

# ANALYSE DES RISQUES AVEC LA METHODE HACCP



ASSOCIATION de la LOI du 1er JUILLET 1901  
91, Avenue de la perrière – 56 100 LORIENT  
Tel : 02.97.37.94.99 Fax : 02.97.37.83.55

Email : [normapecheBQM@wanadoo.fr](mailto:normapecheBQM@wanadoo.fr)

Site internet : [www.bretagne-qualite-mer.com](http://www.bretagne-qualite-mer.com)

1	Le paquet hygiène 2006 : .....	2
1.2	Présentation : les grands points du pack hygiène : .....	2
1.3	Contexte : Sécurité du consommateur : .....	4
1.4	TIAC : .....	4
2	HACCP : .....	5
2.1	Présentation : .....	5
2.1.1	Définition : .....	6
2.1.2	Ça sert à quoi ? .....	6
2.1.3	Pourquoi doit on mettre en place l'HACCP ? .....	6
2.2	Méthodologie/Audit : .....	7
2.2.1	Etat des lieux documentaire : .....	7
2.2.2	Etats des lieux terrain : .....	9
2.3	Mise en place via 5 principes : .....	10
2.3.1	Analyse des dangers : .....	10
2.3.2	Déterminer des CCP : .....	10
2.3.3	Fixer les seuils limites : .....	11
2.3.4	Plan de surveillance/Système d'assurance qualité : .....	12
2.3.5	Actions correctives : .....	13
2.4	Fiches techniques : .....	16
2.4.1	Hygiène du personnel : .....	16
2.4.2	Plan de nettoyage et de désinfection : .....	18
2.4.3	Traçabilité : .....	22
2.4.4	Fiches de postes : .....	23

# 1 Le paquet hygiène 2006 :

## 1.2 Présentation : les grands points du pack hygiène :

Le paquet hygiène regroupe différents règlements européens qui sont applicables par tous les secteurs de l'alimentation humaine et animale dans tous les pays de l'union européenne. Ces règlements concernent tous les acteurs des filières alimentaires, du producteur au dernier commerçant (de « la pêche à l'assiette »).

La réglementation précédente fixait des obligations aux industriels en termes de moyens pour assurer la qualité sanitaire des aliments. Aujourd'hui, le principe est l'obligation de résultats. A l'entrepreneur donc de mettre en œuvre les moyens qu'il juge adaptés à cette obligation de résultats.

### ARCHITECTURE DU PAQUET HYGIENE :

Alimentation pour animaux	Règles générales d'hygiène pour toutes les denrées alimentaires (commerce de détail inclus).	Règles spécifiques d'hygiène pour les denrées alimentaires d'origine animale (hors commerce de détail).
Règlement 2074/2005 : Mesures d'application pour certaines activités.		
Règlement 2073/2005 : Critères microbiologiques		
R 183/2005 : Hygiène des aliments pour animaux	Règlement 852/2004 : Hygiène générale	Règlement 853/2004 : Hygiène générale
<b>Règlement (CE) n°178/2002 : FOOD LAW</b>		

Le socle commun aux différentes filières est le règlements (CE) n°178/2002.

Les règlements applicables aux secteurs des produits de la mer sont :

Les règles générales d'hygiène pour toutes les denrées alimentaires :

Règlement (CE) n 852/2004 : Hygiène générale (commerce de détail inclus).

Règlement (CE) n°853/2004 : Hygiène générale.

Les critères microbiologiques sont définis par le règlement (CE) n°2073/2005

Le règlement (CE) n°2074/2005 définit les mesures d'application pour certaines activités.

Règlement (CE) n°183/2005 relatif à l'hygiène des aliments pour animaux : CO-PRODUITS.

Ces différents textes de lois n'excluent pas l'application de la réglementation nationale.

## **Les grands points du paquet hygiène:**

**« Le présent règlement s'applique à toutes les étapes de la production de la transformation et de la distribution des denrées alimentaires et des aliments pour animaux. »** (Règlement No 178/2002 du 28 janvier 2002).

**« La responsabilité première en matière de sécurité alimentaire incombe à l'exploitant du secteur alimentaire. »** (...)

**« Il est nécessaire de garantir la sécurité alimentaire à toutes les étapes de la chaîne alimentaire depuis la production primaire. »** (...)

**« Il importe, pour les denrées alimentaires qui ne peuvent pas être entreposées à température ambiante de manière sûre (...) de maintenir la chaîne du froid. »**

**« Les exploitants du secteur alimentaire veillent à ce que toutes les étapes de la production, de la transformation et de la distribution des denrées alimentaires sous leur responsabilité soient conformes aux exigences pertinentes en matière d'hygiène fixées par le présent règlement. »** (Le règlement n° 852/2004 du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.)

### 1.3 Contexte : Sécurité du consommateur :

C'est l'évolution des modes de consommation avec une utilisation croissante de plats cuisinés dans les foyers et une progression de la restauration hors domicile qui ont incité à l'établissement d'une nouvelle réglementation. L'élaboration de ces produits, suppose un accroissement des interventions humaines et de transformations avec pour conséquence une augmentation des risques de contamination.

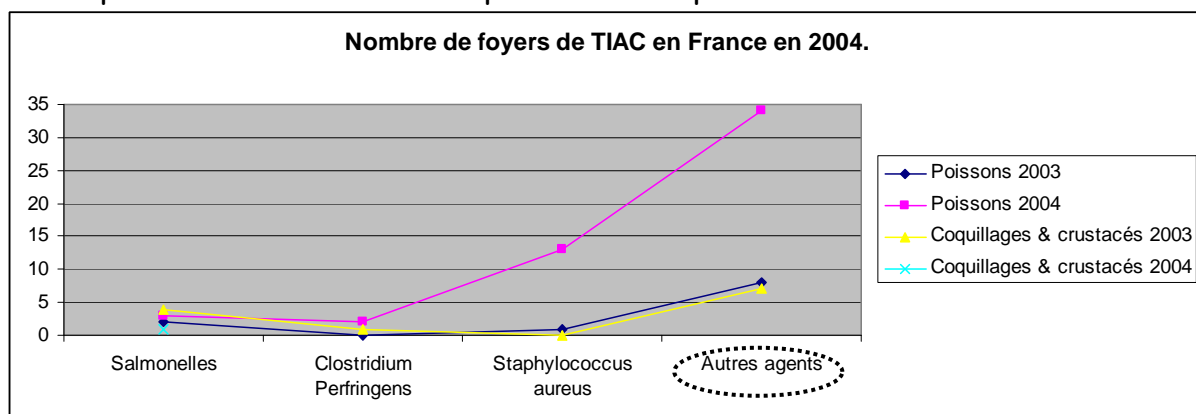
Le paquet hygiène a été créé dans le but de renforcer la sécurité du consommateur. Il fixe un cadre réglementaire pour que tout soit mis en œuvre afin d'assurer la qualité sanitaire des produits alimentaires.

### 1.4 TIAC :

Une Toxi-Infestation Alimentaire Collective est définie par l'apparition d'**au moins deux cas groupés** similaires d'une symptomatologie, en général gastro-intestinale, dont on peut rapporter la cause à **une même origine alimentaire**.

Les TIAC sont soumises à obligation de déclaration à la DSV\* et à la DDASS\*. De plus l'AFSSA\* réalise des études sur les risques d'exposition des consommateurs à certains contaminants afin de proposer des normes seuil de contaminants (ex : dioxines). (\* : Définitions en annexe 1)

Entre 1999 et 2000, 10% des TIAC déclarées étaient issues de la consommation de poissons et de fruits de mer. Cependant, toutes les TIAC ne sont pas déclarées, on peut dire que 1 cas de maladie officiellement détecté correspond à 100 voir 1000 fois plus de cas « passés sous silence »...



