

Hygiène et sécurité alimentaire



L'hygiène est une volonté au plus haut niveau de l'entreprise.

C'est l'affaire de tous.

Objectif de l'hygiène : préserver la santé à court, moyen et long terme.

Défaillance = danger = menace pour la santé, l'existence d'une personne



Méthode HACCP



Hazard Analysis Critical Control Point

Analyses des dangers

Maîtrise des points critiques

C'est une méthode de travail,
C'est une démarche **rigoureuse, organisée** et
responsabilisante.

Historique

- ❑ Concept né aux Etats Unis vers 1970 dans l'industrie chimique pour assurer la sécurité des opérations de fabrication.**
- ❑ Concept repris rapidement par l'industrie alimentaire américaine par les sociétés sous traitantes de la NASA pour la réalisation de l'alimentation des cosmonautes.**
- ❑ Concept repris par plusieurs organismes dont l'OMS (Office Mondial de la Santé) et le Codex Alimentarius (Normes alimentaires internationales) – mais cette réglementation est difficile à appliquer.**
- ❑ Concept introduit dans la directive générale sur l'hygiène des denrées alimentaires 93/43 du 14 juin 1993 en Europe.**
- ❑ Concept simplifié et repris dans des textes réglementaires français concernant les produits à base de viandes et les produits de la pêche.**

Directive 93/43

C'est un ensemble de conseils et de recommandations.

- **Avant 1993 : exigences de moyens**
- **Après 1993 : exigences de résultats.**

Evolution des textes réglementaires

- Les **conditions d'hygiène** dans un établissement collectif à caractère social sont réglementées par **l'arrêté du 29 septembre 1997**.
- Le **transport des aliments** est réglementé par **l'arrêté du 20 juillet 1998**.
- Les **toxi-infections alimentaires collectives** sont des maladies à déclaration obligatoire: **décret 99-363 du 6 mai 1999**.
- Les **textes communautaires du « paquet hygiène »** (règlements 178/2002 – 1831/2003 – 853/2004 – 853/2004) – sécurité des aliments « de la fourche à la fourchette ».

Obligations de la réglementation européenne

- Appliquer la démarche HACCP avec exigence de résultats.
- Mettre en place les moyens nécessaires pour obtenir des résultats.
- Améliorer la qualité des soins et la prise en charge globale du patient.
- Assurer l'hygiène et la sécurité des aliments.
- Lutter contre les toxi-infections alimentaires.

Intérêts spécifiques

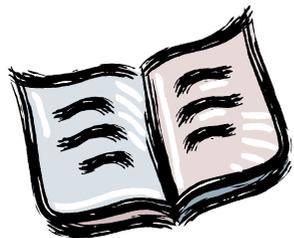
- Prendre en compte la spécificité de la restauration des établissements de soins.
- Améliorer la qualité de la prestation alimentaire.
- Assurer la sécurité alimentaire pour les consommateurs.
- Responsabiliser les professionnels.

Les textes représentent :

- Une méthode de travail pour l'analyse des risques spécifiques aux établissements de soins.
- Un outil de gestion de ces risques.

Le but de la méthode HACCP

- Identifier et évaluer les dangers associés aux différents stades de la fabrication d'une denrée alimentaire
 - Définir les moyens nécessaires à leur maîtrise
- Assurer les moyens à mettre en œuvre
 - Contrôler l'efficacité de ces moyens



L'objectif



Harmoniser les pratiques

Avoir les mêmes pratiques pour effectuer les mêmes actions

Instaurer des bonnes pratiques

Manipuler les aliments sans faire courir de risques aux consommateurs

Responsabiliser les professionnels

**Tous les professionnels intervenants dans la chaîne alimentaire
sont responsables**

Obligation de résultats

Eviter tout risque d'intoxication alimentaire

Rappel des dangers en restauration



- ❑ **Physiques** : corps étrangers
- ❑ **Chimiques** : produits lessiviels, solvants, pesticides, polluants divers
- ❑ **Microbiologiques** : microorganismes (bactéries, moisissures, levures).

