



Confédération Nationale
de la Boulangerie
et Boulangerie-Pâtisserie
Française

L'essentiel des bonnes pratiques d'hygiène en **BOULANGERIE-PÂTISSERIE**



SOMMAIRE

| | |
|---|----|
| Préface du Président de la Confédération Nationale de la Boulangerie-Pâtisserie Française | 3 |
| 1 Thème n°1 : Maîtrise de l'hygiène du personnel | 7 |
| 2 Thème n°2 : Maîtrise de l'hygiène des matières premières | 12 |
| 3 Thème n°3 : Maîtrise de l'hygiène du matériel / équipement | 18 |
| 4 Thème n°4 : Maîtrise de l'hygiène liée aux méthodes de travail | 23 |
| 5 Thème n°5 : Maîtrise de l'hygiène liée au milieu | 27 |
| 6 Thème n°6 : Maîtrise du froid | 34 |
| 7 Thème n°7 : Maîtrise de la durée de vie des produits et du gaspillage alimentaire | 43 |
| 8 Thème n°8 : Surveillance microbiologique | 46 |
| 9 Thème N°9 : Maîtriser et gérer la traçabilité | 48 |
| 10 Thème n°10 : Maîtriser les autres dangers | 51 |
| Annexes | |
| 20 fiches outils | 53 |
| Références réglementaires | 84 |



Chers collègues,

La pérennité de la boulangerie et de la pâtisserie française est liée notamment à la qualité des produits fabriqués quotidiennement par les professionnels. Cette qualité est indissociable d'une qualité hygiénique irréprochable qui est une attente légitime des consommateurs.

Pour aider les professionnels à y parvenir, la profession a rédigé un guide de bonnes pratiques d'hygiène (GBPH) de la boulangerie et de la pâtisserie validé en 1997. Ce texte, devenu obsolète, a été déréférencé en 2025.

La Confédération a donc rédigé un nouveau projet lequel n'a pas encore été validé à ce jour par les administrations de contrôle.

*À défaut de diffuser ce document de plus de 200 pages, j'ai pensé qu'il était primordial de rédiger un ouvrage plus synthétique, « **l'Essentiel des bonnes pratiques d'Hygiène en Boulangerie-Pâtisserie** » afin de faciliter l'appropriation du GBPH et sa mise en œuvre au quotidien, en y présentant les principaux points du guide accompagnés de fiches outils.*

J'espère ainsi apporter à chaque professionnel, tant au chef d'entreprise qu'à ses salariés, un instrument utile à la maîtrise de ses activités de boulangerie et de pâtisserie au bénéfice des consommateurs.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'D. Anract', written in a cursive style.

Dominique Anract
Président de la CNBPF

INTRODUCTION

Le GBPH présente une identification et une évaluation des dangers biologiques, chimiques et physiques à prendre en compte en fonction des produits et des procédés utilisés.

Il a été rédigé en tenant compte de différents textes européens (cf page 82).

Le règlement CE n° 853/2004 définit l'hygiène comme : « les mesures et conditions nécessaires pour maîtriser les dangers et garantir le caractère propre à la consommation humaine des denrées alimentaires compte tenu de leur utilisation prévue ».

Plus simplement, ce sont les règles et pratiques appliquées afin d'éviter les altérations des produits et les intoxications alimentaires.

La réglementation renforce la responsabilité des professionnels en matière de sécurité sanitaire des aliments.

Le GBPH est fondé sur les principes et les procédures du système HACCP. Ils ont pour vocation d'aider les professionnels de l'alimentaire à atteindre les objectifs fixés par la législation.

La méthode HACCP permet une conduite d'analyse des dangers approfondie et validée scientifiquement.

QU'EST-CE QUE L'HACCP ?

(Hazard Analysis Critical Control Point : Analyse des dangers et points critiques pour leur maîtrise)

L'HACCP est un système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs au regard de la sécurité des aliments.

L'objectif de cette méthode est de développer un système pour garantir la sécurité des produits et ainsi protéger la santé du consommateur.

Le système HACCP comporte 7 principes qui sont décrits dans le Codex Alimentarius :

[Accéder au codex Alimentarius](#)

« **L'Essentiel des Bonnes Pratiques d'Hygiène en Boulangerie-Pâtisserie** » va permettre aux professionnels de disposer de fiches directement applicables dans leurs entreprises.

- **Les fiches thématiques** apportent des informations sur la mise en œuvre des bonnes pratiques d'hygiène.
- **Les fiches outils (FO)** sont des documents à imprimer pour une utilisation directe dans les entreprises de boulangerie.

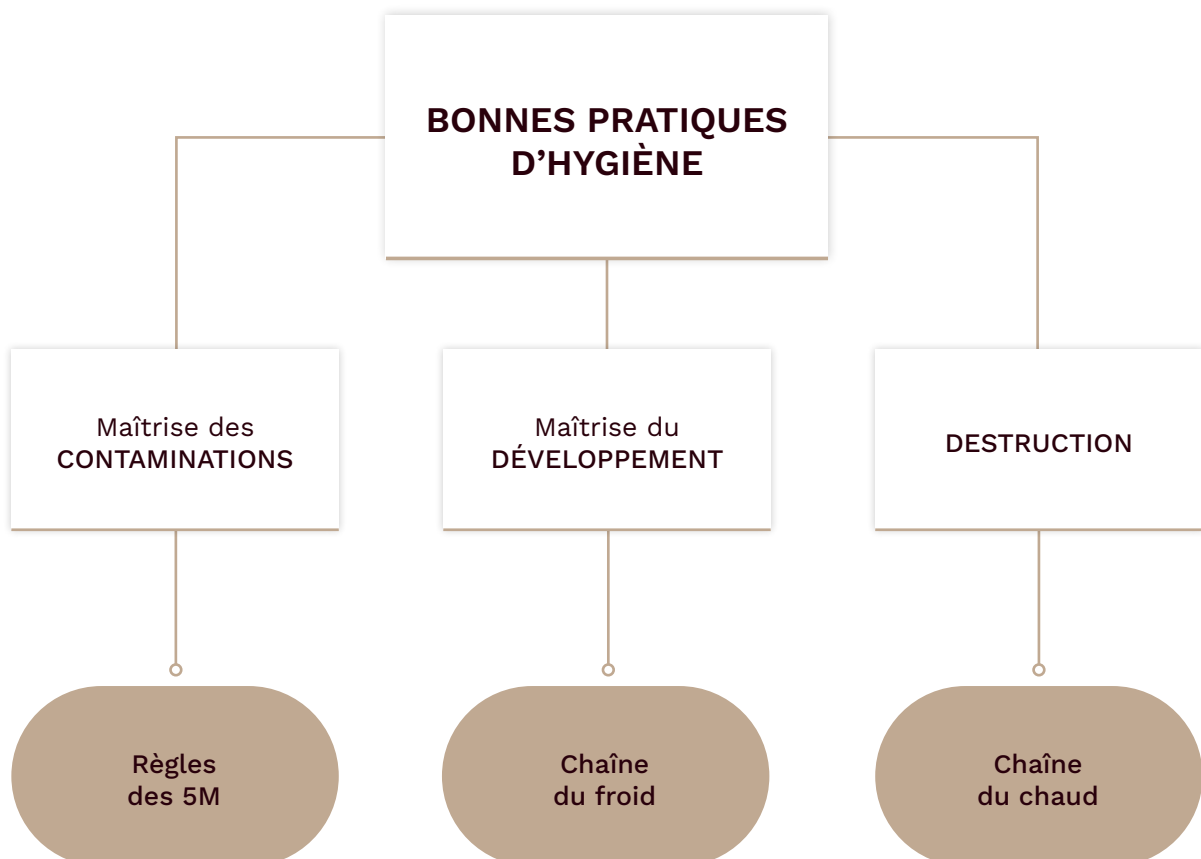
C'est ainsi, à titre d'exemple, que le THÈME n° 1 « La maîtrise de l'hygiène du personnel » est accompagnée de la fiche outil N°1 qui comprend une affiche sur le lavage des mains à apposer dans les locaux professionnels.

Les articles de boulangerie et de pâtisserie concernés sont les produits de panification, les produits sucrés, semi-sucrés et/ou salés fabriqués par les professionnels.

À propos d'hygiène...

L'hygiène peut se résumer en trois grands principes à respecter ;

- « Éviter les contaminations » des aliments par des microorganismes et des substances dangereuses ;
- « Limiter le développement » des microorganismes présents dans les aliments ;
- « Détruire partiellement ou totalement », quand le processus de fabrication le permet, les microorganismes présents dans les aliments.



Comment éviter les contaminations ?

Les aliments peuvent être contaminés par cinq sources (règle des 5M) :

- La main-d'œuvre (respect des règles d'hygiène liées au personnel, etc.),
- Le matériel (respect du nettoyage et/ou de la désinfection, de l'aptitude au contact alimentaire.),
- Les matières premières (respect des DLC/DDM, etc.),
- Les méthodes de travail (respect de la marche en avant, etc.),
- Le milieu (respect de la gestion des déchets, de la lutte contre les nuisibles, etc.).

Comment limiter le développement des microorganismes ?

Les facteurs de développement des microorganismes sont la présence de nutriments, la teneur en eau, le pH, la teneur en oxygène, la pression et la température.

L'objectif est de limiter le développement des microorganismes en les mettant dans des conditions défavorables. S'il est difficile d'agir, en boulangerie-pâtisserie artisanale, sur les premiers facteurs cités, il est essentiel de maîtriser les températures et la chaîne du froid.

Comment détruire les microorganismes ?

En boulangerie-pâtisserie artisanale, il existe plusieurs moyens pour détruire les microorganismes :

- La chaleur : les deux grandes techniques sont la stérilisation et la pasteurisation ;
- Les produits chimiques : cette technique est utilisée uniquement pour le matériel.

THÈME N° 1

LA MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE DU PERSONNEL

L'objectif est d'éviter que le personnel soit une source de contamination pour les produits finis.

..... L'état de santé du personnel

Le personnel doit présenter un bon état de santé pour manipuler des denrées alimentaires afin d'éviter toute contamination directe ou indirecte des aliments.

Pour répondre à cette obligation :

- Effectuer des visites médicales pour vérifier l'aptitude de la personne à la manipulation des denrées alimentaires. Ces visites médicales sont pratiquées par le service de santé au travail auquel l'entreprise adhère ;
- Protéger les plaies, brûlures et autres infections par un pansement et un gant (ou doigtier) ;
- Porter un masque en cas d'affection respiratoire.



VISITES MÉDICALES

L'employeur doit assurer la santé et la sécurité de ses salariés et adhérer à un service de prévention et de santé au travail (SPST) soit la médecine du travail.

La surveillance médicale s'effectue essentiellement lors d'examens médicaux obligatoires tels que :

- A l'embauche par une visite d'information et de prévention d'embauche ;
- De façon périodique, selon la nature de l'emploi ou l'état de santé du salarié ;
- A la demande du salarié, de l'employeur ou du médecin du travail ;
- A la reprise du travail après : un congé de maternité, une absence pour maladie professionnelle, une absence d'au moins 30 jours pour cause d'accident du travail, une absence d'au moins 60 jours pour cause maladie ou d'accident non professionnel ;
- Après avoir été exposés à un ou plusieurs risques particuliers au cours de sa carrière.

..... La tenue de travail

Le personnel qui manipule les denrées alimentaires doit porter une tenue de travail adaptée et propre assurant, si nécessaire, sa protection. Cette tenue doit être complète et réservée au travail.

Exemples en production : chaussures, pantalon, veste, tee-shirt, tablier lavable en tissu ou jetable, coiffe enveloppant la chevelure.

Exemples en vente : tenue spécifique (pantalon, polo), blouse, tablier. Il est souhaitable de mettre à disposition un « kit visiteur » composé d'une blouse, d'une charlotte et de surchaussures.



VÊTEMENTS DE TRAVAIL

- Si l'employeur impose une tenue de travail particulière, d'un certain modèle à ses salariés, il doit la fournir et en assurer l'entretien.
- En cas d'entretien, l'employeur peut librement déterminer les modalités de prise en charge des frais et ainsi opter pour :
 - La signature d'un contrat de nettoyage avec une société spécialisée ;
 - Le versement d'une prime de salissure ou de nettoyage couvrant les frais d'entretien de leurs vêtements de travail ;
 - Le remboursement des frais engagés, sur présentation de justificatifs ;
 - La mise à disposition de machines sur le lieu de travail permettant de procéder au nettoyage de leurs tenues.



..... L'hygiène des mains

Les mains, régulièrement en contact avec des matières ou des surfaces souillées, sont le premier vecteur de contamination dans l'entreprise.

Le personnel doit respecter l'hygiène des mains (ongles courts, absence de bijou, de montre, lavage des mains fréquent, protection des blessures).

Le lavage des mains

Le lavage des mains est indispensable :

- À la prise du travail, et après les pauses,
- À la sortie des toilettes,
- Après s'être mouché,
- Après les opérations « souillantes » (réception des marchandises, décartonnage, cassage des œufs, épluchage, manipulation des denrées crues, évacuation des déchets et des poubelles, opérations de nettoyage, etc.),
- Avant les opérations sensibles (préparation des sandwichs, manipulation de la crème pâtissière après cuisson, etc.).

Fiches outils associées :



p54

AFFICHAGE

Lavage des mains



p55

AFFICHAGE

Lavage des mains 2



LES LAVE-MAINS

Les lave-mains doivent être en nombre suffisant (au moins un dans chaque laboratoire et un à la sortie des toilettes mais de préférence en dehors des toilettes) et facilement accessibles. Il est fortement conseillé d'installer des robinets à commande non manuelle (à pied, au genou, à détection infra-rouge ...).

Un distributeur de savon liquide, de préférence à cartouche.

Un distributeur d'essuie-mains à usage unique tissu ou papier (les souffleries ne sont pas recommandées).

Une brosse à ongles qu'il faudra penser à nettoyer et désinfecter régulièrement.

Une poubelle qui peut être sans couvercle si elle ne sert qu'à recevoir les papiers usagés (avec couvercle si vous y mettez d'autres déchets).

Remarque : Il existe des lave-mains portables qui peuvent pallier des problèmes structurels (absence de raccordement à l'eau ...). Concernant le savon et les essuie-mains : la qualité des produits est importante pour éviter tout dessèchement des mains, qui pourrait entraîner une réduction de fréquence du lavage des mains.

Pour bien se laver les mains :

- Bien mouiller les mains, les poignets et les avant-bras à l'eau tiède ;
- Appliquer le savon liquide, frotter pendant 15 secondes au minimum en insistant sur les espaces interdigitaux jusqu'au poignets et avant-bras ;
- Rincer abondamment à l'eau tiède ;
- Sécher les mains, poignets et avant-bras avec du papier essuie-mains à usage unique (en commençant par les mains et en finissant par les avant-bras).

Le lavage des mains peut être complété, pour une meilleure désinfection, par l'utilisation d'un gel hydro-alcoolique notamment en cas d'épidémie.

..... **Les bonnes pratiques d'hygiène**

Le personnel doit respecter les bonnes pratiques d'hygiène et éviter les gestes pouvant entraîner une contamination des aliments. Aussi, il doit :

- Ne pas tousser ni éternuer au-dessus des denrées ou dans ses mains (utiliser son coude) ;
- Ne pas porter les mains au visage ou à la bouche (sinon se laver les mains) ;
- Limiter les contacts directs avec les aliments (ne pas corner ou goûter avec les doigts, etc.). Utiliser des ustensiles tels que pince à gâteaux, corne, cuillère ;
- Ne pas mouiller son doigt avec la langue pour attraper les papiers d'emballage ou les caissettes ;
- Ne pas souffler dans les poches plastique pour les ouvrir ou mettre le cornet utilisé pour le décor à la bouche.

Fiches outils associées :



p57

CONSIGNES

Fiche de poste

p59



AFFICHAGE

Tenue

p60



AFFICHAGE

Consignes pour les visiteurs



PORTEUR SAIN ?

Un « porteur sain » est une personne infectée par un microorganisme qui ne présente aucune manifestation clinique mais qui peut le transmettre.

..... La formation à l'hygiène

Le personnel doit avoir une connaissance en matière d'hygiène alimentaire adaptée à son activité professionnelle et disposer d'instructions de travail. Ces instructions ou formations ont pour objectif de garantir une formation régulière de l'ensemble des opérateurs aux bonnes pratiques d'hygiène. La formation doit être réalisée par une personne qualifiée, un intervenant extérieur ou un membre de l'entreprise.

Fiches outils associées :



PLANIFICATION

Plan de formation
à l'hygiène



OBLIGATION DE FORMATION À L'HYGIÈNE

Certains établissements de restauration commerciale sont concernés par le décret n° 2011-731 qui encadre la formation obligatoire en hygiène alimentaire.

La DGAL, dans une instruction technique en date du 30 octobre 2017 a précisé clairement que les activités concernées par ce décret sont les établissements dont les codes NAF sont 56.10A, 56.10B, 56.10C et que « les métiers de bouche (bouchers, charcutiers, boulangers, pâtisseries, poissonniers, proposant à la vente des plats cuisinés, sandwiches, salades) » ne sont pas concernés par cette formation obligatoire à l'hygiène alimentaire ».

Il est à noter par ailleurs, que le règlement (CE) n°852/2004 du 24 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires précise que les personnes manipulant des denrées alimentaires doivent être encadrées et disposer « d'instructions et/ou d'une formation en matière d'hygiène alimentaire adaptées à leur activité professionnelle ».

À partir du moment où la personne dispose d'instruction, il n'y a pas d'obligation de formation.

Ce qui n'empêche pas de renouveler régulièrement les connaissances en la matière.

THÈME N° 2

LA MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE DES MATIÈRES PREMIÈRES

L'objectif est d'éviter que les matières premières soient une source de contamination pour les produits finis.

..... La qualité des matières premières

La qualité sanitaire des matières premières a une forte incidence sur la sécurité des produits finis.

Il est recommandé de sélectionner des fournisseurs garantissant la qualité de leurs matières premières et fournissant des fiches techniques complètes de leurs produits.