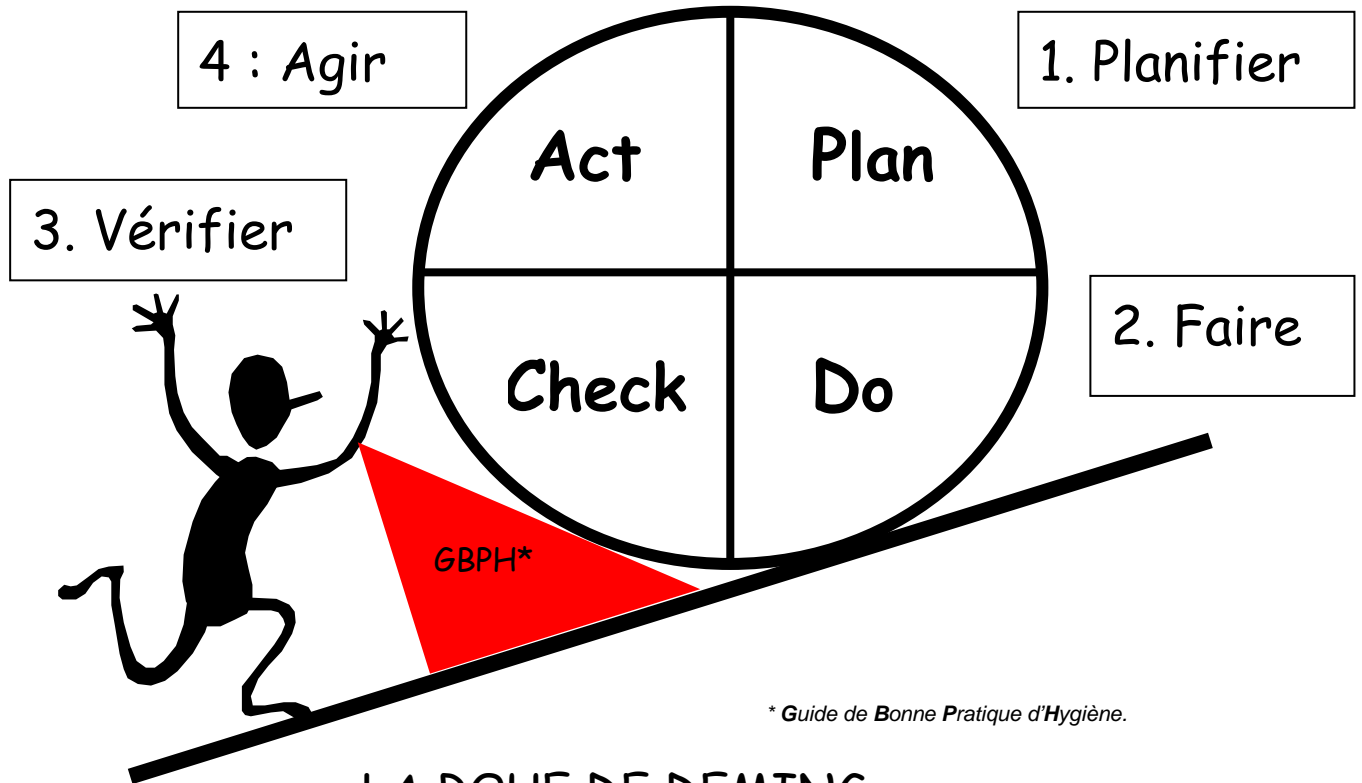
Source : INVS 2006

Autres agents : Surtout Histamine. C'est la première cause de TIAC en France et dans le monde (liés à la consommation des produits de la mer).

## 2 HACCP :

### 2.1 Présentation :

L'HACCP a été créée dans les années 70 par la Nasa afin d'assurer la qualité de la nourriture des astronautes...



### LA ROUE DE DEMING

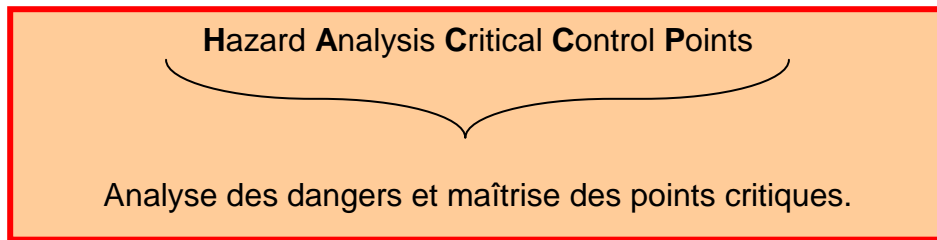
La roue de Deming est aussi appelée plan PDCA (Plan, Do, Check, Act) qui se traduit par :

1. Planifier : Lister les dangers, créer des méthodes de maîtrise,
2. Faire : Les contrôles, utiliser les mesures de maîtrise,
3. Vérifier : Si il n'y a pas de dépassement des mesures de maîtrise,
4. Agir : Si il y a dépassement agir en conséquence.

#### Exemple :

1. **Planifier** : Je prévois de nettoyer mon magasin tous les soirs,
2. **Faire** : Je nettoie mon magasin tous les soirs,
3. **Vérifier** : Est-ce que j'ai bien nettoyé mon magasin ?
4. **Agir** : J'ai mal nettoyé mon magasin, alors je le re-nettoie.

### 2.1.1 Définition :



C'est la **description écrite** du travail de l'entreprise.

Cela apporte les **preuves documentaires** que l'on maîtrise le système de production, les points de fabrication, les points d'hygiène et donc, que l'entreprise travaille correctement.

### 2.1.2 Ça sert à quoi ?

**Garantir** la qualité et la sécurité sanitaire des aliments.

**Identifier** les points nécessitant une vigilance particulière.

**Réduire ou éliminer** les points de contaminations microbiologiques, physiques et chimiques.

**Limiter** le développement des germes dans le produit, sur le matériel et dans les locaux,

Mettre en place **un système de surveillance**.

### 2.1.3 Pourquoi doit on mettre en place l'HACCP ?

Réglementaire depuis 1993,

Nouvelle réglementation Janvier 2006,

Demande croissante de la GMS et de quelques grossistes,

Assurer des produits de qualité.

- Prouver que l'on fait,
- Prouver que l'on sait faire,
- Prouver que l'on a bien fait.

## 2.2 Méthodologie/Audit :

### 2.2.1 Etat des lieux documentaire :

Avant de mettre en place l'HACCP, il est tout d'abord conseillé de faire un état des lieux de son magasin, de se mettre à la place des clients et de voir quelle image ils ont de l'entreprise.

La meilleure façon de le faire est d'interpréter les informations clients (les demandes d'avoir et les comptes rendus d'audit).

- Interprétation des avoirs :

Reprendre les avoirs sur une durée de 6 mois à 1 an (faire en sorte d'inclure la période estivale dans la durée choisie).

Classer les raisons des avoirs par type (problème fraîcheur, parasitisme, mauvais calibre, présentation...). Cela vous permettra de faire le bilan des causes des avoirs, d'en évaluer le coût, ainsi que de percevoir l'image dont vous jouissez auprès de vos clients.

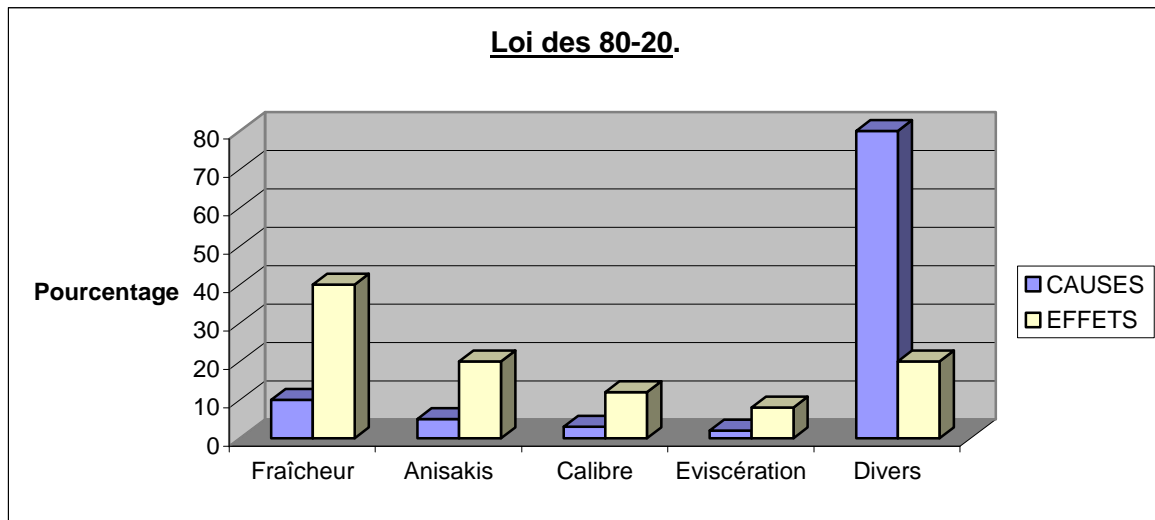
Par exemple,

Date d'expédition	Clients	Produits	Présentation	NON-CONFORMITE			Poids en kg	Montant
				Fraîcheur	Parasitisme	Calibre		
23/10/06	X	Merlan	Filet	x			5	20€
24/10/06	Y	Cabillaud	VDK		x		8	14€

Avec ce procédé, on se rend vite compte que 20% des non-conformités génèrent 80% des coûts.

Par exemple si la cause de demande d'avoir « Fraîcheur » représente 10% de la totalité des causes, elle génèrera 40% du montant des avoirs (voir graphique qui suit).

**Alors pourquoi ne pas agir sur les leviers qui vous permettraient de diminuer les coûts liés à ces 20% de non-conformités ?**



▪ Interprétation des comptes rendus d'audit :

Il peut aussi être intéressant de relever les points négatifs relevés lors d'audit, de les comparer aux demandes de la DSV et ainsi de voir si cela coïncide ou non. Il est important de comprendre pourquoi ces demandes ont été formulées, et quelles sont les actions correctives qui peuvent être mises en oeuvre.

▪ Cahiers des charges clients :

Pour travailler avec certains grossistes ou enseignes de la grande distribution, il vous est demandé de signer leur cahier des charges. Ce faisant, vous vous engagez à respecter ce document par votre signature.

Il est donc intéressant d'en prendre connaissance, ce qui, bien souvent, permet d'éviter des demandes d'avoir dont les causes sont :

- Mauvaise présentation,
- Non conforme aux fiches techniques.

Il est important de comparer les différents cahiers des charges que vous avez pu signer pour être à même de répondre au mieux aux exigences des clients.

L'intérêt de ceci est:

- d'éviter des demandes d'avoirs pour causes de non respect du cahier des charges.
- parfois, de trouver un accord avec les acheteurs sur la présentation des produits.

### 2.2.2 Etats des lieux terrain :

A force de vouloir convaincre autrui (visiteurs, clients, services de l'Etat...) on finit par se convaincre soit même.

Alors ne vous mentez pas à vous-même le temps d'une visite et faites le point.

L'idéal est d'aller dans le magasin et d'agir en 2 étapes :

#### 1<sup>ère</sup> étape :

Suivre le produit de sa réception à son expédition et NOTER tout ce qui vous paraît négatif (même si cela est évident, même si les travaux vous paraissent irréalisables).

Au pire, vous risquez de découvrir des choses, au mieux, vous vous rendrez compte que les opérateurs agissent en faveur du produit.

