

Document 1

La démarche d'évaluation des risques (Laurence JAFFRE Cuisine collective novembre 2012)

La démarche d'évaluation des risques est le point clé de la méthode HACCP et le point de départ de la démarche de prévention. Encore faut-il identifier, analyser et classer ces risques pour n'en retenir que les plus significatifs pour l'établissement. La traduction littérale du mot HACCP est : « analyse des dangers – maîtrise des points critiques ». On y parle de danger, et non de risque... est-ce la même chose ? Évaluer les risques revient-il à analyser les dangers ?

Question de définition

Selon le dictionnaire Larousse, un risque est un « danger, inconvénient probable auquel on est exposé », et un danger est synonyme de risque, de péril, de situation qui légitime une inquiétude. Mais dans le cadre de la restauration, il y a une nuance : le risque est l'estimation de la probabilité de survenue d'un danger (AFNOR), et il est lié à la gravité du danger.

En suivant ce raisonnement, tous les dangers ne sont pas des risques : certaines contaminations peuvent en effet disparaître sous l'effet du mode de fabrication (lavage, cuisson, surgélation etc...). De même, tous les dangers n'auront pas la même gravité, sachant que le nombre de convives varie d'une structure à l'autre (et plus ils sont nombreux, plus le risque est important !) ainsi que leur état physiologique : des personnes malades, des résidents en Etablissement d'hébergement pour personnes âgées dépendantes (EHPAD) ou des jeunes enfants en crèche seront plus fragiles que des adultes dans un restaurant d'entreprise. La nécessité de réalisation de plats à texture modifiée augmentera également les risques. De même, l'organisation des locaux ou leur ancienneté impacteront sur la probabilité des dangers.

Dans tous les établissements de restauration collective, les dangers seront donc quasiment identiques, mais les risques seront différents et inhérents à chaque structure.

L'analyse des dangers

Avant d'évaluer les risques, il convient d'analyser les dangers potentiels. Ce sont tous les facteurs susceptibles de provoquer un dommage à la santé des convives ou/et des salariés. Ces dangers peuvent être microbiologiques, physiques ou chimiques, et peuvent survenir à trois niveaux :

- La contamination des matières premières, soit initiale (le produit, à l'état brut, contient un germe ou un résidu de traitement des animaux ou des végétaux, ou un corps étranger (exemple : un œuf contaminé par des salmonelles), soit consécutive aux différentes étapes de préparation du produit (l'œuf reçu est sain mais il y a contamination lors de la préparation par du matériel souillé ou du personnel porteur du germe).
- La multiplication microbienne, qui concerne les micro-organismes dont le développement est lié au temps et à la température. Ce serait le cas par exemple d'un plat cuisiné laissé trop longtemps à température ambiante.
- La survie des germes (ou la persistance de corps étrangers ou de produits nocifs), engendrée par une insuffisance de nettoyage, une déficience du traitement thermique ou un défaut de vérification.

Les dangers chimiques

Ils peuvent être naturellement présents dans les aliments, comme la solanine des pommes de terre conservées dans de mauvaises conditions (ingéré en grande quantité, cet alcaloïde provoque nausées et vomissements), ou la glycyrrhizine dans la réglisse qui favorise l'hypertension artérielle etc... Ces dangers chimiques peuvent aussi provenir de l'environnement : citons entre autres les métaux lourds comme le mercure que l'on retrouve dans certains poissons prédateurs, les toxines engendrées par les moisissures (aflatoxines présentes dans les silos de stockage des céréales, réputées cancérigènes), les dioxines provenant des combustions industrielles, ou encore les résidus de produits de nettoyage et de désinfection... Pesticides, additifs, colorants, et composés issus des techniques culinaires comme l'acroléine qui se forme dans le beurre brûlé, viennent compléter cette liste de dangers. N'oublions pas les aliments allergènes qui peuvent représenter un danger pour certains convives.