Comment ?

- ❑ **La contamination** : apports de microbes.
- ❑ **La multiplication** : exposition des denrées à une température entre + 10°C et + 63°C.
- ❑ **La survie** : présence de microbes après une opération de nettoyage et de désinfection.



Conséquences d'un problème en hygiène alimentaire

Risques d'intoxications alimentaires



Quelles sont les causes ?

- ❑ **Les matières premières** : les aliments.
- ❑ **La main d'œuvre** : le personnel.
- ❑ **La méthode** : pratiques professionnelles.
- ❑ **Le matériel** : nettoyage et désinfection.
- ❑ **Le milieu** : les locaux, les matériels.



Qu'est-ce qu'un microbe ?

- ❑ Les microbes sont des petits organismes qui se trouvent partout (sols, tables, vêtements, peau, mains, gorges, nez, intestins).
- ❑ Ils **se déplacent** (air, mains, matériel, roues, personnel, eau, animaux).
- ❑ Ils « **mangent** » des protéines, du sucre, des graisses.
- ❑ Ils **excrètent** (alcool, antibiotiques, toxines..).
- ❑ Ils **boivent** beaucoup.
- ❑ Ils « **attendent** » (congélation, salé, séché). Ils **respirent** (germes aérobies) ou pas (anaérobies) ou les deux !
- ❑ Ils sont sensibles à l'**acidité** : ils ne l'aiment pas.
- ❑ Ils **se reproduisent** : multiplication par 2 toutes les 20 minutes (1 microbe à 8 h du matin = 256 à midi).
- ❑ **Températures entre + 10°C et + 63°C : risque maximum !**
- ❑ Ils **meurent** : par la chaleur et la désinfection, par les UV et l'ionisation.

Peut-on voir les microbes ?

OUI :

Avec un microscope



OUI :

Grâce à des techniques d'analyses utilisées dans les laboratoires



Rôle de la température sur les micro-organismes

Froid négatif : engourdissement progressif

- ❑ De -10°C à -12°C : congélation - Arrêt complet de la multiplication des bactéries et des moisissures.
- ❑ De -18°C à -20°C : surgélation – les microbes n'évoluent pas mais les micro-organismes ne meurent pas (coliformes). Arrêt complet de la multiplication des levures.

Froid positif: 0°C à 10°C : zone réfrigérée (produits frais)

- ❑ De 0°C à $+3^{\circ}\text{C}$: conservation des viandes – abats – poissons – volailles - plats cuisinés et pâtisseries.
- ❑ De $+4^{\circ}\text{C}$ à $+10^{\circ}\text{C}$: conservation des œufs – fromages - fromages frais - légumes et fruits frais ($+10^{\circ}\text{C}$).

Zone tiède : multiplication des microbes = danger

- ❑ $+10^{\circ}\text{C}$ à $+20^{\circ}\text{C}$: début de développement des germes.
- ❑ $+20^{\circ}\text{C}$ à $+35^{\circ}\text{C}$: accélération de la multiplication des microbes.
- ❑ $+35^{\circ}\text{C}$ à $+40^{\circ}\text{C}$: Zone dangereuse.
- ❑ $+40^{\circ}\text{C}$ à $+63^{\circ}\text{C}$: la multiplication continue et les germes sont dangereux.
- ❑ $> +63^{\circ}\text{C}$: destruction progressif des germes et des toxines.
- ❑ Pasteurisation : $+65$ à $+100^{\circ}\text{C}$ micro-organismes détruits mais pas tous.
- ❑ Stérilisation : $> 100^{\circ}\text{C}$ toute la flore détruite.

Les risques microbiologiques

- ❑ **Flora pathogène : dangereuses pour la santé.**

Salmonelles, Staphylocoques, Streptocoques, Eschérichia Coli, listéria, Clostridium Perfringens.

