Une contamination des produits peut avoir lieu à toutes les étapes intermédiaires que les produits parcourent jusqu’à la vente : des locaux de production jusqu’aux points de vente, par :

|  |  |
| --- | --- |
| **Risques potentiels** | **Maîtrise des risques** |
| Le croisement de zones contaminées  (Cour intérieure, ouverture sur une rue, etc.)   Le croisement avec des objets Contaminés (p.ex. les déchets)   Le contact avec des récipients / mains contaminés   une mauvaise hygiène du personnel lors de la mise à l’étalage des produits   par des plans de vente non propres   lors de la vente-même | • transport rapide des produits finis en assurant qu’ils soient Systématiquement protégés (recouverts) en cas de risque élevé de contamination (produits sensibles)  • veiller surtout à protéger (récipients, recouvrement) les produits en cas de croisement de zones / matériel contaminés  • une hygiène scrupuleuse des mains  • éviter au maximum de toucher les avec les mains nues (utiliser des pelles, etc.) produits  • nettoyage, et si nécessaire, désinfection régulière des récipients  • voir MT - Hygiène du personnel  • assurer que les surfaces de vente soient nettoyées, et si nécessaire, désinfectées  • n’utiliser à la manipulation des produits que du matériel régulièrement nettoyé, et si nécessaire, désinfecté  • respecter l‘hygiène du personnel et des mains |
| Le comportement du personnel et des  Clients | • ne jamais tousser ou éternuer sur les produits  • veiller à une protection permanente des produits (p.ex. en les recouvrant, etc.) |
| Par les étiquettes de prix ou autres articles de décoration entrant en contact avec les produits | • nettoyer, et si nécessaire désinfecter régulièrement les étiquettes de prix ou autres articles de décoration entrant en contact direct avec les produits  • utiliser des étiquettes n‘étant pas en contact direct avec les produits |
| Par le contact avec les produits de nettoyage / désinfection | • n‘effectuer le nettoyage / la désinfection qu‘après avoir enlevé les produits au préalable |
|
| Par une séparation insuffisante entre catégories de produits distinctes | • diviser les surfaces destinées à l‘étalage des produits en différentes zones |
|
| Par des évaporateurs souillés | • nettoyage, et si nécessaire, désinfection régulière |
|
| Par une conservation prolongée | • lors de la vente, veiller à respecter les dates de production et les dates limites de consommation des ingrédients respectifs |

|  |  |
| --- | --- |
| **Risques potentiels** | **Maîtrise des risques** |
| **Risque de multiplication de germes en cas de rupture de la chaîne du froid** |  |
| Après préparation | • réfrigérer les produits immédiatement après préparation, en particulier lorsqu’ils ont été préparés à des températures élevées |
|
| Lors de l’exposition à la vente, au cas où les températures de stockage n‘auraient pas été respectées | • dès le matin, bien réfrigérer les étalages et vitrines de vente, afin qu‘elles aient atteint les températures adéquates (4°C) avant l’exposition des produits, (en cas de produits destinés à la consommation immédiate <6°C)  • assurer une organisation des vitrines et étalages de vente qui permette de placer les produits sensibles dans les zones les plus réfrigérées  • adapter la quantité de produits exposés au volume effectif de vente  • organiser la vente et le nouvel approvisionnement des étalages suivant le principe FIFO (first in, first out)  • contrôle régulier des températures, en particulier dans les zones destinées aux produits sensibles et en cas de soleil  • après fermeture du point de vente, assurer que les produits non vendus soient immédiatement conservés en enceinte réfrigérée (4°C), s’ils sont susceptibles d‘être remis à l’étalage le lendemain  • veiller à la durée d’exposition des produits dans les vitrines et étalages de vente |
|

**Il convient de distinguer :**

* Les produits non vendus, susceptibles d‘être remis à l‘étalage en vue de la vente, sans avoir subi aucun autre traitement ; veiller à les garder en enceinte réfrigérée, si nécessaire
* Les produits non-réutilisables : veiller à les éliminer dans l’immédiat, afin d’éviter une remise en vente ultérieure
* Les produits susceptibles d‘être revendus incorporés dans d‘autres préparations : veiller au fait que ces produits peuvent entretemps éventuellement avoir subi une contamination et qu‘ils sont dès lors susceptibles de contaminer des produits sensibles, avec lesquels ils sont travaillés.