Dangers microbiologiques

Les micro-organismes se répartissent en trois catégories :

- Les virus, dont le plus fréquent en France est le virus de l'hépatite A.
- Les bactéries, qui peuvent engendrer des maladies bactériennes (brucellose, tularémie, légionellose...) ou des Toxi-infections Alimentaires (TIA).
- Les parasites (vers comme les oxyures, l'ascaris, le tænia, la douve du foie... ou protozoaires comme le toxoplasme pouvant être responsables de malformations fœtales).

Les dangers physiques

Ils résultent souvent d'un contrôle déficient des matières premières (morceaux de verre dans un petit pot pour bébé, débris métalliques dans du poisson surgelé ou morceaux de carapaces dans de la chair de crabe etc...). Imaginez les conséquences que peut avoir l'ingestion d'une simple arête de poisson certifié « Qualité sans arêtes » par une résidente malvoyante en EHPAD !

L'évaluation des risques

Une fois le danger identifié, il faut évaluer le risque (ou plutôt les risques !) Selon la probabilité d'apparition du danger.

Prenons un exemple : l'utilisation d'ovoproduits pasteurisés limite, voire élimine, le risque de présence de salmonelles dans la matière première. Par-contre, elle ne peut garantir la contamination par le personnel lors de la préparation des plats (en éternuant, en toussant, ou en manipulant les produits sans s'être lavé les mains etc...). Il faudra donc tenir compte de ce risque.

Un plan d'action sera ainsi établi pour chaque risque et fera l'objet de protocoles détaillés, mis à jour au moins une fois par an en fonction des changements de procédés, de matériel ou de personnel, et accessible à toute personne travaillant en cuisine ou en restauration.

Étape par étape...

Pour chaque étape du diagramme de fabrication, se posera la question de savoir si elle est ou non un point à risque. Si c'est le cas, des mesures préventives devront être appliquées (principes généraux d'hygiène), ainsi que des mesures spécifiques (points déterminants et points critiques), complétées par des mesures de vérification.

Les erreurs à éviter...

L'évaluation des risques pourra être faussée si certains facteurs ne sont pas pris en compte, notamment les critères d'analyses microbiologiques. Les produits doivent être représentatifs des plats servis au consommateur, l'analyse sera réalisée à J+3 ou J+6 selon la durée de vie du produit, et non le jour de la fabrication. Le produit doit subir exactement la même cuisson que lorsqu'il est servi.

La démarche d'évaluation des risques implique obligatoirement une analyse pertinente des dangers, et donc leur connaissance... d'où l'importance de la formation du personnel et des responsables de la structure aux bonnes pratiques d'hygiène mais également à la mise en place de la démarche HACCP.

Les 5 points à prendre en compte lors de l'évaluation des risques

- La matière première (contrôles qualitatifs, résultats d'analyses fournies par le fabricant ou/et le vendeur).
- La main d'œuvre (formation du personnel et mise à disposition de matériel permettant d'assurer une bonne hygiène des mains).
- Le matériel (plans de nettoyage et désinfection du petit et gros matériel régulièrement mis à jour).
- Le milieu (plans de nettoyage et désinfection des locaux – maintenance de la ventilation – contrôles de la qualité de l'eau – respect des normes d'aménagement...)
- La méthode de travail (respect de la marche en avant – contrôles et respect des températures de conservation, cuisson, refroidissement, réchauffage et distribution...)

La réalisation d'un diagramme de fabrication des plats (en se limitant aux préparations à risques) permettra de mettre en évidence les points déterminants (étape dont la maîtrise est nécessaire pour assurer une réduction ou une stabilisation du danger) et de maîtriser les points critiques (CCP), afin d'obtenir un niveau de sécurité des denrées acceptable.

Ces actions sont les principes de base de la méthode HACCP.

FICHE TECHNIQUE

DDB

Colis de 2 bidons de 5 litres

Code : 510027

Date de révision : 28/09/06

DEFINITION

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE est un produit nettoyant – désinfectant pour sols et surfaces, destiné à l'industrie agroalimentaire. Homologué par le Ministère de l'Agriculture n° 98001 23. (2% P.O.A./P.O.V., traitement bactéricide)

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE : produit répondant à l'arrêté du 08/09/1999 et textes ultérieurs concernant les produits de nettoyage du matériel pouvant se rouler au contact des denrées alimentaires.

