

Les Certifications en agro-alimentaire
Séminaire du 22 mars 2007

Retour d'expérience sur les missions
ISO 22000 dans les pays tiers

Kim TA

Experte en management de la sécurité alimentaire
auprès de la Commission Européenne

Agenda

- Contexte des missions conduites
- Motivations des dirigeants d'entreprises
- Principales pistes d'amélioration
- Conclusions - Sujets de fond

Contexte des missions conduites



- Formation de formateurs consultants à l'ISO 22000
- Formation pratique des responsables d'entreprises à l'ISO 22000
- Diagnostic et accompagnement opérationnel à la certification ISO 22000



Motivations des dirigeants d'entreprises

- Démarche volontaire
- Améliorer l'organisation interne et les méthodes de travail
- Développer un projet mobilisateur pour le personnel
- Instaurer la culture du risque en Sécurité alimentaire
- Formaliser les informations et les connaissances disséminées dans l'entreprise dans ce domaine
- Structurer les Bonnes Pratiques en Hygiène et HACCP
- Accroître la confiance des clients
- Valoriser les avantages concurrentiels
- Développer les ventes à l'international

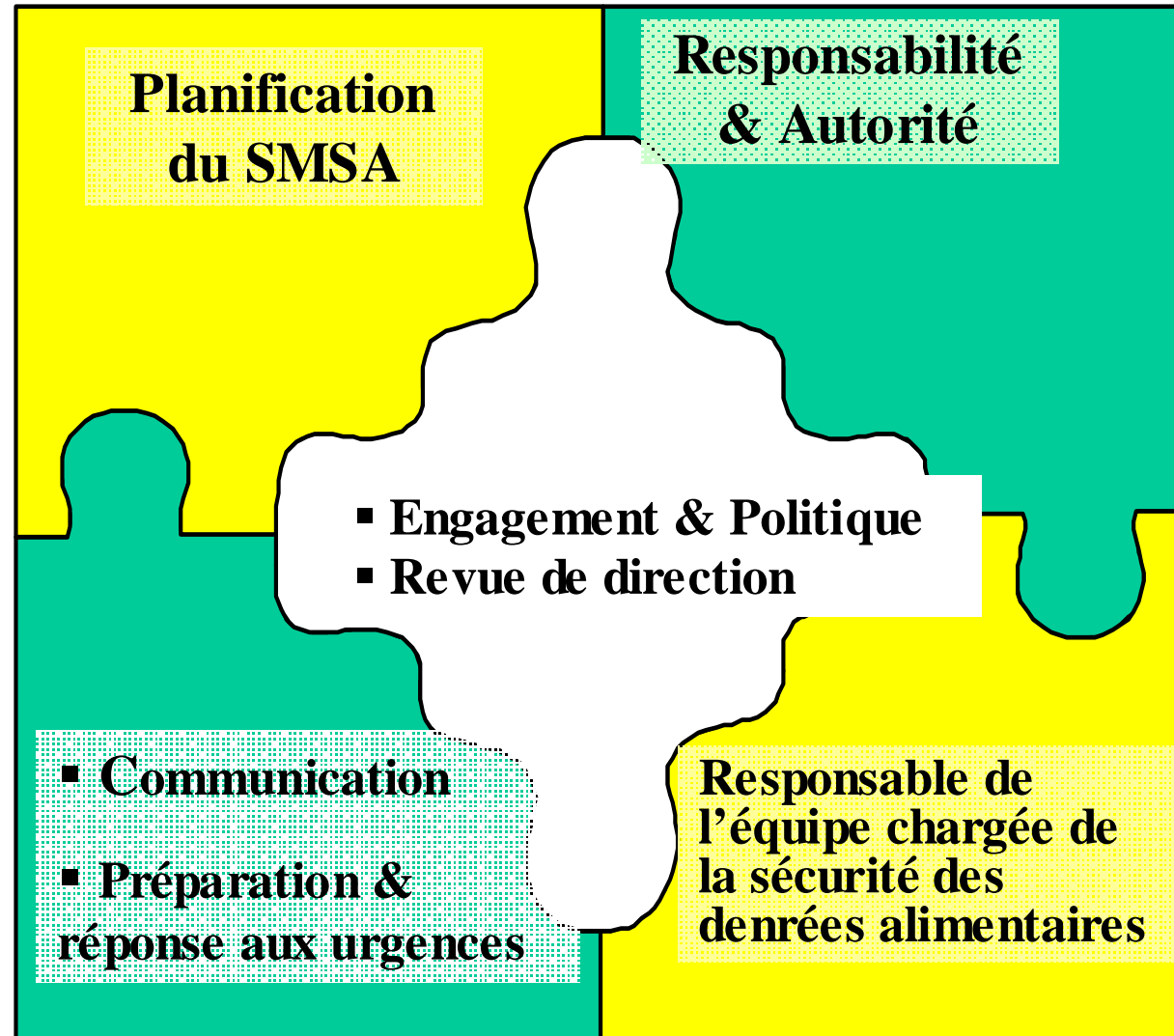
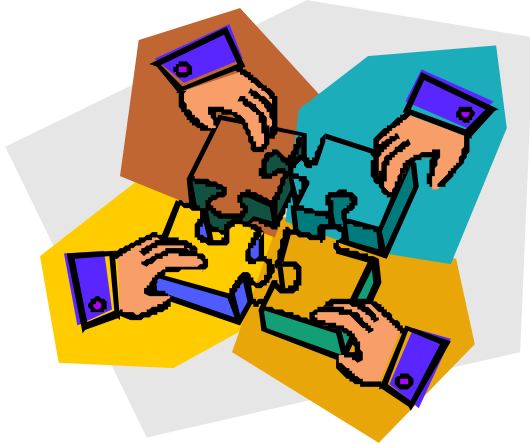


Principales pistes d'amélioration

Exigences de la norme ISO 22000

1	Domaine d'application
2	Références normatives
3	Termes et définitions
4	Système de management de la sécurité des denrées alimentaires (SMSA)
5	Responsabilité de la Direction
6	Management des ressources
7	Planification et réalisation de produits sûrs
8	Validation, vérification et amélioration du SMSA

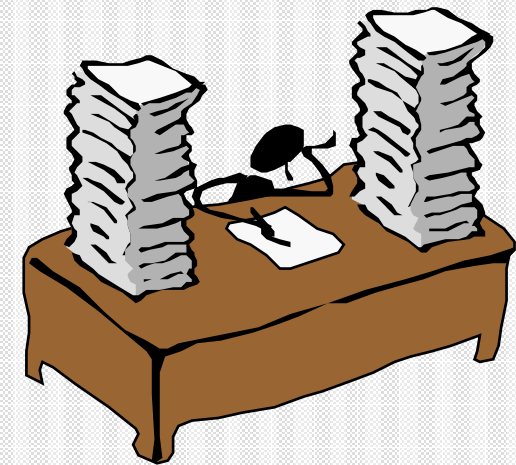
Responsabilité de la Direction



§ 5.5 Responsable de l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires

Responsabilités et autorité non définies pour :

- Organiser et diriger le travail de l'équipe
- Garantir la mise à jour et l'application du système
- Rendre compte à la Direction de l'efficacité du système



§ 5.6 Communication



Difficultés à mettre en oeuvre :

- La **communication externe**, relative aux dangers pour la sécurité des aliments, tout au long de la chaîne alimentaire (en **amont** et en **aval**)
- La **communication interne**, assurant que l'équipe HACCP soit informée de toute modification ayant une incidence sur la sécurité des aliments, ex. matières premières, nouveaux procédés, locaux et installations, ...