Il est nécessaire de choisir des matières premières qui répondent aux exigences réglementaires (liées aux dénominations de vente par exemple) des produits finis fabriqués.

Exemples : utilisation de margarine ou de spécialité laitière à la place du beurre, utilisation de colorants interdits dans les produits de pâtisserie, utilisation de matières premières ne permettant pas l'appellation « au chocolat » ou « à la vanille ».

Un cahier des charges produits établi avec ses fournisseurs permet de définir ses exigences à leur égard (exemple : définir une durée de vie minimale lors de la réception).

Recueil de la réglementation en vigueur sur la farine



DES FORMATS DE CONDITIONNEMENT ADAPTÉS AUX BESOINS

Il est important de choisir des conditionnements de taille adaptée à sa production afin de pouvoir respecter les durées de vie des matières premières après ouverture.

Exemple : si une matière première doit être utilisée dans les 48 heures après ouverture, assurez-vous que le format commandé puisse réellement être utilisé dans ce laps de temps afin d'éviter les pertes.

..... **La réception et le contrôle des matières premières**

L'objectif est de s'assurer de la conformité des matières premières livrées et d'organiser cette étape de manière à éviter les contaminations et/ou la rupture de la chaîne du froid. Les contrôles doivent être effectués dès la réception en privilégiant les produits périssables.

Les contrôles à réception ainsi que le traitement des non-conformités doivent faire l'objet d'un enregistrement adapté à l'entreprise, sous forme de fiche, cahier ou tout simplement sur les bons de livraison.

Les points à contrôler sont :

- **La température des produits** à l'aide d'un thermomètre à sonde (sans pour autant percer l'emballage) ou à infra-rouge. Celle-ci doit être conforme aux températures réglementaires ou à la température indiquée par le fournisseur. Une tolérance de + 3°C est acceptable.
 - Produits très périssables : 0°C / +4°C (T°C cible)
 - Produits congelés : - 18°C (T°C cible).
- **La durée de vie des matières premières** : vérifier les durées de vie des produits et refuser tout produit en cas de dépassement de la DLC (Date Limite de Consommation) ou de la DDM (Date de Durabilité Minimale).
- **L'intégrité des emballages et des conditionnements** : les produits dont le conditionnement est altéré doivent être refusés (exemples : boîtes de conserve cabossées, bombées, sacs présentant des déchirures ou des traces d'humidité, sous-vides, percés ou gonflés, emballages ramollis ou détrempés pour les produits surgelés, etc.) ou élimés (suremballages altérés par des déjections de nuisibles, etc.).
- **La présence de l'estampille sanitaire** pour les produits d'origine animale ou attestation du fournisseur que celui-ci est bénéficiaire d'une dérogation d'agrément pour les entreprises concernées).
- **Les qualités organoleptiques des produits** (couleur, odeur, texture, etc.).

Afin de ne pas rompre la chaîne du froid, les produits réceptionnés doivent être rangés rapidement tout particulièrement les denrées réfrigérées et congelées qui doivent être traitées en priorité.



OBLIGATION DE DÉCLARATION DE MANIPULATION DE DENRÉES ALIMENTAIRES D'ORIGINE ANIMALE

Cette déclaration est faite notamment lorsque l'entreprise de boulangerie fabrique ses propres pâtisseries (manipulation lait, œufs) et qu'elle a une activité de snacking et donc de restauration rapide assez importante.



Il s'agit d'une simple déclaration et non pas d'une demande d'agrément. Pour un agrément permettant de vendre ses produits à d'autres professionnels, voir l'encadré sur ce sujet.

Une entreprise qui ne fait qu'essentiellement du pain, des viennoiseries et revend ses pâtisseries n'est pas concernée par cette obligation de déclaration. C'est donc au cas par cas. Il convient que le professionnel se rapproche de la DDPP (Direction Départementale de la Protection des Populations). En l'absence de déclaration, le risque étant qu'en cas de contrôle, il soit sanctionné.

Le formulaire administratif concerné est le cerfa N° 13984*06

Remplir le formulaire



L'AGRÈMENT SANITAIRE DE L'ENTREPRISE EST-IL OBLIGATOIRE ?

Un boulanger qui vend des produits fabriqués avec des denrées alimentaires d'origine animale (œufs coquilles et/ou des produits laitiers) à un autre professionnel est concerné par l'agrément sanitaire.

Toutefois lorsque la partie vendue entre professionnels est marginale par rapport à la production totale, il est possible d'obtenir une dérogation sous trois conditions :

- 1. Nature du produit :** Les produits concernés par la demande de dérogation doivent se trouver dans la liste du point 3 de la notice explicative du Cerfa N° 13982. Les préparations cuites contenant des œufs et/ou des produits laitiers en font partie.
- 2. Distance entre les 2 établissements** inférieure à 80 km à vol d'oiseau
- 3. Quantité maximale livrée :**
 - lorsqu'elle représente moins de 30 % de la production totale de l'établissement pour la catégorie considérée : livraison maximale de 250 kilogrammes par semaine,
 - Lorsqu'elle représente plus de 30 % de la production totale de l'établissement pour la catégorie considérée : livraison maximale de 100 kilogrammes par semaine.

Si l'entreprise répond aux critères de dérogation, la demande peut se faire via le Cerfa N° 13982.

Si ce n'est pas le cas, la demande d'agrément peut se faire via le Cerfa N° 13983*02.



On peut aussi faire les déclarations en ligne aux adresses ci-dessous :

Pour les demandes de dérogation à l'agrément sanitaire :

Remplir le formulaire

Pour les demandes d'agrément sanitaire :

Remplir le formulaire

..... Le stockage des matières premières

L'objectif est d'éviter la rupture de la chaîne du froid, de gérer la durée de vie des produits et de limiter les risques de contamination croisée.

La maîtrise des températures de conservation

Les conditions de stockage des matières premières doivent respecter les consignes du fabricant indiquées sur l'étiquette du produit (exemple : température de conservation).

Produits très périssables : 0°C / +4°C (T°C cible)

Produits congelés : -18°C (T°C cible)



La maîtrise des durées de conservation

Les conditions de stockage (rangement des réfrigérateurs) permettent d'assurer la rotation des produits selon la règle du « Premier périssable-premier utilisé ». Les produits dont la durée de vie est dépassée doivent être éliminés d'où l'importance de surveiller régulièrement les dates limites des produits stockés.



LA DATE LIMITE DE CONSOMMATION (DLC)

La DLC indique une limite impérative. Elle s'applique à des denrées microbiologiquement très périssables, et, qui, de ce fait, sont susceptibles, après une courte période, de présenter un danger immédiat pour la santé humaine.



Elle est fixée sous la responsabilité des professionnels au terme d'essais de vieillissement. Généralement, les denrées assorties d'une DLC se conservent au réfrigérateur. Leur sécurité au bout de la DLC n'est garantie que si les conditions de conservation sont respectées.

La DLC s'exprime sur les emballages par la mention « À consommer jusqu'au... » suivie de l'indication du jour et du mois.

LA DATE DE DURABILITÉ MINIMALE (DDM)

La DDM, terme qui a remplacé la date limite d'utilisation optimale (DLUO), n'a pas le caractère impératif de la DLC.

Une fois la date passée, la denrée peut avoir perdue une partie de ses qualités sans pour autant présenter un risque pour le consommateur. Ainsi, il n'est pas nécessaire de jeter les produits concernés quand la DDM est dépassée, comme par exemple des pâtisseries sèches qui, en vieillissant, perdent de leurs qualités gustatives.

La DDM est exprimée sur les emballages par la mention « À consommer de préférence avant le... »

Il est possible également d'ajouter une de ces deux mentions :

- “Pour une dégustation optimale,” avant l'indication de la date de durabilité minimale
- “Ce produit peut être consommé après cette date” ou toute mention au sens équivalent pour le consommateur.

Sont exemptées de DLC ou de DDM les denrées vendues non préemballées, les produits de la boulangerie et de la pâtisserie normalement consommés dans les vingt-quatre heures après leur production et certains produits de confiserie.

Seuls les produits munis d'une DLC doivent impérativement être retirés de la vente et de la consommation, dès lors que cette date est atteinte.

VOIR
THÈME N°7 :
MAÎTRISE DE LA
DURÉE DE VIE
DES PRODUITS
P43

La maîtrise des contaminations

Les conditions de stockage permettent de limiter les contaminations entre produits. Pour cela, il est important de :

- **Ne pas stocker les denrées à même le sol** (que ce soit dans les réfrigérateurs ou les réserves). Utiliser des palettes ou des caillebotis en plastique.
- **Isoler et séparer certains produits** tels que les denrées de degré de transformation différent (produits bruts, crus, semi-finis, finis).

- **Séparer les produits chimiques** (produits de nettoyage par exemple) des produits alimentaires (exemple : locaux ou armoires spécifiques fermés).
- **Protéger les denrées** en filmant les récipients sans couvercle, les produits entamés, en utilisant une housse pour échelles ou en transférant les denrées dans des récipients avec couvercle.
- **Refermer après ouverture** les emballages d'origines ou les contenants utilisés.

Focus sur l'eau

L'eau entre en contact avec les denrées alimentaires (en tant qu'ingrédient, lors des étapes de fabrication) ou est utilisée pour l'hygiène du personnel et le nettoyage des locaux et ne doit donc pas être une source de contamination. L'eau utilisée, qu'elle provienne du réseau public ou d'une ressource privée, doit être potable et conforme à la réglementation en vigueur.

Fiches outils associées :



CONSIGNES

Contrôle à réception

p63



CONSIGNES

Gestion des dates limites

p64



CONSIGNES

Règles de stockage

p66



CONSIGNES

Tableau produits finis

p67



CONSIGNES

Tableau produits semi-finis

p68



CONSIGNES

Tableau matières 1^{ères}

p70



RELEVÉS

Fiche audit interne hygiène

THÈME N° 3

LA MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE DU MATÉRIEL / EQUIPEMENT

L'objectif est d'éviter que le matériel et les équipements de travail soient une source de contamination pour les produits finis.

•• **Les bonnes pratiques pour le choix du matériel de fabrication** ••

Les matériaux et objets destinés à entrer au contact avec les denrées alimentaires doivent être inertes. Ce principe d'inertie dépend des matériaux utilisés mais également de l'aliment au contact et des conditions d'usage : température et durée du contact notamment.

Il faut se rapprocher du fournisseur de matériel pour obtenir des déclarations de conformité.

Afin de limiter la multiplication de contenants plastique, il est d'usage d'utiliser en pâtisserie notamment des seaux ayant contenu des matières premières pour stocker des produits semi-finis.

Cela doit se faire dans des conditions qui préservent une bonne hygiène, le seau doit être :

- propre ;
- apte au contact alimentaire.

Par ailleurs, il ne faut pas introduire de produits chauds dans ces seaux car cela pourrait entraîner la migration de molécules indésirables vers le produit stocké.

••••• **Les bonnes pratiques de maintenance / entretien des équipements de fabrication** •••••

L'ambiance chaude et humide des lieux de fabrication et la présence de poussières de farine diminuent les performances des équipements et peuvent les encrasser. La maintenance préventive consiste à intervenir sur un équipement avant que celui-ci soit défaillant. Cela comprend le remplacement, la révision ou la réfection d'un élément matériel.

Cf. : supplément technique (n°91) intitulé « Entretien c'est gagner », ce document détaille l'ensemble des points de vérification à réaliser pour l'entretien du matériel : [2008-01-supplement-technique-inbp-entretien-materiel.pdf](#)



CONSEILS D'IMPLANTATION ET D'ENTRETIEN DU MATÉRIEL

- Éloigner les équipements de 5 à 10 cm du mur pour favoriser les échanges de chaleur avec l'air ambiant et positionner les groupes froids à l'extérieur (moteurs), à l'abri du soleil.
- Mettre en place un tableau de suivi des dégivrages dans le cas où l'équipement ne dispose pas de système de dégivrage automatique et vider le bac de récupération des eaux de dégivrage tous les jours.
- Nettoyer les joints d'étanchéité avec de l'eau savonneuse pour éviter leur dégradation et garder leur performance.
- Dépoussiérer régulièrement le condenseur par aspiration des 2 côtés. Utiliser un aspirateur professionnel pour nettoyer les ailettes empoussiérées voire une brosse à poils souples pour ne pas tordre les ailettes. Éviter d'utiliser la soufflette qui va disperser une grande quantité de poussières dans les locaux.

..... **Les bonnes pratiques de nettoyage et de désinfection**

Le nettoyage et la désinfection : quelle différence ?

Le nettoyage consiste à éliminer les souillures physiques, c'est à-dire les résidus alimentaires tels que la farine, les œufs, le sucre, etc., afin de rendre la surface « propre ». On utilise pour cela un détergent.

La désinfection consiste à tuer ou éliminer les souillures microbiennes, c'est à-dire les « microbes », afin de rendre la surface « saine » et ce pendant un temps donné. En effet, le résultat n'est que temporaire.

On utilise pour cela un désinfectant. Il est conseillé d'utiliser un désinfectant qui soit à la fois bactéricide (élimine les bactéries) et fongicide (élimine les moisissures et les levures).

Les opérations de nettoyage et de désinfection peuvent être combinées pour gagner du temps. Dans ce cas, on utilise un produit mixte « détergent-désinfectant ».

Le choix et l'utilisation des produits de nettoyage ou de désinfection

Il est nécessaire de choisir des produits d'entretien conformes à la réglementation (notamment des produits dits « aptes au contact alimentaire » et adaptés :

- Aux souillures : tartre, graisses cuites, graisses carbonisées, etc. ;

- Aux matériaux : sensibilité à la corrosion, aux acides, etc. ;
- Aux caractéristiques de l'eau : dureté et acidité, etc. ;
- À la nécessité ou non de désinfecter ;
- Aux matériels et aux techniques de nettoyage utilisés (produit « moussant » ou « non moussant »).

Afin d'éviter les erreurs, il est préférable de limiter le nombre de référence de produits dans l'entreprise.



UTILISATION DE SOLUTION ALCOOLIQUE SANS RINÇAGE

Le nettoyage et la désinfection peuvent être complétés par la pulvérisation sur les plans de travail et/ou les ustensiles d'une solution alcoolique. Cette solution peut être utilisée avant les fabrications sensibles (exemples : assemblage, tranchage, etc.).

Il existe 4 facteurs interdépendants qui déterminent l'efficacité des produits de nettoyage et de désinfection :

- **T**empérature de l'eau (exemple : l'eau chaude décompose l'eau de Javel ce qui la rend inefficace, alors qu'elle favorise souvent l'action des autres produits de nettoyage et désinfection),
- **A**ction mécanique ou manuelle (exemple : un brossage est plus efficace qu'un nettoyage à la lavette),
- **C**oncentration du produit (une concentration trop faible n'a qu'un résultat partiel, un surdosage entraîne du gaspillage ainsi que la présence de résidus chimiques même après rinçage),
- **T**emps d'application minimal pour la désinfection (le non-respect des temps de contact ne permet pas la destruction des germes).

Le choix du matériel de nettoyage désinfection

Il est important, au préalable, de respecter le protocole chronologique de nettoyage et de désinfection : déblayer, nettoyer, désinfecter, rincer et sécher. D'une façon générale, il est important d'utiliser du matériel de nettoyage qui soit :







- Adapté au matériel et aux locaux à nettoyer (exemple : différencier les raclettes pour le sol et pour les tables),
- Propre et maintenu en bon état de fonctionnement,
- Proscrit si ce matériel de nettoyage ne peut pas être facilement nettoyé et désinfecté régulièrement.

Le rangement et le stockage des produits et du matériel de nettoyage désinfection

Les produits d'entretien et le matériel de nettoyage doivent être stockés à l'écart des produits alimentaires dans un local ou une armoire spécifique, si possible fermant à clef.

Le plan de nettoyage et de désinfection

Un plan de nettoyage et de désinfection adapté à l'établissement doit être rédigé et affiché. Il n'existe pas de format obligatoire mais l'utilisation de tableaux paraît être la solution la plus adaptée.

| | | |
|---|-----------------------------------|---|
|  | Zone | Définir toutes les zones de l'entreprise (atelier, stockage, vente, vestiaires et sanitaires, etc.) à nettoyer. |
|  | Surfaces Matériels | Définir les surfaces (sol, mur, etc.) et les matériels à nettoyer sans omettre le matériel mobile (poubelles, ustensiles, bacs, plaques, distributeurs hygiène, etc.) et en précisant les points de contact avec les mains (poignées de porte, boutons, interrupteurs, etc.). |
|  | Produits utilisés | Définir les produits de nettoyage / désinfection utilisés (nom, dosage, température de l'eau, temps d'application, nécessité de rinçage). |
|  | Fréquence de nettoyage | Définir les fréquences de nettoyage et de désinfection (journalier, hebdomadaire, mensuel, trimestriel). |
|  | Mode opératoire | Définir les modes opératoires de nettoyage et de désinfection en précisant le protocole (grattage / brossage, aspiration, lavage manuel, etc.) et le matériel utilisé (plonge automatique, centrale, aspirateur, serpillère, etc.). |
|  | Responsable Exécution Contrôle | Définir le poste ou la personne responsable de la bonne exécution des opérations de nettoyage et de désinfection ainsi que celle responsable du contrôle et du respect des opérations. |

Le respect de l'application du plan de nettoyage et de l'efficacité des opérations doit être vérifié périodiquement par des :

- Contrôles visuels avant l'utilisation des matériels et des surfaces.
- Contrôles bactériologiques grâce à des prélèvements de surface effectués en interne ou confiés à un laboratoire extérieur. Ces prélèvements sont effectués soit ponctuellement au moment de la mise en place du plan de nettoyage et de désinfection soit plus régulièrement (trimestriels, mensuels, etc.).

En cas de résultats insatisfaisants, la procédure doit être revue en détail pour les surfaces concernées : choix des produits, respect des dosages, etc.



PRODUITS D'ENTRETIEN ET SÉCURITÉ

Les produits d'entretien peuvent être une source de contamination pour les denrées et un danger pour les salariés.