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE : produit utilisable sur l'inox

COMPOSITION

Tensio- actifs non ioniques et cationique, alkylamine, alcool isopropylique et complexants alcalins

ESSAIS

1. Caractéristiques organoleptiques :

Aspect liquide limpide incolore

Odeur caractéristique

2. Caractéristiques physico- chimiques (à 20°C) :

pH (à 1 % en eau de réseau) 9.1 – 9.9

Viscosité (Brookfield) inférieure à 50 mPa.s

Densité 1.010 – 1.020

PROPRIETES MICROBIOLOGIQUES

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE est conforme aux normes :

1- AFNOR FDT 72-102

2- Bactéricidie

- NF T 72 -151 spectre 5 (PV n° 304/0697 -7)
- EN 1040, 1 minute (PV n° 110/0198 -1)
- NF T 72 -171 et T 72 -301 selon la NF T 72 -171 en présence de protéines :
 - o Spectre 4 (PV n° 259/0597- 1 et PV n° 304/0697- 4)
 - o Salmonella enterica var. enterica (PV n° 370/0897- 3)
 - o Lactobacillus plantarum (PV n° 304/0697- 6)
 - o Salmonella typhi et Listeria monocytogenes (PV n° 463/1197- 1)

FICHE TECHNIQUE

DDB

Colis de 2 bidons de 5 litres

Code : 510027

Date de révision : 28/09/06

- T 72- 301 selon NF T 72- 171 en présence d'eau dure à 30° F
 - o Spectre 4 + Lactobacillus plantarum (PV n° 370/0897 -1 et PV n° 304/0697 -3)
 - o Salmonella enterica var. enterica (PV n° 370 /0897- 2)
 - o Salmonella typhi et Listeria monocytogenes (PV n° 463/1197- 2)

3. Fongicidie

- NF T 72 -201 (PV n° 304/0697-5)
- T 72- 301 selon NF T 72- 201 en présence d'eau dure 30° F (PV n° 478/1297- 2)
- EN 1275 sur Candida Albicans, 15 minutes (PV n° 110/0198 -2)

DONNEES TOXICOLOGIQUES

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE n'est pas irritant pour la peau à la dilution d'emploi

APPLICATION

Milieu agro -alimentaire :

- matériel de découpe, couteaux, machines à jambon, hachoirs, attendrisseurs, tables en bois
- matériel de conditionnement, plats moules, marbres
- couverts, assiettes, verreries, biberons

Remarque: D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRES peut être utilisé en milieu hospitalier

MODE D'EMPLOI

En conditions normales d'utilisation :

- Effectuer une solution de D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE à 2 % dans de l'eau à 20°C environ : verser le produit dans l'eau
- Laisser agir 5 minutes
- Brosset et rincer chaque pièce

En cas de forte contamination :

- Doubler les doses

FICHE TECHNIQUE

DDB

Colis de 2 bidons de 5 litres

Code : 510027

Date de révision : 28/09/06

PRECAUTIONS D'EMPLOI

XI IRRITANT

R38 : irritant pour la peau

R41 : risque de lésions oculaires graves

S24/25 : éviter le contact avec la peau et les yeux

S26 : en cas de contact avec les yeux, laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste

S28 : après contact avec la peau, se laver immédiatement et abondamment avec de l'eau et consulter un spécialiste

S37/39 : porter des gants appropriés et un appareil de protection des yeux/ du visage

Remarque : le produit ne doit pas être mélangé avec des produits chlorés et/ou aldéhydiques (rosissement).

STOCKAGE

Entre 0° C et 40° C

Craint le gel

Se conserve 3 ans dans des conditions normales de stockage (emballage d'origine fermé)

CONDITIONNEMENT :

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE est conditionné en Carton de 2 x 5 l

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE est un nettoyant-désinfectant destiné à toutes les surfaces grasses et souillées

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE : produit utilisable sur l'inox

D.D.B DETERGENT DESINFECTANT ALIMENTAIRE est conforme à l'arrêté du 27.10.75 (JO du 30.11.75) concernant les produits de nettoyage et désinfection du matériel pouvant se trouver au contact des denrées alimentaires

