertes économiques ou des toxi-infections alimentaires collectives (TIAC)



DEDUCTIONS CLEFS DU SCHEMA D 'APPARITION DES ACCIDENTS ALIMENTAIRES

L 'intervention concomitante de la contamination et de la multiplication est indispensable à l 'apparition d 'un accident alimentaire

Ce schéma explicite le mécanisme d 'action de toutes les méthodes de conservation, ce qui en retour en établit la validité

- **une maîtrise totale de la contamination ou de la multiplication induit une conservation longue (ex: appertisation, congélation)**
- **une maîtrise partielle d 'un seul, ou des deux facteurs, induit une conservation de durée limitée (ex: réfrigération, pasteurisation)**

CARACTERISTIQUES DE LA MÉTHODE GLOBALE DE GESTION HYGIENE

PROCÉDÉ D'ÉVALUATION, PLUS LA MISE EN ŒUVRE D'UN SYSTÈME DE GESTION DE LA SÉCURITÉ ALIMENTAIRE

- évaluation

Consiste à vérifier que toutes les spécifications (chapitres du manuel des conditions d'hygiène) sont pris en compte dans l'établissement.

- mise en oeuvre

Consiste dans la conception de modes d'action pour répondre aux exigences ignorées (ou pas correctement remplies) dans le système actuel de gestion de l'hygiène

La Méthode alternative à l'arbre de décision du Codex Alimentarius

Applicable à:

- ***Contrôle de la sécurité alimentaire des moyens de détermination d'un processus (GHP / GMP ou CCP) par FBOs***
- ***Évaluation rapide des FSMS appliquée sur un processus par les inspecteurs / auditeurs***

Analyse des dangers et des risques



Analyse des dangers microbiologiques

3 composantes
Contamination →

maîtrisée par des BPH et BPF
peu favorables à
l'instauration de CCP

Multiplication →
Survie

dépendantes de paramètres physico-chimiques (temps, T°, pH, Aw)
favorables à l'instauration de CCP

Analyse des risques (passage de la notion de danger à celle de risque)

application aux dangers identifiés de l'indice de criticité :

$$Ic = G \times F \times D$$

* **G** = gravité

* **F** = fréquence

* **D** = probabilité de non détection

Diagramme fromage Toma



INTRANTS	CONTACTS	OPERATIONS	PARAMÈTRES	DANGERS	Moyens de maîtrise
		stockage			
		échauffement			
		lait cru du matin			
		sel			
		2°échauffement			
		rupture caillé/repos			
		fin de l'échauffement mis dans de petits paniers			
		tournant			
		assaisonnement			

C= Contamination M=Multiplication

Food (m) microbiologic (c) chimical (p) physique

Diagramme fromage Toma



INTRANTS	CONTACTS	OPERATIONS	PARAMÈTRES	DANGERS	Moyens de maîtrise
lait cru	tank	stockage			
levure	chaudron	échauffement			
lait cru	conteneurs	lait cru du matin			
sel		sel			
présure	conteneurs	2°échauffement			
	lame	rupture caillé/repos			
	paniers	fin de l'échauffement mis dans de petits paniers			
	mains	tournant			
	cave/grotte	assaisonnement			

C= Contamination M=Multiplication

Food (m) microbiologic (c) chemical (p) physique

Diagramme fromage Toma



INTRANTS	CONTACTS	OPERATIONS	PARAMÈTRES	DANGERS	Moyens de maîtrise
lait cru	tank	stockage	T° = 6 C°		
levure	chaudron	échauffement	T° = 37 C°		
lait cru	conteneurs	lait cru du matin			
sel		sel			
présure	conteneurs	2°échauffement	T° = 37 C°		
	lame	rupture caillé/repos			
	paniers	fin de l'échauffement mis dans de petits paniers	T° = 38-39 C°		
	mains	tournant			
	cave/grotte	assaisonnement			

Diagramme fromage Toma



INTRANTS	CONTACTS	OPERATIONS	PARAMÈTRES	DANGERS	Moyens de maîtrise
lait cru	tank	stockage	T° = 6 C°	C(m,c,p) M	
levure	chaudron	échauffement	T° = 37 C°	C(m,p)	
lait cru	conteneurs	lait cru du matin		C(m,p)	
sel		sel		C(m,p)	
présure	conteneurs	2°échauffement	T° = 37 C°	C(m,p)	
	lame	rupture caillé/repos		C(m,p)	
	paniers	fin de l'échauffement mis dans de petits paniers	T° = 38-39 C°	C(m,p)	
	mains	tournant		C(m,p)	
	cave/grotte	assaisonnement		C(m,f)	

C= Contamination M=Multiplication

Food safety (m) microbologie (c) chimique (p) physique

Diagramme fromage Toma



	INTRANTS	CONTACTS	OPERATIONS	PARAMÈTRES	DANGERS	Moyens de maîtrise
	lait cru	tank	stockage	T° = 6 C°	C(m,c,p) M	BPF:traite BPH: plan nettoyage
	levure	chaudron	échauffement	T° = 37 C°	C(m,p)	BPF:matière première BPH: plan nettoyage
	lait cru	conteneurs	lait cru du matin		C(m,p)	BPF:traite BPH: plan nettoyage
	sel		sel		C(m,p)	BPF:matière première
	présure	conteneurs	2°échauffement	T° = 37 C°	C(m,p)	BPF:matière première
		lame	rupture caillé/repos		C(m,p)	BPH: plan nettoyage
		paniers	fin de l'échauffement mis dans de petits paniers	T°= 38-39 C°	C(m,p)	BPH: plan nettoyage
		mains	tournant		C(m,p)	BPH: plan nettoyage/mains
		cave/grotte	assaisonnement		C(m,f)	BPH: plan nettoyage



THANK YOU!

AESA Consortium

Agriconsulting Europe SA- Av. de Tervueren, 36/21 – B -1040 Bruxelles

Tel: +32-2-736 22 77 –Fax: +32-2-736 49 70

Email:info@aesagroup.eu-www.agriconsultingeurope.be

Website: <http://www.foodinfo-europe.com/>

**Better Training for Safer Food
BTSF**