Il est donc important de :

- Respecter les modalités de stockage et d'utilisation des produits définies par le fournisseur ;
- Ne jamais transférer un produit d'entretien dans un contenant alimentaire ;
- Étiqueter les produits de nettoyage pour éviter tout risque de confusion ;
- Ne jamais mélanger les produits de nettoyage entre eux car il existe un risque de réactions chimiques dangereuses ;
- Porter des Équipements de Protection Individuelles (EPI) tels que des gants, des lunettes, etc. selon les indications du fournisseur ;
- Se rincer et se laver les mains après chaque manipulation de produits de nettoyage.

Fiches outils associées :

p71



PLANIFICATION

Plan de nettoyage
et de désinfection

THÈME N° 4

LA MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE LIÉE AUX MÉTHODES DE TRAVAIL

L'objectif est d'éviter que les méthodes de travail soient une source de contamination pour les produits finis.

..... Les contaminations croisées

La contamination croisée microbiologique résulte de l'apport accidentel de contaminants biologiques (microbes, virus, parasites, etc.) pouvant survenir à toutes les étapes de fabrication, de stockage et de vente.



LE PRINCIPE DE « LA MARCHÉ EN AVANT »

Le principe de la marche en avant consiste à organiser les opérations de façon à ce que les secteurs ou les denrées dites « sales » (décartonnage, plonge, matières premières crues, matériels sales, déchets, etc.) ne croisent jamais les secteurs ou les denrées dites « propres » (assemblage produits finis, produits cuits, etc.) pour éviter tout transfert de contaminants entre eux. C'est ce que l'on appelle les contaminations croisées.

Il existe deux solutions pour réaliser la « marche en avant » :

- La marche en avant dans l'espace : les locaux sont conçus de telle façon que les zones « propres » et « sales » sont séparées et qu'il existe un circuit par lequel les denrées « propres » ne croisent pas les denrées « sales ».
- La marche en avant dans le temps : les opérations « propres » et « sales » sont effectuées sur un même lieu, l'une après l'autre avec une étape de nettoyage et de désinfection entre chaque opération.

Limiter les contaminations par les flux

Les animaux nuisibles ou domestiques, les insectes, les courants d'air, les déchets et emballages sont vecteurs de contaminants.

VOIR
THÈME N°5 :
MAÎTRISE DE
L'HYGIÈNE LIÉE
AU MILIEU
P27

Limiter les apports par les personnes

Les personnes par leur tenue vestimentaire, leur état de santé, leur hygiène personnelle ou leur comportement peuvent être source de contamination directe ou indirecte des denrées.



LES VESTIAIRES

Le code du travail prévoit que « L'employeur met à la disposition des travailleurs les moyens d'assurer leur propreté individuelle, notamment des vestiaires, des lavabos, des cabinets d'aisance et, le cas échéant, des douches » (articles R4228-1 à R4228-18).

Dans les boulangeries- pâtisseries, généralement, le personnel de fabrication porte une tenue professionnelle. **S'il se change au travail, il doit donc bénéficier d'un vestiaire, tout comme le personnel de vente, si l'employeur exige le port d'une tenue vestimentaire spécifique.**

Lorsque les salariés sont tenus de porter des vêtements spécifiques pour leur travail, les vestiaires doivent être séparés par sexe. Toutefois, il existe une exception à ce principe : *« Lorsque l'aménagement des vestiaires collectifs, [...] ne peut, pour des raisons tenant à la disposition des locaux de travail, être réalisé dans les conditions prévues, [...] l'employeur peut demander à l'inspecteur du travail de le dispenser de certaines obligations. »*

Les vestiaires doivent présenter les caractéristiques suivantes :

- Ils sont installés dans un local spécial de surface convenable, isolé des locaux de travail et de stockage et placé à proximité du passage des travailleurs.
- Lorsque les vestiaires et les lavabos sont installés dans des locaux séparés, la communication entre ceux-ci doit pouvoir s'effectuer sans traverser les locaux de travail ou de stockage et sans passer par l'extérieur.
- Le sol et les parois des locaux affectés aux vestiaires collectifs et lavabos sont tels qu'ils permettent un nettoyage efficace. Ces locaux sont tenus en état constant de propreté.
- Les locaux affectés aux vestiaires collectifs doivent être bien ventilés, éclairés et propres.
- Ils disposent d'un nombre suffisant de sièges et d'armoires individuelles ininflammables. Ces armoires permettent de suspendre deux vêtements de ville.
- Les armoires individuelles sont munies d'une serrure ou d'un cadenas.

Les vêtements propres et sales doivent être séparés pour des raisons d'hygiène. Cela peut être assuré par des casiers à deux compartiments ou par tout autre dispositif équivalent.



LES DOUCHES

Il est recommandé de mettre des douches à disposition des salariés. Toutefois cette obligation ne concerne que les entreprises désignées par un arrêté ministériel. La boulangerie n'étant pas présente sur cette liste, la mise à disposition de douche n'est pas imposée par le code du travail.

**VOIR
THÈME N°1 :
MAÎTRISE DE
L'HYGIÈNE DU
PERSONNEL
P7**

Limiter la contamination entre les denrées

Les denrées à l'état brut sont en général une source importante de contaminants biologiques. Les opérations successives (lavage, cuisson, etc.) vont les assainir progressivement. La maîtrise de la contamination croisée passe par une bonne gestion du stockage et des flux des denrées primaires, produits intermédiaires et produits

**VOIR
THÈME N°2 :
MAÎTRISE DE
L'HYGIÈNE
DES MATIÈRES
PREMIÈRES
P12**

Limiter les contacts avec les surfaces souillées

Les opérations de nature différentes sont séparées :

- En organisant dans le temps des opérations successives des plus sensibles (assemblage de bases assainies) vers les plus souillantes (épluchage, cassage d'œufs, etc.).
- En nettoyant et désinfectant le matériel (plan de travail, couteaux, etc.) après chaque opération souillante.

**VOIR
THÈME N°3 :
MAÎTRISE DE
L'HYGIÈNE DU
MATÉRIEL /
ÉQUIPEMENT
P18**

..... Les bonnes pratiques de cuisson

L'objectif est de garantir un assainissement suffisant par le respect des couples temps/ température de cuisson et de maîtriser la phase de refroidissement.

Pour la grande majorité des produits de pâtisserie et de boulangerie subissant une cuisson, les barèmes appliqués pour obtenir un produit fini conforme et consommable permettent un assainissement suffisant sous réserve du respect scrupuleux des bonnes pratiques d'hygiène.

**VOIR
THÈME N°6 :
MAÎTRISE DU
FROID
P34**

C'est le cas :

- Des pains (cuisson 250C 260°C, 20 à 25 min),
- De la pâte à choux (cuisson 200C 230°C, 10 min), de la génoise (cuisson 195°C, 8 min 30).

Il est important de garantir un assainissement suffisant et de respecter les couples temps-température pour les produits sensibles suivants :

- Crème pâtissière (cuisson > 81°C, 1 min),
- Crème anglaise (cuisson > 85°C, 1 min),
- Bavarois à la crème ou aux fruits (cuisson > 85°C, 1 min),
- Glace (cuisson > 85°C, 1 min).

Afin de respecter les couples temps/température ci-dessus, il est nécessaire d'utiliser des moyens de contrôle tels que des thermosondes pour la température et des minuteurs pour le temps.

THÈME N° 5

LA MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE LIÉE AU MILIEU

L'objectif est d'éviter que les locaux et le milieu de travail soient une source de contamination pour les produits finis.

..... **La conception des locaux**

La conception des locaux doit faciliter l'organisation du travail et garantir le respect des règles d'hygiène.

D'une façon générale, les locaux doivent être maintenus en bon état, être rangés et propres.

La marche en avant

VOIR THÈME N°4 : MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE LIÉE AUX MÉTHODES DE TRAVAIL P23

Les revêtements des sols et des murs

Les revêtements des sols et des murs doivent être faciles à nettoyer et à désinfecter. Les matériaux utilisés doivent être :

- de couleur claire,
- imputrescibles,
- lavables,
- non toxiques.

Dans les locaux précités, les sols doivent :

- Permettre la circulation des personnes en sécurité [résistance au glissement],
 - Ne pas être une source de contamination des aliments [nettoyabilité],
 - Ne pas se dégrader dans le temps [aptitude aux contraintes d'exploitation]
- La conception des sols doit permettre l'évacuation des eaux résiduaires (caniveaux, siphons, etc.) de manière à éviter tout risque de contamination.

Pour consulter une liste de revêtements de sol adaptés à l'alimentaire :

Visiter le site internet



UTILISATION DE PEINTURE DITE « ALIMENTAIRE »

L'utilisation de peintures autorisées au contact alimentaire n'est obligatoire que si les produits alimentaires sont susceptibles de rentrer en contact avec la surface (surface à proximité des plans de travail par exemple). De ce fait, il n'y a pas d'obligation d'utiliser ces peintures pour les murs ou les plafonds.

L'aération des locaux

L'air ne doit pas présenter une source de contamination, c'est pourquoi il est important de le renouveler et de maîtriser ce renouvellement.

La ventilation, qui peut être naturelle ou mécanique, doit être :

- Suffisante,
- Adéquate,
- Non contaminante,
- Non gênante (bruit).

L'utilisation des fenêtres pour l'évacuation des buées ou l'aération n'est pas recommandée. Il est préférable d'installer un mécanisme de ventilation adapté.

Toutefois :

- En cas d'utilisation des fenêtres comme aération, celles-ci doivent être protégées contre les saletés et les insectes, par la pose d'écran de protection (moustiquaires) qui doivent être nettoyées régulièrement ;
- En cas d'utilisation d'un système de ventilation, celui-ci doit être maintenu en bon état de fonctionner et nettoyé régulièrement.

Les installations sanitaires doivent également disposer d'une ventilation adéquate, naturelle ou mécanique.

L'éclairage des locaux

L'éclairage des locaux, qu'il soit naturel ou artificiel, doit permettre au personnel de travailler de façon hygiénique.

Les dispositifs d'éclairage doivent être protégés de manière à empêcher la contamination des produits ou équipements en cas de bris.



LES UNITÉS DE MESURE POUR L'ÉCLAIRAGE

Le lumen

Appelé aussi « flux lumineux », c'est une unité de mesure de la lumière émise par une source.

Le lux

C'est une unité de mesure de l'intensité de la lumière sur une surface à une distance donnée. Plus on s'éloigne d'une source de lumière et plus le nombre de lux diminue.

1 lux = 11 lumens/m²

Le kelvin

C'est une unité qui exprime un niveau de température.

Il permet d'exprimer la température de couleur (K).

Jusqu'à 3 300 K, la lumière est dite « chaude », jusqu'à 5 300 K, elle est dite « neutre » et, au-delà, elle est dite « froide ».

Plus elle est basse, plus l'ambiance est chaude. La lumière du jour varie entre 4 000 et 6 500 K, 2 500 à 2 700 K étant idéal pour les produits de boulangerie exposés en magasin.

Le nettoyage et la désinfection des locaux

VOIR THÈME N°3 : MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE LIÉE AU MATÉRIEL / ÉQUIPEMENT P18

La lutte contre les nuisibles

L'objectif est d'éviter les risques de contamination dus à la présence de nuisibles (rongeurs, insectes, etc.) porteurs de germes dangereux.



AGRÉMENT POUR LE TRAITEMENT DES NUISIBLES

Les entreprises spécialisées qui assurent la destruction des nuisibles devront disposer d'un agrément « Certibiocides » à partir du 1^{er} janvier 2026.

Les boulangers qui assurent eux-mêmes la dératisation ne sont pas concernés par ce dispositif.

Les bonnes pratiques de lutte préventive

Les accès aux locaux doivent être protégés pour garantir leur étanchéité (fermer les portes et fenêtres, grillager les ouvertures et aération, utiliser des siphons pour les eaux usées munis d'un système anti-retour).

Les accès à la nourriture doivent être supprimés en :

- Ne laissant pas traîner des denrées non protégées dans les locaux ;
- Fermant hermétiquement les emballages ;
- Assurant un nettoyage efficace afin d'éliminer toute trace de nourriture y compris dans les zones moins accessibles.

Les bonnes pratiques de lutte curative

La destruction des rongeurs, insectes volants ou rampants est réalisée par la mise en place de procédés ou de systèmes autorisés :

- Pour les rongeurs : produits chimiques, pièges, etc. ;
- Pour les insectes volants : lampes UV à électrocution ou piégeage par glu, système à phéromones ;
- Pour les insectes rampants : insecticide en gel ou pulvérisé.

Le stockage, la manipulation et l'utilisation de ces produits ne doit pas entraîner de contaminations des denrées alimentaires.

Le contrôle et la maintenance des moyens de lutte

La mise en place du plan de lutte contre les nuisibles peut être effectuée par l'artisan. Toutefois, le recours à un prestataire spécialisé facilite la gestion technique et l'efficacité du plan de lutte dans son ensemble et garantit l'emploi de dispositifs autorisés. Le prestataire doit avoir un agrément Écobiocide qui atteste de son aptitude à manipuler des produits dangereux.

Dans les deux cas, un plan de lutte est établi. Il contient :

- La liste des appâts et/ou systèmes utilisés ;
- Leur implantation dans les locaux ;
- Les fiches techniques et de sécurité des produits utilisés ;
- La fréquence des contrôles et interventions ;
- Les rapports d'intervention (modalités d'intervention, résultats, etc.).

..... La gestion des déchets

L'objectif est d'éviter les risques de contamination dus à la présence et à la gestion des déchets.

La loi, rend chacun responsable de la gestion des déchets. Toute personne qui produit ou détient des déchets [...] est tenue d'en assurer ou d'en faire assurer l'élimination par des filières autorisées, conformément aux dispositions réglementaires.

La gestion des déchets regroupe deux démarches.

Les bio-déchets

Aujourd'hui, tous les bio-déchets doivent être triés à la source, y compris par les ménages à des fins de valorisation (compostage ou méthanisation).

On entend par Biodéchets, ou déchets organiques, tout déchet non dangereux biodégradable alimentaire ou de cuisine. Vous pouvez soit assurer vous-même le compostage, soit vous adresser à un collecteur spécialisé.

Les huiles usagées (huiles de friture par ex) doivent obligatoirement être remises à un collecteur agréé qui remettra un « bordereau de suivi des déchets » à chaque opération.

Les déchets autres que les bio-déchets

Recycler les matériaux, c'est contribuer à la préservation de notre environnement. Mais le recyclage n'est possible que si les matériaux sont triés à la source selon les catégories suivantes :

- Verre ;
- Emballage plastique y compris les films, papier, canette, barquette aluminium, boîtes de conserve... ;
- Déchets inclassables.

Si votre volume de déchets d'emballage, de cartons, de boîtes de conserves, etc. est modeste, vous pouvez les éliminer via le circuit mis en place par la collectivité tout en respectant les consignes du tri sélectif propre à chaque collecteur.

Toutefois les déchets des professionnels ne sont pas du ressort des collectivités. C'est pourquoi, certaines d'entre elles mettent en place une tarification spécifique pour financer leur élimination (redevance spéciale, facturation en déchetterie).

La gestion des poubelles en fabrication

Des poubelles doivent être installées en nombre suffisant dans les locaux de fabrication. Ces poubelles doivent être à commande non-manuelle, munies d'un sac en plastique résistant et en bon état de fonctionnement. Elles doivent être nettoyées quotidiennement.

Remarque : un cul de poule (ou un seau en plastique) propre peut être utilisé sur les plans de travail pour évacuer les déchets (coquilles d'œufs, etc.) en cours de fabrication.

Les poubelles doivent être positionnées judicieusement dans les locaux de fabrication afin de faciliter leur utilisation (près de lave-mains par exemple), de limiter le développement microbien (éloigner les sources de chaleur par exemple) et d'éviter qu'elles soient une source de contamination (éloigner les produits sensibles).

L'évacuation des déchets

L'évacuation des déchets doit éviter toute contamination des denrées. Pour cela, il convient de :

- Éliminer si possible les cartons d'emballage avant l'entrée en zone de stockage (les matières premières peuvent être placées dans des bacs propres destinés au contact des denrées alimentaires avec couvercles), sinon veiller à mettre les cartons les plus contaminants en bas des étagères et jamais au sol ;
- Évacuer rapidement les déchets du plan de travail vers les poubelles de la zone ;
- Sortir les poubelles au minimum une fois par jour, après la production et avant le nettoyage.



LE GASPILLAGE ALIMENTAIRE

Il concerne les produits alimentaires encore comestibles qui, à une étape de la chaîne alimentaire sont jetés.

C'est à la fois une atteinte à l'environnement mais aussi un coût pour l'entreprise. En boulangerie, il représente environ 164kg pour 100 000€ de CA soit, en valeur, 1,9% du CA.

Les pertes ont pour origine :

- Le stockage : 3%
- La production : 37%
- Les invendus : 60%

La lutte contre le gaspillage doit se faire dans l'ordre de priorité suivant :

- L'adaptation de la production par une bonne prévision des ventes,
- La valorisation des invendus par la vente à prix réduit, la transformation ou le don,
- L'alimentation animale,
- L'utilisation à des fins de compost pour l'agriculture ou la méthanisation. Diminuer le gaspillage au niveau de la production, c'est à la fois un bon moyen de faire des économies et aussi de diminuer le volume des déchets à évacuer.

Le stockage des déchets

Le stockage des déchets doit être organisé de manière à éviter toute contamination des denrées. Pour cela, il convient de :

- Prévoir un local à déchets, réfrigéré ou non selon les besoins ;

- Envisager une arrivée d'eau et un réseau d'évacuation dans ce local pour assurer un bon nettoyage ;
- Choisir des conteneurs adaptés à chaque nature de déchets. Ils doivent être clairement identifiés pour chaque usage, faciles à nettoyer et à désinfecter et fermés lorsqu'ils ne sont pas immédiatement utilisés ;
- Porter un tablier jetable pour protéger la tenue lors d'une évacuation de déchets en cours de production ;
- Interdire l'accès des poubelles de voirie dans les locaux de production et/ou de stockage.

