



### Des critères microbiologiques aux plans de contrôle

Formation en Inter  
3 & 4 décembre 2009

Programme, Renseignement & Inscription  
[http://www.asept.fr/media/rdv/rdv\\_25\\_26\\_juin\\_2009.pdf](http://www.asept.fr/media/rdv/rdv_25_26_juin_2009.pdf)

Peut également se faire en INTRA ou Sur-Mesure

**ASEPT SAS** – Membre du groupe Eurofins  
Rue des Docteurs Calmette et Guérin  
BP 2046 – 53020 Laval Cedex 9  
Tél. 02 43 49 22 22 - Fax 02 43 53 36 53  
e-mail : [asept@asept.fr](mailto:asept@asept.fr)

**ASEPT SAS,**  
**LA réponse taillée**  
**sur-mesure**

### Communiquez

#### Bonnes Pratiques d'Hygiène avec nos AFFICHES & AFFICHETTES

Fond jaune ou fond bleu, sans oublier une 12ème affiche ou affichette « bonus » sur la séquence simple du lavage des mains.

**Attention** : les affiches et les affichettes sont protégées par un copyright.  
Ne vous mettez pas en infraction !

<http://www.asept.fr/pages/affiches-affichettes.php>  
ou télécharger le bon de commande  
<http://www.asept.fr/media/BCA.pdf>



## Hygiène et ... Haccp (II)

### Que faut-il avoir à l'esprit ?

Dans un premier volet, nous avons vu succinctement l'approche HACCP tant au niveau de l'analyse des dangers que de la gestion des dangers mais aussi sa nécessaire évolution. HACCP est outil de maîtrise du processus de fabrication et non pas un outil de la qualité.

Il y a place à l'amélioration dans l'utilisation des outils d'évaluation et de gestion du risque que doit être HACCP :

- Analyse des dangers,
- Établissement des CCPs,
- Établissement de limites critiques ou de détermination d'une équivalence,
- Élaboration de programmes de maîtrise des processus et de boucles de rétroaction,
- Évaluation des écarts des processus.

HACCP a été la première tentative, réussie, visant à adopter une approche systémique de la sécurité des aliments. Haccp doit cependant faire face à plusieurs défis :

- Systèmes informatiques améliorés liés directement aux boucles de rétroaction de la production
- Conversion en un outil de gestion quantitative dynamique
- Le facteur limitatif ne réside pas dans les techniques, ni dans la formation des gens qui les utilisent, mais plutôt dans l'acquisition de données et des systèmes informatiques qui les traitent.

Il est d'ailleurs assez courant d'observer qu'un grand nombre d'analyses sont réalisées (c'est même souvent un argument avancé pour justifier *a posteriori* de la maîtrise d'un processus) mais quels sont les éléments qui en sont retirés pour progresser ou mettre en oeuvre un pilotage efficient.

L'OP ou **Objectif de Performance** est le niveau d'un danger significatif (bactérie pathogène par exemple) qui ne devrait pas être dépassé à un point spécifique de la chaîne alimentaire pour garantir que les niveaux appropriés de protection sanitaire de la population seront maintenus. Selon l'ICMSF,  $OP \geq Ho - \Sigma R + \Sigma I$

- Ho = Degré initial du danger
- $\Sigma R$  = Réduction totale (cumulative) du danger
- $\Sigma I$  = Hausse totale (cumulative) du danger

L'OP est l'outil de pilotage de son processus en se basant d'une part sur les **Critères Microbiologiques** et d'autre part sur les **Critères de Performance**. Cela comprend notamment une ou plusieurs mesures microbicides (inactivation des micro-organismes) ou une ou plusieurs mesures microbiostatiques (inhibition de la croissance des micro-organismes).

La mise au point d'une nouvelle approche de la protection des aliments en utilisant le système HACCP fondé sur le risque entraînera des modifications conceptuelles à plusieurs stades de la conception.

S'imposeront également des investissements dans les domaines suivants : science, analyse du risque, ingénierie, communication, élaboration de politiques publiques, éducation et informatique. La fiabilité de l'information et de la communication intersectorielle et la circulation des données paraissent être la clé de voute de la nécessaire évolution du système HACCP. Les acteurs concernés, Industriels, Pouvoirs publics et Consommateurs, le voudront-ils ?