- ❑ **Flora d'altération : effets sur la qualité des produits.**

moisissures et levures.

- ❑ **Flora indicatrice : effets gustatifs et hygiéniques** – évaluation du niveau de l'hygiène.

Coliformes, flore totale.

Contrôles des risques microbiologiques par des prélèvements de surface et des analyses microbiologiques des denrées alimentaires (Arrêté du 21 décembre 1979 qui fixe les critères microbiologiques, complété par la législation communautaire relative au contrôle des micro-organismes : règlement 853/2004-2073/2005).

Les prélèvements sont réalisés par des laboratoires accrédités par le COFRAC et les analyses sont effectuées selon des méthodes validées AFNOR.

Résultats d'analyses microbiologiques des aliments

□ Flore totale = flore aérobie mésophile

- Origine : pollution malpropreté générale ou mauvaise conservation
- **Sources de contamination** : erreurs de manipulations (cigarettes, postillons), contaminations des matières premières, rupture de la chaîne du froid.
- **Prévention** : respect du plan de nettoyage désinfection, lavage des mains, masque pour certaines opérations, hygiène du personnel et des tenues, respect des températures, respect du temps de conservation.

□ Coliformes 30° :

- Origine : germes provenant du sol ou de l'environnement
- **Sources de contamination** ; végétaux crus mal lavés, mauvaise hygiène des plans de travail, du matériel ou des instruments, problème de gestion des déchets et des emballages.
- **Prévention** : laver les végétaux crus, respect de la marche en avant, respect du plan de nettoyage désinfection, propreté du personnel et du matériel.

□ Coliformes fécaux thermorésistants – salmonelles – Listéria – Eschérichia Coli et Clostridium perfringens :

- Origine : germes fécale – eaux usées – sols – matières premières.
- **Sources de contamination** : mauvaise hygiène des mains ou des sanitaires, manque de décontamination, erreur de nettoyage, contamination post-cuisson.
- **Prévention** = lavage des mains, respect de l'hygiène du personnel, entretien des sanitaires, opérations complètes nettoyage désinfection, respect de la chaîne du froid.

❑ Staphylocoques = bactérie secrétant des toxines thermostables

- **Origine** : personnel infecté ou porteur sain (nez, gorge, bouche, peau, plaies infectées).
- **Sources de contamination** : matières premières contaminées.
- **Prévention** : écarter le personnel atteint, tenues propres, lavage des mains, suivi médical du personnel, refroidissement rapide, stockage.

❑ Germes anaérobies sulfito-réducteurs :

- **Origine** : tube digestif de l'homme ou des animaux – sols –poussières et eau.
- **Sources de contamination** : lavage des mains insuffisant – plats non maintenus à +63°C.
- **Prévention** : lavage des mains, hygiène des manipulations, opérations correctes de nettoyage désinfection, refroidissement rapide après cuisson, maintien en température des aliments chauds > 63°C, respect de la chaîne du froid.

En résumé :

- ❑ Respect de l'hygiène du personnel**
- ❑ Respect des plans de nettoyage désinfection et leurs contrôles**
- ❑ Respect de la chaîne du froid**
- ❑ Respect des températures et leurs contrôles**
- ❑ Respect des procédés de fabrication et de stockages**
- ❑ Respect de la marche en avant**

Importance du choix des produits de nettoyage et de désinfection à tous les niveaux.

TIAC = toxi-infections alimentaires collectives

❑ Une TIAC est définie par **l'apparition d'au moins 2 cas similaires d'une symptomatologie** (gastro-intestinale le plus souvent) dont on peut rapporter la cause à une même origine alimentaire.

Ces accidents sont rares mais ils peuvent avoir des conséquences dramatiques.

❑ La TIAC est une pathologie causée par la consommation d'aliments contaminés par des micro-organismes. Le plus souvent, il s'agit de bactéries (Salmonelles, Saphylococcus, Clostridium...) ou de certains virus (rotavirus).