Les poubelles de voirie et le local de stockage des déchets doivent être nettoyés et désinfectés au moins une fois par semaine.

Fiches outils associées :

p72



PLANIFICATION

Lutte contre
les nuisibles

THÈME N° 6

LA MAÎTRISE DU FROID

L'objectif est de maîtriser la chaîne du froid afin de limiter le développement microbien.



LE RESPECT DE LA CHAÎNE DU FROID

Respecter la « chaîne du froid » c'est assurer le maintien constant des aliments réfrigérés ou surgelés à une température, positive ou négative selon le cas, conforme à la réglementation ou à leur étiquetage. Ce processus permet aux produits de conserver leurs qualités hygiéniques, nutritionnelles et organoleptiques et de les garder sains, du stade de la production jusqu'à leur consommation.

..... La maîtrise du froid à la réception

L'objectif est de s'assurer de la conformité des températures des matières premières livrées.

La température des produits à réception

La température cible correspond aux températures réglementaires ou fixées sous la responsabilité du fabricant (voir tableau ci-dessous).

Une tolérance de +3°C est acceptable dans la mesure où les fournisseurs et transporteurs ont mis en place un système de maîtrise des dangers fondé sur le principe HACCP.

Tableau des tolérances pour la température des denrées en surface

| Denrées | T°C cible réglementaire | Limite critique |
|--------------------------------|-------------------------|-----------------|
| Très périssables | 0°C +4°C | +7°C |
| Périssables | Jusque +8°C | +11°C |
| Stables à température ambiante | Température ambiante | RAS |
| Congelées/Surgelées | -18°C | - 15°C |

La température des matières premières est un des points à contrôler à réception.

Pour rappel, les autres points à contrôler sont :

- La durée de vie de la denrée ;
- L'intégrité des emballages et des conditionnements ;
- La présence de l'estampille sanitaire pour les produits d'origine animale ;
- Les qualités organoleptiques des produits.

La prise de température peut être effectuée à l'aide d'un thermomètre à sonde (sans pour autant percer l'emballage) ou à infrarouge. Il est possible de prendre la température à la surface des produits (thermomètre laser) et de n'effectuer un contrôle à cœur qu'en cas de dépassement de la température de surface.

Les contrôles de température doivent être effectués dès la réception. Ils peuvent être effectués par roulement sur les produits (en privilégiant les produits périssables) et les fournisseurs.

Les contrôles de température ainsi que le traitement de non-conformité doivent faire l'objet d'un enregistrement adapté à l'entreprise, sous forme de fiche, cahier ou tout simplement directement sur le bon de livraison.



..... **La maîtrise du froid en fabrication**

L'objectif est de garantir le maintien de la « chaîne du froid » à toutes les étapes de la fabrication afin de limiter le développement microbien.

Le refroidissement rapide

La cuisson des produits de boulangerie-pâtisserie conduit dans certains procédés à une destruction partielle et non totale des microorganismes. C'est la raison pour laquelle, les préparations après cuisson ne doivent pas demeurer dans des valeurs de températures correspondant aux températures de croissance des microorganismes (+10°C / +63°C).

L'objectif est donc de refroidir les produits rapidement afin d'atteindre une température à cœur inférieure à +10°C en moins de 2 heures.

Chaque professionnel peut appliquer une méthode de refroidissement qui lui est propre : cellule de refroidissement rapide ou congélateur à partir du moment où le résultat correspond à cette préconisation (atteindre +10°C à cœur en moins de 2 heures). Toutefois, la méthode de refroidissement utilisée doit être validée sur 3 fabrications différentes pour s'assurer de la reproductibilité et être vérifiée une fois par trimestre ou en cas de changement de modalités de fabrication ou d'équipement.

Lorsque la méthode de refroidissement est validée, un protocole est rédigé et le personnel concerné est formé à son application.

Exemple de temps de refroidissement de la crème pâtissière en fonction de l'épaisseur et du moyen de refroidissement utilisé :

| | Congélateur | Surgélateur |
|----------------|-------------|-------------|
| Epaisseur 2 cm | 40 min | 20 min |
| Epaisseur 4 cm | 1h50 | 1h |

Fiches outils associées :

p73



RELEVÉS

Validation protocole
refroidissement

La congélation des matières premières et des produits finis



CONGÉLATION

C'est un procédé qui consiste à abaisser lentement la température d'un aliment jusqu'à -18 °C .

La faible vitesse entraîne la formation de cristaux de glace relativement gros. Ces derniers peuvent endommager les cellules de l'aliment, ce qui modifie sa texture et parfois son goût lors de la décongélation.

Exemple de matériel de congélation : Congélateur bahut

SURGÉLATION

C'est un procédé par lequel l'aliment est refroidi très rapidement à une température inférieure ou égale à -18 °C . La rapidité de la baisse de température entraîne la formation de microscopiques cristaux de glace. La structure cellulaire est beaucoup mieux préservée, donc l'aliment garde mieux sa texture, sa saveur et ses qualités nutritives après décongélation.

Exemple de matériel de surgélation : Congélateur armoire ou cellule de réfrigération rapide.

Les denrées qui peuvent être congelées sont :

- Les produits n'ayant pas subi de décongélation (sauf s'ils ont subi après décongélation une transformation significative telle que la cuisson) ;
- Les matières premières ou les produits transformés de première fraîcheur.

Les méthodes de congélation utilisées (cellule de refroidissement rapide ou congélateur) doivent permettre une descente rapide de la température à cœur à -18°C . Lors de la congélation et du stockage à -18°C , certaines précautions doivent être prises :

- Les produits doivent être protégés des altérations et des contaminations (produits filmés, utilisation de boîtes ou de sacs plastique, etc.) ;
- La DLC / DDM d'origine doit être barrée et la date de congélation inscrite.

La décongélation des produits

La décongélation s'effectue en fonction des produits soit :

- en enceinte réfrigérée entre 0°C et $+4^{\circ}\text{C}$,
- au four à micro-ondes.

Après la décongélation, les produits doivent être utilisés ou consommés rapidement.

La réglementation impose des exigences d'informations aux consommateurs pour les produits commercialisés congelés.



ETIQUETTE MENTION « DÉCONGELÉ »

Lorsqu'un produit qui a été congelé est présenté à la vente, il doit être accompagné d'une étiquette portant la mention « décongelé ». Il est aussi possible d'utiliser le pictogramme « Igloo » sur ou à proximité immédiate du produit qui renvoie à une affiche dans le magasin informant plus complètement les consommateurs sur la nécessité de ne pas recongeler un produit décongelé.

Un produit fini qui contient un seul ingrédient congelé (ex : purée de fruit) et qui n'a pas été lui-même congelé n'entraîne pas l'obligation de la mention « décongelé » à la vente.

Fiches outils associées :

p74



AFFICHAGE

Vente produits
décongelés Igloo

Les conditions de stockage

La température de stockage

Les conditions de stockage doivent garantir les températures suivantes :

| Denrées | Stockage à | Exemples de produits |
|--------------------------------|----------------------|---|
| Très périssables | 0°C à +4°C | Les produits à base de viande, de poisson, ou de lait cru, la plupart des produits pasteurisés et des fabrications à base de crèmes « sensibles », ainsi que les produits stérilisés entamés. |
| Périssables | Jusque +8°C | Certains produits industriels (beurre, fromages, etc.), les semi-conserves. |
| Stables à température ambiante | Température ambiante | Les produits stérilisés (lait UHT et conserves). |
| Surgelées ou congelées | -18°C | Glaces, entremets glacés et produits congelés, etc. |

Les autocontrôles et les enregistrements

Une procédure de contrôle et d'enregistrement des températures des enceintes de stockage et de vente doit être mise en place afin de détecter les dysfonctionnements dans les meilleurs délais.

Le contrôle des températures des enceintes frigorifiques peut être réalisé :

- Soit par un relevé manuel quotidien des températures de chacune des enceintes, de préférence avant la reprise d'activité ;
- Soit par des systèmes d'enregistrement continu automatique (ce dispositif est obligatoire pour les enceintes frigorifiques négatives de plus de 10m²) ;

La plupart de ces systèmes peuvent envoyer des messages d'alerte par mail ou SMS en cas de dysfonctionnement.

Les relevés de températures doivent être conservés pendant 12 mois minimum. Les relevés de températures sont complétés par un contrôle visuel répété des affichages digitaux.

Fiches outils associées :

p75



RELEVÉS

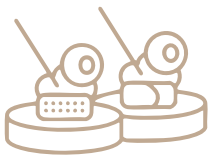
T°C enceintes
frigorifiques

..... La maîtrise du froid à la vente

Les conditions de présentation des produits à la vente doivent garantir le maintien de « la chaîne du froid » des denrées. Pour cela, il est nécessaire de :

- Mettre en route les vitrines suffisamment à l'avance pour avoir des températures adéquates lors de la mise en place des produits (+4°C / -18°C) ;
- Identifier les zones les plus froides des vitrines en froid positif afin d'y disposer les produits les plus sensibles ;
- Ne mettre en vitrine que des produits préalablement réfrigérés car ces équipements ne sont pas conçus pour refroidir les produits mais seulement pour les maintenir à la bonne température de conservation ;
- Adapter la quantité présentée au débit de vente (une surcharge est acceptable entre 12h et 14h, par exemple) ;
- Vérifier que la programmation des dégivrages n'entraîne pas une élévation trop importante des températures ;
- En cas d'exposition au soleil protéger la vitrine avec un panneau thermique.

Les voitures boutiques et les ventes ambulantes doivent répondre aux mêmes exigences.



CAS PARTICULIER DES **BUFFETS ET RÉCEPTIONS**

Pendant le buffet, les produits peuvent être soustraits de la chaîne du froid, à condition de ne pas dépasser 2h30 d'exposition à température ambiante (moins de 25°C, sinon limiter l'exposition à 1 heure).

Cependant, il convient de :

- Renforcer les mesures d'hygiène préventives,
- Apporter les produits sur le lieu de réception au dernier moment s'il n'y a pas d'enceinte pour les conserver au froid positif.

Les produits présentés au buffet et non consommés doivent rapidement être donnés ou éliminés.

..... La maîtrise du froid durant le transport et les livraisons

Les conditions de transport et de livraison doivent garantir le maintien de « la chaîne du froid » des denrées.

Les dispositifs utilisés lors du transport diffèrent selon les produits à transporter :

- **Pour les produits stables à température ambiante** (pain, viennoiserie, etc.) : pas de dispositif particulier ;

- Pour les produits réfrigérés à conserver au froid positif (pâtisserie, etc.) : transport dans des véhicules ou conteneurs isothermes, équipés ou non d'un dispositif frigorifique (producteur de froid mécanique : compresseur et évaporateur) ou réfrigérant (plaques eutectiques, carboglace, etc.) ;
- Pour les produits surgelés (glaces, etc.) : transport dans des véhicules ou conteneurs frigorifiques renforcés de classe C ou F ou réfrigérants renforcés de classe C.



LES VÉHICULES FRIGORIFIQUES

Les véhicules frigorifiques sont divisés en trois classes de température, selon la plage de température qu'ils sont capables de maintenir :

Classe A : entre +12 et 0°C.

Classe B : entre +12 et -10°C.

Classe C : entre +12 et -20°C.

Afin de garantir le maintien des températures lors du transport, il est important de :

- Vérifier les caractéristiques techniques des moyens de transport selon la nature des produits transportés ;
- Vérifier le bon fonctionnement des groupes frigorifiques ;
- Mettre en route les équipements frigorifiques suffisamment à l'avance pour avoir des températures adéquates lors du chargement des produits ;
- Effectuer les chargements et déchargements dans des délais les plus brefs ;
- Limiter la fréquence et la durée d'ouverture des portes ;
- S'assurer de la présence d'une personne à la réception avant de décharger les produits.

Au même titre que les enceintes de stockage et de vente, une procédure de contrôle et d'enregistrement des températures doit être mise en place afin de détecter, dans les meilleurs délais, les dysfonctionnements (voir point 3.2).

..... **En cas d'anomalies que faire ?**

En cas de dépassement des températures des enceintes de stockage et de vente, il est nécessaire de vérifier la température des produits stockés (matières premières ou produits finis) et de prendre les mesures correctives appropriées concernant le matériel (réglage thermostat, intervention frigoriste, etc.).

En cas de dépassement des seuils de tolérance des températures à cœur des produits (+7°C pour les produits réfrigérés ou -15°C pour les produits congelés) (voir point 1.1), des mesures correctives doivent être mises en place :

- **Concernant les produits conservés au froid positif** : les produits doivent être éliminés.

- **Concernant les denrées conservées au froid négatif (-18°C) :**
 - Si la température des denrées est comprise entre -15°C et +4°C, les produits doivent être décongelés au froid positif. La durée de vie des produits correspond alors à celle d'un produit frais ;
 - Si la température à cœur des denrées dépasse la température cible (+4°C ou +8°C), les produits doivent être éliminés ;
 - Les produits consommés congelés (glaces) doivent être éliminés.

Fiches outils associées :

p76



RELEVÉS

Anomalie

La maintenance des équipements de froid

La maintenance des équipements frigorifiques

VOIR THÈME N°3 : MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE DU MATÉRIEL / ÉQUIPEMENT P18

La maintenance des thermomètres et des thermostats

Le fonctionnement des thermomètres doit être contrôlé régulièrement.



MÉTHODES DE VÉRIFICATION DES THERMOMÈTRES

Pour le contrôle des températures froides : immerger la sonde dans un verre d'eau avec de la glace fondante : la température indiquée doit être comprise entre 0,5°C et +0,5°C.

Pour le contrôle des températures chaudes (cuisson) : immerger la sonde dans une casserole d'eau à ébullition, la température indiquée doit être comprise entre 99°C et 101°C.

Le fonctionnement des sondes intégrées aux enceintes réfrigérées doit être contrôlé régulièrement. Il existe 2 niveaux de contrôle :

- Contrôle par le frigoriste, à l'occasion de la visite annuelle obligatoire ;
- Autocontrôle par le professionnel, en plaçant un thermomètre dans l'enceinte, à proximité de la sonde intégrée à l'enceinte, et en vérifiant la concordance de la mesure avec l'affichage digital.

La réglementation sur les obligations de maintenance ne dépend plus du seul poids de fluide frigorigène mais de l'équivalent CO₂ (tonnes CO₂ eq), qui prend en compte le PRP (pouvoir de réchauffement planétaire, ou GWP en anglais) du fluide.

À titre d'exemple le R410A a un PRP de 2088 alors que celui du R32 n'est que de 675.

Les équipements inférieurs à 5 tonnes CO₂ eq ne sont pas soumis à une obligation réglementaire de contrôle périodique mais toute intervention sur le circuit frigorigène doit être réalisée par une entreprise et un technicien titulaire d'une attestation de capacité. Pour tout équipement supérieur à 5 tonnes CO₂ eq, contrôle d'étanchéité au minimum tous les 12 mois et tenu d'un registre retraçant :

- Les quantités de fluide ajoutées ou récupérées,
- Les opérations de maintenance,
- Les résultats des contrôles d'étanchéité.

Le calcul se fait de la façon suivante

Poids du fluide x PRP du fluide = Poids équivalent CO₂

Exemples :

- Pour le R410A = 2,4 kg x 2088 = 5011kg, soit une valeur supérieure à 5 tonnes, dans ce cas contrôle d'étanchéité obligatoire tous les 12 mois.
- Pour le R32 = 2,4 kg x 675 = 1620 kg. On est bien en dessous du seuil de 5 tonnes, il n'y a donc pas d'obligation de contrôle périodique.

On peut constater que le choix du matériel et du fluide frigorigène aura une incidence sur les coûts de maintenance.

Fiches outils associées :

p78



PLANIFICATION

Contrôle des thermomètres



p79



PLANIFICATION

Maintenance des équipements frigorifiques

THÈME N° 7

LA MAÎTRISE DE LA DURÉE DE VIE DES PRODUITS ET DU GASPILLAGE ALIMENTAIRE

L'objectif est de maîtriser les durées de vie des matières premières (avant et après ouverture) et des produits finis pour garantir la qualité sanitaire de ceux-ci.

..... La durée de vie des matières premières

Lors des contrôles à réception ou lors de l'utilisation des matières premières, les produits dont la DLC (Date Limite de Consommation) est atteinte ou dépassée doivent être refusés. Cela est également recommandé pour les produits dont la DDM (Date de Durabilité Minimale) est atteinte ou dépassée car leurs qualités organoleptiques ne sont plus garanties par le fabricant.

Une DLC minimale peut être précisée aux fournisseurs lors des commandes ou à l'occasion de la rédaction d'un cahier des charges.

| Denrées | DLC Date Limite de Consommation | DDM Date de Durabilité Minimale |
|---------------|---|---|
| Étiquetage | A consommer jusqu'au... | A consommer de préférence avant le... |
| Signification | Date IMPERATIVE : la denrée doit être éliminée au-delà car les qualités bactériologiques ne sont plus garanties. | Date INDICATIVE : le produit reste utilisable, mais ses qualités organoleptiques ne sont plus garanties. |
| En général | Quelques jours ou semaines | Plusieurs semaines, mois ou années |
| Exemples | Produits crus, pasteurisés... | Produits stables à température ambiante (produits secs, stérilisés) Produits congelés et surgelés |



ATTENTION !

Durée de vie des produits après ouverture

Concernant les DLC et les DDM de certains produits : à partir du moment où un produit avec une DLC est ouvert, sa durée de vie est raccourcie. Ce produit doit être consommé dans les 3 jours (sauf mention plus précise du fournisseur).

Afin de maîtriser les durées de vie des produits après ouverture, il est nécessaire d'inscrire les dates d'ouverture sur les produits.

... La durée de vie des produits finis et des produits semi-finis ...

La maintenance des thermomètres et des thermostats

La durée de vie des produits finis dépend de nombreux facteurs : nature des ingrédients, température de conservation, méthode de fabrication...

L'estimation de cette durée de vie relève de la responsabilité du chef d'entreprise qui peut être aidé dans ce domaine par le Laboratoire de microbiologie auquel il confie régulièrement des échantillons.