Document 3

MAGAZINE CUISINE COLLECTIVE NOVEMBRE 2012 Tendances Équipements SALON EQUIP HOTEL

La dernière génération SelfCookingCenter®

Rational présente sa dernière génération de four mixte, le SelfCookingCenter whiteefficiency®. Nouveau concept, nouveau design, puissant et avantageux, il est équipé d'une technologie de cuisson qui assure l'optimisation maximale du temps, de l'énergie, de l'eau, de l'espace et des matières premières. Grâce à des process de cuisson automatiques, il identifie, règle et surveille la cuisson idéale de chaque produit pour obtenir le résultat désiré. Avec une technologie brevetée, le HighDensityControl® excelle dans ses performances et assure le maximum de régularité dans toute l'enceinte de cuisson. Tous les aliments sont cuits de manière uniforme quelle que soit la charge ! Frima Rational stand n°J029

Adaptateurs et timon signé Gilac

À Equip'hôtel, Gilac présente une gamme d'adaptateurs permettant la manutention sur socles rouleurs (4 et 6 roues) de contenants cylindriques et/ou rectangulaires, ainsi qu'un timon adaptable sur l'ensemble des socles 4 et 6 roues de la marque. Cet accessoire facilitera la manutention de charges lourdes, le déplacement de socles rouleurs sur sol irrégulier, le franchissement de seuils.

Gilac stand n°L058

3 nouveaux outils chez Capic

Tout d'abord, le Capi'Top, une marmite hybride équipée d'un bras mélangeur couplée à une sauteuse qui permet d'optimiser l'espace, de produire en un minimum de temps, et de conserver la qualité des aliments lors de la cuisson. 2e innovation, l'Écoflam équipé d'un déclenchement automatique de ses feux pour une économie d'énergie optimale et un gain de temps à l'allumage. Enfin, le Comptoir N, un petit four convoyeurs, à la durée de cuisson courte grâce à un principe de fonctionnement très simple (chaleur statique et « tapis » convoyeur). Il permet de dorer en quelques minutes pizzas et autres croques savoureux.

Capic stand n° K049

Sanipousse voit la vie en couleur

Sanipousse, toujours à la recherche de solutions encore plus adaptées, présente son système Sanipousse2 Couleurs pour la conservation des échantillons témoins. Disponibles en bleu et en rouge, les modules de stockages Sanipousse2 couleurs permettent une meilleure identification visuelle et garantissent une classification plus facile pour les différents prélèvements du déjeuner et du dîner, des préparations froides et des plats chauds, et des régimes spécifiques (sans sel, sans porc, sans allergènes...).

Sanipousse stand n°N49

Ecolab, encore plus environnemental

Dernier né de la gamme Solid d'Ecolab, Solid Clean H est un produit pour lave-vaisselle innovant, alcalin et très concentré, adapté en eau dure et très dure. Ce produit ne contient ni phosphate, ni NTA, ni EDTA, ni chlore. Son efficacité de lavage et sa compatibilité avec l'environnement valent à Solid Clean H d'avoir reçu la certification Cygne blanc qui garantit le respect des exigences écologiques concernant les composants et les emballages utilisés. Il est à utiliser associé au doseur EcoPlus Future. Le doseur surveille le processus de lavage de la vaisselle et aide à contrôler les facteurs essentiels tels que la consommation d'énergie et d'eau. Ecolab stand n° J3

Brita, pour savourer tout l'arôme

En utilisant de l'eau filtrée, avec le Purity Finest C500 de Brita, vous avez la certitude que les boissons développeront tout leur arôme, le tout agrémenté d'une crème stable et consistante. Ce filtre à eau pour les machines à boissons chaudes ou traditionnelles réduit la dureté de l'eau potable sans diminuer son pH et élimine les éléments susceptibles d'altérer le goût.