❑ **Les TIAC sont des maladies à déclaration obligatoire.** Une procédure est mise en place dans les établissements collectifs à caractère social.

❑ Une enquête est menée au sein de l'établissement : si TIAC avérée, la direction générale doit alerter :

➤ Le médecin inspecteur de le DDASS (fiche de déclaration)

➤ La Direction Départementale des Services Vétérinaires = DDSV (fiche d'information)

EN PRATIQUE = APPLICATION DE LA METHODE HACCP DANS UN ETABLISSEMENT COLLECTIF A CARACTERE SOCIAL

Méthode préventive qui permet de garantir la qualité sanitaire du produit.

Nouveau contexte réglementaire : politique harmonisée pour assurer la sécurité sanitaire de l'alimentation humaine et animale = Champ d'application de la fourche à la fourchette.

Les 7 principes fondamentaux du système HACCP

Principe 1- Identifier les dangers à tous les stades de la chaîne alimentaire.

Principe 2- Déterminer les points critiques pour la maîtrise du danger (étapes, procédures à contrôler).

Principe 3- Définir les limites critiques (valeurs cibles, tolérances) qui assurent la maîtrise du point critique (=CCP : critical control point).

Principe 4- Etablir un système de surveillance pour assurer la maîtrise du CCP.

Principe 5- Etablir des actions correctives.

Principe 6- Vérifier l'efficacité du système HACCP par la mise en place de procédures spécifiques (outils de contrôle et de surveillance, analyses microbiologiques, tests microbiologiques de surfaces, gestion des non conformités).

Principe 7- Etablir un système documentaire concernant toutes les procédures et enregistrements.

LES 12 ETAPES SUCCESSIVES DE L'HACCP

Etape 1 : Constitution d'une équipe ou comité de pilotage.

Etape 2 : analyse de l'existant = descriptif de l'activité et des produits.

Etape 3 : Rassemblement des données relatives aux produits

Référencement des fournisseurs, transport – réception – contrôles et stockage des denrées alimentaires périssables.

Etape 4 : identification de l'utilisation du produit = vérifier les procédés de fabrication (déballage, décartonnage, stockage en froid positif.

Etape 5 : élaboration des diagrammes de fabrication : toutes les étapes du processus de fabrication sont décrites - Vérification des diagrammes de fabrication et validation.

Etape 6 : analyse des dangers – lister l'ensemble des dangers potentiels pour chaque étape de fabrication, les causes, les mesures préventives à prendre (tranchage, mixage, refroidissement rapide après cuisson) –

principe 1.

Etape 7 : détermination des points critiques = dangers qu'il faut contrôler absolument pour garantir la sécurité du produit – **principe 2.**

Etape 8 : établissement des limites critiques, des valeurs cibles et des tolérances – pour chaque point critique : une limite critique – **principe 3.**

Etape 9 : établissement d'un système de surveillance pour chaque CCP (relevés de températures, nettoyage désinfection) – **principe 4.**

Etape 10 : établir des actions correctives = procédures à suivre lorsque les limites critiques sont dépassées (destruction du produit, tri) – **principe 5.**

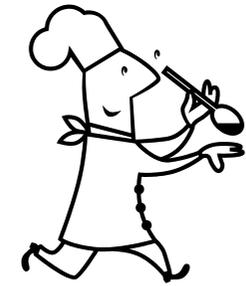
Etape 11 : définition des modalités de vérification du système HACCP (audit, procédures) – **principe 6.**

Etape 12 : établir d'un système d'enregistrement et de documentation 5procédures, modes opératoires, instructions de travail, plannings de nettoyage désinfection, plan de destruction des animaux indésirables, autocontrôles...- **principe 7.**

A garder de 1 an à 5 ans

Organisation en cuisine centrale : **la marche en avant**

Du plus sale au plus propre



- Respect des plannings de fabrication.
- À des **emplacements différents** : respect des circuits.
- De la **matière première jusqu'au produit fini** : respect des circuits et des plannings de fabrication.
- **Sans retour en arrière** : décontamination avant les PF.
- **Sans croisement de circuits** (aliments et matériels).
- En assurant **l'élimination des emballages**.
- En assurant **l'élimination des déchets**.
- En assurant **l'élimination des eaux grasses** : évacuations fonctionnelles.
- En assurant **nettoyage et désinfection des locaux et matériels**.
- **Traçabilités bien remplies**.