**Documentation :**

**)** Plan d‘hygiène

) Plan d‘entretien

) Contrôles des températures

**Remarque**

On distingue deux types de produits de pâtisserie :

* Ceux dont la “ fragilité” impose un strict respect des recommandations de cette fiche et un stocka­ge au froid positif,

Ceux dont la faible teneur en eau assure une conservation à température ambiante (viennoiseries, petits fours secs…).

| **DANGERS** | **MOYENS DE MAITRISE** | **GESTION** |
| --- | --- | --- |
| CONTAMINATION  Les produits peuvent être contaminés aux différentes étapes de leur mise en vente  : • au moment du passage du laboratoire au magasin de vente :   * soit par traversée de zones à l’hygiène non maîtrisée (cour d’immeuble, rue…) * ,– soit par croisement avec des matériels souillés(poubelles),   • au moment de la mise en vitrine par les souillures qui peuvent s’y trouver ou lors de la vente,  • par un mauvais comportement du personnel ou des clients,  • par les étiquettes ou autres accessoires de décoration en contact direct avec les produits, •  Au moment du nettoyage des vitrines (contamination par les produits chimiques), •  Par proximité avec des denrées d’un niveau décontamination plus élevé (sandwiches, produits crus…). | Respecter impérativement les recommandations d’hygiène de mains (nettoyage et désinfection fréquents, protection des blessures).  Effectuer les transports de produits rapidement en les protégeant si le risque est important  . Protéger les produits finis (film, couvercle) ou traverser les zones souillées le plus rapidement possible.  Nettoyer les vitrines AVANT la mise en place des pâtisseries.  Utiliser des instruments nettoyés quotidiennement pour la manipulation des produits (pince à gâteau ou pelle à tarte…)  . Ne pas éternuer, ni tousser sur les produits.  Protéger les produits des contacts accidentels(vitrine).  Assurer un nettoyage quotidien des étiquettes (enfichées sur les produits) et régulier des autres accessoires- Préférer les porte- étiquettes indépendants  . N’effectuer le nettoyage qu’en l’absence de produits de pâtisserie.  Organiser l’entreposage des produits pour la vente. Séparer par exemple les sandwiches des pâtisseries fraîches. | AFFICHES DE SENSIBILISATION A L’HYGIÈNE |
| PROTOCOLE DE NETTOYAGE ET DÉSINFECTION |
| CONTRÔLE VISUEL PAR L’OPÉRATEUR |

| **DANGERS** | **MOYENS DE MAITRISE** | **GESTION** |
| --- | --- | --- |
| M ULTIPLI CATION  La multiplication survient pendant les ruptures de la chaîne du froid :  • après élaboration au laboratoire,  • pendant l’exposition à la vente en cas de non-respect des températures de conservation.  Une multiplication survient également quand la durée de vie du produit se prolonge. | Dès l'assemblage, transférer les produits sensibles le plus rapidement possible en enceinte réfrigérée, sur tout lorsqu’ils ont été élaborés en atmosphère chaude (été…).  Le matin, allumer les vitrines le plus tôt possible pour avoir des températures adéquates lors de la mise en place des gâteaux  . Assurer une gestion rationnelle des vitrines : réserver celles aux meilleures capacités aux produits les plus fragiles (maintien permanent d’une température inférieure à +6°C)  . Adapter la quantité présentée aux besoins. En rechargeant la vitrine, procéder de façon à écouler en premier les produits déjà présents.  Vérifier la température des vitrines quotidiennement, en particulier au niveau des produits sensibles et pour les vitrines exposées aux rayons du soleil  . En fin de service, remiser systématiquement les invendus de la vitrine dans une enceinte froide(+4°C) pour la remise en vente le lendemain.  Repérer le moment de mise en vente des produits (organisation de la vitrine, identification des produits…).  Tenir compte dans la détermination de la durée de vente, de la date de fabrication du produit ou de ses bases. | UTILISATION D’UN THERMOMÈTRE OU D’UNE SONDE EN ÉTAT DE FONCTIONNEMENT |
| CONTRÔLE VISUEL PAR L’OPÉRATEUR |
| UTILISATION D’UN THERMOMÈTRE OU D’UNE SONDE EN ÉTAT DE FONCTIONNEMENT |
| UTILISATION D’UN SYSTÈME DE GESTION : |