Toutefois, pour avoir un ordre de grandeur, vous pouvez vous référer aux durées maximales recommandées par le GBPH, publié en 1997 qui n'est plus référencé à ce jour.

| Catégories de produits | Exemples | Durée de vie (à partir de la date de fabrication) | T°C max stockage | T°C max vente |
|--|--|---|------------------|---------------|
| A base d'œufs crus | Mayonnaise | 1 jour | +4°C | +7°C |
| A base de crème | Chantilly | 1 jour | +4°C | +7°C |
| Produits traiteur assemblés sans cuisson | Sandwiches, canapés, salades | 1 jour | +4°C | +7°C |
| A base de crème anglaise | Accompagnement de gâteaux, île flottante | 2 jours | +4°C | +7°C |
| Produits traiteur salés cuits | Pizzas, quiches | 2 jours | +4°C | +7°C |
| A base de crème | Eclairs | 3 jours | +4°C | +7°C |
| A base de mousse pâtissière | Bavarois | 4 jours | +4°C | +7°C |
| A base de meringue italienne | Mousses aux fruits, bavarois | 5 jours | +4°C | +7°C |
| A base de crème au beurre | Bûches | 15 jours | +4°C | +7°C |
| Pâtes cuites | Génoises, pâtes à choux, coques de macaron | 15 jours | T°ambiante | T°ambiante |

Les durées de vie proposées ci-dessus sont établies sous réserve du respect scrupuleux des bonnes pratiques d'hygiène. Elles doivent être adaptées par chaque entreprise.

Comment gérer les durées de vie ?

Un système doit être mis en place pour maîtriser les durées de conservation des produits. Pour cela, il est nécessaire de :

- Assurer la rotation des produits selon la règle du premier périssable, premier utilisé,
- Surveiller régulièrement les dates limites des produits stockés,
- Indiquer les dates de fabrication sur les produits semi-finis (reste de crème pâtissière) et les produits finis ou mettre en place un système d'identification du jour de fabrication (code couleur, étiqueteuse, annotation manuscrite, etc.).

Au-delà de la durée de vie, les produits finis sensibles invendus et leurs composants (décors, fruits, etc.) doivent être détruits et ne peuvent en aucun cas faire l'objet d'un recyclage.

Certains produits non sensibles (viennoiserie, biscuits secs, pains, etc.) peuvent faire l'objet d'une seconde transformation car leur qualité sanitaire n'est pas altérée.

Fiches outils associées :

p63



CONSIGNE

Gestion des
dates limites

THÈME N° 8

LA SURVEILLANCE MICROBIOLOGIQUE

L'objectif est d'apporter une preuve de conformité des produits et de la maîtrise des procédés de fabrication par le biais d'autocontrôles.

La réglementation indique qu'aucune denrée alimentaire n'est mise sur le marché si elle est dangereuse et qu'il convient donc de s'assurer que les produits respectent les critères microbiologiques définis pour chaque catégorie d'aliment.

Quels produits analyser ?

Un plan de prélèvement permet de définir les produits à contrôler. Il est préférable d'analyser des **produits finis** sensibles tels que les produits à base de chantilly (entremet, etc.), à base de crème pâtissière (éclair, etc.) et les produits de sandwicherie. Des analyses peuvent également être effectuées sur les **matières premières** pour s'assurer de leur qualité sur les produits intermédiaires afin de valider certaines étapes du process.

Des **prélèvements de surface** permettent de valider le protocole de nettoyage / désinfection. Ces analyses peuvent être réalisées en interne ou confiées à un laboratoire extérieur.

Quels microorganismes rechercher ?

Les analyses à réaliser sont définies par contrat avec le laboratoire d'analyse. Néanmoins, le tableau ci-dessous peut servir de base :

| Type de produit | | Pâtisserie non- cuite* | Pâtisserie cuite ** |
|---------------------------------|---------------------------------------|--|---------------------------------|
| Exemples | | Eclair, mousse au chocolat, entremets, bavaoïs | Tarte, flan, gâteau au chocolat |
| Plan d'échantillonnage | | n=0 c=1 | n=0 c=1 |
| Critères de sécurité | Salmonella | Abs/25g | Abs/25g |
| | Listeria | ≤ 100 UFC/g | ≤ 100 UFC/g |
| Critères d'hygiène des procédés | FTAM (Flore Totale Aérobie Mésophile) | ≤ 300 000 UFC/g | ≤ 300 000 UFC/g |
| | Rapport FTAM /Flore lactique | ≤ 100 | |
| | E.Coli | ≤ 10 ou 100***UFC/g | ≤ 10 UFC/g |
| | Staph coag + | ≤ 100 UFC/g | ≤ 100 UFC/g |
| | Bacillus cereus | ≤ 100 UFC/g | ≤ 100 UFC/g |

« n » : nombre d'unités constituant l'échantillon

« c » : nombre d'unités d'échantillonnage donnant des valeurs comprises entre les limites minimales et maximales

* ou ayant subi des manipulations après cuisson

** sans manipulation après cuisson

*** pour les produits avec des fruits crus

UFC : Unité Formant colonie

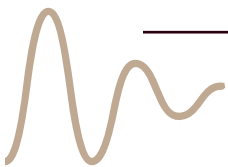
Une UFC est utilisée pour estimer le nombre de bactéries ou de cellules fongiques viables dans un échantillon.

Les critères de sécurité sont définis réglementairement. Ces critères doivent être respectés pendant toute la durée de conservation des produits.

Les critères d'analyse des procédés informent sur l'hygiène générale des procédés. Ces critères doivent être respectés à tous les stades de la fabrication jusqu'à la mise en vente.

En cas de dépassement des critères, des actions correctives adaptées à la situation doivent être menées (rechercher les causes de non-conformité, éliminer les produits, informer la clientèle, etc.).

Les résultats ainsi que les fiches de suivi de non-conformité doivent être conservés pendant 3 ans.



FRÉQUENCE DES PRÉLÈVEMENTS

Le nombre de prélèvement n'est pas défini par la réglementation, celle-ci impose une obligation de résultat et non de moyen.

Des prélèvements trimestriels avec à chaque passage l'analyse de 2 ou 3 produits (un produit à base de crème chantilly, un à base de crème pâtissière et un produit de sandwicherie) sont recommandés. Ces indications seront ajustées en fonction de la taille de l'entreprise et de la gamme de produits proposés

THÈME N° 9

LA MAITRISE ET LA GESTION DE LA TRAÇABILITE

L'objectif est de mettre en place une procédure interne permettant de réagir rapidement en cas d'alerte alimentaire sur un lot de matières premières ou de produits finis.

..... **La traçabilité des matières premières :** **« traçabilité fournisseur »**

L'objectif est de conserver une trace de l'origine des matières premières réceptionnées (date de réception, identification du fournisseur et nature de la marchandise).

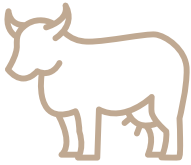
Ces informations doivent être conservées soit en archivant les bons de livraison sur lesquels sont reportés ces informations soit sur des tableaux de contrôles spécifiques (papier ou numérique).



LE RÉFÉRENT **QUALITÉ**

Il est important de désigner dans l'entreprise un « référent qualité » qui sera chargé de collecter les informations concernant les relevés de température des vitrines réfrigérées et des enceintes en froid négatif ou positif utilisées en production, les étiquettes des matières premières avec les dates de livraison, les résultats d'analyse microbiologique... Il existe des logiciels destinés à cet usage. Ils permettent de retracer facilement un historique.

Concernant les produits d'origine animale, le numéro d'agrément sanitaire (estampille sanitaire) ainsi que la DLC et / ou le numéro de lot doivent également être conservés. La réglementation impose une obligation de résultat et pas seulement de moyen.



ARCHIVAGE DES INFORMATIONS SUR LES PRODUITS **D'ORIGINE ANIMALE**

Les méthodes documentaires utilisées ne sont pas définies par la réglementation.

On peut recommander un de ces deux moyens :

- Archiver les étiquettes des matières premières sur lesquelles sont indiquées les informations en les conservant dans une boîte ou un sachet zippé et en indiquant le numéro de la semaine.
- Archiver les étiquettes sous format numérique en les prenant en photo à réception des marchandises.

Il existe des logiciels destinés à cet usage. Ils permettent de retracer facilement un historique.

Durées d'archivage

| Produits | Conservation |
|---|--------------|
| Sans DDM | 5 ans |
| Avec DDM > 5 ans | DDM + 6 mois |
| Périssables (DLC < 3 mois) | 6 mois |
| Périssables sans DLC (fruits, légumes, etc.) | 6 mois |

..... **La traçabilité des produits finis : « traçabilité client »**

L'objectif est de conserver une trace du devenir des produits commercialisés. Deux cas sont à distinguer :

Cas de remise directe aux consommateurs (boutique ou livraison des particuliers) : la réglementation n'exige pas d'enregistrement spécifique.

Cas de remise indirecte (vente à des professionnels ou des collectivités) : les informations suivantes doivent être conservées pour chaque produit livré :

- identification du client professionnel,
- nature de la marchandise,
- date de livraison.

Il est également fortement recommandé de conserver le ou les numéros de lots correspondants et / ou la DLC ainsi que les quantités livrées.

Ces enregistrements sont à conserver pendant des durées identiques à celles citées pour la traçabilité fournisseurs.



ACTION CORRECTIVE EN CAS **D'ALERTE SANITAIRE**

Dans le cas où un fournisseur ou l'administration informe le chef d'entreprise d'une alerte alimentaire et qu'il existe un danger réel et fondé pour la sécurité des consommateurs ; le chef d'entreprise doit prendre toutes les mesures nécessaires à savoir :

- Vérifier si la matière première incriminée a été réceptionnée par l'entreprise grâce au système de « traçabilité fournisseur » mis en place dans l'entreprise.
- Détruire les produits intermédiaires et les produits finis susceptibles d'avoir été fabriqués à partir de la matière première incriminée.
- Informer les clients de façon effective et précise (produit concerné, nature du danger, risques encourus, etc.) des raisons du retrait (affichettes, etc.) dans le cas où les denrées ont déjà été commercialisées.

Le retrait de produit signifie toute mesure visant à empêcher la distribution et l'exposition d'un produit dangereux ainsi que son offre au consommateur.

Fiches outils associées :

p80



AFFICHAGE

Rappel de produit

p81



RELEVÉS

Vérification du système
documentaire

THÈME N° 10

LA MAITRISE DES AUTRES DANGERS

L'objectif est de maîtriser le risque de contamination par les autres dangers (chimique, physique, allergène), liés aux matières premières utilisées ou aux étapes de fabrication.

..... Le danger chimique

Certains dangers chimiques tels que les mycotoxines, pesticides, insecticides, additifs, agents de démoulage, etc., font l'objet de réglementation que les fournisseurs doivent respecter.

L'utilisation de contenants mal adapté, de mauvaises conditions de stockage et de manipulation des produits de nettoyage peuvent entraîner une contamination chimique des denrées.

VOIR THÈME N°3 : MAÎTRISE DE L'HYGIÈNE DU MATÉRIEL / ÉQUIPEMENT P18

..... Le danger physique

Certains corps étrangers (bijoux, plastique, bris de verre, métal, coquilles d'œuf, noyaux, etc.) peuvent se retrouver dans les denrées et présenter un danger physique pour les consommateurs.

Concernant les matières premières, il est nécessaire de procéder à des contrôles visuels lors de leur réception et de leur utilisation.

Concernant l'environnement de travail, il est nécessaire d'installer des luminaires permettant de retenir les débris en cas de casse des ampoules / tubes fluorescents.

Concernant le matériel, il est nécessaire de surveiller l'état et l'usure des matériels et des appareils et de mettre en place une procédure de gestion des lames de scarification du pain.

Concernant le personnel, il est nécessaire de respecter les règles d'hygiène (absence de bijou, cheveux attachés, etc.).

..... Le risque lié aux allergènes

La présence de substances allergènes telles que œufs, lait, gluten, fruits à coque, soja, etc., dans la composition des produits commercialisés peut entraîner un risque sanitaire pour le consommateur.

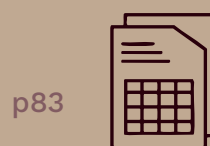
La réglementation impose des exigences d'information aux consommateurs pour les denrées préemballées ou non.

Fiches outils associées :



AFFICHAGE

Information des
consommateurs

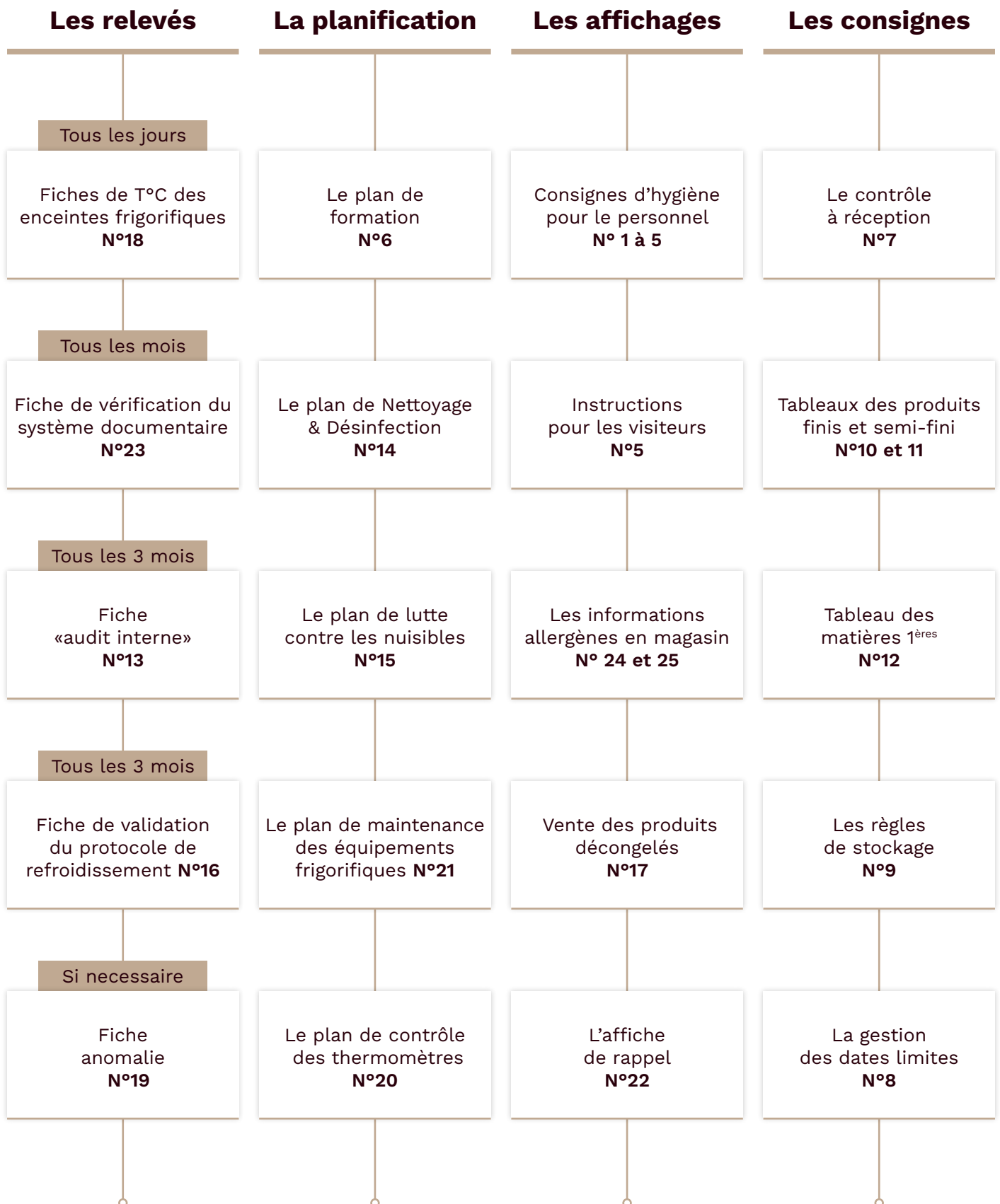




AFFICHAGE

Tableau de présence
des allergènes

LES FICHES OUTILS

DU GUIDE DE BONNES PRATIQUES D'HYGIÈNE EN BOULANGERIE ET PÂTISSERIE



| | | |
|---|---|---|
| <p>Nom ou logo de votre entreprise</p> | <h1>LE LAVAGE DES MAINS</h1> |  |
| <p>Type d'outils : Les affichages</p> | <p>Référence au Guide : Hygiène du personnel</p> | <p>Mise à jour :</p> |
|  <p>40-60 secondes</p> | <p>FICHE N°1</p> | |

Avant de se laver les mains, se remonter les manches (ne pas porter de bijoux, de montre...)

1

Mouiller les mains, poignets et avant bras



2

Déposer une dose de savon liquide



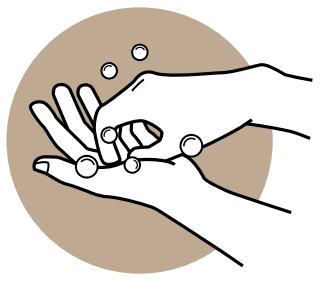
3

Se frotter 15 secondes au minimum en insistant sur les espaces interdigitaux jusqu'aux poignets



4

Se nettoyer les ongles à la brosse ou dans le creux de la main



5

Rincer abondamment



6

Sécher complètement avec un essuie-mains à usage unique



7

Jeter l'essuie main papier sans toucher la poubelle



Nom ou logo
de votre entreprise

LE LAVAGE DES MAINS



Type d'outils : Les affichages

Référence au Guide :
Hygiène du personnel

Mise à jour :

FICHE N°1

QUAND FAUT-IL SE LAVER LES MAINS ?

