

# **Reconstitution du MANUEL**

## **HACCP**

Pages 1 à 275

**SAPAR** bureaux 41 rue Aristide Briand VILLENROY

Octobre 2000

# **APPLICATION DE LA METHODE HACCP**

## **AUX PRODUITS EN GELEE**

## DESCRIPTION DU PRODUIT

Les produits en gelée sont obtenus par broyage et/ ou assemblage puis cuisson des parties comestibles des têtes de porc, auxquelles ont été ajoutés ingrédients et additifs autorisés.

Puis recouvert d'un décor et/ ou d'enrobage comestible ou non.

Selon la dénomination de vente, le produit se présente :

- Soit sous forme d'un bloc compact de morceaux répartis dans une gelée, susceptible de se couper en tranches.
- Soit sous forme de tranches sous vide

Ils présentent une saveur caractéristique, sans goût ni odeur anormaux.

Les analyses sont effectuées sur un produit débarrassé de la gelée et des décor d'enrobage.

Critères chimiques et microbiologiques :

Sucres solubles totaux	<0,5%
Micro organisme aérobies à 30°C / g	300 000
Coliformes totaux à 30°C / g	1 000
Coliformes thermoresistants / g	10
Staphylocoques / g	100
Clostridium / g	100
Salmonelle / 25g	absence
Listeria / 25g	absence

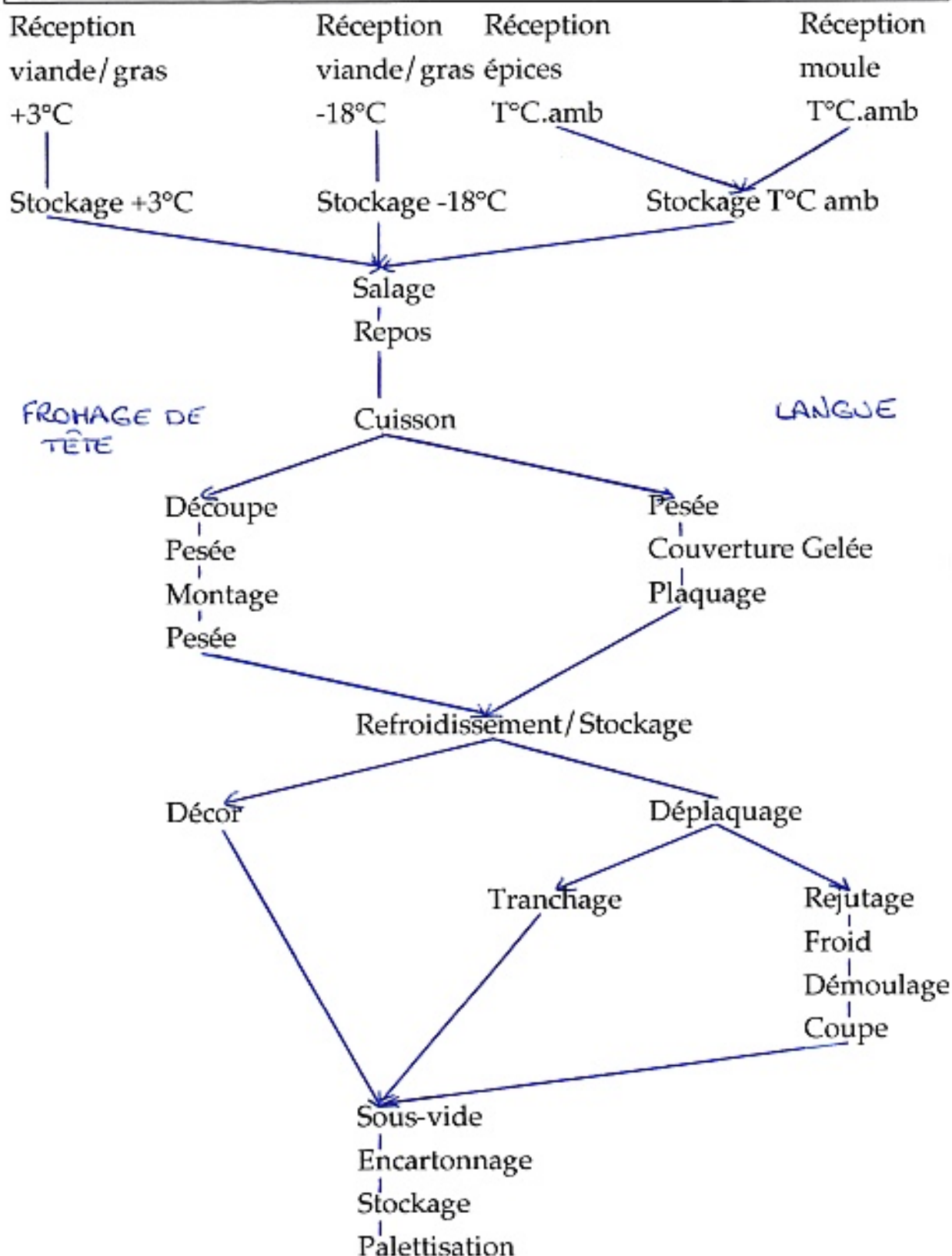
Conformément à l'arrêté du 21/12/1979.