Etablir un diagramme de fabrication, schéma de vie du produit (annexe 2).

#### 2<sup>nd</sup> étape :

Analyser chaque étape « bureau » des achats jusqu'à l'expédition.

L'intérêt est de voir la transmission d'information, du bureau au client et du bureau au magasin.

Posez vous alors la question : « Que puis-je faire à moindre frais ? »

#### Exemple : période printemps/été.

J'ai analysé mes demandes d'avois et j'ai beaucoup de réclamations « fraîcheur ». En suivant le cheminement du produit dans le magasin, je me suis rendu compte que :

- Les bacs m'étaient livrés non glacés,
- Le poisson attendait sur les tables pendant la pause,
- Le taux de glaçage à l'expédition est insuffisant.

#### Qu'est ce qui a pu dégrader le produit alors qu'au départ de chez moi il était beau ?

- Une rupture de la chaîne du froid qui entraîne une multiplication de la flore bactérienne de dégradation,
- Une contamination microbienne.

#### Que faire ? :

Reglacer et stocker au plus vite les bacs dans la chambre froide.

Soit finir un bac avant d'aller en pause, soit glacer le poisson qui reste sur les tables.

#### Qu'est ce qui a pu contaminer mon poisson ?

Est-ce que le matériel qui entre en contact avec les produits est propre (couteaux, tables, gants...) ?

Il faut donc sensibiliser les opérateurs aux règles d'hygiène, vérifier que le matériel est bien nettoyé et désinfecté TOUS LES JOURS.

## **2.3 Mise en place via 5 principes :**

### **2.3.1 Analyse des dangers :**

Procéder à une analyse des dangers et déterminer quels dangers sont pris en compte dans l'étude.

**Exemple :**

- **Dangers microbiologiques** : Microorganismes dangereux pour la santé, parasites, toxines.
- **Dangers chimiques** : Histamine, résidus de produits de nettoyage, métaux lourds, hydrocarbure, métabisulfite de sodium (allergène)...
- **Dangers physiques/Corps étrangers** : mégots de cigarette, verre, métal, hameçon...

Pour chaque type d'entreprise, ces dangers peuvent varier. Une analyse des dangers est faite selon le type de produits et la façon dont ils sont travaillés au sein de l'entreprise.

Il peut être intéressant de regrouper les produits par famille.

**Exemple :**

Famille 1 : Langoustine et divers crustacés vivants.  
Famille 2 : Poissons plats  
Famille 3 : Poissons vidés- décapités  
Famille 4 : Raies  
Famille 5 : Céphalopodes

### **2.3.2 Déterminer des CCP :**

Déterminer quels sont les Points Critiques pour la maîtrise : CCP, c'est à dire, sur quels points il serait nécessaire d'agir.

Les dangers qui ne sont pas traités, en tant que CCP doivent être au minimum traités en tant que Bonnes Pratiques.

**Exemple :**

- CCP 1 : Chaîne du froid
- CCP 2 : Parasitisme
- CCP 3 : Histamine
- CCP 4 : Métabisulfite de sodium

### 2.3.3 Fixer les seuils limites :

Se fixer des seuils critiques pour chaque CCP déterminés. Cela permet d'avoir un critère unique et commun à toute personne susceptible d'effectuer des contrôles. Il faut bien sûr s'y tenir !

#### Exemple :

CCP 1	Poissons, crustacés « morts »	Crustacés et coquillages « vivants »
Chaîne du froid	T° à cœur : de 0- 2°c	T° ambiante : de 6- 8°c



#### **ATTENTION :**

Une analyse des risques est PROPRE à CHAQUE entreprise. Les CCP, les seuils limites, ainsi que les mesures de maîtrise sont donc à définir selon les produits travaillés, les dangers encourus et le personnel.

L'étude ne peut en aucun cas être transcrite en intégralité d'une unité de production à une autre sans y être **ADAPTÉE**.

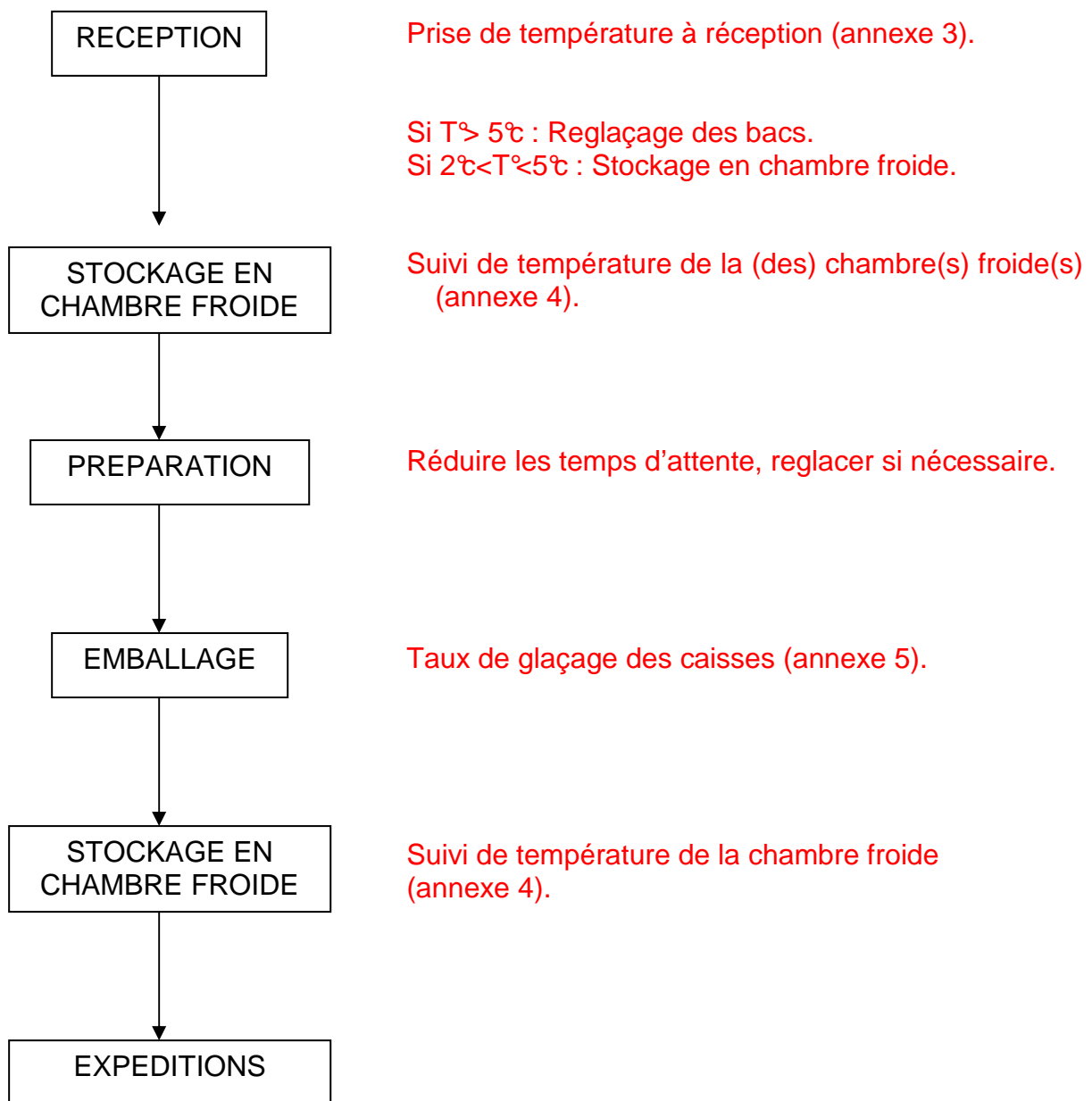
Il est donc fortement conseillé d'effectuer une analyse des risques PROPRE à VOTRE entreprise.

### 2.3.4 Plan de surveillance/Système d'assurance qualité :

Mettre en place un système de surveillance permettant de maîtriser les CCP.  
Comment peut on surveiller les points critiques déterminés précédemment ?

Il faut assurer le respect de la chaîne du froid, c'est-à-dire que le produit soit à une température à cœur constante entre 0 et 2°C.

Exemple :



### 2.3.5 Actions correctives :

Si il y a dépassement des seuils précédemment déterminés, que faire ?

Exemple :

- Prise de température à réception :

Températures	Actions correctives
De 0°C à 2°C	Glacer, stocker au frigo.
De 3°C à 5°C	Déclasser le produit E→A, A→B, glacer, stocker
Supérieur à 5°C	Déclasser le produit et prendre des réserves auprès du fournisseur.

- Suivi température chambre(s) froide(s) :

La chambre froide doit assurer une température à cœur des produits comprise entre 0 et 2°C. Il faut donc tester (dans les conditions réelles) quelles sont les marges de température de la chambre froide.

Dans ce cas nous prendrons une marge T°chambre froide entre 4°C et 6°C.

La chambre froide doit avoir une température ambiante entre 0 et 2 °C (contrôle continu de la maîtrise –annexe 4). Au cours de la journée de travail bien évidemment, elle varie (portes ouvertes...). Il faut assurer que ces variations de température ambiante n'induisent pas de variation de température à cœur des produits en stock.