Les flux de communication

COMMUNICATION
EXTERNE

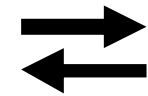
COMMUNICATION INTERNE

*Communications
verticales*

Communication
descendante

Communication
ascendante

*Communications
horizontales*



ENVIRONNEMENT

ORGANISATION

Légumes frais



❖ **Les acteurs de la filière**



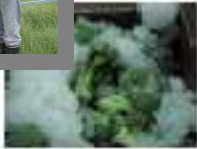


Champ

Transport



Eau



Hygiène des locaux



Engrais

Sources de contamination dans les légumes frais

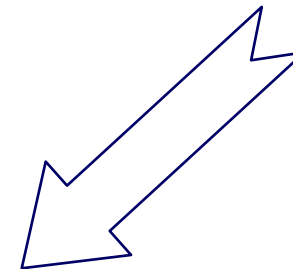
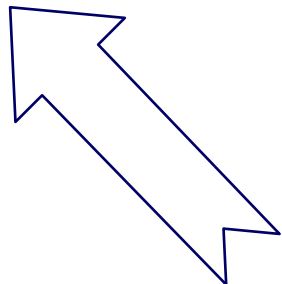
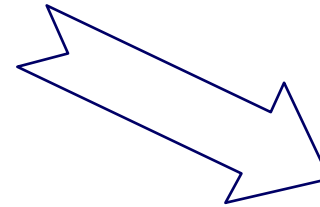
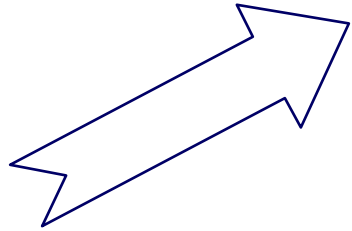
Hygiène du personnel