**Formation**  
**Diagnostic**  
**Conseil**

Maîtrise des règles d'Hygiène, des BPH, des Programmes Prérequis et de HACCP  
Développer des réponses et des programmes simples et pragmatiques fondés sur des preuves scientifiques  
Conception hygiénique & Nettoyage des équipements

Pour se rencontrer : [asept@asept.fr](mailto:asept@asept.fr)

Conception  
hygiénique



Nettoyage  
Désinfection

## Du joint à l'atelier

à propos de la conception  
hygiénique des équipements

Formation en Inter

Laval 19 & 20 novembre 2009

Programme, Renseignement & Inscription

[http://www.asept.fr/media/rdv/joint\\_atelier.pdf](http://www.asept.fr/media/rdv/joint_atelier.pdf)

Peut également se faire en INTRA ou Sur-Mesure

**ASEPT SAS** – Membre du groupe Eurofins  
Rue des Docteurs Calmette et Guérin  
BP 2046 – 53020 Laval Cedex 9  
Tél. 02 43 49 22 22 - Fax 02 43 53 36 53  
e-mail : [asept@asept.fr](mailto:asept@asept.fr)

**ASEPT SAS,**  
**LA réponse taillée**  
**sur-mesure**

### Prochains STAGES ASEPT

[contact@asept.fr](mailto:contact@asept.fr) ou par Tél. 02 43 49 22 22

[http://www.asept.fr/media/formation/catalogue\\_web.pdf](http://www.asept.fr/media/formation/catalogue_web.pdf)

● **Pathogènes : connaissance, détection, maîtrise et critères**

24 & 25 septembre 2009

● **Pratique des techniques microbiologiques**

6 au 8 octobre 2009

● **HACCP, pas à pas**

9 & 10 octobre 2009

● **Les enjeux du nettoyage**

12 octobre 2009

● **Management des opérations de nettoyage : de l'optimisation à la validation**

13 & 14 octobre 2009

● **Interprétation des résultats microbiologiques**

15 & 16 octobre 2009

● **Réalisation des prélèvements d'environnement**

20 octobre 2009

### STAGES EUROFINNS CERTIFICATION

Renseignements & Inscriptions

[certification@eurofins.com](mailto:certification@eurofins.com) ou Tél. 01 69 10 13 00

[http://www.eurofins-](http://www.eurofins-ifs.com/media/11414/prq_formation_eurofins_certification.pdf)

[ifs.com/media/11414/prq\\_formation\\_eurofins\\_certification.pdf](http://www.eurofins-ifs.com/media/11414/prq_formation_eurofins_certification.pdf)

● **BRC version 5 : Perfectionnement**

12 septembre 2009

● **ISO 22000 : mise à jour des connaissances, clés de compréhension et éléments-clés pour l'optimisation**

24 & 25 septembre 2009

● **IFS v5 : s'adapter aux exigences des distributeurs anglo-saxons – Perfectionnement**

17 novembre 2009

● **IFS v5 : s'adapter aux exigences des distributeurs - Perfectionnement**

19 novembre 2009

● **Conduite de l'audit qualité interne en entreprise**

22 & 23 octobre 2009

## ... Une sélection de brèves ...

● **De la conception et l'ingénierie hygiénique des équipements**

Pour une mise à jour de ses informations sur le sujet (un prérequis, savoir lire l'anglais technique, mais c'est simple). Sur le lien ci-après, vous trouverez « EHEDG Yearbook 2009 ». EHEDG est un organisme européen fournissant des recommandations en matière d'hygiène mais aussi d'ingénierie des équipements de process de fabrication. C'est bien sûr à lire et faire suivre ...

Le chargement des fichiers est encore gratuit, profitez-en !