C'est un produit cuit, qui se consomme en l'état.

Pour les tranches et les blocs :

Il a une DLC de 30 jours lorsqu'il est conservé au frais (+3°C).

## DIAGRAMME DE FABRICATION



## LISTE DES MESURES PREVENTIVES PAR CCP RETENUS

ETAPE	CCP	MESURES PREVENTIVES
Cuisson	1 Cuisson	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Entretien préventif</li> <li>- Enregistrement des durées</li> <li>- Achat de matériel</li> </ul>
Décor L.S.	2 Coupe Tranchage Sous vide	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyage machines</li> <li>- Personnel assez nombreux</li> <li>- Propreté des sacs</li> </ul>
Toutes	3 Personnel	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Formation du personnel</li> <li>- Intervention maintenance</li> <li>- Encadrement durant le travail</li> </ul>
Toutes	4 Nettoyage Désinfection	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Formation du personnel</li> <li>- Encadrement durant le nettoyage</li> <li>- Respect du T.A.C.T.</li> </ul>

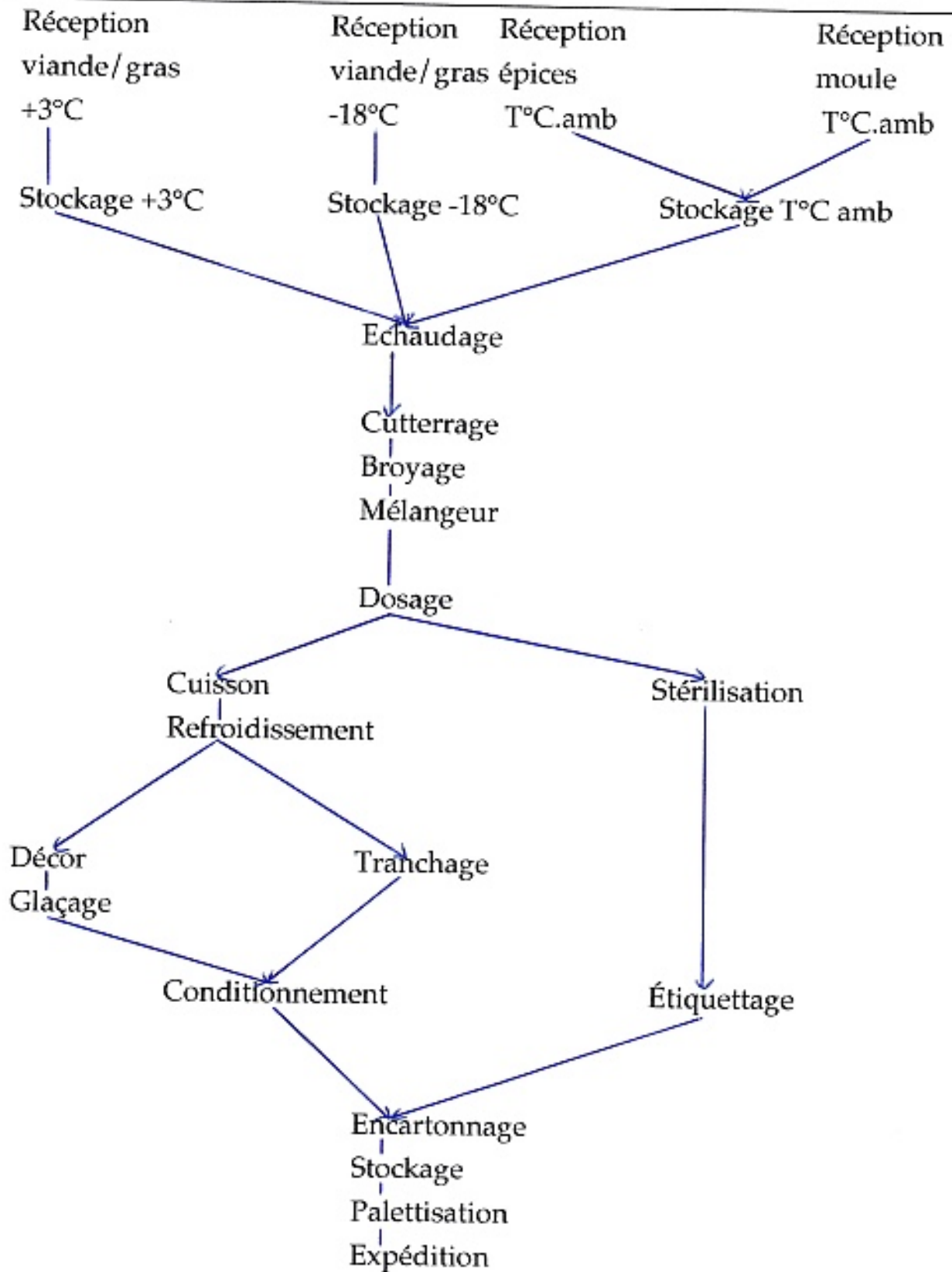
**LISTE DES CCP /LIMITES CRITIQUES / SURVEILLANCE /  
ACTIONS CORRECTIVES / ENREGISTREMENTS**

CCP	LIMITE CRITIQUE	SURVEILLANCE	ACTION CORRECTIVE	ENREGIST
1	vanne fermé fiche suivi souillure	chaque cuisson tous les soirs tout le temps	fiche entretien enregistrement contrôle	DOC 1
2	souillure aller-retour contamination	chaque matin tous le temps 1 fois / lot	N etD personnel compétant destruction du lot	DOC 2
3	dés que les règles d'hygiène, de sécurité, de fonctionnement sont oubliés	tout le temps encadrement des opérateurs	formation externe du personnel de la direction	DOC 3
4	souillure	respect TACT encadrement	formation du personnel mise à pied	DOC 4