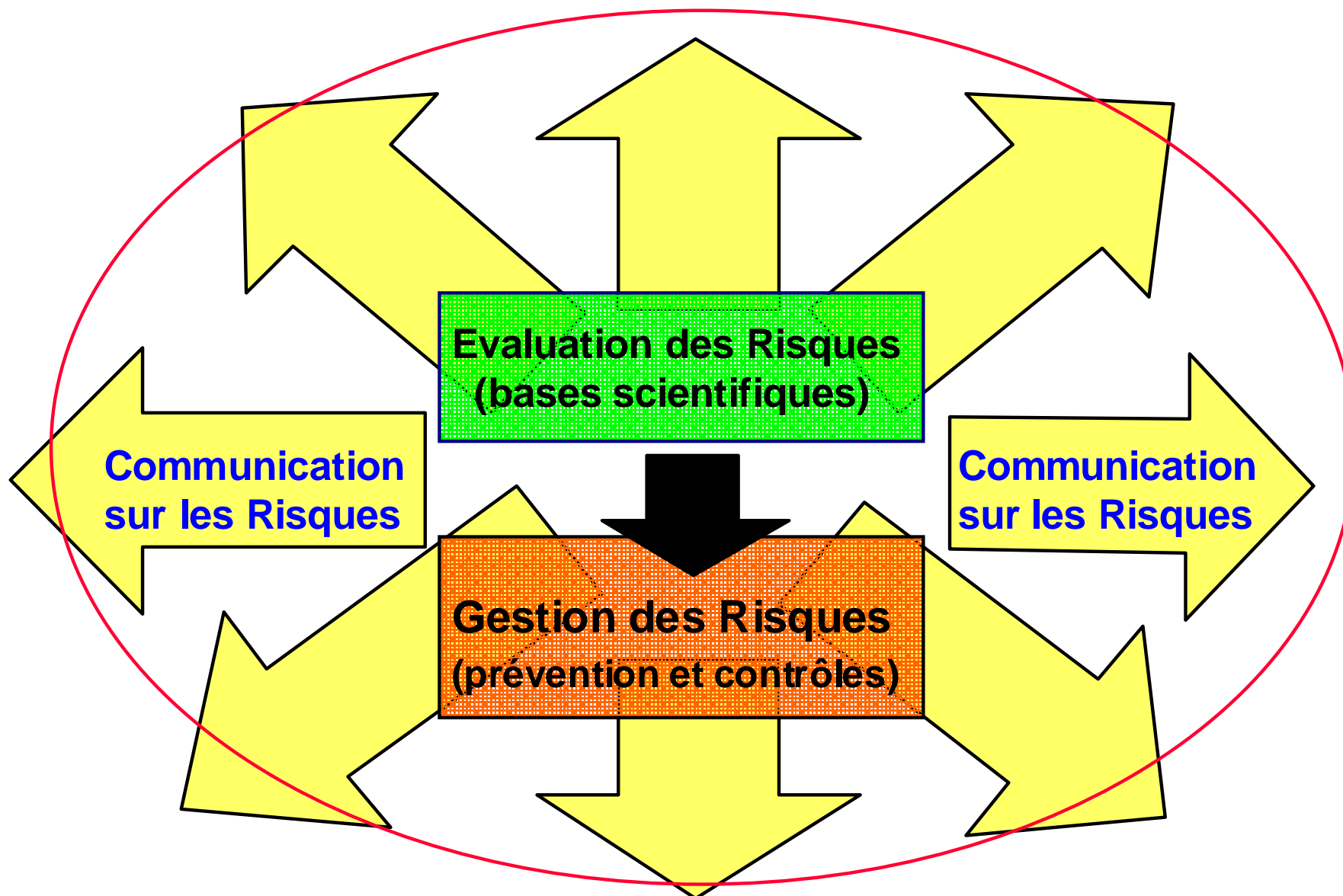
Epandage



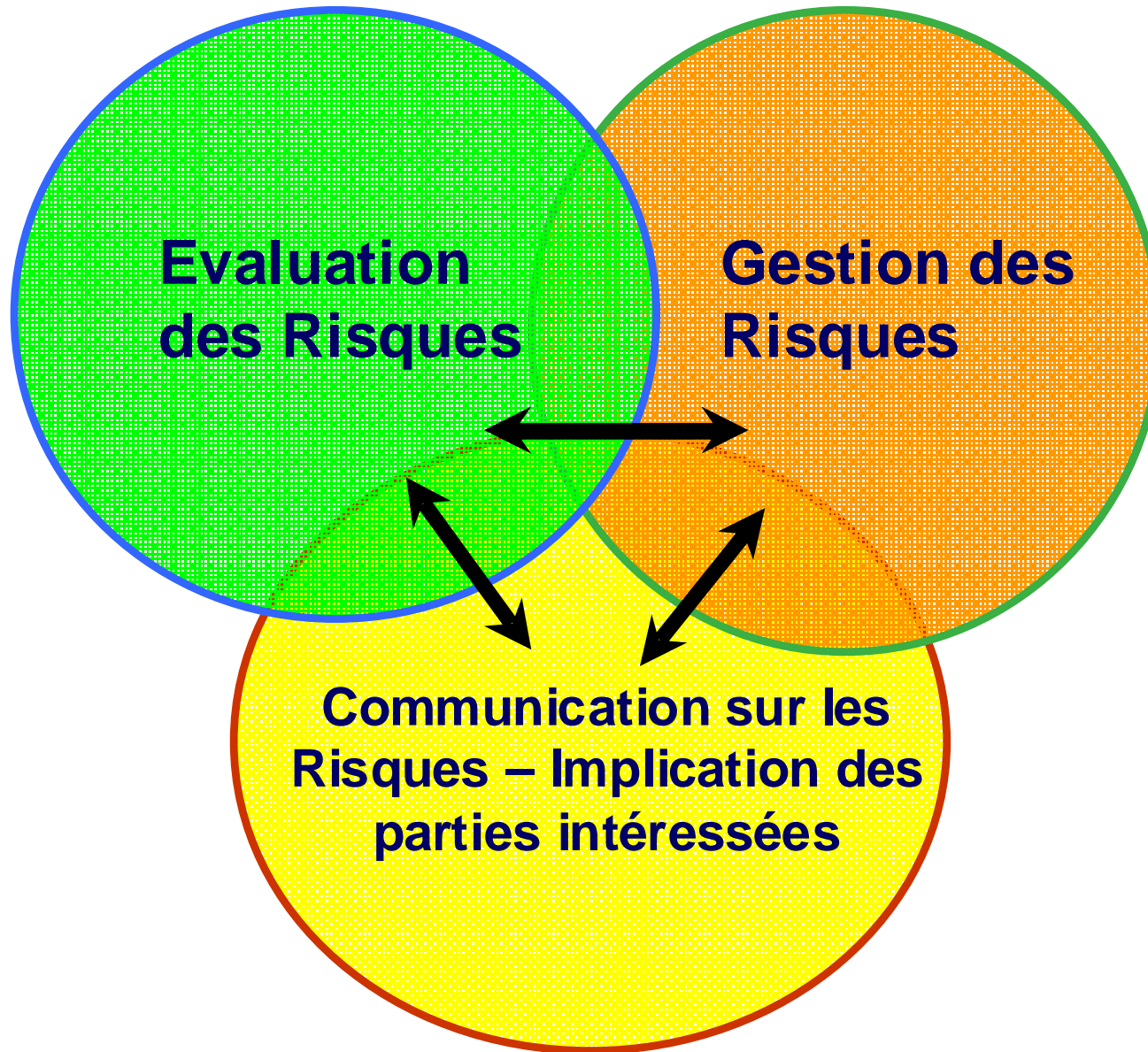
Produits Manufacturés



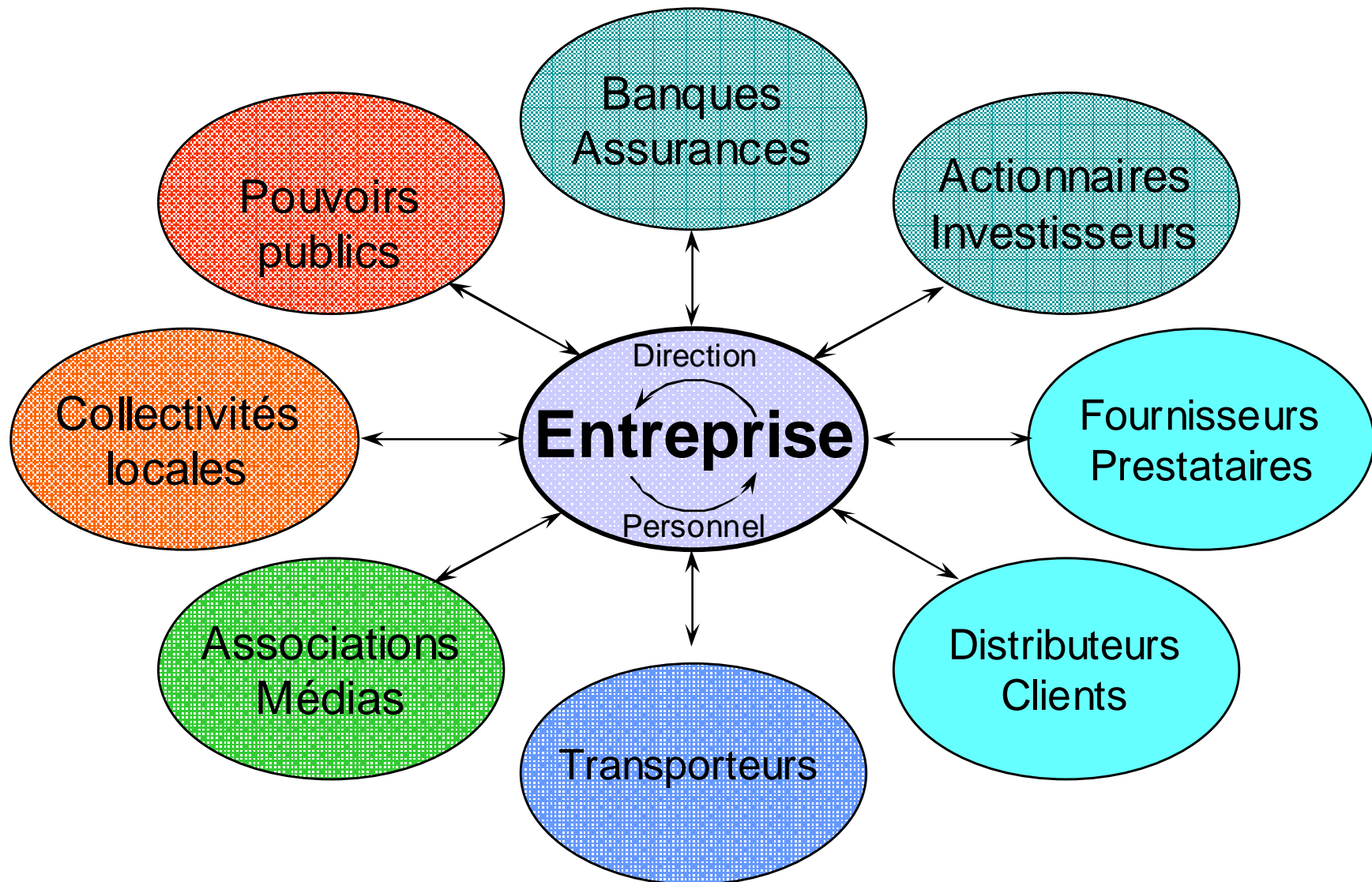
Les composantes de l'Analyse des Risques