Brita stand n°C67

Techinnov présente un nouveau container

Techinnov innove encore avec un nouveau container de livraison de repas à domicile en polypropylène expansé, (PPE) haute densité. Ce nouveau container dispose de 3 compartiments indépendants, aussi bien pour le chaud que le froid. Un emplacement spécial est prévu pour un accumulateur de chaleur, afin de conserver le plat chaud entre 2 et 3 heures. Des plaques eutectiques au format 1/9ème peuvent être utilisées dans les autres compartiments en même temps. En liaison froide, le temps de conservation peut excéder 3 heures. Economique, léger, très robuste, empilable et de dimension réduite, ce système de portage est lavable en machine.

Techinnov stand n°P 082

Le four Zénith Evolution de Bourgeois

Le four Zénith Evolution est équipé d'un double four motorisé utilisable en convection pour favoriser l'évaporation nécessaire à la cuisson de certains produits, notamment en pâtisserie. Afin de réduire les effets de la qualité insuffisante de certains réseaux, le Zénith Evolution est doté d'un dispositif d'assistance à la vidange avec limiteur et réglage automatique de pression. Le Zénith Evolution bénéficie enfin d'un éclairage Led, plus performant, plus économe en énergie et d'une plus longue durée de vie. Grâce à un système exclusif de recyclage de l'eau de lavage avec des cycles plus courts, le Zénith Evolution permet des économies de consommation d'eau allant de 16% à 49% selon les modèles et les cycles de lavage.

Bourgeois stand n°F057

Le concentré de Charvet, la série 700

Charvet présente sa gamme Pro 700, une construction tout inox, des dessus d'épaisseur 20/10, un assemblage précis en usine, des puissances importantes. La gamme Pro 700 regroupe plus de 60 modules disponibles en énergie gaz ou électricité : Feux nus 6.5 kW cuvettes amovibles et tiroirs de propreté, plaques coup de feu affleurantes, friteuses à haut rendement, fours gaz et électrique GN2/1, étuve GN1/ et 2/1, planchas, cuiseur à pâtes. Pro 700 offre une alternative compacte aux professionnels soucieux de s'équiper avec un matériel performant et durable tout en privilégiant l'espace disponible.

Charvet stand n°G061

Meiko, ancrée dans une démarche environnementale

Meiko présente le WasteStar, système de traitement des déchets organiques par voie sèche destiné aux laveries et aux zones de préparation. Plus besoin d'entreposer les résidus alimentaires dans des poubelles séparées ni de disposer d'un local réfrigéré, ils sont directement déposés dans des collecteurs intégrés dans le concept de la laverie. Grâce à la technologie unique de transport par aspiration du WasteStar, les déchets sont déplacés vers la cuve de stockage sans consommation d'eau, puis évacués par un camion citerne afin d'être valorisés (compostage, méthanisation, cuisson).

Meiko stand n°E065/F061

Comenda relève le défi de la protection de l'environnement

« Comenda Multi rinçage système breveté », permet d'annoncer et de vérifier sur écran digital, une consommation exceptionnelle de 100 litres par heure pour une machine à avancement, d'une production de 200 casiers. En limitant la quantité d'eau utilisée lors du rinçage, il s'ensuivra une très forte diminution de l'énergie nécessaire pour la chauffer, des détergents et du produit séchant. Comenda vous donne « la preuve par cent » et renforce à nouveau sa position de marque amie de l'environnement. Le Multi rinçage équipera de série la nouvelle gamme Comenda AC3, disponible à partir du deuxième semestre.

Comenda stand n°E 49

NETTOYEUR VAPEUR DE SANIVAP

Le CHU de Clermont Ferrand nettoie à toutes vapeurs

[Les nettoyeurs vapeur mis au point par Sanivap nettoient et désinfectent chariots de distribution, plans de travail, cellules de refroidissement, fours, etc. Économique et facile à mettre en œuvre, ce procédé a convaincu le CHU de Clermont-Ferrand.]