# **APPLICATION DE LA METHODE HACCP**

## **AUX PATES ET AUX MOUSSES**

## DIAGRAMME DE FABRICATION



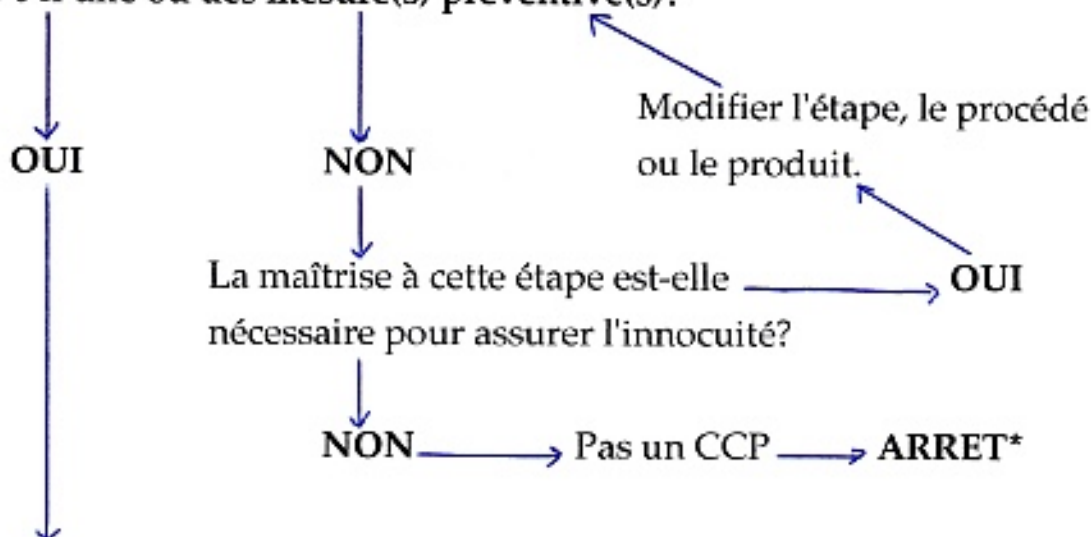


## ARBRE DE DECISION

Appliquer l'arbre de décision HACCP à chaque étape avec les dangers identifiés.

\* Passer à l'étape ou au danger suivant.

**Q.1 - Existe-t-il une ou des mesure(s) préventive(s)?**



**Q.2 - L'étape est-elle spécifiquement conçue pour éliminer un danger ou en réduire la probabilité d'apparition à un niveau acceptable?**

NON

**Q.3 - La contamination avec un ou des danger(s) identifié(s) survient au-delà du ou des niveau(x) acceptable(s) ou ceux-ci peuvent-ils augmenter jusqu'à un niveau(x) inacceptable(s)?**



**Q.4 - Une étape ultérieure pourra-t-elle éliminer le ou les danger(s) identifié(s) ou en réduire la probabilité d'apparition à un niveau acceptable?**



PRODUIT : PATES		ETAPE : RECEPTION MAT. PREMIERES FROID ET CONGELES				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel extérieur à l'entreprise contaminé	5	3	5	75	- Interdiction de monter sur le quai
	- Personnel de l'entreprise malade	5	1	5	25	- Formation du personnel
MATERIEL	- Matériel contaminé (sonde, caisses)	5	3	1	15	- Nettoyer la sonde entre chaque utilisation
	- Palettes, film, cartons déchirés	5	3	1	15	- Procédure d'évacuation, contrôle visuel
MODE OPERAT.	- Contamination croisée gras/maigre	5	3	1	15	- Stockage entre chaque livraison
	- Déchargement trop long	5	3	1	15	- gestion du déchargement minimiser la durée à température ambiante
MATIERES	- Matière première contaminée	5	3	5	75	- Cahier des charges fournisseurs
	- Température à l'arrivée sur site	5	1	5	25	- Contrôle température au quai
MILIEU	- Quai non hermétique	5	3	1	15	- Vérifier que toutes les portes d'accès au quai soient fermer lors des déchargements

PRODUIT : PATES		ETAPE : STOCKAGE FROID ET CONGELES				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel de l'entreprise malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel, contrôle visuel mobilité du personnel
MATERIEL	- Contact matière / murs	5	3	5	75	- Gestion de l'espace, nettoyage et désinfection régulier
	- Problème de ventilation	5	3	1	15	- Entretien préventif, nettoyage et désinfection
MODE OPERAT.	- Densité de stockage	5	3	1	15	- Gestion de l'espace
	- Portes ouvertes	5	3	1	15	- Fermetures des portes
	- Durée de séjour trop long	5	3	5	75	- Premier entré = premier sorti
MATIERES						
MILIEU	- Température de stockage	5	1	3	15	- enregistrement des températures
	- Condensation	5	1	3	15	- Elimination de l'eau stagnante, entretien