**Remarque**

On peut distinguer plusieurs circuits pour les invendus :

* Produits remis en vente sans transformation : à remiser en enceinte réfrigérée, si nécessaire.
* Produits non recyclables : Attention au repérage de ces produits afin qu’ils ne soient pas remis en vente par accident. Les éliminer systématiquement (poubelle).

Viennoiseries transformées remises en vente : Ne pas oublier que les manipulations de ces produits les ont exposés à un risque de contamination qui pourrait s’exprimer en cas d’incorporation à des bases sensibles (ajout de crème pâtissière, Chantilly…).

*Document de référence : Guide de bonnes pratiques d’hygiène en Pâtisserie 1995*

*HACCP : Hygiène Assurée Ça C’est Parfait : les bons gestes au bon moment*

|  |  |
| --- | --- |
| ORIGINE DES DANGERS  GBPH S. BAYNAUD aux adhérents de l’ACEHF en cours de validation auprès du Comité d’Hygiène Publique de France Tel : 01 30 74 93 43 | |
| **DANGER MICOBIEN généré par des contaminations**  SOURCES DU DANGER Entre aliments de flore microbienne différente (aliments crus, aliments cuits, eau polluée par exemple) ·Par l'utilisation de denrées alimentaires de mauvaise qualité bactériologique (denrées altérées par exemple) ·Par le matériel de préparation (nettoyage et désinfection insuffisants) ·Par le contact avec des emballages Par le personnel· Par des nuisibles (rongeurs, insectes) ·Par l'environnement (locaux, climatisation, aération.) | **Le danger microbien est aggravé par des phénomènes de** MULTIPLICATION  - ·La mauvaise maîtrise des couples temps/température (préparation trop longtemps à l'avance, non-respect des températures de stockage au chaud ou au froid) ·L'humidité trop importante des locaux. |
| **Le danger microbien peut également être associé à LA SURVIE DES MICROORGANISMES ET A LA PERMANENCE DES TOXINES notamment thermostables**  ·Lavage et/ou désinfection insuffisante des végétaux crus destinés aux préparations froides· Absence de cuisson ou cuisson partielle. | **DANGER CHIMIQUE** :  SOURCES DU DANGER • Présence de produits chimiques à proximité des zones de préparation (détergent, désinfectant, détartrant, appâts pour nuisibles...) • Stockage de produits chimiques dans des récipients destinés aux aliments. • Utilisation de récipients et ustensiles non agréés au contact alimentaire. • Présence de médicaments utilisés par le personnel à proximité des zones de préparation. |
| **DANGER LIE A LA PRESENCE DE CORPS ETRANGERS**  SOURCES DU DANGER· Débris d'emballage, étiquettes· Débris de matériel inapte ou mal entretenu· Débris de dégradation des locaux· Présence d'insectes ou de rongeurs· Perte de pansements, bijoux (bagues, boucles d’oreilles) · Utilisation de pansements inadaptés au travail en alimentation d’origine humaine (cheveux, poils, cendres, mégots) | **Les mesures préventives :**  Ce sont les mesures capables de prévenir les dangers à chacune des étapes d'élaboration d'un plat. Elles sont mises en œuvre à chaque point; pour un grand nombre d’entre-elles, ce sont d’abord le fruit du simple "bon sens" et du "professionnalisme". Ce sont donc des mesures d’hygiène générale. |