Analyse des Risques



Les parties intéressées



§ 5.7 Préparation et réponse aux urgences

- Absence de procédure
- Situations d'urgence non identifiées
- Limitées aux alertes
- Simulations non réalisées ou non maîtrisées : gestion de crise, plan de fonctionnement en mode dégradé
- Actions d'amélioration non établies suite aux simulations



Exemples de situations d'urgence

- Apparition de nouveaux dangers
- Stabilisation insuffisante du personnel
- Rupture d'approvisionnements
- Contamination soudaine de l'eau
- Accidents routiers
- Sabotage
- Inondation, incendie des locaux
- Pannes énergétiques

§ 6.2.2 Compétence, sensibilisation et formation

- Compétences insuffisantes de l'équipe HACCP
- Compétences non définies pour des postes ayant une incidence sur le SMSA
- Efficacité des formations non évaluée
- Difficultés à recruter certains spécialistes dans les équipes, ex. technologie, microbiologie
- Difficultés à trouver des formations appropriées pour développer les compétences



Les mesures de maîtrise associées aux dangers

Les Programmes Prérequis (PRP)

Régissent les conditions et activités de base.

- Permettent de maintenir un environnement hygiénique de production, de traitement et/ou de manipulation

Les Programmes Prérequis opérationnels (oPRP)

- Permettent de maîtriser les dangers identifiés à des niveaux acceptables
- Mesures de maîtrise non gérées par le plan HACCP

Le plan HACCP

- Permettent de maîtriser les dangers identifiés à des niveaux acceptables
- Mesures de maîtrise appliquées aux CCP

LES 3 GROUPES DE MESURES DE MAÎTRISE

§ 7.2 Bonnes Pratiques d'Hygiène et de Fabrication (PRP – Programmes Prérequis)

- Non décrites
- Peu appliquées – Exemples :
 - Accumulation de déchets
 - Equipements et infrastructures non entretenus
- Des procédures existent mais le personnel n'en a pas connaissance
- Faible implication de la direction

Exemples de Programmes Prérequis

- ❑ Disposition des locaux et des installations
- ❑ Alimentation en eau, en énergie, en glace
- ❑ Elimination des déchets et des eaux usées
- ❑ Nettoyabilité des équipements
- ❑ Maintenance préventive
- ❑ Stockage et transport
- ❑ Nettoyage et désinfection
- ❑ Hygiène du personnel
- ❑ Lutte contre les nuisibles



§ 7.5 Programmes Prérequis Opérationnels

- Non clairement établis
- Exigences non identifiées ou non traduites sur le terrain :
 - Exigences légales et réglementaires spécifiques au secteur
 - Exigences des clients
 - Codes de Bonnes Pratiques du Codex Alimentarius
- Système de surveillance insuffisant :
 - Procédures
 - Responsabilités et autorités
 - Actions correctives
 - Enregistrements

§ 7.6 Plan HACCP

- Analyse des risques insuffisante
- Diagrammes de fabrication non revus
- Plan HACCP non ou peu appliqué
- Absence de surveillance des points critiques (CCP)
- Absence de vérification du système mis en place, en termes de fonctionnement et d'efficacité

Evaluation du Risque

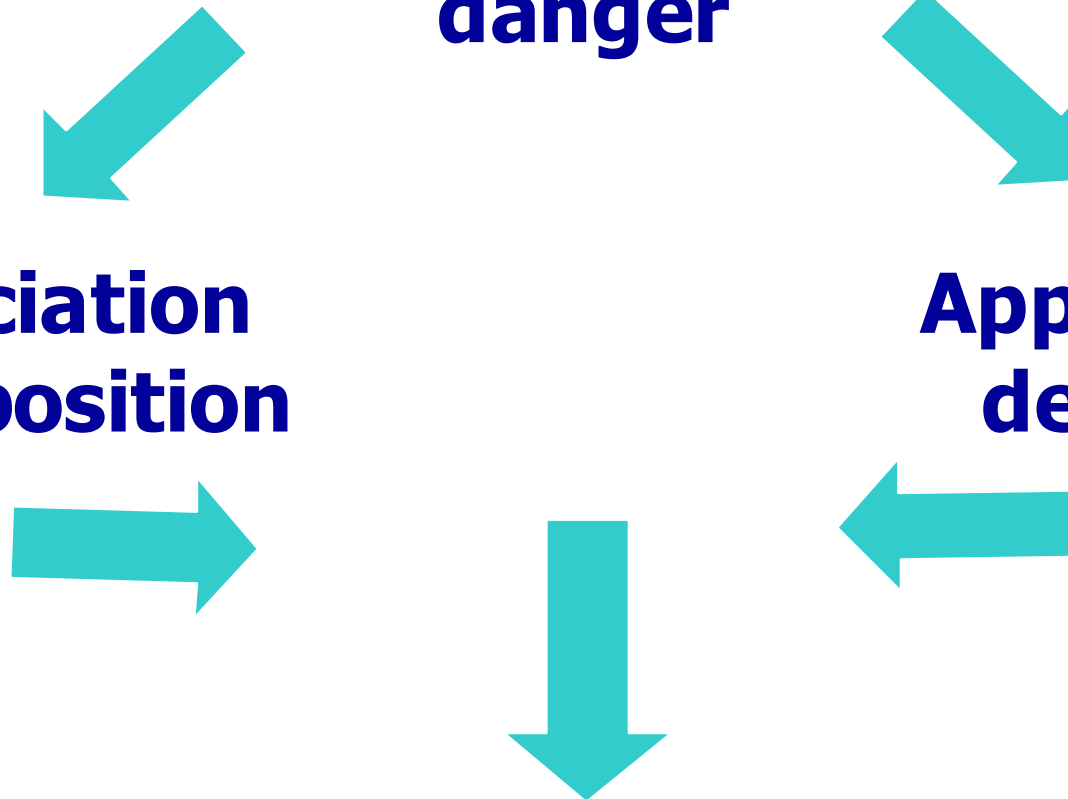


Identification du danger

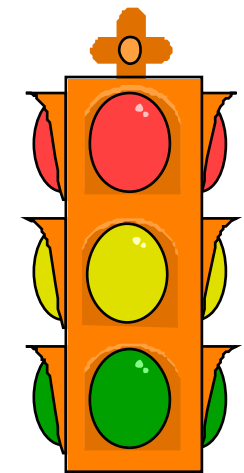
Appréciation de l'exposition

Appréciation des effets

Evaluation du Risque



Classification des risques



MATRICE DE CRITICITE

GRAVITE	PROBABILITE					
	Improbable 0	Rare 1	Occasionnel 2	Probable 3	Fréquent 4	Certain 5
Négligeable - 0	0	0	0	0	0	0
Marginal - 1	0	1	2	3	4	5
Majeur - 2	0	2	4	6	8	10
Critique - 3	0	3	6	9	12	15
Catastrophique - 4	0	4	8	12	16	20
Fatal - 5	0	5	10	15	20	25

