



GUIDE DE BONNES PRATIQUES HYGIENE TRANSPORT SOUS TEMPERATURE DIRIGEE

Florent CONDAMINE

13 octobre 2011

FICHES TECHNIQUES

PLAN
DE
NETTOYAGE

HYGIENE
DU
PERSONNEL

TEMPERATURES

Procédures et
recommandations

-Références aux arrêtés ou aux
normes concernées

Fiches de contrôle

-Fiches types

TEMPERATURES (4 ETAPES)

PRISE
EN
CHARGE

Mise en froid
caisse vide (contrôle
température)

Couper le groupe

Prise de
température
(tolérance)

Circulation d'air

Enregistreur
(règlement 37/2005)

LE
TRANSPORT

Maintenir le produit
en température

Enregistreur de
température de
caisse

PASSAGE
A
QUAI

Couper le groupe

Contrôle
intermédiaire
(température
produit)

Enregistreur

Accélérer
la manutention

A
LA
LIVRAISON

Contrôle
température de
caisse à l'afficheur

Couper le groupe

Prise de
température dans
le véhicule
(référentiel T° AR
21/12/2009)
-Moyens de mesures
-Méthodologie

PRISE EN CHARGE

- ➔ Mise en froid des caisses
 - ➔ Température de référence
 - ➔ Problème d'inertie des parois
- ➔ Couper le groupe au chargement
- ➔ Prise de température (pas de tolérance de 3°C en surface pour les produits surgelés pour les opérations de chargement)
- ➔ Circulation d'air
 - ➔ Article 7 contrat type (pour lot de + 3 tonnes)
- ➔ Enregistreur de caisse



TRANSPORT

→ Maintien en température

→ Enregistreur

→ Sécurisation (traçabilité)

→ Le dysfonctionnement de l'enregistreur n'entraîne pas automatiquement une destruction du lot

→ Etalonnage tous les 2 ans (AM du 20/07/1998)

→ Conformité (EN 12 830, EN 13486)



PASSAGE A QUAI

- Couper le groupe
- Contrôle intermédiaire de la température des produits
- Enregistreur
- Accélérer la manutention lors des passages à quai
 - Notion de sensibilité des produits
 - Frais (Produit à la température du SAS)
 - Surgelé (catégories)



A la livraison (Prise de température)

→ Contrôle de la température de caisse à l'afficheur

→ Couper le groupe frigorifique



→ Prise de température dans le véhicule (référentiel des températures, arrêté du 21 décembre 2009)

→ Moyens de mesure

→ Thermomètre à sonde externe (Norme 13 485 et 13486)

→ Thermomètre infra rouge à visée laser

→ Méthodologie (plusieurs étapes)

→ Prise au contact (tolérance de 3 degrés en surface pour le surgelé)

→ Prise à cœur

THERMOMETRE A SONDE EXTERNE

AVANTAGES

Précis +/- 0.5 °c

Permet de mesurer une
température à cœur du produit



INCONVENIENTS

Le temps de stabilisation de la
mesure est long (sonde pas à la
même température que le produit
au départ)

Nécessité de désinfecter la sonde

THERMOMETRE INFRAROUGE A VISEE LASER

AVANTAGES

Pas de contact avec la denrée

Lecture rapide

Confort d'utilisation



INCONVENIENTS

Simple température de surface

Niveau de précision de + ou - 2
degrés

Sensible à l'environnement
(réfraction des films, couleur de
l'emballage--)

Positionnement rigoureux
(distance 5 à 10 cm et horizontal)

CONCLUSIONS

Elaborer une fiche technique en essayant de changer des idées préconçues et de remettre en cause l'interprétation de certaines recommandations (ouvrir un débat avec tous les acteurs de la chaîne du froid).

- Proscrire le laser
 - Ne sert que pour comparer différents lots sur un groupage de marchandise
- Limiter la tolérance de 3°C en surface aux opérations de livraison pour les produits surgelés
- Pas d'obligation de destruction de la marchandise en cas de panne de l'enregistreur de température
- Mise en froid des caisses vides
 - Intervention détaillée du Cémafroid