PRODUIT : PATES		ETAPE : DÉCONGÉLATION				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Transfert manuel	5	3	5	75	- Hygiène du personnel
MATERIEL	- Support de décongélation (palette en bois)	5	3	5	75	- Gerbage de la palette
	- Bac d'eau froide stagnante	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection entre chaque utilisation
MODE OPERAT.	- Emballage contaminé	5	3	3	45	- Procédure d'évacuation des emballages
	- Durée de séjour trop long	5	3	3	45	- Gestion de la production
MATIERES	- Exsudat important	5	5	3	75	- Eviter le ruissellement nettoyage
	- Viande chaude après décongélation	5	5	3	75	- Contrôle des températures à coeur
	- Contamination croisée	5	3	3	45	- un seul type de viande par bac
MILIEU	- Décongélation dans la salle d'échaudage	5	5	3	75	- Gestion des flux
	- Température de stockage	5	3	3	45	- Respect des températures de consignes



PRODUIT : PATES		ETAPE : RÉCEPTION ET STOCKAGE ingrédients ; terrines				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel extérieur à l'entreprise contaminé	5	3	5	75	- Interdiction de monter sur le quai
	- Personnel de l'entreprise malade	5	1	5	25	- Formation du personnel
MATERIEL	- Suremballage déchiré	3	5	1	15	- Cahier des charges transporteurs
MODE OPERAT.	- Contamination croisée	5	3	1	15	- Procédure de déchargements
MATIERES	- Contamination des épices	5	3	5	75	- Cahier des charges fournisseurs
	- Durée de conservation des épices dépassée	3	1	1	3	- Local adapté au stockage, et premier entré = premier sorti
MILIEU	- Humidité	5	3	1	15	- Système de climatisation efficace
	- Quai non hermétique	5	3	1	15	- Fermer toutes les portes donnant au quai
	- Rongeurs et insectes	5	1	1	5	- Pièges

PRODUIT : PATES		ETAPE : PRÉPARATION ingrédients, épices				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel de l'entreprise malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel
MATERIEL	- Caisse contaminée	5	1	3	15	- Formation du personnel de lavage
MODE OPERAT.	- Balances faussées	5	3	1	15	- Réduire le nombre d'utilisateur des instruments de contrôle
	- Evacuation des emballages	3	3	1	9	- Procédure d'évacuation
MATIERES	- Contamination des épices et ingrédients	5	3	3	45	- Cahier des charges fournisseurs
	- Légumes de décor contaminés	5	3	5	75	- Désinfection des éléments de décor
MILIEU	- Humidité	5	3	1	15	- Système de ventilation efficace
	- Rongeurs et insectes	5	1	1	5	- Pièges

PRODUIT : PATES		ETAPE : PRÉPARATION terrines, bocaux				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Rotation du personnel non formé	5	3	3	45	- Formation du personnel
	- Transfert manuel	3	3	1	9	- Changement de tenue de travail
MATERIEL	- Terrines posées sur palette dans la salle de fabrication	5	5	1	25	- Procédure de travail
MODE OPERAT.	- Contamination croisée	5	3	3	45	- Procédure de nettoyage et trempage des contenants
MATIERES	- Contamination de l'emballage	5	3	3	45	- Cahier des charges (double emballage)
MILIEU	- Poussières	3	3	3	27	- Entretien des locaux
	- Rongeurs et insectes	5	1	1	5	- Pièges