Légende

	Risque Négligeable		Risque Faible		Risque Modéré		Risque Significatif		Risque Elevé
---	--------------------	---	---------------	---	---------------	---	---------------------	---	--------------

Risques Physiques

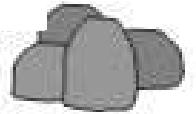
METAL

VERRE

PLASTIQUE

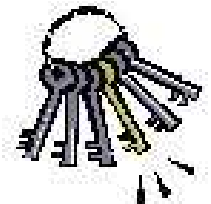
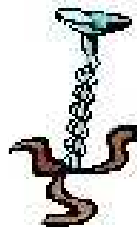
BOIS

AUTRES

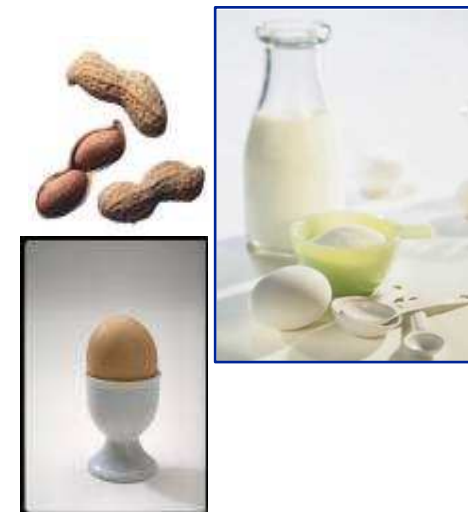


**Effets
personnels**

**Équipements
Matériels**



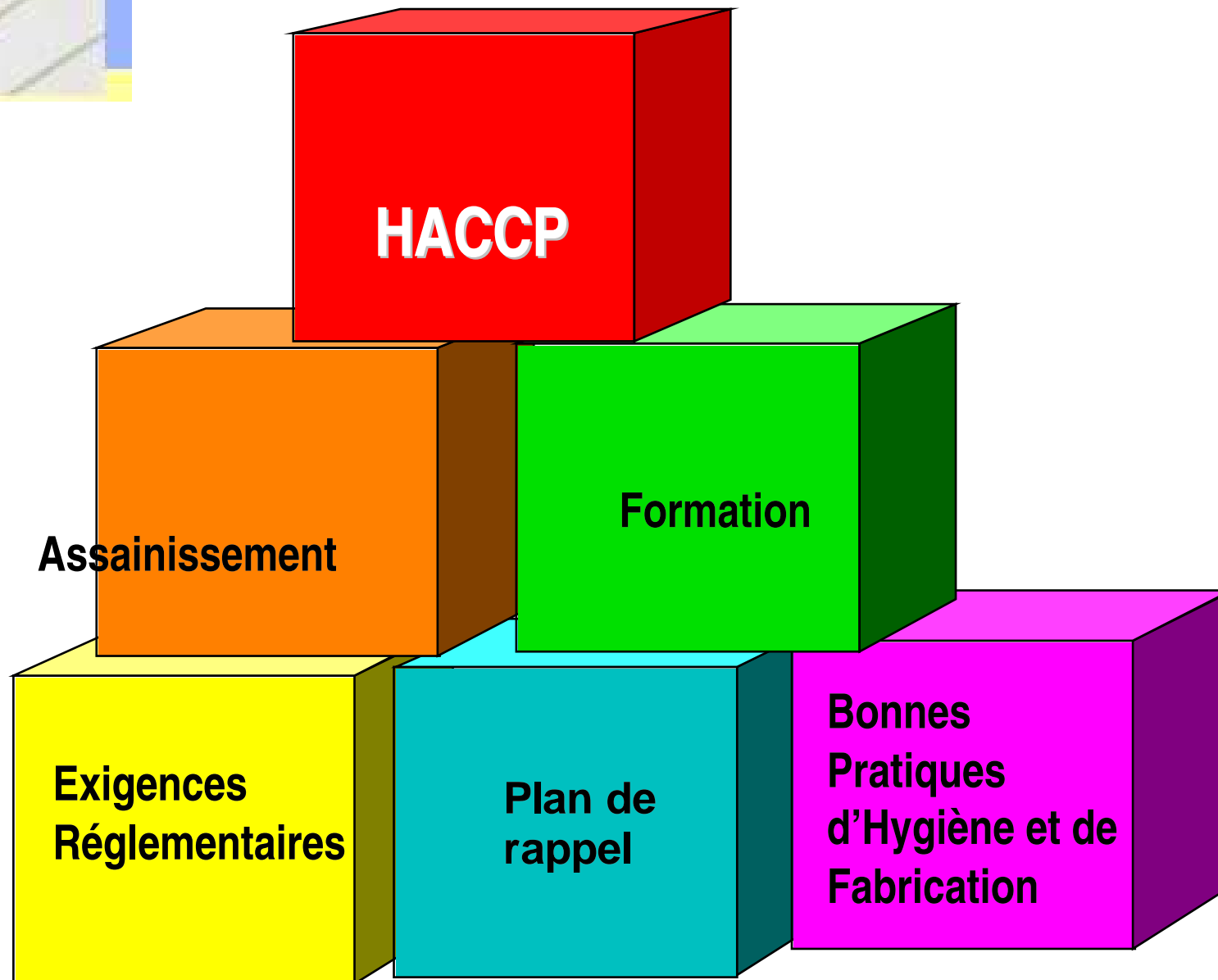
Risques Allergènes



► Principaux groupes d'allergènes :