- Avant toute opération sensible (assemblage, mise sous vide, tranchage...)
- Après s'être changé dans le vestiaire et avant la prise de poste
- Après une pause (cigarette ou pas), avant reprise du travail
- Après un passage aux toilettes
- Après des manipulations souillantes (emballages, à réception des matières premières, cassage d'œufs, évacuation des déchets, poubelles...)
- Après avoir éternué ou toussé dans ses mains ou s'être mouché
- Après la plonge et les opérations de nettoyage et désinfection

EN CAS DE BLESSURE / AFFECTION

- Protéger les plaies : désinfecter régulièrement la blessure, poser un pansement recouvert d'un gant ou d'un doigtier
- En cas d'affection importante (panaris...), consulter son médecin traitant
- Porter un masque en cas d'affection respiratoire
- Lorsque cela est compatible avec les activités de l'entreprise, la personne atteinte d'une infection doit travailler à des tâches sans manipulation directe de denrées sensibles





- Le port de gants ne dispense en aucune manière d'un lavage des mains complet, efficace et renouvelé. Les gants comme les mains sont porteurs potentiels de contaminants
- Les solutions désinfectantes hydro-alcooliques ne sont efficaces qu'après lavage complet des mains



JE CONTRÔLE CHAQUE MATIN

- Que la recharge en savon est suffisante
- Que le rouleau de papier jetable n'est pas terminé
- Que la poubelle papier est propre et vide



| | | |
|---|---|--|
| <p>Nom ou logo de votre entreprise</p> | <h1>LE LAVAGE DES MAINS 2</h1> |  <p>Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française</p> |
| <p>Type d'outils : Les affichages</p> | <p>Référence au Guide : Hygiène du personnel</p> | <p>Mise à jour :</p> |
| <p> 40-60 secondes</p> | <p>FICHE N°2</p> | |



Nom ou logo
de votre entreprise

LES FICHES DE POSTE



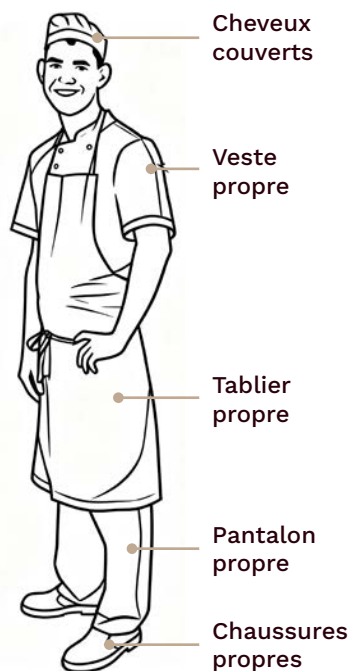
Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Hygiène du personnel

Mise à jour :

FICHE N°3

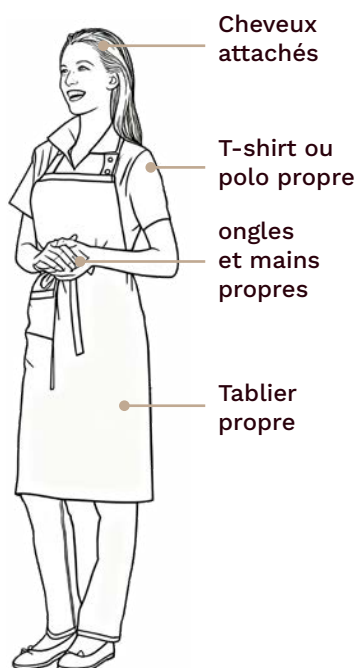
AU LABORATOIRE



LES CONSIGNES

- 1** Je garde une tenue propre tous les jours
- 2** Je ne porte ni bijou, ni montre
- 3** Je me lave les mains suivant les consignes affichées au poste de lavage des mains
- 4** Je ne bois pas, ni ne mange dans le laboratoire
- 5** Je contrôle les cuissons et les refroidissements
- 6** J'enregistre quotidiennement les températures des enceintes frigorifiques
- 7** Je contrôle l'arrivée des matières premières suivant les instructions affichées au poste de réception
- 8** Je participe à la réalisation et au contrôle du plan de nettoyage et de désinfection
- 9** Je participe aux bonnes pratiques de stockage (déconditionnement, filmage, dates limites, PEPS...)
- 10** J'évacue les déchets dès que possible dans les poubelles du laboratoire


À LA VENTE



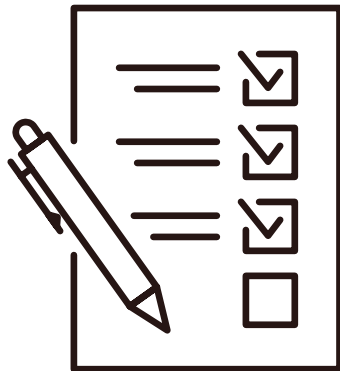
LES CONSIGNES

- 1** Je garde une tenue propre tous les jours
- 2** Je me lave les mains suivant les consignes affichées
- 3** Je ne bois pas, ni ne mange dans le magasin
- 4** Je mets en route les vitrines suffisamment à l'avance pour avoir des températures adéquates lors de la mise en place
- 5** Je contrôle quotidiennement les températures des vitrines
- 6** Je connais les zones les plus froides des vitrines afin d'y disposer les produits les plus sensibles (pâtisserie, chantilly)
- 7** Je ne mets en vitrine que des produits préalablement réfrigérés (jusqu'à +7°C)
- 8** Je réapprovisionne la vitrine en identifiant les produits déjà présents afin de ne pas dépasser leur durée de vie
- 9** J'adapte la quantité présentée au débit de vente
- 10** En fin de période de vente, je transfère les produits périssables vers des enceintes réfrigérées, sauf si les vitrines de présentation sont conçues pour un stockage continu (en général vitrines fermées)
- 11** Je signale les produits ayant subi une phase de stockage au froid négatif sans cuisson ultérieure (pictogramme : Igloo, Fredy...)
- 12** Je participe à la réalisation et au contrôle du plan de nettoyage et désinfection du magasin



| | | |
|--------------------------------------|---|---|
| Nom ou logo de votre entreprise | <h1>LES FICHES DE POSTE</h1> |  <small>Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française</small> |
| Type d'outils : Les consignes | Référence au Guide : Hygiène du personnel | Mise à jour : |
| | | FICHE N°3 |

RÉFÉRENT QUALITÉ



LES CONSIGNES

- 1** Je collecte les relevés de température, je vérifie qu'ils sont complets et je les range
- 2** Je vérifie que les mesures correctives, en cas d'anomalie, sont mises en œuvre
- 3** Chaque mois, je vérifie :
 - que les consignes sont toutes disponibles
 - que les affichages sont tous en place
 - que tous les documents de planification sont à jour
 - que tous les relevés de température sont complétés et rangés
- 4** J'assiste le chef d'entreprise lors des contrôles officiels de l'administration



Nom ou logo
de votre entreprise

LES FICHES DE POSTE



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Hygiène du personnel

Mise à jour :

FICHE N°4



Confédération Nationale
de la Boulangerie
et Pâtisserie
Française



UN CALOT

OPÉRATION TENUE NICKEL !

UN TABLIER



CHAUSSURES
ANTI-DÉRAPANTES



ZÉRO
BIJOU

Nom ou logo
de votre entreprise

INSTRUCTIONS POUR LES VISITEURS



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Hygiène du personnel

Mise à jour :

FICHE N°5

LA TENUE



LES CONSIGNES

- 1** Je n'entre pas dans les locaux de fabrication sans autorisation
- 2** Avant d'entrer dans les locaux : je protège mes cheveux à l'aide d'une charlotte ou d'une toque et je revêts une blouse de protection ainsi que des surchaussures jetables
- 3** Dès l'entrée dans les laboratoires : je me lave les mains suivant les instructions affichées au poste de lavage
- 4** Les mêmes règles que pour le personnel s'appliquent si je suis atteint d'une blessure ou d'une affection

Nom ou logo
de votre entreprise

LE PLAN DE FORMATION À L'HYGIÈNE



Confédération Nationale
de la Boulangerie
et Pâtisserie
Française

Type d'outils : La planification

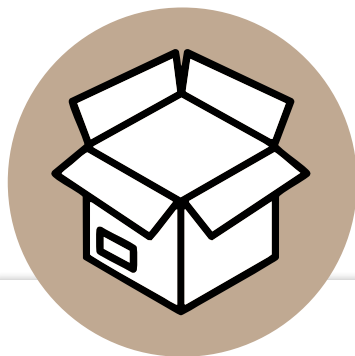
Référence au Guide :
Hygiène du personnel

Mise à jour :

FICHE N°6

| Date | Organisme de formation | Titre de la formation | Durée (h) | Noms des personnes formées |
|------|------------------------|-----------------------|-----------|----------------------------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | |
|---------------------------------------|--|---|
| Nom ou logo de votre entreprise | LE CONTRÔLE À RÉCEPTION |  Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française |
| Type d'outils : Les affichages | Référence au Guide : Réception des matières 1 ^{ère} | Mise à jour : |
| | | FICHE N°7 |



À CHAQUE RÉCEPTION DE MARCHANDISES

- 1** La durée de vie de la denrée
- 2** L'intégrité des emballages et des conditionnements
- 3** La présence du bon de livraison (BL) mentionnant : la date de livraison, l'identité du fournisseur et le nom du produit
- 4** Je contrôle la température d'un produit très périssable et l'enregistre sur le BL (à conserver pendant 5 ans)
- 5** La présence de l'agrément sanitaire (ex des œufs)

Tableau des tolérances pour la température des denrées en surface

| Denrées | Exemples de produits | T° Cible | Limite critique |
|------------------------|---|--------------|-----------------|
| Très périssables | Les produits à base de viande, de poisson, ou de lait cru, la plupart des produits pasteurisés et des fabrications à base de crèmes « sensibles » | 0°C + 4°C | + 7°C |
| Périssables | Certains produits industriels (beurre, fromages...), les semi-conserves | Jusque +8°C | + 11°C |
| Stables à T°C ambiante | Les produits stérilisés (lait UHT et conserves), les produits en poudre... | T°C ambiante | RAS |
| Surgelées ou congelées | Glaces, entremets glacés et produits congelés... | -18°C | - 15°C |

EN CAS DE NON-CONFORMITÉ, JE REMPLIS LA FICHE ANOMALIE

| | | |
|--------------------------------------|--|---|
| Nom ou logo de votre entreprise | LA GESTION DES DATES LIMITES |  Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française |
| Type d'outils : Les consignes | Référence au Guide : Stockage et Mise en vente | Mise à jour : |
| | | FICHE N°8 |

| DENRÉES TRÈS PÉRISSABLES APRÈS OUVERTURE | | DENRÉES PÉRISSABLES APRÈS OUVERTURE | | DENRÉES STABLES APRÈS OUVERTURE | |
|---|--|--|--|--|---|
| Ex : Ovoproduits, crèmes, lait, produits de charcuterie, poissons | | Ex : Beurre, fromages, conserves de fruits, ... | | Ex : Poudres (farine, sucre, ...), arômes, colorants, margarine, fruits secs, fruits à coque, nappages ... | |
| CONDITIONS DE STOCKAGE | | CONDITIONS DE STOCKAGE | | CONDITIONS DE STOCKAGE | |
| Le produit est fermé/ neuf/ pas encore entamé | Le conserver jusqu'à la DLC indiquée sur l'emballage, à la température conseillée. | Le produit est fermé/ neuf/ pas encore entamé | Le conserver jusqu'à la DLC/DDM indiquée sur l'emballage, à la température conseillée. | Le produit est fermé/ neuf/ pas encore entamé | Stockage en réserve sèche jusqu'à la DDM indiquée sur l'emballage à la température conseillée (si mentionnée) |
| Le produit est ouvert/ entamé | <ul style="list-style-type: none"> • L'emballer avec un film plastique pour le protéger ou le reconditionner dans un emballage hermétique et propre • Apposer la date d'ouverture • Le conserver 3 jours maximum à +4°C, quel que soit le produit et au maximum de la DLC/DDM | Le produit est ouvert/ entamé | <ul style="list-style-type: none"> • L'emballer avec un film plastique pour le protéger ou le reconditionner dans un emballage hermétique et propre • Apposer la date d'ouverture • Le conserver selon les consignes du fournisseur ou 5 jours maximum à +8°C, quel que soit le produit et au maximum de la DLC/DDM | Le produit est ouvert/ entamé | <ul style="list-style-type: none"> • Refermer hermétiquement l'emballage pour protéger le produit, si ce n'est pas possible, le reconditionner • Si reconditionnement indiquer la DDM d'origine et le n° de lot • Le conserver à température ambiante jusqu'à la DDM |

Nom ou logo
de votre entreprise

LES RÈGLES DE STOCKAGE



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Stockage et Mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°9

LES CHAMBRES FROIDES



- 1 Faire un relevé de la température chaque matin avant la prise du poste
- 2 Limiter la durée d'ouverture des portes
- 3 Ne jamais entreposer à même le sol pour faciliter l'entretien et éviter les contaminations
- 4 Sectoriser les rangements :
 - Cru / cuit
 - Isoler les légumes bruts et les œufs en préférant les étagères du bas
- 5 Protéger les produits finis dans des boîtes fermées ou sous des films et indiquer la date de durée de vie
- 6 Disposer les denrées les plus « sensibles » aux endroits les plus froids
- 7 Faciliter le respect des dates limites avec la règle « PEPS » : Premier Entré, Premier Sorti
- 8 Indiquer la date d'ouverture des produits entamés si ceux-ci n'ont pas été entièrement utilisés en fin de journée

LES BAHUTS



- 1 Faire un relevé de la température chaque matin avant la prise du poste
- 2 Limiter la durée d'ouverture des portes
- 3 Sectoriser les rangements :
 - Cru / cuit
 - Isoler les légumes bruts ou les œufs dans des caisses à couvercle si besoin
- 4 Protéger les produits finis dans des boîtes fermées ou sous des films et indiquer la date de durée de vie
- 5 Faciliter le respect des dates limites avec la règle « PEPS » : Premier Entré, Premier Sorti
- 6 Supprimer régulièrement le givre

LES MEUBLES À PORTES



- 1 Faire un relevé de la température chaque matin avant la prise du poste
- 2 Limiter la durée d'ouverture des portes
- 3 Sectoriser les rangements
- 4 Protéger les produits finis dans des boîtes fermées ou sous des films et indiquer la date de durée de vie
Indiquer la date d'ouverture des produits entamés si ceux-ci n'ont pas été entièrement utilisés en fin de journée
- 5 Supprimer régulièrement le givre et dépoussiérer le condenseur



Nom ou logo
de votre entreprise

LES RÈGLES DE STOCKAGE



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Stockage et Mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°9

LES TOURS REFRIGÉRÉS



- 1 Faire un relevé de la température chaque matin avant la prise du poste
- 2 Limiter la durée d'ouverture des portes
- 3 Sectoriser les rangements :
 - Cru / cuit
 - Isoler les légumes bruts ou les œufs dans des caisses à couvercle si besoin
- 4 Protéger les produits finis dans des boîtes fermées ou sous des films et indiquer la date de durée de vie
Indiquer la date d'ouverture des produits entamés si ceux-ci n'ont pas été entièrement utilisés en fin de journée.
- 5 Supprimer régulièrement le givre et dépoussiérer le condenseur

LES VITRINES DE VENTE REFRIGERÉES



- 1 Mettre en route les vitrines suffisamment à l'avance pour avoir des températures adéquates lors de la mise en place des produits
- 2 Identifier les zones les plus froides des vitrines afin d'y disposer les produits les plus sensibles (pâtisseries à la crème pâtissière, crème chantilly...)
- 3 Ne mettre en vitrine que des produits préalablement réfrigérés (jusque +7°C)
- 4 Adapter la quantité présentée au débit de vente (une surcharge est acceptable entre 12h et 14h par exemple)
- 5 Réapprovisionner la vitrine en identifiant les produits déjà présents afin de ne pas dépasser leur durée de vie
- 6 Vérifier que la programmation des dégivrages n'entraîne pas une élévation trop importante des températures. Consulter les notices d'utilisation.
En fin de période de vente, transférer les produits périssables vers des enceintes réfrigérées, sauf si les vitrines de présentation sont conçues pour un stockage continu (en général vitrines fermées)
- 7 Supprimer régulièrement le givre et dépoussiérer le condenseur



Nom ou logo
de votre entreprise

TABLEAU PRODUITS FINIS



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Stockage et Mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°10

| ETAPE | RÉCEPTION MATIÈRES PREMIÈRES | STOCKAGE MATIÈRES PREMIÈRES | | MISE EN VENTE |
|--|--|--|---|--|
| Programme Prérequis Opérationnel (PRPo) | 1 | 2 CF+ | 3 CF- | 4 |
| Evolution du danger | Croissance due à une mauvaise T°C de conservation ou une DLC dépassée | Croissance due à une mauvaise T°C de conservation ou à une durée de conservation trop longue | Croissance due à une mauvaise T°C de conservation | Croissance microbienne due à une T°C de conservation trop élevée ou une durée de conservation trop longue |
| Mesures de maîtrise | Contrôle de la température à réception Stockage immédiat des produits en enceinte frigorifique pour ne pas interrompre la chaîne du froid | Maintien des portes fermées Suivi de la T°C des enceintes frigorifiques Faire entretenir régulièrement les enceintes frigorifiques par la maintenance | Protection et identification des produits (date fabrication) Maintien des portes fermées Suivi de la T°C. Faire entretenir régulièrement les enceintes frigorifiques par la maintenance | Mettre les produits en vitrine réfrigérée (allumée à l'avance) au magasin en adaptant la quantité présentée au besoin Identifier les produits pour écouler d'abord ceux fabriqués en premier Suivi de la T°C des vitrines Faire entretenir régulièrement les vitrines par la maintenance Remiser les produits en enceinte frigorifique pendant la nuit |
| Cible | <+4°C denrées très périssables. <+8°C denrées périssables ou T°C inscrite sur l'emballage. Ne pas accepter DLC/ DLUO dépassées | Froid positif : 0 à +4°C. Vérifier régulièrement les DLC | Froid négatif : ≤ -18°C Vérifier régulièrement les DLUO | Froid positif : 0 à +4°C. Vérifier régulièrement les DLC |
| Tolérance | Si T°C surface > T°C réglementaire ou indiquée sur l'emballage +3°C, prendre T°C à cœur du produit. T°C à cœur du produit, aucune tolérance | +4°C à +7°C ponctuellement | -18°C à -15°C ponctuellement | +4°C à +7°C maximum |
| Fréquence | A chaque livraison | Relevé T°C quotidien | Relevé T°C quotidien | Relevé T°C quotidien |
| Action corrective | Refus de la livraison si T°C trop élevée. Remplir une fiche de non- conformité et informer le fournisseur | Prendre la T°C à cœur. Si T°C à cœur >4°C éliminer le produit. Chercher la cause de la montée en T°C. Jeter les produits à DLC dépassée | Prendre la T°C à cœur. Si T°C >-15°C, éliminer le produit. Chercher la cause de la montée en T°C. Jeter les produits à DLC dépassée | Prendre la T°C à cœur. Si T°C >7°C, éliminer le produit. Chercher la cause de la montée en T°C. Jeter les produits à DLC dépassée |
| Fiches outils | Réception des marchandises | Stockage et mise en vente | Stockage et mise en vente | Stockage et mise en vente |