PRODUIT : PATES		ETAPE : MÉLANGEUR				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Mélangeur sale	5	3	5	75	- Plan de nettoyage et désinfection
	- Benne de transfert au poussoir contaminée	5	3	3	45	- Formation du personnel de nettoyage
MODE OPERAT.	- Produit tombé au sol	5	3	1	15	- Procédure d'évacuation des déchets
	- Mauvaise homogénéisation	5	3	1	15	- Procédure de travail
MATIERES						
MILIEU	- Condensation	5	3	1	15	- Limiter la circulation échaudage/cutter
	- Température des locaux	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre
	- Égout bouché ou sale	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection



PRODUIT : PATES		ETAPE : BROYAGE				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Broyeur sale	5	3	5	75	- Plan de nettoyage et désinfection
	- Contamination par contact (tuyauterie, murs)	5	5	3	75	- Contrôle visuel et gestion de l'espace
MODE OPERAT.	- Produit tombé au sol	5	3	1	15	- Procédure d'évacuation des déchets
MATIERES						
MILIEU	- Condensation	5	3	1	15	- Limiter la circulation échaudage/cutter
	- Température des locaux	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre
	- Égout bouché ou sale	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection

PRODUIT : PATES		ETAPE : CUTTERRAGE				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Cutter sale	5	3	5	75	- Plan de nettoyage et désinfection
	- Contamination par contact (tuyauterie, murs)	5	5	3	75	- Contrôle visuel et matériel attitré
MODE OPERAT.	- Produit tombé au sol	5	3	1	15	- Procédure d'évacuation des déchets
MATIERES						
MILIEU	- Condensation	5	3	1	15	- Limiter la circulation échaudage/cutter
	- Température des locaux	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre
	- Égout bouché ou sale	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection

PRODUIT : PATES		ETAPE : POUSSOIR - DOSAGE				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Poussoir contaminé	5	3	5	75	- Plan de nettoyage et désinfection
	- Moules contaminés	5	3	3	45	- Formation du personnel de nettoyage
MODE OPERAT.	- Réincorporation d'air dans la mée	5	3	1	15	- Procédure de travail
	- Durée d'attente trop long	3	5	1	15	- Procédure de travail
MATIERES						
MILIEU	- Température des locaux	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre

PRODUIT : PATES		ETAPE : CUISSON AU FOUR				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Personnel malade ou sale	5	3	5	75	- Formation du personnel
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Fours sales	3	5	3	45	- Plan de nettoyage et désinfection
	- Fours mal entretenus	5	5	3	75	- Entretien préventif
MODE OPERAT.	- Réglage des fours	3	5	3	45	- Fiches de correspondance valeur affiché/ température réelle
	- Barème de cuisson insuffisant	5	3	5	75	- Procédure de cuisson adapté au produit test des barème de cuisson
MATIERES						
MILIEU	- Environnement de cuisson	5	5	3	75	- Minimiser la circulation d'air
	- Condensation	3	3	5	45	- Captage des buées

PRODUIT : PATES		ETAPE : STOCKAGE FRIGO DÉCOR				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Manipulation contaminante	5	3	5	75	- Gestion du nombre de personne autorisé à pénétrer dans le frigo
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Chariot recontaminé	3	3	1	9	- Formation du personnel
MODE OPERAT.	- Stockage des différents produits contamination croisée	3	5	1	15	- Gestion des flux un coin pour chaque type de produit
MATIERES	- Réfrigération insuffisante durant le stockage	3	3	5	45	- Contrôler les température à coeur
MILIEU	- Température inadapté	5	3	3	45	- Établir des températures de consignes
	- Égouts sales	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection régulier
	- Locaux sales	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection régulier