- ❑ Céréales contenant du gluten
- ❑ Oeufs et produits à base d'œufs
- ❑ Poissons et produits à base de poissons
- ❑ Lait et produits à base de lait
- ❑ Fruits à coques (amandes, noisettes, noix, noix de cajou, noix de pécan, noix du Brésil, pistaches, noix de macadamia, noix du Queensland) et produits à base de ces fruits
- ❑ Anhydride sulfureux et sulfites en concentration de plus de 10 mg/kg ou 10 mg/l (exprimés en SO₂)
- ❑ Arachide et produits à base d'arachide
- ❑ Crustacés et produits à base de crustacés
- ❑ Soja et produits à base de soja
- ❑ Céleri et produits à base de céleri
- ❑ Moutarde et produits à base de moutarde
- ❑ Graines de sésame et produits à base de graines de sésame

Le HACCP n'est pas un système isolé



§ 7.8 Planification de la vérification

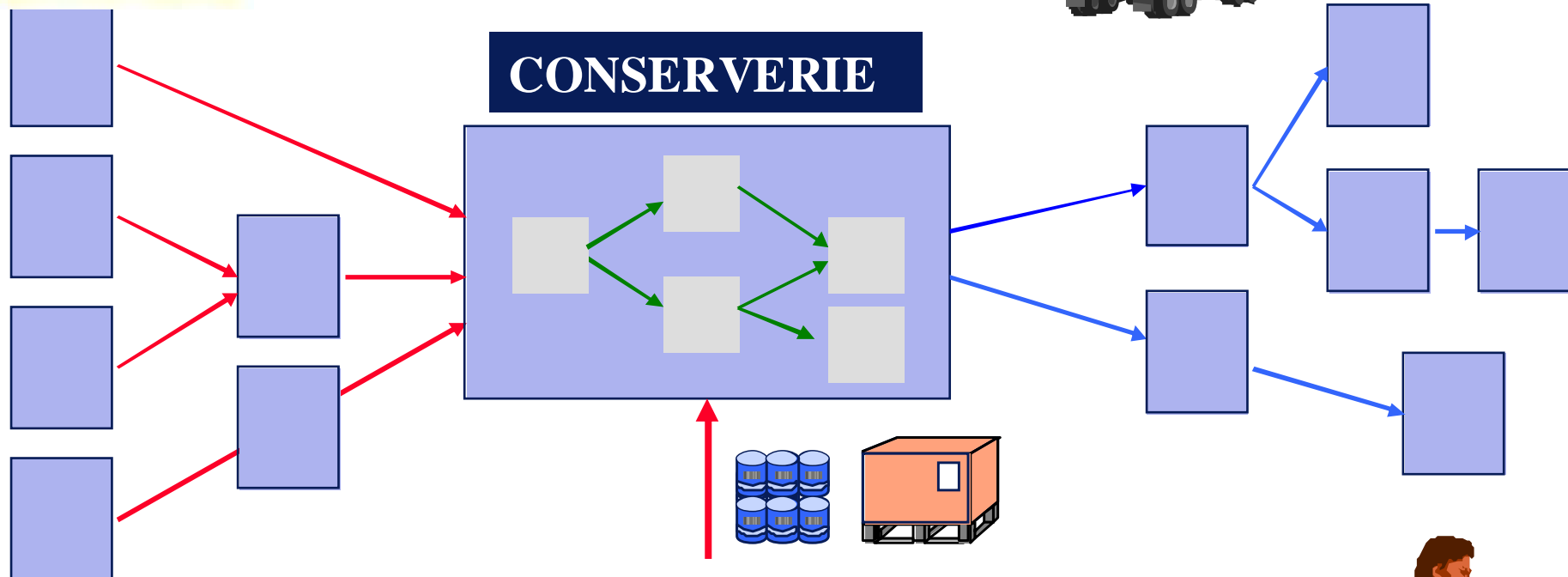
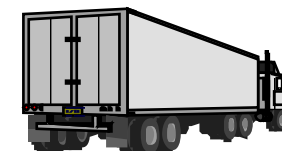
Activités de vérification insuffisantes, concernant :

- La mise en oeuvre et l'efficacité des PRP opérationnels et du Plan HACCP
- L'analyse des résultats de vérification
- Le traitement des lots de produits non conformes comme des produits "potentiellement dangereux"

§ 7.9 Système de traçabilité

- Lots de matières premières et d'ingrédients non identifiés
- Absence d'enregistrements relatifs à la réception, à la transformation et à la livraison
- Tests non effectués
- Absence d'évaluation du système de traçabilité dans l'éventualité d'un retrait

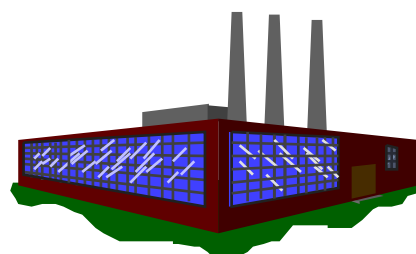
Champ d'application du Système de Traçabilité



AMONT

- Agriculteurs
- Transporteurs
- Fournisseurs de matières et de matériaux en contact avec le produit alimentaire

INTERNE Transformation



AVAL

- Transporteurs
- Distributeurs
- Consommateurs





Traçabilité et Réglementation

- Directive européenne **2001/95** relative à la sécurité générale des produits
- **Bio-terrorism Act** applicable depuis Janvier 2004 pour les exportations vers les États-Unis
- Règlement européen CE **178/2002** établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire



Les principes de la Traçabilité

- Etre capable de retrouver les fournisseurs et les destinataires d'un produit
- Identification / étiquetage adéquat des produits
- Obligation de résultats, choix des moyens pour les opérateurs
- Périmètre de responsabilité basé sur le principe de cascade (n+1, n-1)

§ 7.10 Maîtrise des non conformités

- Efficacité de la procédure de rappel non vérifiée
- Absence d'enregistrements des décisions relatives aux produits non conformes
- Non conformités non intégrées dans les objectifs de progrès

§ 8.2 (Combinaisons de) mesures de maîtrise

- Non sélectionnées
- Non évaluées et validées en termes d'efficacité
- Méthode d'attribution soit au plan HACCP, soit à un PRP opérationnel non formalisée



Méthodes de validation des mesures de maîtrise (ISO / TS ISO 22004)

- Validation scientifique par des tiers
- Connaissances historiques
- Simulation des conditions de production
- Collecte des données en production
- Pratiques industrielles admises
- Programmes statistiques
- Modélisation mathématique

§ 8.4.2 Evaluation des résultats individuels de vérification

Evaluation non systématique des résultats :

- Mise en oeuvre des PRP opérationnels et des CCP
- Respect des niveaux acceptables
- Analyses des produits
- Contrôle microbiologique des surfaces après nettoyage et désinfection



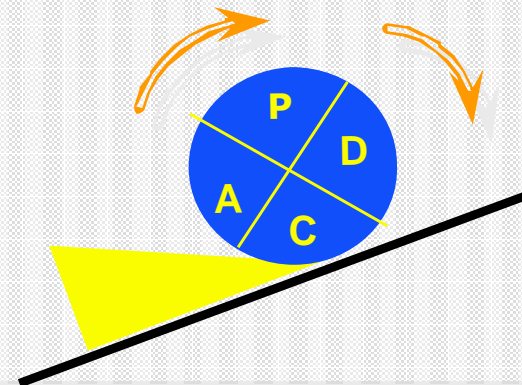
Validation, vérification et surveillance

- **Validation** (avant la mise en route) : démontrer que la mesure de maîtrise permettra d'atteindre le but recherché. Ex : couple temps – température en pasteurisation
- **Surveillance** (pendant la production) : mesurer en continu la température et la durée durant la pasteurisation
- **Vérification** (à posteriori) : respect du couple temps-température à chaque pasteurisation, fiabilité des équipements de mesure, analyses microbiologiques,...