HYGIENE DU PERSONNEL

- ❑ **Lavage les mains : fréquent et obligatoire** (suivi des indicateurs).
- ❑ **La tenue** doit être propre et adaptée.
- ❑ **La charlotte est obligatoire** : elle recouvre entièrement les cheveux.
- ❑ **Un masque** recouvre la bouche et le nez (manipulation des denrées alimentaires - systématiquement en cas de d'infection rhinopharyngées).
- ❑ **Il est interdit de fumer et de manger** (lieu de production ou de distribution).
- ❑ **Pas de déplacements à l'extérieur** en cours de fabrication.
- ❑ **Les portes restent fermées en cours de production.**
- ❑ **Pas de personnel étranger** dans les zones de production et de distribution.



Cuisine centrale : la restauration différée

La liaison différée permet de décaler le service et la consommation des repas par rapport à la production.

On distingue :

- ❑ La liaison chaude.**
- ❑ La liaison froide : réfrigérée ou surgelée.**

Dans les 2 cas, il y a transport de plats cuisinés.

Chaque procédé nécessite une surveillance continue à tous les niveaux.

Les circuits et les traitements thermiques subis par l'aliment depuis sa production jusqu'à sa consommation sont régis par des règles strictes.

LA LIAISON CHAUDE

Ce procédé consiste à maintenir les denrées alimentaires à une certaine chaleur entre la fin de leur préparation et le moment de leur consommation différée dans le temps et dans l'espace.

En liaison chaude, les plats cuisinés sont consommés le jour même de leur fabrication.

La conservation des plats servis et consommés chauds s'effectue à une température \geq ou = à $+ 63^{\circ}\text{C}$ entre la préparation et la présentation aux convives.

Le maintien en température nécessite des matériels performants : transport de courte durée en chariots isothermes.

Salles à manger ou satellites : consommation immédiate après remise en température.

Règle absolue :

- **Aucun reste n'est gardé.**
- **Tous les restes sont détruits après le service.**

LA LIAISON FROIDE SURGEEE

Ce procédé consiste à maintenir les denrées alimentaires congelés ou surgelés sous la protection du froid entre la fin de leur préparation et le moment de leur consommation différée dans le temps et dans l'espace.

En liaison froide surgelée, tous les aliments sont refroidis rapidement à une température de \leq ou $=$ à -18 °C en moins de 4 h 30.

Stockage et transport à une température de \leq ou $=$ à -18 °C .

Les aliments sont décongelés en cuisine terminale.

Remise en température à $+63\text{ °C}$ en moins d'une heure.

Conservations variables selon les préparations surgelées :

De 9 à 12 mois après la fabrication.

Transport dans des contenants assurant une température \leq ou $=$ à -18 °C .

Consommation immédiate après remise en température.

Règle absolue :

- **Aucun reste n'est gardé.**
- **Tous les restes sont détruits après le service.**

LA LIAISON FROIDE REFRIGEREE

Ce procédé consiste à maintenir les denrées alimentaires sous la protection du froid entre la fin de leur préparation et le moment de leur consommation différée dans le temps et dans l'espace.

En liaison froide, tous les aliments sont conservés et transportés à des températures positives \leq ou $=$ à $+3^{\circ}\text{C}$. On parle de liaison réfrigérée.

Les aliments sont cuisinés en cuisine centrale.