Quand il a utilisé pour la première fois un nettoyeur vapeur « domestique », Pascal Queyrel a immédiatement pensé aux applications envisageables dans les grandes cuisines. « Outre son pouvoir nettoyant et désinfectant, la vapeur présente l'avantage de s'insinuer dans les moindres recoins, indique le directeur commercial de SaniVap. Après plusieurs années de tests, nous avons adapté la méthode vapeur et lancé une gamme de nettoyeurs professionnels. »

30 chariots nettoyés en 1 h 30

Autrefois site pilote, la cuisine du CHU Hôtel-Dieu de Clermont-Ferrand (63) utilise aujourd'hui intensivement le modèle 700 TA pour le nettoyage des chariots de distribution. « Chaque jour, une seule personne traite 30 chariots en 1 h 30, assure Michel Dabert, responsable du site de restauration de l'Hôpital Hôtel-Dieu. Des performances et une simplicité d'utilisation qui contrastent avec la pénibilité du nettoyage à la paille de fer et au décapant... » Le principe du nettoyage à la vapeur combine des effets mécaniques et biochimiques : « La machi-



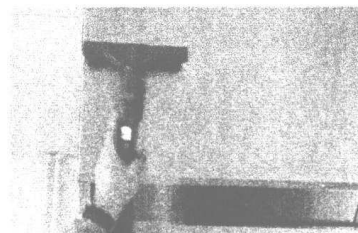
> La cuisine de l'Hôpital Hôtel-Dieu de Clermont Ferrand nettoie tous ses chariots de distribution à la vapeur.

ne produit de la vapeur à 150 °C et à 5 bars, détaille P. Queyrel. Injectée telle quelle ou associée à un produit détergent peu concentré, cette vapeur neutralise les charges électrostatiques des formations poussiéreuses et fait fondre les graisses. En parallèle, une aspiration élimine les souillures détachées. » Pour renforcer cette action mécanique, le nettoyeur dispose d'une batterie de brosses adaptées à chaque

application. « La vapeur possède un second effet, ajoute P. Queyrel, elle détruit les microorganismes, leurs spores ainsi que les biofilms bactériens. »

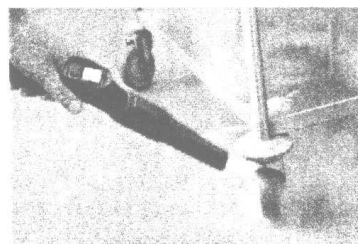
Robustesse et travail constant

La méthode Sanivap associe donc un pouvoir nettoyant et désinfectant, offrant la possibilité d'entretenir les fours, pianos, cellules de refroidissement, réfrigérateurs, congélateurs, hottes, plans de travail, etc. « La cuisine centrale du CHU obtient aussi de bons résultats sur ses tranches, rajoute M. Dabert. Ils désinfectent également les boîtes de conserve et les poches de cuisson sous vide, ainsi que les meubles de self. » Parmi les diverses applications, notons également la régé-



Nettoyage des hottes

> Le nettoyeur vapeur dégraisse les hottes et désinfecte les parties extérieure et intérieure.



Recoins inaccessibles

> La vapeur présente l'avantage de pénétrer dans tous les recoins, pour nettoyer et désinfecter même les endroits les plus inaccessibles comme les roues de chariots.



Régénération des inox

> Associé à un détergent, le nettoyeur vapeur redonne de la brillance aux plans de travail en inox.



L'avis de Michel Dabert, responsable du site de restauration de l'Hôpital Hôtel-Dieu de Clermont-Ferrand (63).

Facile à utiliser et ergonomique, le nettoyeur vapeur Sanivap rend moins pénible le nettoyage et la désinfection des chariots. Nous envisageons d'étendre notre installation électrique 380 V au local de préparation froide, afin d'investir dans un second appareil dédié au nettoyage des équipements de ce local : trancheurs, mixeurs, etc.

nération des inox, le nettoyage des sols en résine, des murs ou encore des joints de réfrigérateurs. Côté fiabilité, Sanivap a mis l'accent sur 2 aspects en particulier : « La robustesse de l'appareil est assurée par une structure en laqué époxy et une caisse en plastique rotomoulé, décrit P. Queyrel. Et pour ce qui est de la fiabilité technique, l'appareil fournit une puissance de travail constante. » Seule installation nécessaire pour s'équiper d'un nettoyeur vapeur : une prise électrique 380 V. Cet investissement, ainsi que l'achat de l'appareil, est rapidement rentabilisé au vu des économies réalisées sur les produits de nettoyage et sur la consommation d'eau (environ 3 litres/heure).