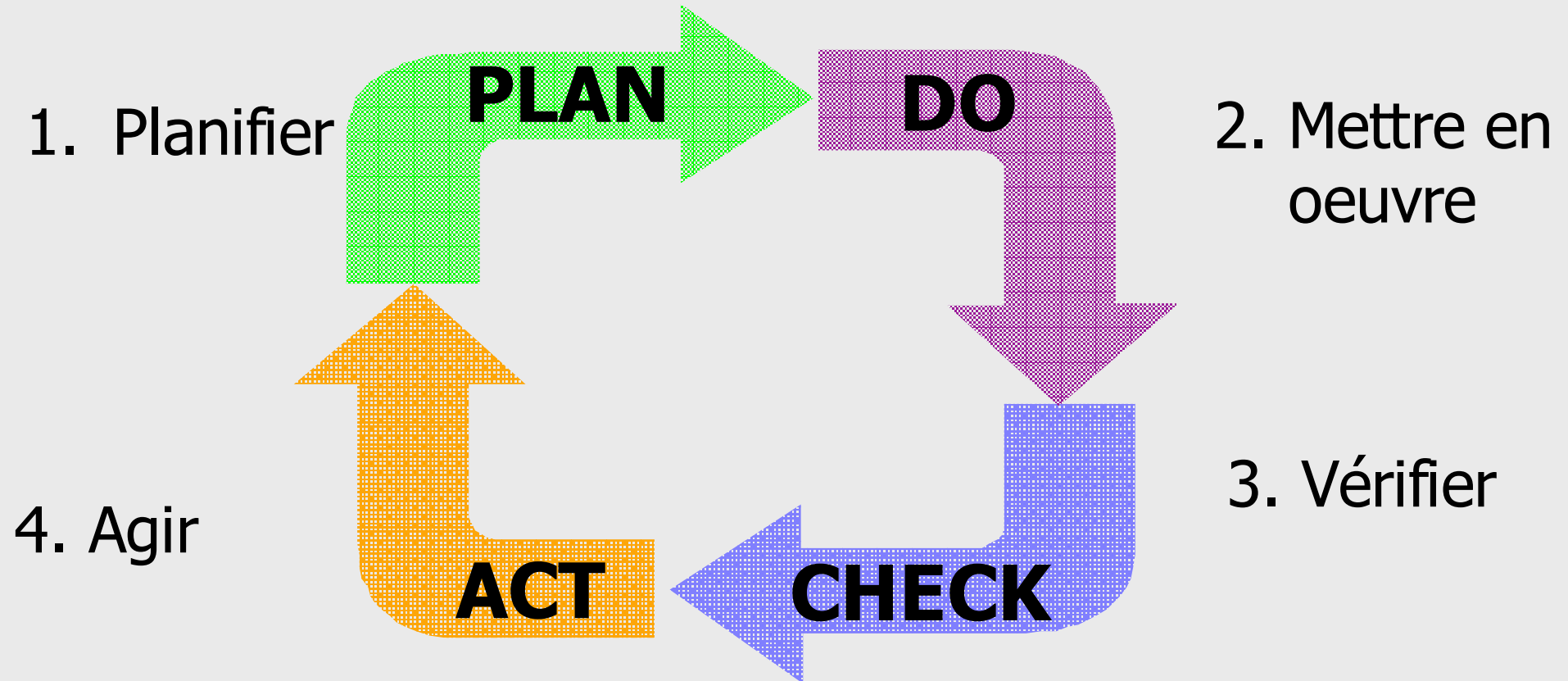
§ 8.5.1 Amélioration continue

Amélioration en continu de l'efficacité du système à organiser, au moyen :

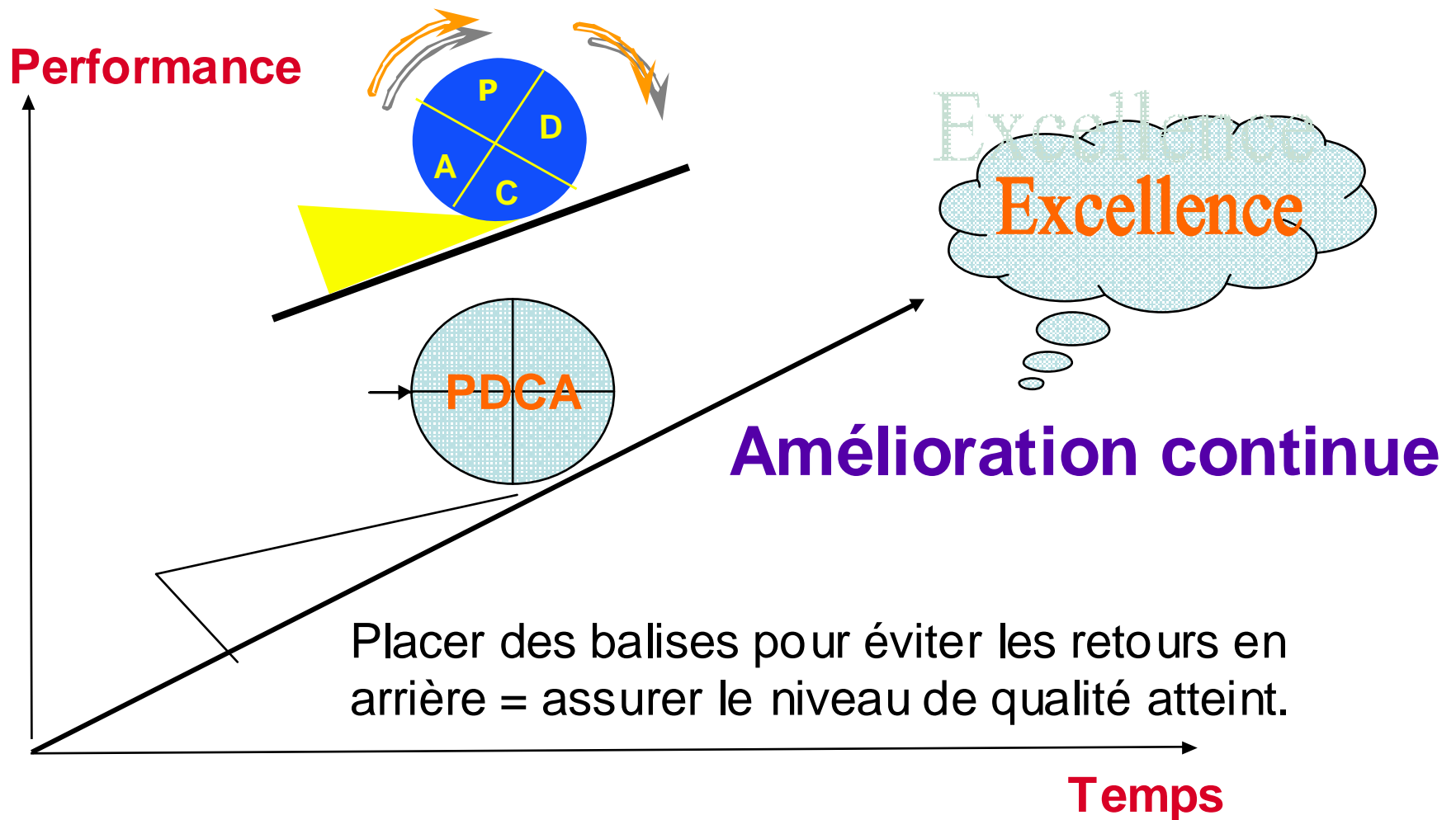
- de la communication,
- des revues de direction,
- des audits internes et des audits clients,
- de l'évaluation des résultats de vérification individuels,
- de l'analyse des résultats des activités de vérification,
- de la validation des combinaisons de mesures de maîtrise,
- des actions correctives,
- de la mise à jour du système.