Nom ou logo
de votre entreprise

TABLEAU PRODUITS SEMI-FINIS



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Stockage et Mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°11

| ETAPE | RÉCEPTION MATIÈRES PREMIÈRES | STOCKAGE MATIÈRES PREMIÈRES | | REFROI- DISSEMENT | STOCKAGE PRO- DUITS SEMI-FINIS |
|--|---|--|--|--|--|
| Programme Prérequis Opérationnel (PRPo) | 1 | 2 | | 3 | 4 |
| Evolution du danger | Croissance due à une mauvaise T°C de conservation ou une DLC trop courte ou dépassée | Croissance due à une mauvaise T°C de conservation ou à une durée de conservation trop longue | Croissance due à une mauvaise T°C de conservation | Croissance microbienne si refroidissement trop lent | Croissance microbienne due à une T°C de conservation trop élevée ou une durée de conservation trop longue |
| Mesures de maîtrise | Contrôle de la température à réception. Stockage immédiat des produits en enceinte frigorifique pour ne pas interrompre la chaîne du froid | Maintien des portes fermées. Suivi de la T°C des enceintes frigorifiques. Faire entretenir régulièrement les enceintes frigorifiques par la maintenance | Maintien des portes fermées. Suivi de la T°C des enceintes frigorifiques. Faire entretenir régulièrement les enceintes frigorifiques par la maintenance | Standardiser et valider une procédure de refroidissement, y compris en cas d'utilisation d'un pasteurisateur | Protection et identification des produits (date de fabrication/date d'ouverture, entame). Maintien des portes fermées. Suivi de la T°C. Faire entretenir régulièrement les enceintes frigorifiques par la maintenance |
| Cible | ≤+4°C denrées très périssables. ≤+8°C denrées périssables ou T°C inscrite sur l'emballage. ≤ -18°C denrées congelées Ne pas accepter les produits dont la DLC/ DLUO est dépassée | Froid positif : 0 à +4°C. Vérifier régulièrement les DLC | Froid négatif : ≤ -18°C Vérifier régulièrement les DLUO | Passage de +63°C à +10°C en moins de 2h | Froid positif : 0 à +4°C. Vérifier régulièrement les DLC Froid négatif : -18°C. Vérifier régulièrement les DLUO |
| Tolérance | Si T°C surface > T°C réglementaire ou indiquée sur l'emballage +3°C, prendre la T°C à cœur du produit. T°C à cœur du produit, aucune tolérance | +4°C à +7°C ponctuellement | -18°C à -15°C ponctuellement | Aucune | +4°C à +7°C ponctuellement -18°C à -15°C ponctuellement |
| Fréquence | A chaque livraison | Relevé T°C quotidien | Relevé T°C quotidien | Protocole de validation à réaliser 1 fois par trimestre | Relevé T°C quotidien |
| Action corrective | Refus de la livraison si T°C trop élevée Remplir une fiche de non-conformité et informer le fournisseur | Prendre la T°C à cœur. Si T°C à cœur >4°C éliminer le produit. Chercher la cause de la montée en T°C. Jeter les produits à DLC dépassée | Prendre la T°C à cœur. Si T°C >-15°C, éliminer le produit. Chercher la cause de la montée en T°C | Revoir le protocole de refroidissement | Prendre la T°C à cœur. Si T°C à cœur >4°C, éliminer le produit. Chercher la cause de la montée en T°C. Jeter les produits à DLC dépassée |
| Fiches outils | Réception des marchandises | Stockage et mise en vente | Stockage et mise en vente | Cuisson et refroidissement rapide | Stockage et mise en vente |

Nom ou logo
de votre entreprise

TABLEAU MATIÈRES 1^{ÈRES}



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Stockage et Mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°12

| MATIÈRES PREMIÈRES | RÉCEPTION | STOCKAGE | UTILISATION |
|--|--|--|---|
| Œufs coquilles | Contrôler agrément sanitaire ou dérogation fournisseur. | Stocker : - En enceinte frigorifique si les œufs sont utilisés pour la fabrication de produits sensibles ($\leq +4^{\circ}\text{C}$). - Dans un local frais et sec (15°C). - À l'écart des produits sensibles. Vérifier la propreté visuelle des emballages. | - Ne pas nettoyer les œufs. - Ne pas utiliser d'œufs fêlés. - Se laver les mains avant et après cassage œufs. - Ne pas pratiquer le cornage. - Utiliser des œufs «extra frais» pour les préparations sensibles. - Nettoyer / désinfecter la clarifieuse avant / après utilisation. - Eviter le contact direct des alvéoles sur les plans de travail=> les poser sur un plateau ou feuille |
| Ovoproduits | - Vérifier la température des produits et les durées de vie. - Vérifier l'intégrité du produit et du conditionnement. | Respecter les températures / durées de stockage du fournisseur : - 4°C en frais. - -18°C en congelé. | - Adapter les recettes afin d'utiliser la totalité du conditionnement, sinon bien refermer le conditionnement d'origine, le stocker à $T^{\circ}\leq 4^{\circ}\text{C}$, le dater et l'utiliser dans les 48h. - Décongeler rapidement (au micro--ondes ou au bain marie) ou lentement à $T^{\circ}\leq 4^{\circ}\text{C}$. - Respecter une hygiène rigoureuse des manipulations. |
| Farines / féculés / amidon / sucres / sirops | Vérifier l'intégrité des conditionnements. | - Fermer les récipients d'origine ou sacs, sinon transférer le contenu dans des bacs alimentaires fermés et identifiés. - Ne pas stocker à même le sol. - Conserver dans local aéré à l'abri de l'humidité. - Lutter contre insectes / rongeurs. | - Ne pas laisser à température ambiante les préparations à base de ces matières premières. - Éviter courants d'air. - Ne pas balayer à sec pendant le travail. |
| Laits / crèmes / fromages blancs | - Vérifier la température des produits et les durées de vie. - Vérifier l'intégrité du produit et du conditionnement. | - Conserver lait UHT à température ambiante. - Conserver lait pasteurisé, lait et crèmes crues, fromages blancs, crème au froid positif ($\leq +4^{\circ}\text{C}$). - Respecter impérativement DLC / DLUO. | - Ouvrir les conditionnements avec des ustensiles et mains propres. Veiller à bien refermer le conditionnement d'origine, le stocker à $T^{\circ}\leq 4^{\circ}\text{C}$, le dater et l'utiliser dans les 48h. - Utiliser les laits et crèmes crus pour des préparations subissant un traitement thermique suffisant. - Pasteuriser les crèmes Fleurette conditionnées en seau (si utilisées pour fabrications sensibles, barème: 72°C , 4 minutes). |
| Beurres | Vérifier l'intégrité des conditionnements. | - Stocker en emballage d'origine au froid positif ($\leq 8^{\circ}\text{C}$). - Ne pas stocker les corps gras à proximité de constituants aromatiques. | - Ne sortir que la quantité nécessaire aux besoins. - Refermer le conditionnement d'origine ou protéger produit. |
| Fruits | - Éliminer fruits frais moisis. - Éliminer cartons / cageots souillés. | Stocker dans un endroit frais. | - limiter fruits abîmés. - Rincer les fruits (frais, séchés) avant utilisation. |
| Parfums / arômes / alcools / colorants | Vérifier l'intégrité des conditionnements. | Stocker en réserve sèche, en conditionnement, fermé, au frais (excepté alcools), à l'abri humidité / lumière. | - Ne pas verser au doigt. - Nettoyer les cols des bouteilles sales. - Respecter DLUO. - S'assurer que les colorants sont conformes à la réglementation et que les conditions d'emploi sont sur étiquetage ou sur fiches techniques. |
| Chocolat / poudre / pâte de cacao | Vérifier l'intégrité des conditionnements. | Stocker couvertures / pâtes de cacao, en réserve sèche, en conditionnement, fermé, à l'abri de l'humidité/ poussière. | Ne pas utiliser de poudre de cacao pour les fabrications sensibles. |



Nom ou logo
de votre entreprise

TABLEAU MATIÈRES 1^{ÈRES}



Type d'outils : Les consignes

Référence au Guide :
Stockage et Mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°12

| MATIÈRES PREMIÈRES | RÉCEPTION | STOCKAGE | UTILISATION |
|-----------------------------|---|---|---|
| Épices / condiments | Vérifier l'intégrité des conditionnements. | <ul style="list-style-type: none"> - Stocker suivant les consignes fournisseur (sur emballage / fiches techniques). - Refermer conditionnements d'origine après ouverture. | <ul style="list-style-type: none"> - Préférer une incorporation avant cuisson pour avoir un effet «pasteurisant». - Refermer le conditionnement d'origine après utilisation. - Respecter DLUO. |
| Produits semi-élaborés | Vérifier l'intégrité des conditionnements. | <ul style="list-style-type: none"> - Stocker suivant les consignes fournisseur (sur emballage / fiches techniques). - Refermer conditionnements d'origine après ouverture. | <ul style="list-style-type: none"> - Éviter de compléter un «fond» déjà utilisé depuis plusieurs jours. - Renouveler intégralement et régulièrement le mélange. |
| Légumes | Éliminer les emballages. | <ul style="list-style-type: none"> - Conserver sous atmosphère contrôlée. - Conserver les légumes frais au froid positif ($\leq 4^{\circ}\text{C}$). | <ul style="list-style-type: none"> - Laver les légumes frais. - Nettoyer les salades crues à l'eau javellisée à 12°C chlorométrique (1 cuillère à café pour 25 litres d'eau), bien rincer à l'eau légèrement vinaigrée. - Éliminer les parties abîmées des légumes frais. - Éliminer les déchets après épluchage. - Nettoyer / désinfecter les plans de travail/ ustensiles. - Manipuler les légumes bruts à l'écart des produits sensibles. |
| Viande / charcuterie | <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les DLC et les températures. - Vérifier la présence de la marque d'identification ou la dispense d'agrément. - Vérifier l'intégrité du produit et du conditionnement. | <ul style="list-style-type: none"> - Conserver au froid positif ($\leq 4^{\circ}\text{C}$). - Stocker les viandes non emballées dans caisses plastiques spéciales ou leur réserver une enceinte frigorifique spécifique. | <ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer / désinfecter couteaux trancheurs avant / après utilisation. - Vérifier la rotation des stocks. - Après ouverture des conditionnements, les utiliser dans les 48H sans jamais dépasser la DLC. |
| Fromages | <ul style="list-style-type: none"> - Contrôler les DLC et les températures. - Vérifier l'intégrité du produit et du conditionnement. | <ul style="list-style-type: none"> - Conserver dans les emballages d'origine à l'abri de l'air / humidité. <p>Stocker les fromages au froid positif :</p> <ul style="list-style-type: none"> - $\leq 4^{\circ}\text{C}$ pour fromages frais, au lait cru, fromages découpés préemballés, râpés. - $\leq 8^{\circ}\text{C}$ pour fromages à pâte molle, persillée, pressée et cuite. - Éviter les variations de température (ne sortir que la quantité nécessaire) | <ul style="list-style-type: none"> - Éliminer les fromages à pâte pressée cuite moisis ou dont la DLC est dépassée. - Après ouverture des fromages râpés ou en cube sous atmosphère modifiée : refermer les sachets ouverts ou bien transférer le contenu dans des récipients alimentaires fermés, identifiés et datés (DLC/DDM), à stocker à $T^{\circ}\leq 4^{\circ}\text{C}$ et à utiliser dans les 3 jours. |
| Conserves / semi- conserves | <ul style="list-style-type: none"> - Vérifier présence marque identification ou dispense d'agrément pour conserves produits à base de viande. - Éliminer les boîtes de conserve présentant un défaut d'intégrité. | <ul style="list-style-type: none"> - Stocker les conserves à l'abri des souillures / poussières, sinon nettoyer le couvercle à l'aide d'un papier jetable humide avant l'ouverture. - Respecter les consignes de conservation figurant sur le conditionnement. - Conserver les semi-conserves au froid positif ($\leq 4^{\circ}\text{C}$ ou $+8^{\circ}\text{C}$). | <ul style="list-style-type: none"> - Nettoyer le plan de travail après ouverture des conserves. - Transférer le restant de la boîte de conserve dans des boîtes alimentaires, les dater du jour d'ouverture, stocker à $T^{\circ}\leq 4^{\circ}\text{C}$ et à utiliser dans les 48h. |
| Produits congelés | Refuser les produits présentant des signes de décongélation. | Conserver la DLUO et identification du lot ou du fournisseur si le produit est déemballé. | <ul style="list-style-type: none"> - Décongeler en enceinte réfrigérée ou utiliser le produit directement congelé dans la fabrication. - Éviter la stagnation du produit dans l'exsudat. - Utiliser rapidement le produit décongelé. - Ne jamais recongeler un produit décongelé. |



Nom ou logo
de votre entreprise

FICHE AUDIT INTERNE



Type d'outils : La planification

Référence au Guide :
Plan de Nettoyage et désinfection

Mise à jour :

FICHE N°13

| ETAPE | Trimestre 1 | Trimestre 2 | Trimestre 2 | Trimestre 2 |
|---|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| | Conforme (C) / Non Conforme (NC) | Conforme (C) / Non Conforme (NC) | Conforme (C) / Non Conforme (NC) | Conforme (C) / Non Conforme (NC) |
| Le personnel porte une tenue adaptée | | | | |
| Le personnel ne porte ni bijou, ni montre | | | | |
| Le poste lave-main est opérationnel (savon, essuie-main...) | | | | |
| Affichage sur l'obligation du lavage des mains en sortie de toilettes | | | | |
| Les poubelles de tri sélectif sont en bon état (couverture...) | | | | |
| Date de la dernière intervention de destruction des nuisibles | | | | |
| Respect de l'ordre de déstockage des produits en fonction des dates de péremption | | | | |
| Absence de produits stockés au sol dans le laboratoire | | | | |
| Produits alimentaires et de nettoyage ne sont pas stockés dans un même lieu | | | | |
| Absence de produits stockés au sol dans les zones de stockage | | | | |
| Absence de produits à DLUO/DLC dépassées dans les zones de stockage | | | | |
| Remplacer DLC par DDM | | | | |
| Vérification de la conformité des produits à la livraison | | | | |
| Enregistrement des températures des enceintes frigorifiques | | | | |
| Mise en œuvre de la marche en avant dans le temps | | | | |
| Affichage du protocole de nettoyage | | | | |
| Propreté des plans de travail | | | | |
| Propreté des sols, murs et plafonds | | | | |
| Propreté des zones difficiles d'accès (arrière des machines...) | | | | |
| Propreté des vestiaires | | | | |
| Propreté des sanitaires | | | | |
| Résultats des analyses bactériologiques | | | | |
| Affichages obligatoires au laboratoire et en vente | | | | |
| Affichage en magasin des allergènes | | | | |
| Affichage pour les éventuels produits décongelés | | | | |



Nom ou logo
de votre entreprise

LE PLAN DE NETTOYAGE ET DE DÉSINFECTION



Type d'outils : La planification

Référence au Guide :
Plan de Nettoyage et désinfection

Mise à jour :

FICHE N°14

| Surface | Fréquence | Produit utilisé | Matériel utilisé | Protocole (dilution, temps de contact) |
|---------|-----------|-----------------|------------------|---|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

Nom ou logo
de votre entreprise

LE PLAN DE LUTTE CONTRE LES NUISIBLES




Type d'outils : La planification

Référence au Guide :
Lutte contre les nuisibles

Mise à jour :

FICHE N°15

| Type de nuisibles | Actions / Produits | Localisation des produits / pièges | Fréquence de changement des produits / pièges | Exécutant et référence du contrat |
|-------------------|--------------------|------------------------------------|---|-----------------------------------|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | |
|------------------------------------|--|---|
| Nom ou logo de votre entreprise | FICHE DE VALIDATION DU PROTOCOLE DE REFROIDISSEMENT APRÈS CUISSON |  Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française |
| Type d'outils : Les relevés | Référence au Guide : Cuisson et refroidissement | Mise à jour : |
| | | FICHE N°16 |

La validation du protocole de refroidissement est à réaliser
tous les 3 mois avec des fabrications différentes chaque trimestre
(à choisir parmi l'ensemble des produits cuits/refroidis)

| Nom du produit | | | |
|---|---|-----|-------------|
| Méthode de refroidissement | <input type="checkbox"/> Froid négatif statique <input type="checkbox"/> Cellule de refroidissement rapide <input type="checkbox"/> Froid négatif ventilé <input type="checkbox"/> Autre : | | |
| Date fabrication | | | |
| Quantité refroidie | kg | kg | kg |
| Epaisseur du produit après étalement | cm | cm | cm |
| T°C à cœur avant refroidissement (≥ 63°C) | °C | °C | °C |
| Heure de début de refroidissement | | | |
| Heure de fin de refroidissement | | | |
| T°C de fin de refroidissement | °C | °C | °C |
| Durée du refroidissement | min | min | min |
| Temps ≤ 2h et température de fin de refroidissement ≤ +10°C pour les 3 fabrications | <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non | | Signature : |

**SI LA DURÉE DE REFROIDISSEMENT PERMET DE PASSER DE +63°C À +10°C
À CŒUR EN MOINS DE 2H, ET QUE CELA EST REPRODUCTIBLE, LA MÉTHODE EST VALIDÉE.
DANS LA NÉGATIVE, REVOIR LA MÉTHODE DE REFROIDISSEMENT.**



ATTENTION :
CE PROTOCOLE DE VALIDATION EST À RÉALISER MÊME EN CAS
D'UTILISATION D'UN ÉQUIPEMENT DE CUISSON/ REFROIDISSEMENT
(EXEMPLE : PASTOCUISEUR)

| | | |
|---------------------------------------|--|---|
| Nom ou logo de votre entreprise | VENTE PRODUITS DÉCONGELÉS |  Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française |
| Type d'outils : Les affichages | Référence au Guide : Vente produits décongelés | Mise à jour : |
| | | FICHE N°17 |

L'étiquette en forme d'igloo

Concerne une pâtisserie fabriquée, congelée et décongelée
par nos soins pour garantir sa qualité.