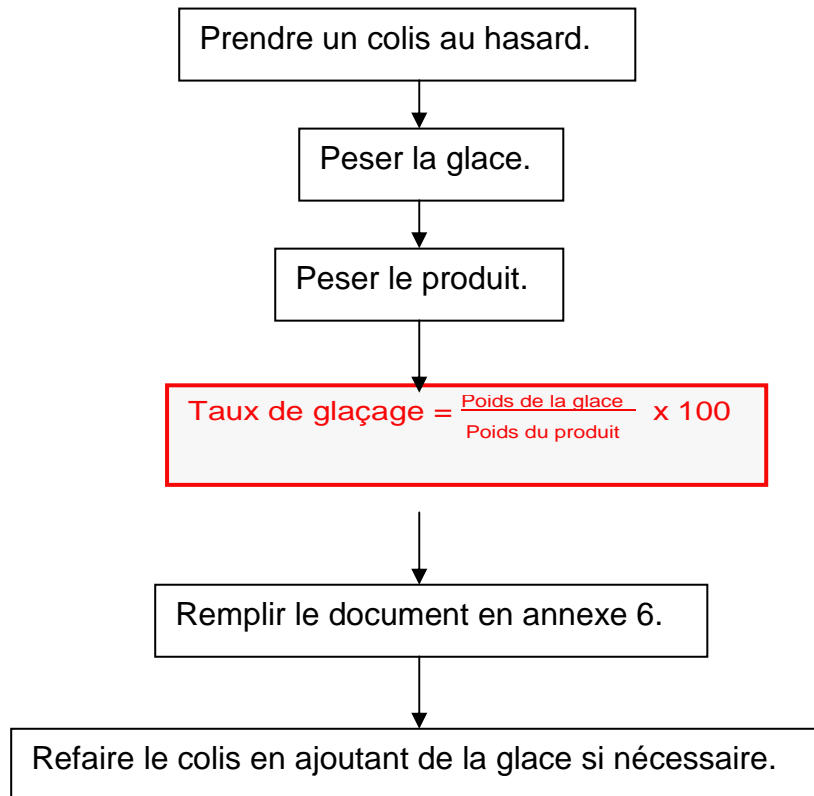
**Travailler les lots mal ou non glacés en priorité.**

NB : Au lieu de remplir une feuille, il existe des systèmes simples et peu coûteux qui enregistrent régulièrement la température de la chambre froide et par simple connexion à un ordinateur, les données sont enregistrées sous forme de graphique.

Exemple :

- Taux de glaçage des caisses :

Vérifier que le glaçage des caisses à l'expédition est conforme.



NB : Selon le cahier des charges de certains acteurs du marché de la grande distribution, le taux de glaçage demandé est de 30% minimum.

Vérifier que le système fonctionne, qu'il y a bien prise de décision en cas de dépassement des seuils fixés.

Exemples :

Pour chaque mesure de vérification précédemment présentée, établir un plan de contrôle.

POURQUOI	QUOI	QUAND	QUI	COMMENT
CCP 1: CHAINE DU FROID	Prise de température à réception.	A chaque livraison sur les lots non glacés	M.X, chargé des contrôles à réception.	En suivant et remplissant la procédure 01 (en annexe 3)
	Suivi des températures chambre(s) froide(s)	Tous les vendredi	Mme Y	En relevant les sondes chambres froides, selon la procédure définie.
		A 7h, 10h ; 12h ; 14h et 16h		En suivant et remplissant la procédure 02 (en annexe 4)
Contrôler le taux de glace.	1 fois par semaine (printemps été) 1 fois par mois (automne –hiver)	M.Z	En remplissant la fiche technique ENG 03 (annexe 6) d'après la procédure 03 (annexe 5).	

Il est bien sûr important de vérifier si les contrôles sont bien faits à la fréquence désignée.

Constituer un dossier :

Dans un classeur (ou autre) regrouper les 4 points précédents sous forme de tableau (cf. tableau type en annexe 7) ainsi que tous les enregistrements, procédures, résultats d'analyses...

## 2.4 Fiches techniques :

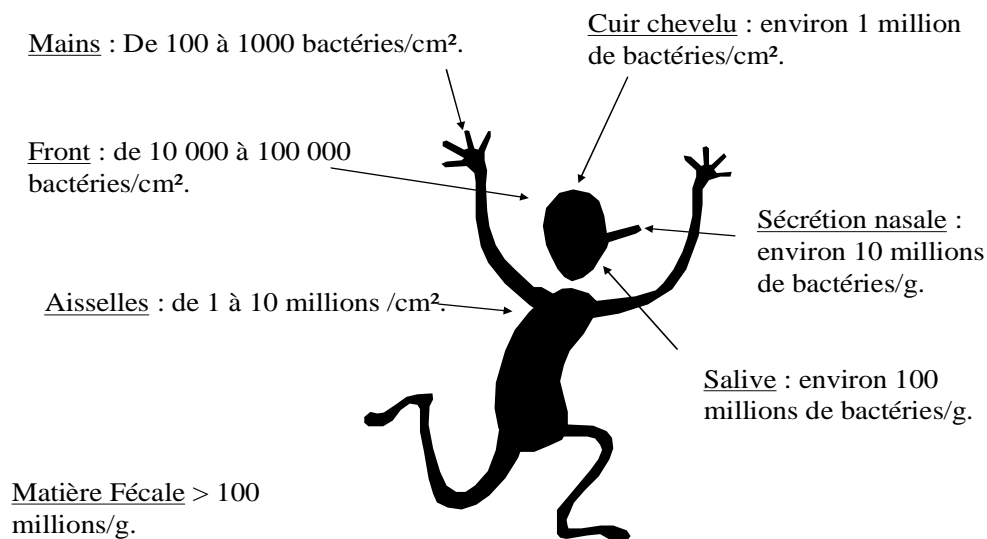
Les 2 leviers d'actions QUALITATIVES majeurs sur les produits de la mer sont :

### La chaîne du froid et l'hygiène

#### 2.4.1 Hygiène du personnel :

Un guide de bonnes pratiques d'hygiène (GPBH) pour le mareyage est en cours de réalisation. N'étant pas à ce jour validé, vous pouvez vous référer au guide de bonnes pratiques du poissonnier détaillant qui reprend les principes fondamentaux d'hygiène.

L'homme est le porteur sain de milliards de bactéries.



Afin de protéger les produits travaillés, il faut avoir une hygiène irréprochable et porter une tenue adéquate.

- Les mains : doivent être lavées après toute opération contaminante.

En particulier :

- A la reprise du travail.
- A la sortie des toilettes.
- Après s'être mouché, avoir toussé...
- Après manipulation de matériels sales, poubelles, déchets, produits chimiques...

Certaines personnes préfèrent travailler avec des gants plutôt qu'à mains nues. Il est donc **INDISPENSABLE** qu'ils soient aussi propres que les mains (lavés au minimum avant chaque prise de poste).

- La tenue :

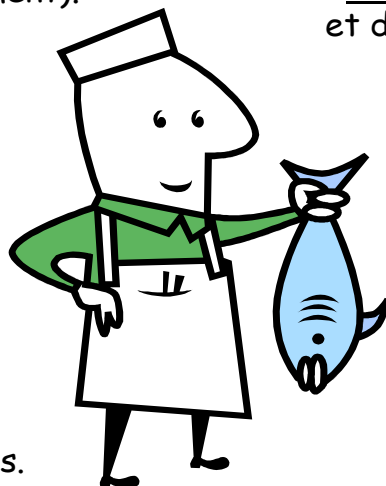
o Absence de montre, de bijoux.

o Couvre chef

(charlotte idéalement).

o Mains propres et désinfectées.

o Gants propres et désinfectés.



o Blouse et tablier propres et réservés au travail.

o Bottes propres.

- Le couvre chef doit englober tous les cheveux.
- La blouse (ou autre) doit être fermée, réservée au travail et changée régulièrement.
- Le tablier doit être lavé **AU MINIMUM** tous les soirs.
- Les bottes sont lavées avant les prises de poste. Eviter au maximum d'aller à l'extérieur du magasin.

**Exemple :**

Comment s'assurer du respect des bonnes pratiques d'hygiène ?

Regarder la consommation de savon permet de voir si les opérateurs se lavent bien les mains (ou gants) avant de prendre leur poste.

Vérifier l'état des tabliers (souvent nominatifs) et bottes.

Prévoir une quantité suffisante (à votre activité) de blouses (ou autre) pour permettre au personnel de faire un roulement « hygiénique ».

**2.4.2 Plan de nettoyage et de désinfection :****a. Du matériel :**

Il est **INDISPENSABLE** de laver les couteaux et le petit matériel (affûteurs) **TOUS LES JOURS**.

**Mangeriez-vous avec les couverts sales de la veille ?  
Alors lavez vos couteaux TOUS LES JOURS.**

Il n'existe pas de méthode par excellence pour nettoyer et désinfecter ce type de matériel. Il existe des machines qui sont efficaces mais onéreuses. Laisser tremper les couteaux dans une solution pendant la nuit peut accélérer l'usure du fil du couteau.

La méthode la plus efficace reste de faire tremper le matériel pendant quelques minutes dans un produit nettoyant désinfectant (selon le produit utilisé, le temps de contact peut varier, demander les fiches techniques à vos fournisseurs).

Frotter ensuite à l'aide d'une brosse l'ensemble du couteau. Attention à la jointure lame-poignée, là où se niche les impuretés.

Il est ensuite très important de bien rincer à l'eau.

Essuyer les lames empêche l'apparition de rouille.



Est-ce que les couteaux, affûteurs sont lavés tous les jours ?

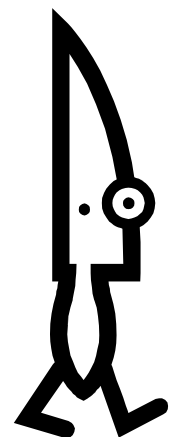
Solution 1 : Désigner quelqu'un pour le nettoyage et la désinfection quotidienne du matériel.

Solution 2 : Sensibiliser les opérateurs via une formation hygiène.

