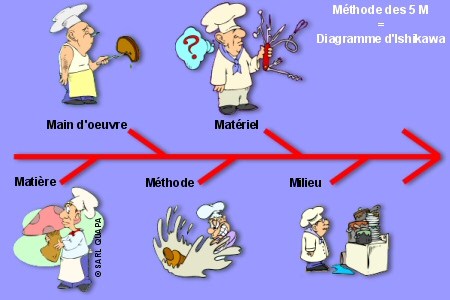
jeudi 9 août 2018, par [AMROUCHE](https://genie-alimentaire.com/spip.php?auteur1)

<https://genie-alimentaire.com/spip.php?article241>

**Les bonnes pratiques d’hygiène (BPH)**

Pour garantir la qualité et la sécurité des aliments, il est nécessaire d’identifier toutes les sources possibles de contaminations en s’aidant par exemple de la **méthode des 5M** : Matière, Milieu, Méthode, Matériels et Main d’œuvre.   
  
Des mesures de maitrise peuvent alors être définies dans le but de prévenir, éliminer ou réduire la présence de flores pathogènes ou d’altération. De bonnes pratiques d’hygiène ou de fabrication doivent permettre de limiter les contaminations dues a l’environnement de fabrication.

La contamination des aliments en cours de fabrication peut avoir différentes origines. Les matières premières et intrants tels que les ingrédients sont une source de dissémination des micro-organismes dans l’environnement de fabrication. Les manipulations par le personnel peuvent amener des contaminations par les mains, les vêtements, les aérosols. Les micro- organismes et notamment les moisissures sont véhiculées par l’air. Toutes les surfaces entrant en contact avec l’aliment telles que les tables, bacs, ustensiles, tapis convoyeurs sont également des sources de contamination potentielles. D’autres facteurs au cours de la fabrication comme le temps d’attente ou le conditionnement vont favoriser leur contamination.

De bonnes pratiques d’hygiène de fabrication sont donc requises afin d’éliminer au maximum la contamination des aliments en cours de fabrication. Ces bonnes pratiques concernent le personnel qui doit respecter des procédures strictes comme le lavage des mains, le port de protections appropriées telles que gants, charlottes, blouses. La présence de nuisibles (insectes, rongeurs) est a proscrire par des actions préventives pour éviter leur intrusion et si nécessaire a l’aide de traitements chimiques. La contamination par l’air peut être limitée par une gestion des flux et des sens de circulation dans l’entreprise, telle que la marche en avant. Pour les produits très sensibles, les conditionnements en salle blanche ou sous flux laminaire peuvent être nécessaires. Pour le matériel, des procédures de nettoyage et désinfection doivent être mises en œuvre et leur efficacité validée. Enfin, une bonne conception des équipements et des installations contribue a limiter la contamination des aliments en cours de procédé.

Focalisons-nous maintenant sur les surfaces et les matériels qui représentent une source importante de contamination et nécessitent des actions préventives. Les micro-organismes provenant des matières premières, des ingrédients, du personnel, de l’air, de l’eau peuvent se déposer et se fixer aux surfaces, y survivre et parfois s’y multiplier. Les procédures de nettoyage/ désinfection sont donc incontournables en entreprise. Le nettoyage consiste à enlever les salissures et matières organiques qui favorisent l’adhésion des micro-organismes aux surfaces et leur croissance. La désinfection vise a détruire les micro-organismes. Les solutions utilisées doivent être autorisées par la législation en vigueur et le plus souvent rincées pour éviter la présence de résidus chroniques sur les aliments. Le nettoyage doit être pratiqué avant la désinfection et les cycles de nettoyage et désinfection doivent être réalisés régulièrement et avec une fréquence appropriée pour éviter la formation de niches propices au développement des microorganismes.

Certaines zones clans les matériels peuvent être difficilement nettoyables : les micro- organismes s’y accumulent et peuvent former des biofilms qui sont une forme de survie et de résistance dans un environnement hostile. Ces biofilms peuvent devenir eux-mêmes des sources de contamination des aliments. La conception et l’installati0n hygiénique des équipements consistent a éviter les zones de stagnation des salissures et l’encrassement et a faciliter les opérations de nettoyage et désinfection. La conception hygiénique des équipements permet également de limiter la pénibilité du nettoyage, de réduire la consommation de produits chimiques et d’eau et la corrosion du matériel.

**En complément : arbre de Décision du Codex Alimentarius pour la détermination des CCP « cliquez sur les images »**

<https://www.google.com/search?q=arbre+de+D%C3%A9cision+du+Codex+Alimentarius+pour+la+d%C3%A9termination+des+CCP&client=firefox-b-d&source=lnms&tbm=isch&sa=X&ved=2ahUKEwi4ioWlhsXmAhWPUMAKHeN6AS8Q_AUoAnoECAsQBA&biw=1440&bih=786>

12 novembre 2019

Les 5M : qu’est-ce que c’est ? <https://www.jasconsulting.fr/>

Avez-vous déjà entendu parler des 5M ? En hygiène et sécurité alimentaires, les 5M sont un moyen mnémotechnique pour identifier les sources possibles de contaminations. Explications.