La réfrigération s'opère rapidement dès la fin de la préparation des aliments : refroidissement rapide en cellule de refroidissement : abaissement de la température \leq ou $=$ $+10^{\circ}\text{C}$ en moins de 2 heures.

Stockage des plats cuisinés en chambre froide positive à $+3^{\circ}\text{C}$.

Conservations variables selon les préparations :

le jour-même, J + 1 à J + 5.

Transport dans des chariots isothermes.

Maintien en froid positif à $+3^{\circ}\text{C}$ jusqu'à la remise en température.

Remise en température en moins d'une heure à une température $>$ ou $=$ à $+63^{\circ}\text{C}$ en moins d'une heure – ne garder aucun reste.

Maîtrise de la liaison froide réfrigérée

- Respect des températures et du couple temps/température :
Cuisson et maintien en température à + 63°C minimum.**
- Refroidissement rapide de + 63°C à + 3°C en moins de 2 heures.**
- Remise en température de + 3°C à + 63°C en 1 heure.**
- Stockage et transport à + 3°C.**
- Pas de rupture de la chaîne du froid.**



Contrôles obligatoires

- Des températures des produits à différents stades de la fabrication et de la distribution.**
- Des températures des locaux de stockage.**
- Remplir les fiches de contrôles systématiquement**

Points à maîtriser pour une bonne efficacité



- Hygiène du personnel.
- Organisation de travail : connaître et appliquer les procédures et les protocoles.
- Maîtrise du froid et des remises en température.
- Contrôles des températures.
- Nettoyage et désinfection.
- Lave-mains et distributeurs.
- Gestion des déchets et des poubelles.
- Autocontrôles et traçabilités : **obligatoires.**

Contrôles internes en cuisine

Des pratiques :

- **Évaluer les connaissances et la maîtrise des tâches: audit de pratiques – évaluations des connaissances.**

Des comportements :

- **Responsabilisation des personnels**



De l'hygiène :

- **Analyses microbiologiques (résultats et suivis).**
- **Prélèvements de surface.**
- **Hygiène du personnel.**

Offices - Self

❑ **Tous les services** disposent d'un office réservé au personnel responsable de la distribution des repas. Les mêmes règles d'hygiène et de contrôles s'appliquent dans les offices alimentaires. Le personnel dispose :

❑ **D'un lieu** qui doit être entretenu.

❑ **De matériels variés** à entretenir :

➤ **Des appareils** : réfrigérateur, lave vaisselle, cafetière, chauffe briques, four à micro ondes, fontaine réfrigérée.

➤ **Des matériels** : vaisselle, couverts, verres, carafes.



❑ **Le self du personnel** : le personnel a une documentation complète sur la méthode HACCP adaptée à leurs pratiques. Les mêmes règles de transport, de stockage et de contrôles s'appliquent dans les restaurants collectifs.

❑ **Des réserves alimentaires** : vérifier régulièrement des dates limites de consommation (DLC) ou les dates limites d'utilisation optimale (DLUO), assurer la propreté des lieux de stockage.

Plateaux des patients



- ❑ Les denrées alimentaires sont réparties en « **plateau unique** » dans un local réfrigéré en cuisine centrale : 1 repas complet par patient.
- ❑ Les plateaux reconstitués sont rangés dans des contenants spéciaux qui garantissent un **maintien en température à + 3°C** (au CHIV **chariots Ergoserv** = navette à 2 zones : 1 compartiment « froid » et 1 compartiment « chaud » - plusieurs modèles possibles : à technique emportée ou pas).
- ❑ **Chaînes d'assemblage dans un local réfrigéré à + 10°C.**
- ❑ Les plateaux sont rangés dans des chariots.
- ❑ Le personnel responsable du transport vient récupérer les chariots dans la chambre froide ou directement à la sortie de la chaîne d'assemblage. L'organisation varie selon les établissements :
 - transport direct après la chaîne d'assemblage.
 - stockage intermédiaire dans une chambre froide positive à + 3°C.