Dans les deux cas, vérifier par des contrôles de surface, remplir un tableau type tel que le suivant.

Contrôle visuel du nettoyage et de la désinfection du petit matériel.

Dates :	Nettoyé par :	Outils nettoyés :	Commentaires :
23/10/06	André	Couteaux et affûteur de Karine.	Ok
24/10/06	André	Tablier de Bernard	Mal lavé, à revoir avant la prise de poste demain matin.



b. Des locaux :

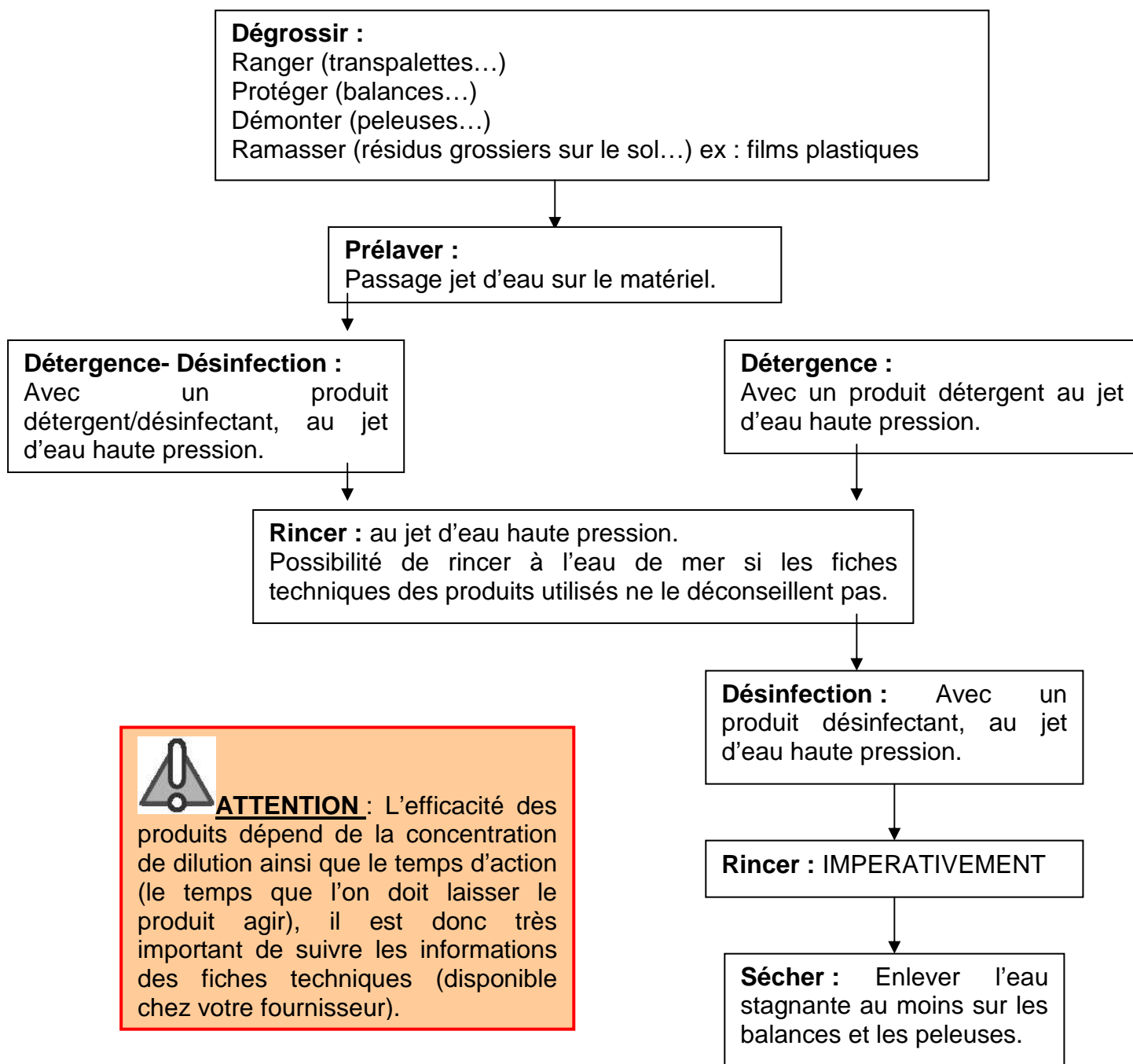
Un plan de nettoyage et de désinfection peut être de deux types.


Plan en 5 phases : (Dégrossi) - Prélavage - Détergence - Rinçage - Désinfection - Rinçage - (Séchage)

Plan en 3 phases : Prélavage - Détergence / désinfection - Rinçage.

Plan de ND en 3 phases

Plan de ND en 5 phases





**ATTENTION :** L'efficacité des produits dépend de la concentration de dilution ainsi que le temps d'action (le temps que l'on doit laisser le produit agir), il est donc très important de suivre les informations des fiches techniques (disponible chez votre fournisseur).

Le plan de nettoyage et de désinfection à 5 phases est plus efficace que celui à 3 phases. Vous pouvez cependant alterner ces 2 plans (3 phases tous les jours et 5 phases à la fin de la semaine). Il est conseillé de détartrer votre matériel aussi souvent que nécessaire.

Il est important d'établir un plan de nettoyage / désinfection (ce document doit aussi être présent dans votre dossier d'agrément), il répertorie, les zones à nettoyer, à quelles fréquences, quand, comment et avec quoi (voir exemple en annexe 8).

*Est-ce que le plan de nettoyage désinfection est respecté ?*

Pour le savoir :

- Vérifier visuellement la qualité du nettoyage et de la désinfection.

Le plus important est de voir si le nettoyage et la désinfection sont bien fait et sont efficaces, l'idéal est d'enregistrer qui a fait quoi, où et quand. (Remplir un tableau comme celui présente en annexe 9).

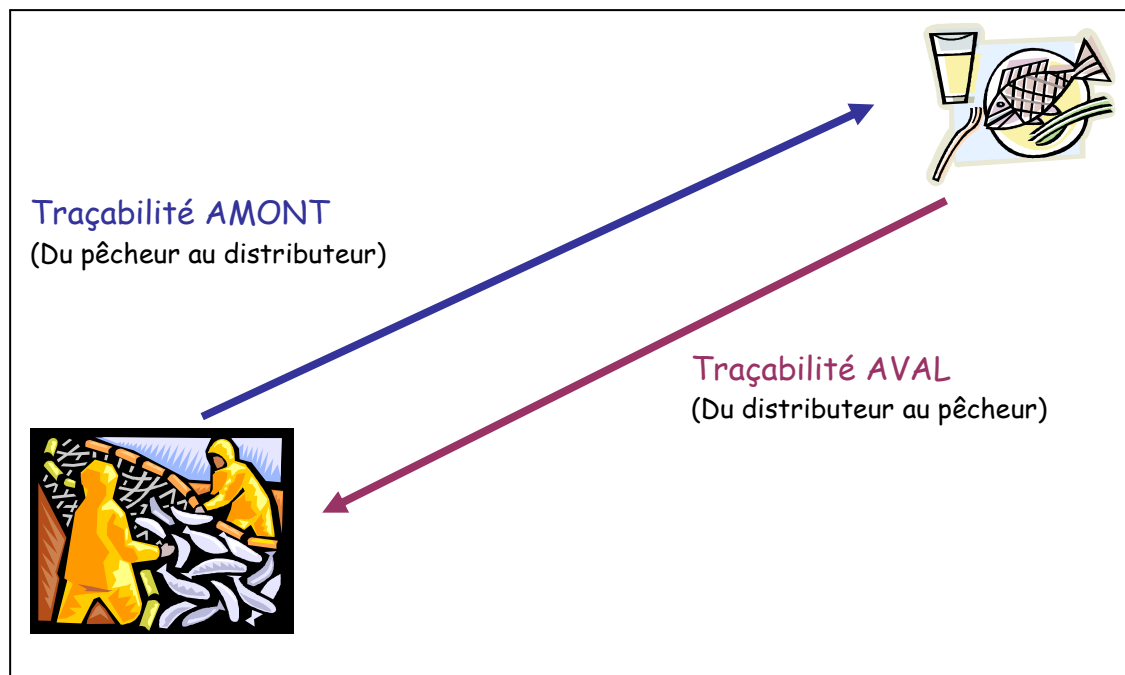
Remplir ce type de tableau permet de voir si la fréquence des zones à nettoyer et à désinfecter est bien respectée, ainsi que d'en vérifier l'efficacité.

- Faire des analyses de surface auprès d'un laboratoire agréé.

### 2.4.3 Traçabilité :

#### Définition :

**Aptitude à retrouver l'historique**, la mise en œuvre ou l'emplacement de ce qui est examiné (l'origine des matériaux et composants, l'historique de réalisation, la distribution et l'emplacement du produit après livraison).  
(définition ISO 9000 v2000).



Vous devez être capable d'identifier votre fournisseur (criée, bateaux, importateurs...) et à qui vous avez fourni vos produits de façon SÛRE. Il serait quasiment impossible de déterminer d'où vient et où va CHAQUE poisson pêché, c'est pour cela qu'il est nécessaire de définir des numéros de lots afin d'identifier des groupes de produits. C'est VOUS qui déterminez votre numéro de lot selon VOTRE PROPRE règle. A la suite chaque numéro de lot devra être défini selon cette UNIQUE règle.

#### Exemples :

Mon numéro de lot est : 1.1202	
1 : Port d'approvisionnement	1202 : 12 février
Mon numéro de lot est : ME1202	
ME : Merlan	1202 : 12 février

## 2.4.4 Fiches de postes :

Une fiche de poste détermine le travail de l'opérateur, ce document a toute son utilité lorsque l'opérateur doit être remplacé par une personne extérieure au service.

