



# **B**etter **T**rainning for **S**afer **F**ood *Initiative*

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

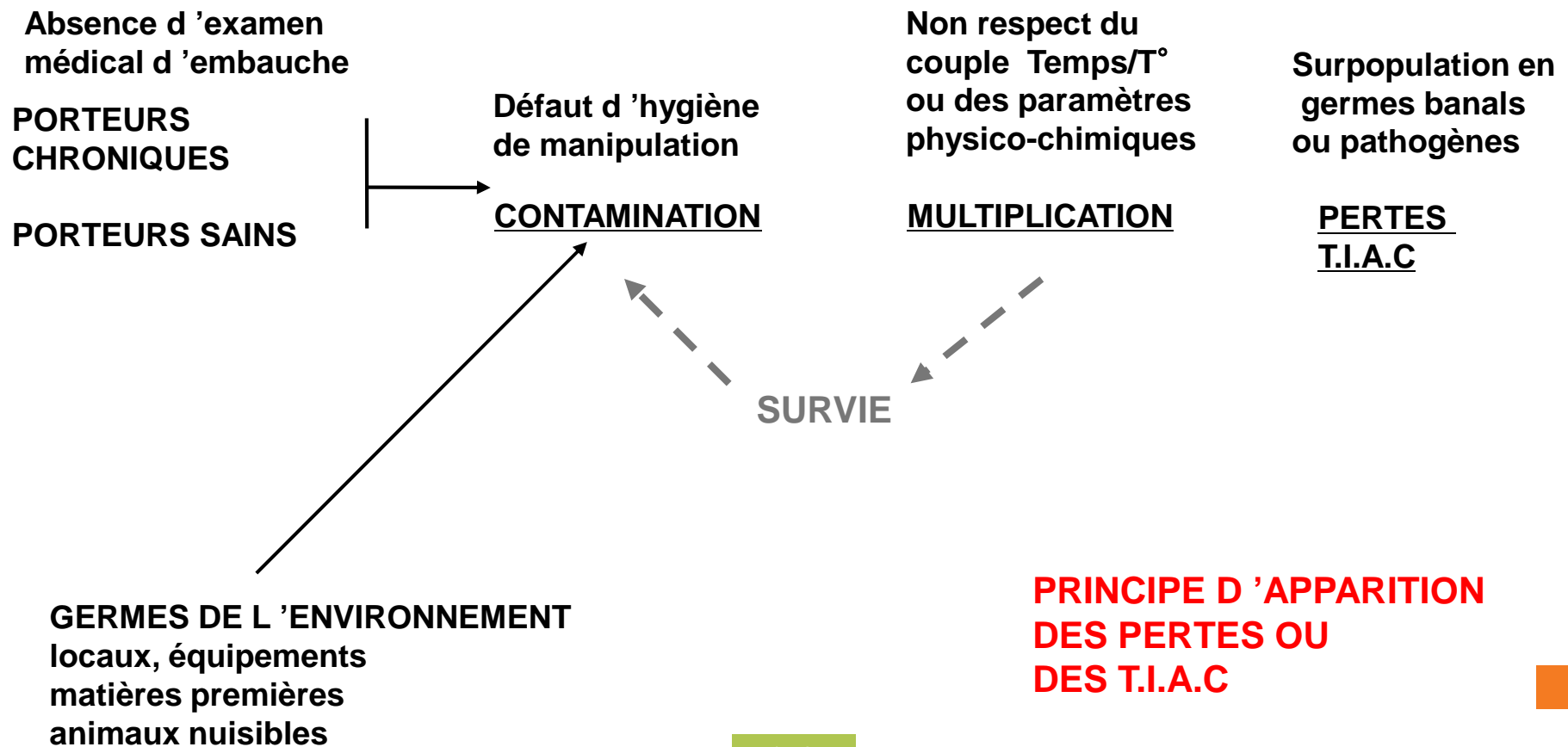
# **BT****SF**

**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)



**PRINCIPE D'APPARITION  
DES PERTES OU  
DES T.I.A.C**

## **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

European  
Commission

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



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