

Note Méthodologique : Hygiène et entretien des ustensiles alimentaires

Synthèse structurée de la démarche et des étapes de réalisation de la mission.

Contexte & finalité de la méthodologie

Cadre opérationnel pour fiabiliser propreté mesurée, conformité et image de marque.

- Réduire l'écart entre propreté perçue et propreté vérifiée.
- Créer un référentiel commun HSE/SST/production et une gouvernance claire.
- Standardiser les procédés, vérifier l'efficacité, assurer la traçabilité.
- Intégrer au système de management; arbitrer ressources et investissements.

Point clé : L'hygiène devient un levier de performance si critères, méthodes et preuves sont simples, mesurables et soutenables.

Objectifs de la mission

- ≥ 95 % de conformité microbiologique sur 3 mois consécutifs.
 - Allergènes non détectés ($< 2,5$ ppm) après nettoyage validé.
 - Respect du temps de contact désinfectant (≥ 5 min à 20°C).
 - Intégrité matière préservée (0 casse critique/mois).
 - Traçabilité 100 % des cycles critiques (signature, horodatage, lot de chimie).
-

Périmètre / livrables attendus

- Cartographie/inventaire des ustensiles par zone, criticité et matériaux (couv. ≥ 98 %).
 - Matrice dangers $\times$ ustensiles et critères cibles (ATP, allergènes, visuel).
 - Standards de nettoyage par famille (séquence, T° , dilutions, temps, EPI) + fiches visuelles.
 - Plan de contrôles: routines, vérifications, échantillonnages hebdomadaires; seuils et décisions.
 - Dispositif de libération et traçabilité (fiches, étiquettes/scellés, horodatage).
 - Tableau de bord d'indicateurs (complétude, délais < 48 h, taux de conformité, intégrité matière).
 - Rituel de pilotage: revues mensuelles, audits trimestriels, révision documentaire annuelle.
-

Démarche méthodologique (étapes)

Étape 1 — Cartographie des ustensiles et exigences

- Recenser par zone, photographier, lier aux étapes HACCP; analyser matériaux/criticité.
- Consolider une base unique d’inventaire; viser ≥ 98 % de couverture avant déploiement.
- Livrable: cartographie priorisée des ustensiles et contraintes matière.

Étape 2 — Analyse des dangers et critères de propreté

- Construire la matrice dangers/ustensiles; définir seuils ATP, allergènes et barème visuel.
- Planifier contrôles de routine et vérifications; règles d’escalade en cas d’écart.
- Livrable: critères mesurables intégrés aux enregistrements et audits.

Étape 3 — Standardisation des méthodes de nettoyage

- Décrire les séquences: prérinçage, détergence, rinçage, désinfection, séchage.
- Fixer paramètres clés (T°, dilutions, temps) et EPI; vérifier compatibilité chimie/matière.
- Livrable: référentiels/fiches visuelles; réduction de ~30 % des variantes.

Étape 4 — Contrôles, libération et traçabilité

- Concevoir plans d’échantillonnage; fiches de pointage; étiquettes/scellés «propres» horodatés.
- Séparer contrôle de routine, vérification indépendante et décision de libération.
- Livrable: ≥ 95 % d’enregistrements complets/semaine; clôture d’écarts < 48 h.

Étape 5 — Pilotage et amélioration continue

- Rituel: revue mensuelle, audit trimestriel; ajuster standards et moyens.
- Maintenir les compétences; 4 audits internes/an; révision documentaire annuelle.
- Livrable: performance stabilisée, traçable et auditée.

Planning / durée / jalons

Activité	Fréquence	Repère / seuil
Recontrôle après non-conformité	Sous 24–48 h	Clôture d’écart < 48 h
Échantillonnages ciblés	Hebdomadaire	Plan d’échantillonnage défini
Revue de performance	Mensuelle	Tableau de bord partagé
Audits internes croisés	Trimestriel	Objectif ≥ 4 audits/an
Révision documentaire	Annuelle	Standards à jour et validés
Maintien des compétences	Glissant sur 12 mois	100 % acteurs critiques à jour

Rôles & responsabilités

Consultant

- Réaliser la cartographie initiale, classer par risque, analyser les contraintes matériaux.
- Formaliser la matrice dangers/ustensiles et les cibles; concevoir les plans d’échantillonnage.
- Standardiser méthodes et fréquences; rédiger les fiches visuelles.

- Installer les rituels de pilotage (revues, audits) et le tableau de bord.
- Former et outiller les équipes aux contrôles (visuel, ATP) et aux gestes clés.

Client (site)

- Fournir inventaire, données HACCP et fiches techniques; valider choix matériels/chimie.
- Exécuter les procédures et contrôles de routine; assurer la traçabilité (signature, horodatage, lot).
- Décider de la libération d'usage; gérer écarts et reconditionnement sous 24–48 h.
- Suivre les indicateurs; participer aux revues mensuelles et aux audits; maintenir les compétences.
- Retirer du service tout matériel non conforme et coordonner avec la maintenance.

Prérequis & données nécessaires (inputs)

- Inventaire des ustensiles par zone, photos et numéros d'inventaire.
- Fiches techniques ustensiles; compatibilité chimique et tolérances matière.
- Données HACCP (contact direct/indirect) et niveaux de criticité associés.
- Références produits chimiques: dilutions, températures, temps de contact.
- Seuils internes cibles: ATP, allergènes, barème visuel.
- Capacités opérationnelles: temps de cycle, eau chaude, moyens de rinçage et séchage.
- Historique contrôles/audits, non-conformités et enregistrements de traçabilité.
- Dispositifs d'étiquetage/scellés et supports d'enregistrement prêts à l'emploi.

Modalités de pilotage & qualité (comités, validations, risques)

- Revues mensuelles de performance; audits internes trimestriels ($\geq 4/\text{an}$).
- Indicateurs stables: conformité ATP/visuel, complétude $\geq 95\%$, délais de clôture $< 48\text{ h}$, intégrité matière.
- Séparation des rôles: contrôle de routine, vérification indépendante, décision de libération.
- Gestion des écarts: recontrôles sous 24–48 h; plans d'action courts et vérifiables.
- Revue des seuils au moins 1 fois/12 mois ou après changement majeur (produit/chimie).
- Qualité documentaire: standards visuels courts; base d'inventaire unique; traçabilité robuste.
- Pilotage croisé production/qualité/maintenance; revues d'écarts mensuelles.
- Vigilances: incompatibilités chimie/matière, zones inaccessibles, essoufflement et micro-adaptations.

Point clé : Aligner les seuils avec les capacités réelles des équipes pour éviter à la fois la surqualité et les dérives non détectées.