### A Contrôle à réception :

#### Responsabilité :

« Le réceptionneur » est le responsable matière première. TOUS les bacs doivent avoir été identifiés, glacés et stockés en chambre froide dans la  $\frac{1}{2}$  heure qui suit leur réception (si la livraison est inférieure à 50 bacs) ou dans l'heure et demie (si la livraison est supérieure à 100 bacs). Si cela n'est pas le cas, identifiez les d'une croix dans la colonne qualité de la feuille PRO 01 (Annexe 3).

Les aires de réception ne sont pas des aires de stockage.

#### Spécificités :

- Réception des bacs.
- Vérification des lots (poids, taille, température, qualité...).
- Attribuer un numéro de lot (interne ou reprendre celui du fournisseur).
- Reglaçer les bacs.
- Stocker les bacs dans la chambre froide en suivant le FIFO (définition en annexe 1).

#### Taches secondaires :

Approvisionner les lignes (tables).  
Livraison.

## B Filetage/pelage : Risque Anisakis :

### Responsabilité :

La fileteuse est en charge de la découpe des poissons. Elle doit préparer le produit afin qu'il soit conforme aux cahiers des charges clients (caractéristiques mises à leur disposition par le bureau).

### Spécificités :

Vérifier l'absence de vers (anisakis, pseudoterranova), s'il y a présence, parer les flancs des filets.

Il est important au moment du départ en pause, de glacer les bacs où se trouvent encore des poissons. Si cette action engendre de trop grandes contraintes logistiques, il faut alors finir de transformer les produits.

Il est conseillé de rincer les couteaux et les tables de travail entre chaque bac ou au moins entre chaque espèce de poisson.

Il faut faire très attention à ne pas percer les viscères, si c'est le cas, rincer la lame du couteau qui a été en contact avec celles-ci.

Le rinçage (pour le déglaçage) des bacs à l'eau courante est une pratique à risque. La température de l'eau utilisée peut être élevée et ainsi entraîner un risque de rupture de la chaîne du froid du produit.

### Taches secondaires :

Il ne doit pas y avoir de reste de peau sur les filets, elle doit être enlevée dans son intégralité.

## CONCLUSION :

Nous espérons que ce document vous aura éclairé et présenté l'analyse des dangers avec la méthode HACCP, autrement que comme une contrainte mais plutôt comme un outil positif pour faire le point dans votre unité de travail.

Comme vous l'aurez compris, l'HACCP, c'est la rédaction de vos pratiques de travail, cela sert aussi à **sensibiliser** le personnel en terme **d'hygiène et de qualité**.

L'HACCP peut vous permettre d'acquérir **de nouvelles pratiques et de nouveaux gestes** qui à la longue deviendront **des réflexes**.

Nous restons à votre disposition pour toute information, renseignement ou aide pour la mise en place des bonnes pratiques d'hygiène et/ou d'analyse des dangers (HACCP).

# ANNEXE

Annexe 1. Lexique.

Annexe 2. Diagramme de fabrication.

Annexe 3. Procédure de prise de température à réception.

Annexe 4. Procédure de suivi des températures des chambres froides.

Annexe 5. Procédure d'autocontrôle des produits finis.

Annexe 6. Enregistrements des autocontrôles.

Annexe 7. Tableau d'analyse des dangers.

Annexe 8. Plan de nettoyage- désinfection.

Annexe 9. Enregistrements de l'efficacité du plan de nettoyage désinfection.

Annexe 10 : Analyses

## LEXIQUE :



---

AFSSA : Agence Française de la sécurité sanitaire des aliments.

Anisakis : C'est un genre de nématode parasite, qui au cours de leur vie passent par des poissons et des mammifères marins. Ils peuvent infecter les êtres humains et provoquent l'anisakiase. La consommation de poisson cru infecté par *Anisakis* spp. peut provoquer une réaction anaphylactique chez les personnes devenues sensibles à l'immunoglobuline E.



---

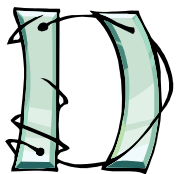
BP : Basse pression



---

CCP : Point critique : Stade, (lieu, procédé ou étape de fabrication) auquel une surveillance peut être exercée et est essentielle pour prévenir ou éliminer un danger qui menace la salubrité de l'aliment ou pour le ramener à un niveau acceptable.

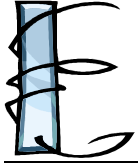
CF : Chambre froide



---

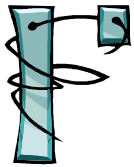
DSV : Direction des Services vétérinaires.

DDASS : Direction départementale des administrations sanitaires et sociales.



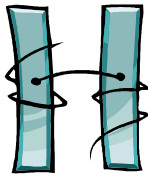
---

Enregistrement : Document faisant état de résultats obtenus ou apportant la preuve de la réalisation d'une activité.



---

FIFO : First In First Out : premier entré, premier sorti.



---

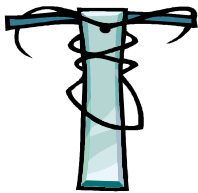
HP : Haute pression



---

NC : Non-conformité : Non satisfaction aux exigences spécifiées.

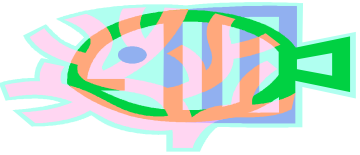
ND : Abréviation pour Nettoyage- Désinfection.

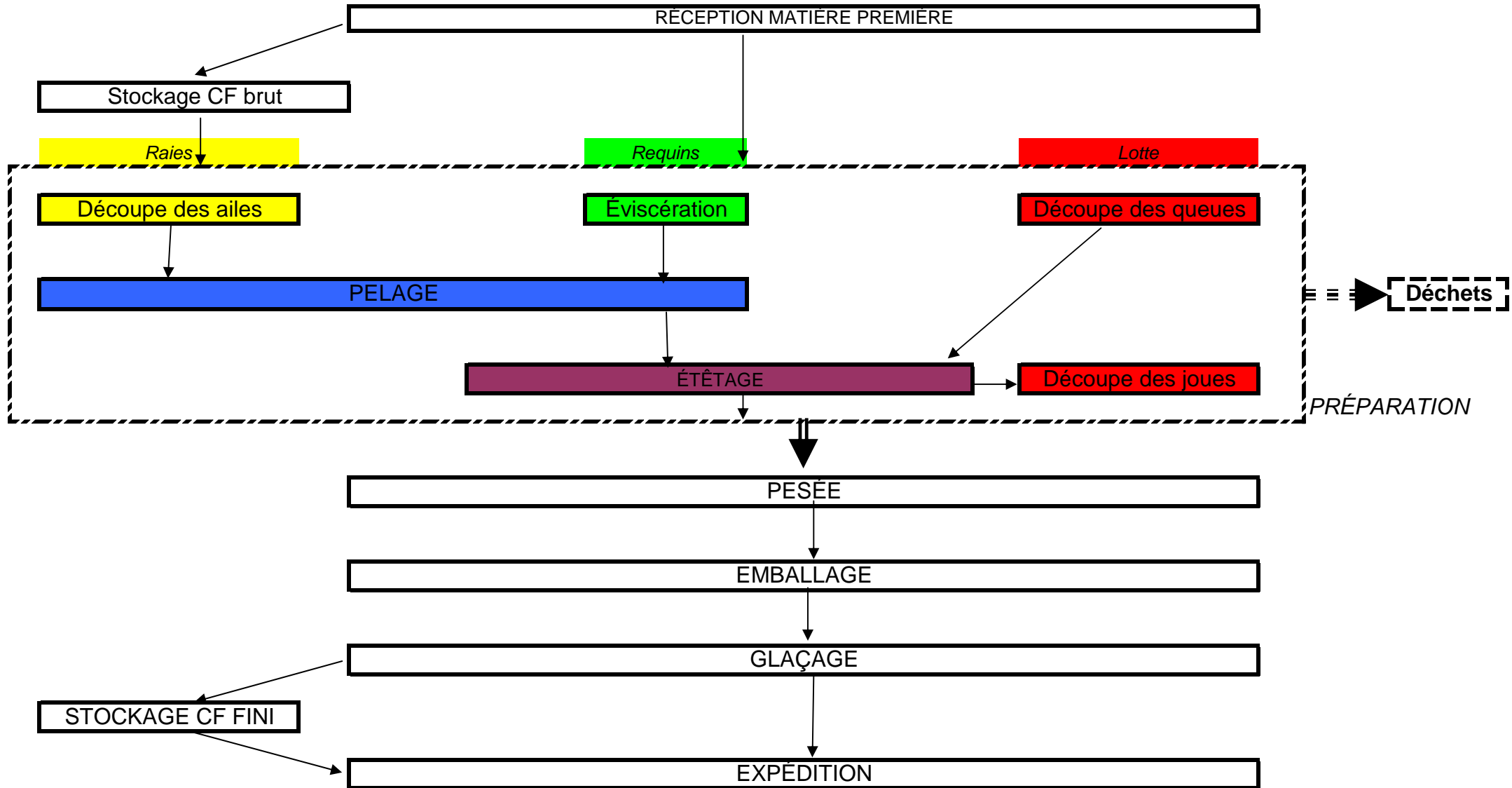


---

Traçabilité :

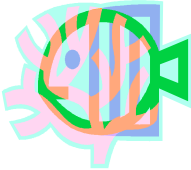
**Aptitude à retrouver l'historique**, la mise en œuvre ou l'emplacement de ce qui est examiné (l'origine des matériaux et composants, l'historique de réalisation, la distribution et l'emplacement du produit après livraison).  
(définition ISO 9000 v2000).