Le transport des chariots.



❑ Transport, portes fermées, par les ascenseurs.

❑ **A l'arrivée dans l'office :**

➤ Vérification des plateaux.

➤ Les plateaux des repas différés (patients en examen) sont enlevés et rangés dans le réfrigérateur à +3°C.

➤ Mise en route de la borne - **connexion immédiate** du chariot à sa borne.

➤ Mise en route du chariot immédiate : maintien en froid positif à 3°C puis remise en température automatique 45 minutes.

➤ Les portes des chariots ne peuvent pas être ouvertes lors de la remise à température.

➤ **A la fin de la programmation** : une sonnerie se déclenche. La distribution des repas peut être différer de 10 à 15 minutes.

La distribution des repas

Les températures – Les manipulations



□ Le personnel responsable de la distribution des repas doit :

- ❖ Se laver les mains avant leur service – pas de bijoux.
- ❖ Avoir une blouse de service propre ou un tablier chasuble ou un tablier jetable.
- ❖ Les cheveux longs attachés.

□ Service en chambre :

- ❖ Servir les denrées alimentaires sur des plateaux lavés et désinfectés.
- ❖ Pas d'attente des plats réchauffés à température ambiante.
- ❖ Tenues spécifiques pour les patients en isolement.

□ A la fin du service :

- ❖ Nettoyer – désinfecter le matériel de transport et de stockage.



Organisation du travail

❑ **Respecter les bonnes pratiques hygiéniques et le respect des consignes de travail.**

➤ **respect des températures (repas différés, remise en température, maintien en température, stockage) : assurer une documentation complète.**

➤ **respect des DLC, des DLUO, des températures lors des transports, du stockage de denrées périssables et des denrées non alimentaires (stockage séparé).**

❑ **Repas apportés de l'extérieur : il s'agit d'une **politique d'établissement**.**

• **Repas apportés de l'extérieur acceptés** : le personnel est responsable du stockage des aliments ainsi que de leur remise en température et leur distribution. En cas de problème : le personnel est directement incriminé.

• **Repas apportés de l'extérieur refusés** : la responsabilité des repas revient aux familles.

Fin de service

Nettoyage et désinfection



- **Le nettoyage** : opération qui consiste à éliminer les souillures visibles.
- **La désinfection** : opération qui consiste à réduire le nombre total de germes vivants et à détruire les germes pathogènes.

Respecter les protocoles de nettoyage désinfection des locaux et des matériels - ne pas oublier de remplir les fiches de traçabilité.

Procédures pour tous les appareils, les locaux et les matériels : chariot repas, réfrigérateur, chauffe briques, lave vaisselle, cafetière, fours à micro-ondes, plans de travail, vaisselle, couverts, verres...

Chaque service doit garantir une hygiène optimale :

- La vaisselle est nettoyée désinfectée** dans un lave vaisselle avec des produits lessiviels spécifiques ou lavage manuel avec un détergent adapté.
- Les sols, les surfaces de travail, les tables et autres mobiliers sont lavés avec des **produits nettoyants désinfectants**.
- Le matériel d'entretien utilisé** est spécifique et doit être désinfecté.
- Les techniques d'entretien** sont décrites et répertoriées dans document à disposition du personnel.

Les contrôles dans les offices

La traçabilité est obligatoire (documents à remplir) :

- Relevé des températures (réfrigérateur – congélateur).
- Entretien des appareils divers : four, cafetière, chauffe briques, fontaine réfrigérée...
- Entretien des locaux.
- **Les feuilles de « suivi » sont respectées** (fréquence de lavage et détartrage).



Gestion des déchets

- Respecter les procédures** : couleur des sacs poubelles, circuits et entretien des supports de sacs poubelles.
- Les poubelles sont rangées à côté de la zone de débarrassage (zone sale de l'office).
- Les poubelles sont à commande non manuelles.
- Les poubelles sont vidées tous les jours.