PRODUIT : PATES		ETAPE : AUTOCLAVE				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Manipulation contaminante	5	3	5	75	- Gestion du nombre de personne autorisé à pénétrer dans le frigo
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Contrôle de l'autoclave non effectué	5	1	1	5	- Vérifier la dernière date de visite de l'APAVE
MODE OPERAT.	- Barème de stérilisation incorrect	5	3	5	75	- Tester les différents barème
	- Barème de stérilisation non atteint	5	3	5	75	- Poser un scotch test de stérilisation
MATIERES	- Bocaux qui explosent	5	3	3	45	- Formation du personnel à l'utilisation de la machine
MILIEU	- bocaux mal disposé dans le panier	5	1	1	5	- Formation du personnel

PRODUIT : PATES		ETAPE : DÉCOR				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Manipulation contaminante	5	3	5	75	- Gestion du nombre de personne autorisé à pénétrer dans le frigo
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Seau, balance, petit matériel contaminés	5	3	5	75	- Procédure de nettoyage et de désinfection
MODE OPERAT.	- Opération et manipulation trop longue	3	5	5	75	- Instruction de travail
MATIERES	- Légumes, fruits non lavés	5	3	5	75	- Procédure de désinfection des éléments de décor
MILIEU	- Température de la salle trop élevée	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre

PRODUIT : PATES		ETAPE : DÉMOULAGE				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Manipulation contaminante	5	3	5	75	- Gestion du nombre de personne autorisé à pénétrer dans le frigo
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Tapis d'amenée, table contaminée	5	3	3	45	- Entretien préventif des appareil
MODE OPERAT.	- Température du tunnel	3	1	5	15	- Réglage et entretien
	- Temps d'attente trop long	3	1	5	15	- Gestion des flux et personnel en nombre suffisant
MATIERES	- Température du produit	5	1	5	25	- Température inférieure à +3°C recommandée
	- Eau contaminée	5	5	1	25	- Mélange eau + désinfectant alimentaire
MILIEU	- Température de la salle trop élevée	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre
	- Égouts contaminé	5	5	1	25	- Nettoyage et désinfection
	- Éclaboussures d'eau chaude	5	5	1	25	- Herméticité du tunnel



PRODUIT : PATES		ETAPE : MISE SOUS VIDE				
DANGERS		HIERARCHISATION				MESURES PREVENTIVES
		Grav	Fréq	No dé	TOTAL	
MAIN D'OEUVRE	- Manipulation contaminante	5	3	5	75	- Gestion du nombre de personne autorisé à pénétrer dans le frigo
	- Intervention du personnel de maintenance	5	5	3	75	- Procédure d'intervention condition d'accès
MATERIEL	- Machine sale (tapis, lames)	5	3	5	75	- Nettoyage et désinfection régulier
	- Machine défectueuse	5	3	3	45	- Vérifier les soudures unes à unes
MODE OPERAT.	- Opération trop longue	3	1	5	15	- Nombre de personnes suffisant sur la chaîne pour éviter les déplacements
MATIERES	- Sacs sales	5	3	5	75	- Fermer les cartons dans la réserve
MILIEU	- Température trop élevée	5	3	1	15	- Contrôle de la température au thermomètre

# ARBRE DE DÉCISION POUR L'IDENTIFICATION DES CCP

Appliquer l'arbre de décision HACCP à chaque étape avec les dangers identifiés.

Q.1 - Existe-t-il une ou des mesure(s) préventive(s)?

OUI

NON

Modifier l'étape, le procédé  
ou le produit.

La maîtrise à cette étape est-elle \_\_\_\_\_ OUI  
nécessaire pour assurer l'innocuité?

NON \_\_\_\_\_ Pas un CCP \_\_\_\_\_ ARRET\*

Q.2 - L'étape est-elle spécifiquement conçue pour éliminer un danger \_\_\_\_\_ OUI  
ou en réduire la probabilité d'apparition à un niveau acceptable?

NON

Q.3 - La contamination avec un ou des danger(s) identifié(s) survient au-delà  
du ou des niveau(x) acceptable(s) ou ceux-ci peuvent-ils augmenter  
jusqu'à un niveau(x) inacceptable(s)?