	Société Denlécloux		Date de création:	17/01/2007
	Diagramme de fabrication "Ecorchage"		Version n°:	1
			Ref du doc:	DIA ECO
			Page:	1 / 1







	Société Denlécloux	Date de création: 23/10/2006
	Procédure d'autocontrôle des produits finis	Version n°: 1
		Réf du doc: PRO 03
		Page: 1/1

Objet et domaine d'application :

Cette procédure a pour objet de définir les modalités d'autocontrôle des produits finis. Elle vous permet de faire le point sur la conformité des produits expédiés.

Responsabilité :

M. Z est chargé du bon déroulement des autocontrôles. Un autocontrôle doit être fait tous les 15 jours.

Méthodologie :

Il faut s'assurer de la conformité des produits prêts à être expédiés.

1. Peser le colis (emballage+ glace+ produit).
2. Peser la glace qui est dans le colis.
3. Peser le produit.
4. Calculer le taux de glaçage :

$$\text{Taux de glaçage} = (\text{Poids de la glace} / \text{Poids du produit}) \times 100$$

Vérifier si :

- Le calibre est conforme à l'inscription sur la caisse.
- Le poids annoncé est assuré.
- La quantité de glace est correcte (>30%).

Si le colis s'avère être non-conforme, informer la personne en charge : du glaçage si défaut de glaçage, emballage si défaut de calibre... afin qu'elle rectifie le problème éventuel.



## Analyse des dangers

Étapes	Dangers			Mesures préventives	Limites critiques	Moyens de surveillance	Actions Correctives	Enregistrements
	Origine	Type	Contamination					
Réception de la matière première	⇒ Matière 1ère:	⇒ Danger microbiologique	⇒ Mauvaise qualité	⇒ Achat que de qualité E et A.	⇒ Le lot concerné.	⇒ Vérifier la qualité des lots à réception.	⇒ Déclasser ou retourner le lot.	⇒ Registre des achats.
	⇒ Manipulations:	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Stockage à même le sol.	⇒ Placer les lots sur un bac vide ou une palette.	⇒ Un bac à même le sol.	⇒ Vérification visuelle que tous les bacs de poisson n'entre pas en contact avec le sol.	⇒ Surélever les bacs.	
		⇒ Bonne pratique	⇒ Mauvaise rotation des stocks.	⇒ Identifier les lots (date d'entrée/ Qualité).		⇒ Bien pratiquer le FIFO.	⇒ Passer les lots les plus "anciens" et de faible qualité en priorité.	
	⇒ Milieu:	⇒ Développement microbiologique	⇒ <i>Attente des bacs dans de mauvaises conditions.</i>	⇒ <i>Glacer, stocker en CF le plus tôt possible.</i>	⇒ 30 minutes.	⇒ <i>Prise de température des produits, ranger les bacs dès que possible dans la CF.</i>	⇒ <i>Déclasser le produit.</i>	⇒ <i>PRO 01: Prise de t° à réception.</i>
	⇒ Matériel:	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Bacs et palettes sales	⇒ Plan de Nettoyage et de désinfection (annexe 8).	⇒ Une palette sale.	⇒ Vérification visuelle de l'état de propreté.	⇒ Nettoyer à nouveau la palette en suivant les étapes du plan de nettoyage.	⇒ Vérification du plan de ND (Annexe 9).
Stockage en chambre froide (brut et fini)	⇒ Matière 1ère:	⇒ Contamination microbiologique ⇒ Contamination physique	⇒ Glace sale (gravillons...)et de mauvaise qualité.	⇒ Ne pas entrer dans la machine à glace, analyse de glace 1 fois par an.	⇒ Limites définies dans l'annexe 10	⇒ Vérification visuelle (pas de corps étrangers), résultats d'analyses.	⇒ Effectuer l'entretien de la machine à glace, sensibiliser le personnel.	
	⇒ Manipulations:	⇒ Développement microbiologique	⇒ <i>Rupture de la chaîne du froid, portes qui restent ouvertes durablement.</i>	⇒ <i>Sensibilisation du personnel.</i>	⇒ <i>Porte ouverte pendant + de 10 minutes.</i>	⇒ <i>Vérification visuelle, suivi des températures CF.</i>	⇒ <i>Fermer la porte, mettre des affiches pour sensibilisation.</i>	⇒ <i>PRO 02: Suivi des températures chambre froide.</i>
			⇒ <i>Produit mal glacé ou pas suffisamment.</i>	⇒ <i>Glacer entièrement le produit.</i>	⇒ <i>Un produit hors glace.</i>	⇒ <i>Vérification visuelle.</i>	⇒ <i>Reglaser le produit.</i>	
	⇒ Milieu:	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Chambres froides sales.	⇒ Plan de Nettoyage et de désinfection (annexe 8).	⇒ Relevé de surface.	⇒ Vérification visuelle, relevé de surface.	⇒ Laver la chambre froide.	⇒ Vérification du plan de ND (Annexe 9).
	⇒ Matériel:	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Matériel sale (palettes, seau, bac à glace...).	⇒ Plan de Nettoyage et de désinfection (annexe 8).	⇒ Un matériel sale, résultat de relevé de surface non satisfaisant.	⇒ Vérification visuelle, relevé de surface.	⇒ Laver à nouveau.	⇒ Vérification du plan de ND (Annexe 9).

Étapes	Dangers			Mesures préventives	Limites critiques	Moyens de surveillance	Actions Correctives	Enregistrements
	Origine	Type	Contamination					
PRÉPARATION (ecorçage, filetage...)	⇒ Matière 1ère:	⇒ Contamination physique  ⇒ Contamination chimique  ⇒ Contamination microbiologique ⇒ Développement microbiologique	⇒ Produit visiblement parasité (anisakis, pseudoterranova...)  ⇒ Quantité de métabisulfite trop importante.  ⇒ Eau de rinçage (de mauvaise qualité, température élevée).	⇒ Eviscération le plus tôt possible.  ⇒ Doser la bonne quantité de métabisulfite de sodium selon la quantité de produit à traiter.(CF fiche technique fournisseur).  ⇒ Avant la première utilisation de la journée, laisser couler l'eau quelques instant afin de purger le réseau. ⇒ Vérification visuelle (couleur de l'eau). Ne pas laisser tremper les produits dans l'eau.	⇒ Présence de vers.  ⇒ < 150 mg/kg de parties comestibles.  ⇒ Mauvais résultats d'analyse.	⇒ Vérification visuelle.  ⇒ Analyse sur produit fini.  ⇒ Vérification visuelle (couleur de l'eau) et résultats d'analyses. ⇒ Prise de t° de l'eau.	⇒ Enlever les vers avec la pointe du couteau, ôter les flancs des filets ou rejeter le produit si présence en trop grande quantité.  ⇒ Analyse du taux de métabisulfite sur produit fini selon fréquence à déterminer.  ⇒ Avertir le fournisseur, demander ses actions correctives et résultats positifs. Dans l'attente, non utilisation de l'eau de mer sur les produits. ⇒ Coupler l'eau avec de la glace.	⇒ Registre des achats.  ⇒ Résultat d'analyse et feuille d'enregistrements des tests.  ⇒ Résultat d'analyse et courrier à adresser au fournisseur.
	⇒ Matériel:	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Tables de travail, peuleuses sales et abîmées.	⇒ Plan de nettoyage et de désinfection (annexe 8).	⇒ Une table sale, résultat de relevé de surface non satisfaisant. ⇒ Présence de résidus de produits.	⇒ Vérification visuelle, relevé de surface.	⇒ Laver à nouveau.	⇒ Vérification du plan de ND (Annexe 9).
	⇒ Manipulations:	⇒ Contamination microbiologique  ⇒ Développement microbiologique  ⇒ Aspect commercial	⇒ Eviscération incomplète (reste de viscères).  <i>⇒ Temps d'attente des produits long.</i>  ⇒ Reste de peau sur le produit.	⇒ Bonne pratique d'éviscération.  <i>⇒ Glacer les bacs systématiquement.</i>  ⇒ Peler correctement les produits.	⇒ Présence de viscère.  <i>⇒ 30 minutes.</i>  ⇒ Reste de la peau.	⇒ Vérification visuelle.  <i>⇒ Vérification visuelle et prise de température aléatoire de bacs.</i> ⇒ Vérification visuelle.	⇒ Oter les viscères restantes.  <i>⇒ Reglacer les bacs, les travailler en priorités.</i> ⇒ Peler à nouveau.	
								⇒ Auto contrôle produit fini.
Pesée	⇒ Matière 1ère:	⇒ Aspect commercial	⇒ Ecart de poids dans les caisses.	⇒ Tarer la balance, faire des contrôles métrologiques réguliers.	⇒ 1 caisse.	⇒ Peser la même caisse sur une autre balance.	⇒ Effectuer un contrôle métrologique sur la balance défailante.	⇒ Cahier de suivi métrologique des balances.