[http://www.sciencedirect.com/science?\\_ob=PublicationURL&\\_tockey=%23TOC%236079%232009%23999799999.8998%23935074%23FLA%23&\\_cdi=6079&\\_pubType=J&\\_auth=v&\\_acct=C000050221&\\_version=1&\\_urlVersion=0&\\_userid=10&md5=1f851a41d01c36e11a15dee7ec219f3e](http://www.sciencedirect.com/science?_ob=PublicationURL&_tockey=%23TOC%236079%232009%23999799999.8998%23935074%23FLA%23&_cdi=6079&_pubType=J&_auth=v&_acct=C000050221&_version=1&_urlVersion=0&_userid=10&md5=1f851a41d01c36e11a15dee7ec219f3e)

**NB** : Voir aussi le stage, « Du joint à l'atelier » [http://www.asept.fr/media/rdv/joint\\_atelier.pdf](http://www.asept.fr/media/rdv/joint_atelier.pdf)

● **Connaissez-vous la règle des 5 secondes ?**

La règle des 5 secondes est une idée plus ou moins répandue selon laquelle tout aliment tombé au sol peut être ramassé sans danger dans les 5 secondes qui suivent sa chute. Il existe de nombreuses variantes à cette règle. Parfois, le délai est modifié. C'est ainsi qu'il existe la règle des 3 secondes ou des 7 secondes, etc. Dans certaines variantes, la personne qui ramasse l'aliment prolonge arbitrairement le délai limite et cela est basé sur le temps réel nécessaire pour récupérer l'aliment. Cela peut également varier en fonction de la surface sur laquelle l'aliment est tombé. En Russie, la règle est formulée ainsi, un aliment rapidement ramassé ne signifie pas tombé.

[http://en.wikipedia.org/wiki/Five-second\\_rule](http://en.wikipedia.org/wiki/Five-second_rule)

● **Vidéo sur la sécurité des aliments**

L'entreprise Maple Leaf (Canada) communique sur les différentes améliorations qui ont été mises en œuvre en matière d'hygiène et de sécurité des aliments. Ce reportage a été réalisé car « nous estimons qu'il est important pour vous de voir ce que nous faisons pour améliorer en permanence la sécurité des aliments dans nos usines afin que vous puissiez avoir confiance en nos produits ». A vous de voir !

<http://blog.mapleleaf.com/2009/03/food-safety-video-report-87> <http://www.youtube.com/watch?v=a10w47IGiSk>

**NB** : Maîtrise des contaminants microbiologiques : [m.coignard@asept.fr](mailto:m.coignard@asept.fr)

● **Les fondamentaux de la Qualité**

Cet article tente d'analyser la dérive inquiétante constatée actuellement sur la qualité des produits et services. Les auteurs avancent quelques causes probables permettant d'expliquer ce phénomène ainsi que des pistes d'action pour réagir. Si l'arrivée des référentiels ISO de la série 9000, puis du système de certification associé, ont permis aux entreprises de se poser de bonnes questions, « aujourd'hui, le système s'enlise, l'approche processus a souvent été plaquée de façon artificielle sur le fonctionnement existant en ajoutant des contraintes supplémentaires. Le client final n'est certainement pas le gagnant de l'affaire » souligne Patrick Fouilleul (MFQ PACA), conseil en management. Dans les organisations industrielles, « on zappe rapidement d'une approche à une autre plus porteuse en matière de marketing (Lean, Six Sigma, EFQM...) ». Ces approches performantes sont-elles toujours pertinentes ?

[http://www.mfq.asso.fr/fichiers/rubriques/fichiers1/392/Echanges\\_N\\_9.pdf](http://www.mfq.asso.fr/fichiers/rubriques/fichiers1/392/Echanges_N_9.pdf)

**NB** : Est-il besoin de dire que ce document est à lire. Il est tout à fait possible de remplacer « qualité » par « hygiène » et/ou « sécurité des aliments », à vous de voir !

● **Mission Mains propres !!!**

Certaines personnes pensent que le lavage des mains avec de l'eau et du savon prend du temps alors que selon elles, la désinfection des mains est plus simple et plus rapide. Récemment, le Ministère de la Santé a mis en ligne un dossier sur le lavage des mains. Dans un quizz, voici une des questions posées : « Quelle est la durée recommandée pour qu'une désinfection des mains par friction ait une efficacité optimale ? »

**Réponse.** L'efficacité de la friction requiert au moins 30 secondes de contact et une technique en plusieurs temps pour que les mains soient complètement frictionnées. La friction doit se poursuivre jusqu'à ce que les mains soient sèches. La dose utilisée pour atteindre ces deux objectifs peut varier selon les produits.

<http://www.sante-sports.gouv.fr/dossiers/sante/test-mission-mains-propres/test-testez-vos-connaissances/quizz-campagne.html>

**NB** : Pour mémoire le temps du lavage des mains avec un savon est de 15 à 20 secondes.