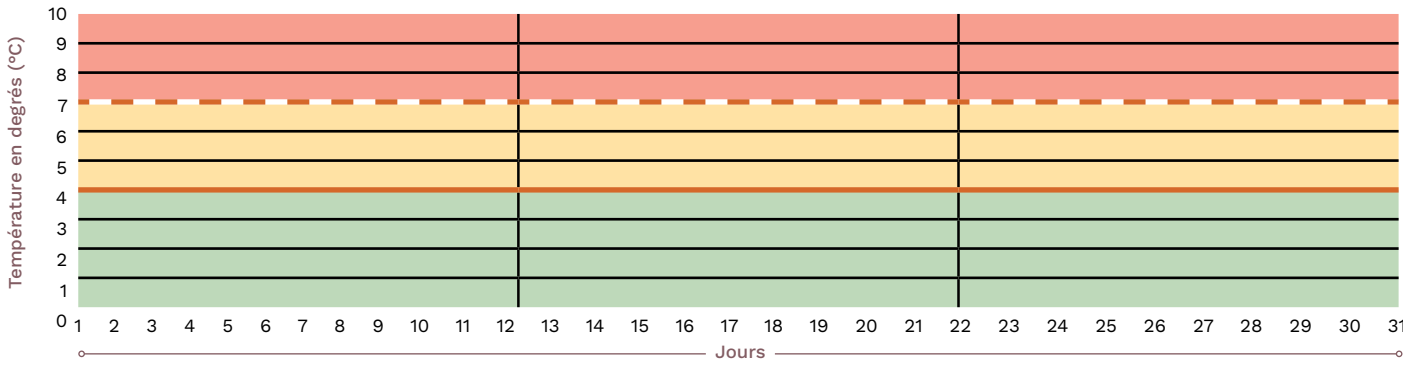
POURQUOI ?

Cette nouvelle technique de fabrication permet une bonne hygiène et conservation des produits sans altérer leur saveur compte tenu des procédés utilisés.

..... **Vous devez veiller à ne pas recongeler ce produit.**

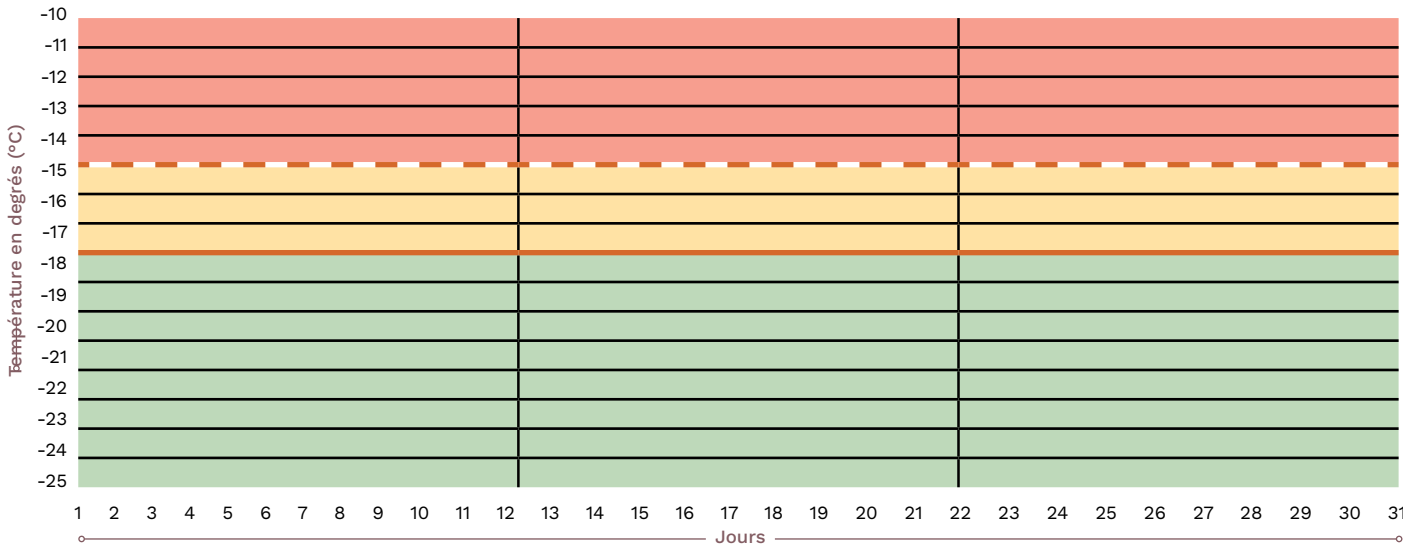


(A conserver 12 mois)

NOM DE L'ENCEINTE POSITIVE : _____ **ANNÉE :** _____ **MOIS :** _____


Mode opératoire : la lecture de la température peut se faire à l'aide d'un thermomètre placé dans l'enceinte, ou par lecture de l'affichage digital s'il existe. La lecture doit se faire de préférence avant la reprise de la production.

.....

NOM DE L'ENCEINTE NÉGATIVE : _____ **ANNÉE :** _____ **MOIS :** _____


Mode opératoire : la lecture de la température peut se faire à l'aide d'un thermomètre placé dans l'enceinte, ou par lecture de l'affichage digital s'il existe. Dans le cas d'une enceinte de capacité >10m³, l'enregistrement automatique est obligatoire. La lecture doit se faire de préférence avant la reprise de la production.

————— Limite règlementaire - - - - - Tolérance dépassement ponctuel



ATTENTION :
 EN CAS DE DÉPASSEMENT DE LA TOLÉRANCE,
 PRENDRE LA T°C À CŒUR DES PRODUITS.
 SI LA T°C À CŒUR EST SUPÉRIEURE
 À LA LIMITE RÈGLEMENTAIRE REMPLIR LA FICHE ANOMALIE.

Nom ou logo
de votre entreprise

FICHE ANOMALIE



Type d'outils : Les relevés

Référence au Guide :
La maîtrise du froid

Mise à jour :

FICHE N°19

| DATE | DESCRIPTION DE L'ANOMALIE | IDENTIFICATION DES CAUSES | ACTION SUR LES PRODUITS | ACTION SUR LA CAUSE | SIGNATURE |
|------|---------------------------|---------------------------|-------------------------|---------------------|-----------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Nom ou logo
de votre entreprise

FICHE ANOMALIE



Type d'outils : Les relevés

Référence au Guide :
La maîtrise du froid

Mise à jour :

FICHE N°19

| DATE | DESCRIPTION DE L'ANOMALIE | IDENTIFICATION DES CAUSES | ACTION SUR LES PRODUITS | ACTION SUR LA CAUSE | SIGNATURE |
|----------|--|---|---|--|-----------|
| 02/01/11 | Dépassement de la température de la vitrine (+12°C) | Thermostat déréglé | Elimination des produits de la vitrine | Réglage du thermostat | MG |
| 08/09/10 | DLC dépassée du pot de crème n° lot 154KKD | Problème de gestion des durées de vie | Elimination du produit | Rappel des consignes de stockage | KJ |
| 05/07/10 | Température non conforme au contrôle à réception crème pasteurisée n° lot 1246GGD (+9°C) | Problème au niveau du transporteur | Refus du produit | Réclamation auprès du fournisseur | RF |
| 03/05/10 | Coliformes non conformes sur éclair au chocolat (fabrication du 25/04/11) | Contamination secondaire lors du dressage | - | Révision du protocole de nettoyage des poches de remplissage des éclairs | GR |
| | Dépassement de la température réglementaire des produits dans enceinte n°4 | Problème compresseur | Elimination des produits en cours de stockage | Maintenance frigoriste | GR |

Nom ou logo
de votre entreprise

LE PLAN DE CONTRÔLE DES THERMOMÈTRES



Type d'outils : La planification

Référence au Guide :
Stockage et mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°20

MOIS :

RÉFÉRENCE DU THERMOMÈTRE :

| MOIS | Température eau bouillante (cible : +100°C) | Température glace fondante (cible : 0°C) | Conforme (C) / Non conforme (NC) | Action corrective si variation >+2°C | SIGNATURE |
|-----------|---|---|---|---|-----------|
| Décembre | | | | | |
| Novembre | | | | | |
| Octobre | | | | | |
| Septembre | | | | | |
| Août | | | | | |
| Juillet | | | | | |
| Juin | | | | | |
| Mai | | | | | |
| Avril | | | | | |
| Mars | | | | | |
| Février | | | | | |
| Janvier | | | | | |

Nom ou logo
de votre entreprise

LE PLAN DE MAINTENANCE DES ÉQUIPEMENTS FRIGORIFIQUES




Type d'outils : La planification

Référence au Guide :
Stockage et mise en vente

Mise à jour :

FICHE N°21

| Nom de l'équipement | Type de révision | Fréquence de révision | Poids et nature du liquide frigorigère | Téléphone et adresse de l'organisme qui effectue la révision |
|---------------------|------------------|-----------------------|--|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|---|
| Nom ou logo de votre entreprise | RAPPEL DE PRODUIT |  <small>Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française</small> |
| Type d'outils : Les affichages | Référence au Guide : Rappel | Mise à jour : |
| | | FICHE N°22 |

**Nous vous informons qu'en raison d'un risque
identifié, nous vous demandons
de nous rapporter les produits suivants :**

| | |
|------------------------|--|
| Nom du Produit | |
| Date(s) d'achat | |
| N° Lot | |
| Cause du rappel | |

Ce produit a été commercialisé entre le _____ et le _____ ; il est demandé aux personnes qui en auraient acheté, ou qui en détiendraient encore, de ne pas le consommer et de le rapporter au magasin.

Les personnes qui auraient consommé le produit mentionné ci-dessus sont invitées à consulter leur médecin traitant en lui signalant cette consommation.

Pour plus d'informations merci de nous contacter au :

Nom ou logo
de votre entreprise

FICHE DE VÉRIFICATION DU SYSTÈME DOCUMENTAIRE



Type d'outils : Les relevés


Référence au Guide :
La traçabilité

Mise à jour :

FICHE N°23

ANNÉE : _____

| | | Documents | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|--|-----------|---------|------|-------|-----|------|---------|------|-----------|---------|----------|----------|--|
| | | Janvier | Février | Mars | Avril | Mai | Juin | Juillet | Août | Septembre | Octobre | Novembre | Décembre | |
| Relevés réalisés | Fiches de relevés des températures des enceintes frigorifiques | | | | | | | | | | | | | |
| | Fiche de validation du protocole de refroidissement | | | | | | | | | | | | | |
| | Fiche anomalie (si besoin) | | | | | | | | | | | | | |
| | Fiche audit interne | | | | | | | | | | | | | |
| | Résultats des analyses microbiologiques | | | | | | | | | | | | | |
| Planification à jour | Plan de nettoyage et Désinfection | | | | | | | | | | | | | |
| | Plan de formation | | | | | | | | | | | | | |
| | Plan de lutte contre les nuisible | | | | | | | | | | | | | |
| | Plan de Maintenance équipements frigorifiques | | | | | | | | | | | | | |
| | Plan de Maintenance des thermomètres et des thermostats | | | | | | | | | | | | | |
| Consignes disponibles | Gestion des dates limites | | | | | | | | | | | | | |
| | Tableau de présence des allergènes | | | | | | | | | | | | | |
| | Contrôle en réception | | | | | | | | | | | | | |
| | Règles de stockage | | | | | | | | | | | | | |
| | Fiches de poste pour les emplois concernés par l'hygiène | | | | | | | | | | | | | |
| Affichages En place | Le lavage des mains | | | | | | | | | | | | | |
| | Les consignes visiteurs | | | | | | | | | | | | | |
| | Les informations allergènes en magasin | | | | | | | | | | | | | |
| | L'affiche de rappel (si nécessaire) | | | | | | | | | | | | | |
| | L'affichage des produits décongelés | | | | | | | | | | | | | |

| | | |
|--|---|--|
| <p>Nom ou logo de votre entreprise</p> | <h1>INFORMATION DES CONSOMMATEURS</h1> |  <p>Confédération Nationale de la Boulangerie et Pâtisserie Française</p> |
| <p>Type d'outils : Les affichages</p> | <p>Référence au Guide : La traçabilité</p> | <p>Mise à jour :</p> |
| | | <p>FICHE N°24</p> |



**En libre accès à la caisse,
n'hésitez pas à consulter notre
dossier « Allergènes »**



Nom ou logo
de votre entreprise

TABLEAU DE PRÉSENCE DES ALLERGÈNES



Type d'outils : Les affichages

Référence au Guide :
La traçabilité

Mise à jour :

FICHE N°25



| NOM DU PRODUIT FINI | Allergènes | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-----------------------|-------|--|-----------|------------------------------|------|--------|-------|-----------------------|----------|--------|------------|-----------|----------|
| | Céréales ¹ | OEufs | Lait et produits à base de lait ² | Arachides | Fruits à coques ³ | Soja | Sésame | Lupin | Sulfites ⁴ | Moutarde | Céleri | Mollusques | Crustacés | Poissons |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

Nous pouvons vous renseigner sur la composition de nos produits et ainsi vous apporter les meilleurs conseils lors de vos achats

1 A ne cocher que si la céréale utilisée contient du gluten, à savoir une des céréales suivantes : blé, seigle, orge, avoine, épeautre, kamut
 2 Y compris le lactose
 3 Fruits à coques : Amandes, Noisettes, Noix, Noix de Cajou, Noix de Pécan, Noix du Brésil, Pistaches, Noix de Macadamia et Noix du Queensland
 4 A mentionner uniquement si la quantité d'anhydride sulfureux et sulfites est supérieure à 10 mg / kg de produit finis

PRINCIPALES RÉFÉRENCES RÉGLEMENTAIRES

Le « paquet hygiène » est entré en application le 1er janvier 2006, il se compose de cinq règlements, à savoir :

- [Le règlement \(CE\) n°178/2002](#) le texte clé du Paquet Hygiène qui édicte les principes généraux du corpus réglementaire et est applicable à tous les acteurs des filières alimentaires et de l'alimentation animale.
- [Le règlement \(CE\) n°852/2004](#) relatif à l'hygiène des aliments, applicable à tous les exploitants du secteur alimentaire. Il exige entre autres, la mise en place de procédures fondées sur les principes HACCP dans le cadre d'un plan de maîtrise sanitaire (sauf pour la production primaire) ;
- [Le règlement \(CE\) n°853/2004](#) fixant des règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale et applicable à tous les exploitants du secteur alimentaire manipulant ou transformant des denrées animales ou d'origine animale. Il précise l'obligation d'agrément sanitaire et apporte des spécifications techniques par secteur dans son annexe III ;
- [Le règlement \(CE\) n°183/2005](#) établissant des exigences en matière d'hygiène des aliments pour animaux ;
- [Le règlement \(UE\) 2017/625](#) du Parlement européen et du Conseil du 15 mars 2017 concernant les contrôles officiels et les autres activités officielles servant à assurer le respect de la législation alimentaire et de la législation relative aux aliments pour animaux ainsi que des règles relatives à la santé et au bien-être des animaux, à la santé des végétaux et aux produits phytopharmaceutiques

PLUSIEURS RÈGLEMENTS D'APPLICATION COMPLÈTENT CE CORPUS RÉGLEMENTAIRE DONT :

- [Règlement \(CE\) n°2073/2005](#) fixant les critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires ;
- [Règlement \(CE\) n°2074/2005](#) établissant les mesures d'application relatives à certains produits régis par le règlement (CE) n° 853/2004 ;
- [Règlement \(CE\) n°2075/2005](#) fixant les règles spécifiques applicables aux contrôles officiels concernant la présence de *Trichinella* dans les viandes ;
- [Règlement \(UE\) n°931/2011](#) relatif aux exigences en matière de traçabilité définies par le règlement (CE) n°178/2002.

Ces textes viennent préciser la mise en œuvre de certaines mesures du « Paquet hygiène ».

En outre, des textes nationaux viennent également compléter ces règlements pour introduire certaines adaptations permises par le Paquet Hygiène, et notamment les arrêtés ministériels suivants :

- [Arrêté du 18 décembre 2009](#) relatif aux règles sanitaires applicables aux produits d'origine animale et aux denrées alimentaires en contenant ;
- [Arrêté du 21 décembre 2009](#) relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits d'origine animale et denrées alimentaires en contenant ;
- [Arrêté du 08 octobre 2013](#) relatif aux règles sanitaires applicables aux activités de commerce de détail, d'entreposage et de transport de produits et denrées alimentaires autres que les produits d'origine animale et les denrées alimentaires en contenant
- [Arrêté du 8 juin 2006](#) relatif à l'agrément sanitaire des établissements mettant sur le marché des produits d'origine animale ou des denrées contenant des produits d'origine animale.

Attention, cette liste n'est pas exhaustive.

Pour plus de précisions, rapprochez-vous du groupement professionnel de votre département : <https://boulangerie.org/annuaire-des-groupements/>



Confédération Nationale
de la Boulangerie
et Boulangerie-Pâtisserie
Française

Siège social et secrétariat :

27, avenue d'Eylau - 75782 Paris Cedex 16

Tél. 01 53 70 16 25 / Fax 01 47 27 15 77

www.boulangerie.org