OUI

NON \_\_\_\_\_ Pas un CCP \_\_\_\_\_ ARRET\*

Q.4 - Une étape ultérieure pourra-t-elle éliminer le ou les danger(s) identifié(s)  
ou en réduire la probabilité d'apparition à un niveau acceptable?

OUI

NON

Pas un CCP \_\_\_\_\_ ARRET\*

POINT CRITIQUE  
DE CONTRÔLE

\* Passer à l'étape ou au danger suivant.

ETAPE	Q1	Q2	Q3	Q4	COMMENTAIRES
Réception, stockage mat. prem. congelé	OUI	NON	NON		Risque mineur
Décongélation	OUI	NON	NON		Risque mineur
Réception, stockage à T°C ambiante	OUI	NON	NON		Risque mineur
Échaudage	OUI	NON	OUI	OUI	Risque moyen : cuisson ou stérilisation
Cuttrage	OUI	NON	OUI	OUI	Risque moyen : cuisson ou stérilisation
Broyage	OUI	NON	OUI	OUI	Risque moyen : cuisson ou stérilisation
Mélangeur	OUI	NON	OUI	OUI	Risque moyen : cuisson ou stérilisation
Poussoir	OUI	NON	OUI	OUI	Risque moyen : cuisson ou stérilisation
<b>Cuisson en four</b>	OUI	OUI			<b>Risque majeur : CCP</b>
Tunnel de réfrigération	OUI	NON	NON		Risque mineur
Frigo décor	OUI	NON	NON		Risque mineur
<b>Autoclave</b>	OUI	OUI			<b>Risque majeur : CCP</b>
<b>Nettoyage ingrédients, épices</b>	OUI	OUI			<b>Risque majeur : CCP</b>
Décor	OUI	NON	NON		Risque mineur, si respect des règles d'hygiène
Démoulage	OUI	NON	NON		Risque mineur
<b>Tranchage</b>	OUI	NON	OUI	NON	<b>Risque majeur : CCP</b>
<b>Mise sous vide</b>	OUI	OUI			<b>Risque majeur : CCP</b>
Encartonnage	OUI	NON	NON		Risque mineur
Etiquetage	OUI	NON	NON		Risque mineur
stockage	OUI	NON	NON		Risque moyen : stock inférieur à une semaine
<b>Personnel</b>	OUI	NON	OUI	NON	<b>Risque majeur : CCP</b>
<b>Nettoyage et désinfection</b>	OUI	OUI			<b>Risque majeur : CCP</b>

Action CCP	Mesures préventives	Limites critiques	Surveillance	Actions correctives	Date
Nettoyage légumes	Désinfection éléments décor Récipient pesée propre	Contamination Contamination	1 fois/ semaine 1 fois/ semaine	Analyse microbio. Matériel à usage unique	
Cuisson four	Entretien préventif Tester barème de cuisson Circulation d'air	Défaillance d'un four Température non noté Courant d'air	Chaque cuisson tout les soirs tout le temps	Achat matériel Enregistrement des T°C Portes fermées	
Tranchage et sous vide	Nettoyage machines Personnel assez nombreux Propreté des sacs	souillure aller venu incessant contamination	chaque matin tout le temps 1 fois/lot	Nettoyage Personnel compétent Destruction du lot	
Autoclave	Tester barème stérilisation Scotch-test de température	analyse bactério. pas de coloration	toute autoclave toute autoclave	Enregistrement durées Saisi du lot et analyse	
Personnel	Formation hygiène Intervention maintenance Instruction de travail	non respect des règles non respect des règles non respect des règles	Tout le temps Tout le temps Tout le temps	Formation externe Formation externe Mise à pied	
Nettoyage et désinfection	Instruction de travail Formation du personnel	non respect du TACT non respect des règles	Tout le temps Tout le temps	Nettoyage Mise à pied	