Étude HACCP	Date de création: 23/10/2006
Page 3/3	Version n° 1

Étapes	Dangers			Mesures préventives	Limites critiques	Moyens de surveillance	Actions Correctives	Enregistrements
	Origine	Type	Contamination					
Emballage	⇒ <u>Matériel:</u>	⇒ Contamination chimique  ⇒ Contamination microbiologique	⇒ Papier/ film avec résidu de produit de Nettoyage.  ⇒ Caisses polystyrènes posées à même le sol.	⇒ Protéger ou ranger les rouleaux avant de nettoyer le magasin.  ⇒ Surélever les caisses.	⇒ 1 papier ou feuille sale.  ⇒ 1 caisse à même le sol.	⇒ Vérification visuelle.  ⇒ Vérification visuelle.	⇒ Jeter la ou les premières feuilles du rouleau.  ⇒ Placer les caisses sur palette ou bac de criée retourné.	
	⇒ <u>Matière 1ère:</u>	⇒ Développement microbiologique	⇒ <i>Produit insuffisamment glacé.</i>	⇒ <i>Glacer entièrement le produit.</i>	⇒ <i>Un produit hors glace.</i>	⇒ <i>Vérification visuelle, prise de température des produits.</i>	⇒ <i>Reglaser le produit.</i>	⇒ <i>PRO 03: Autocontrôle produit fini.</i>
GENERAL	⇒ <u>Milieu:</u>	⇒ Contamination physique  ⇒ Développement microbiologique	⇒ Nuisibles  ⇒ <i>T° élevée du magasin.</i>	⇒ Installations de pièges via une entreprise de sous-traitance et de désinsectiseur.  ⇒ <i>Climatiser le magasin, fermer les portes extérieur.</i>	⇒ Présence de nuisibles.  ⇒ <i>Température ambiante &gt; 12°C.</i>	⇒ Vérification visuelle si trace de nuisibles.  ⇒ <i>Lecture des thermomètres.</i>	⇒ Faire intervenir la société prestataire.  ⇒ <i>Régler la climatisation, fermer les portes extérieures.</i>	⇒ Cahier de suivi de l'entreprise prestataire.  ⇒ <i>Registre des températures.</i>
	⇒ <u>Main d'œuvre:</u>	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Manque d'hygiène du personnel (gants, tabliers, bottes...)	⇒ Formation hygiène, plan N/D (annexe 8).	⇒ 1 personne.	⇒ Vérification visuelle de l'état du matériel individuel, suivi de la consommation du savon.	⇒ Nettoyage et désinfection du matériel individuel, sensibilisation du personnel à l'hygiène.	⇒ Attestation de formation à l'hygiène du personnel.
	⇒ <u>Matériel:</u>	⇒ Contamination microbiologique	⇒ Matériel sale (couteaux, affûteurs...).	⇒ Formation hygiène, plan de nettoyage-désinfection (Annexe 8).	⇒ 1 matériel sale.	⇒ Vérification visuelle, relevé de surface sur le petit matériel individuel.	⇒ Nettoyage du matériel personnel, sensibilisation du personnel à l'hygiène.	⇒ Attestation de formation à l'hygiène du personnel, vérification du plan de ND (annexe 9).
			⇒ Contamination microbiologique	⇒ Tuyaux qui trennent à même le sol.	⇒ Installation de support muraux.	⇒ Contact entre tuyaux et sol.	⇒ Vérification visuelle.	⇒ Mettre sur le tuyaux sur son support.

Légende:

CCP: La chaîne du froid.

## Plan de nettoyage et désinfection des locaux et du matériel.

QUOI	QUAND	QUI	PRODUITS	METHODE							
				DÉGROSSIR	PRELAVER	DÉTERGENCE		RINCER	DÉSINFECTER	RINCER	SÉCHER
Zone de réception Zone d'expédition	Tous les 2 jours	Yann		Éliminer les résidus	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	
Chambres froides & palettes.	1 fois par semaine	Yann		Vider	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	Raclette
Tables	Tous les jours	Louise		Éliminer les déchets	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	Raclette
Balances, peleuses...	Tous les jours	Louise		Éliminer les déchets	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	Essuie tout
Machines (chaîne de filetage scie...)	Tous les jours	Pascale		Démonter, éliminer les résidus	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	Essuie tout
Bacs à glace, conteneurs, bacs..	Tous les jours	Pascale		Vider	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	
Petit matériel (couteaux...)	Tous les jours	Louise		Faire tremper	Mouiller au jet d'eau HP	Faire tremper dans un bain de produit détergent-désinfectant le temps nécessaire				Au jet d'eau BP	Essuie tout
Grenier (zone de stockage des emballages)	Tous les 15 jours	Louise		Ranger	Mouiller au jet d'eau HP	Balayer ou aspirer le sol enlever les toiles d'araignées		Serpillérer			
Sols (siphon, évacuation d'eau)	Tous les jours	Louise		Démonter, éliminer les résidus	Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	
Murs à hauteur d'homme	Tous les jours	Pascale			Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	
Murs (au-delà de 2m30)	1 fois par semaine	Jean-Louis et Yann			Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	
Plafonds	1 fois par mois	Jean-Louis et Yann			Mouiller au jet d'eau HP	Appliquer le détergent au canon à mousse	Laisser agir le temps nécessaire	Au jet d'eau HP	Appliquer le désinfectant au canon à mousse et laisser agir	Au jet d'eau HP	
Matériel personnel (gants, bottes, tabliers...)	Tous les jours	Chacun son matériel			Mouiller au jet d'eau BP.	Appliquer le détergent/ désinfectant et frotter				Au jet d'eau BP	

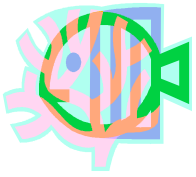
Il faut travailler avec TACT: Temps de contact des produits, Action mécanique, Concentration, Température des produits

<b>VERIFICATION DU PLAN DE NETTOYAGE -DESINFECTION.</b>
---

Semaine n° : \_\_\_\_\_

QUOI	PRODUITS	FREQUENCE	QUI	LUNDI	MARDI	MERCREDI	JEUDI	VENDREDI	SAMEDI
Zone de réception		Tous les 2 jours	<i>Didier</i>						
Chambre froide "brut"		1 fois par semaine	<i>Didier</i>						
Chambre froide "filet"		1 fois par semaine	<i>Didier</i>						
Chambre froide négative		1 fois par semaine	<i>Didier</i>						
Tables de découpe		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Balances		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Chaîne de filetage		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Machines (peleuses, convoyeurs...)		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Bacs à glace		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Conteneurs		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Petit matériel ( couteaux, affûteurs...)		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Grenier (zone de stockage emballage)		Tous les 15 jours	<i>Didier</i>						
Sols, siphons		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Murs ( à hauteur d'homme)		Tous les jours	<i>Didier</i>						
Murs (au-delà de 2 mètres)		1 fois par semaine	<i>Didier</i>						
Plafonds		1 fois par mois	<i>Didier</i>						
Zone d'expédition		Tous les 2 jours	<i>Didier</i>						
Tenue du personnel (gants, bottes, tabliers...)		Tous les jours	<i>Didier</i>						

## Annexe 10

	Société Denlécloux	Date de création: 01/03/07
	Procédure	Version n°: 1
	Analyses	Réf du doc: PRO 04
	Microbiologique	Page: 1/2

### Objet et domaine d'application :

Cette procédure a pour objet de définir la fréquence et le type d'analyse microbiologique effectué sur les produits.

### Responsabilité :

Les analyses sont effectuées par le laboratoire *Lambda*. Au sein de la société Denlécloux, c'est M. X qui s'occupe d'interpréter les résultats d'analyses dès leur réception puis de les archiver.

### Documents associés :

Résultats d'analyses et contrat du laboratoire.

### Méthodologie :

Produits	Analyses		Fréquence
	Réglementaires	Recommandées	
Poissons	Histamine ABVT/TMA		sur thon > 25 kg 1 fois /mois
		Flore aérobie mésophile	1 fois /mois
		Coliformes fécaux	1 fois /mois
Eau douce, eau de mer et glace	Escherichia Coli Pseudomonas aeruginosa Entérocoques Bactéries Aérobie revivifiables à 22°C Bactéries Aérobie revivifiables à 37°C Bactéries anaérobies sulfito- réductrices		1 fois/an chaque
Mollusques	Salmonelle Escherichia Coli		1 fois/mois
Crustacés crus		Métabisulfite de sodium (E 223)	1 fois/mois en alternance avec les autres produits.
	Salmonelle		1 fois/ mois

Les résultats des analyses doivent être :

Produits	Analyses		Seuils limites acceptables
	Réglementaires	Recommandées	
Poissons	Histamine		≤ 100mg/kg
		Flore aérobie mésophile Coliformes fécaux	< 100 000/g < 10/g
Mollusques	Salmonelle E.Coli		Abs/25g 100 mg/kg
Crustacés crus		Métabisulfite de sodium (E 223)	150mg/kg de chair
	Salmonelle		Abs/25g
Eau douce, eau de mer et glace	Escherichia coli		Abs/250 ml
	Pseudomonas aeruginosa		Abs/250 ml
	Entérocoques		Abs/250 ml
	Bactéries Aérobie revivifiables à 22°C		≤ 100/ml
	Bactéries Aérobie revivifiables à 37°C		≤ 20/ml
	Bactéries anaérobies sulfito-réductrices		Abs/50 ml

		ABVT mg N/ 100 g	P = TMA/ ABVT %
Gadidés, Bar, Dorades	Satisfaisant	< 20	< 17 %
	Acceptable	20 à 25	17 à 40 %
	Non satisfaisant	> 25	> 40 %
Requins Raies	Satisfaisant	< 40	
	Non satisfaisant	> 65	
Chinchard, Sardine Maquereau Thon, Lieu Noir	Satisfaisant	< 20	
	Acceptable	20 à 30	
	Non satisfaisant	> 30	
Sébastes spp	Non satisfaisant	> 25	

Si il y a dépassement, identifier l'origine de la contamination :

- De quel (le) bateau/crée provient la marchandise ?
- Température Chambres froides au moment du stockage ?
- Résultat d'analyse de surface ?



Prendre les actions correctives :

- Meilleure sélection des achats.
- Revoir la chaîne du froid.
- Revoir le plan de nettoyage.