Cycle de l'amélioration continue

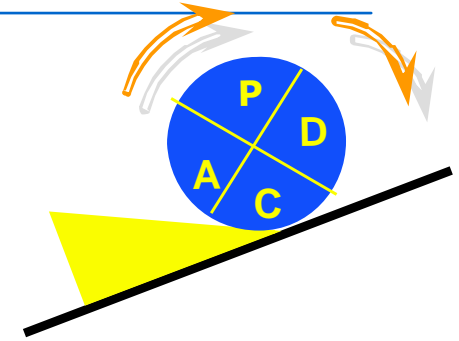


Philosophie de l'amélioration continue



Outils de l'amélioration continue

- Benchmarking
- Brainstorming
- Diagramme Causes-Effet, Pareto
- Méthodes 5 S, 5 Pourquoi
- Equipes projet, chantiers de progrès
- Objectifs de progrès définis et associés à un plan d'action
- Suivi des indicateurs associés
- Cartographie des risques (probabilité, gravité, niveau de maîtrise)

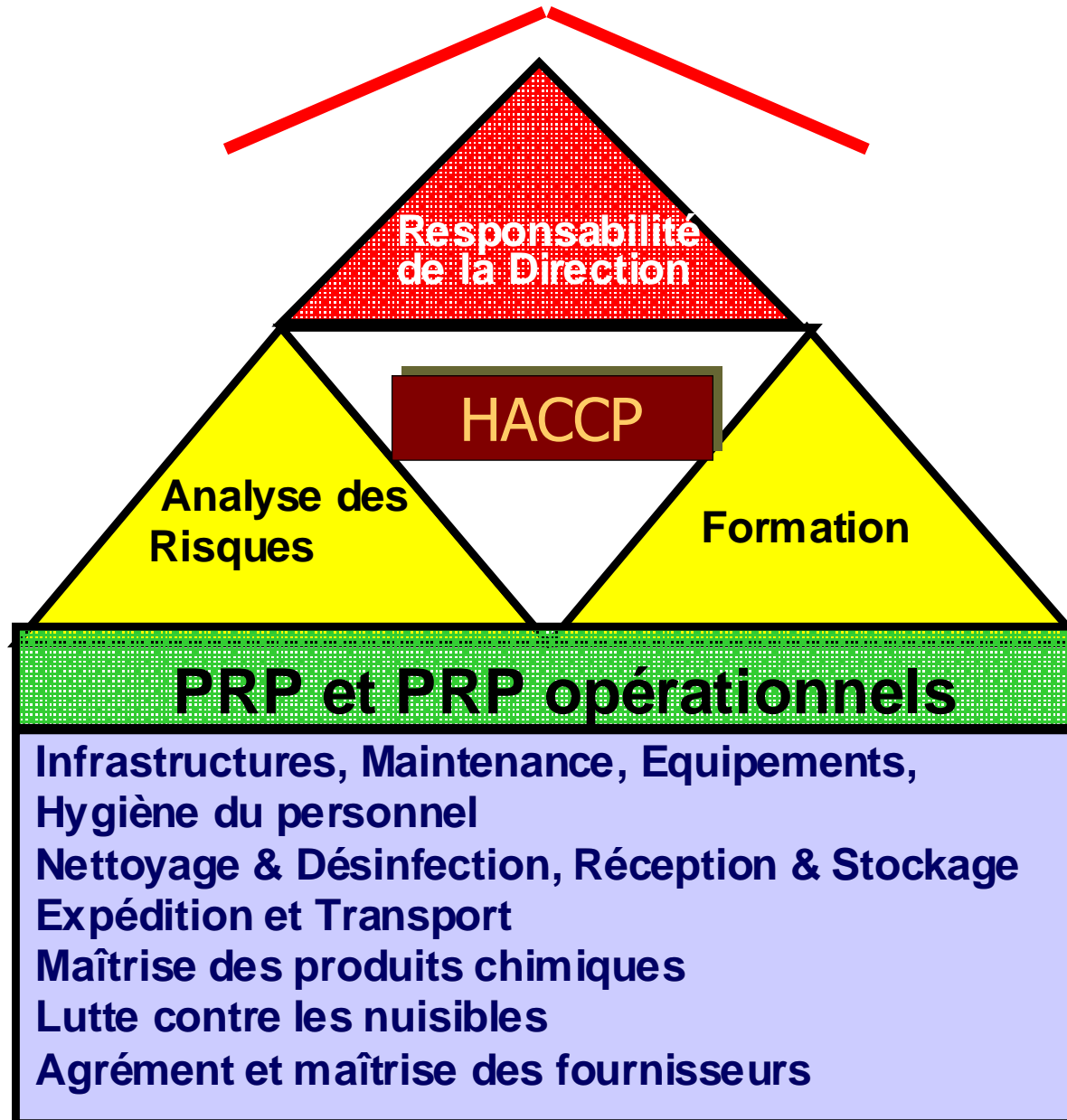


Conclusions – Sujets de fond

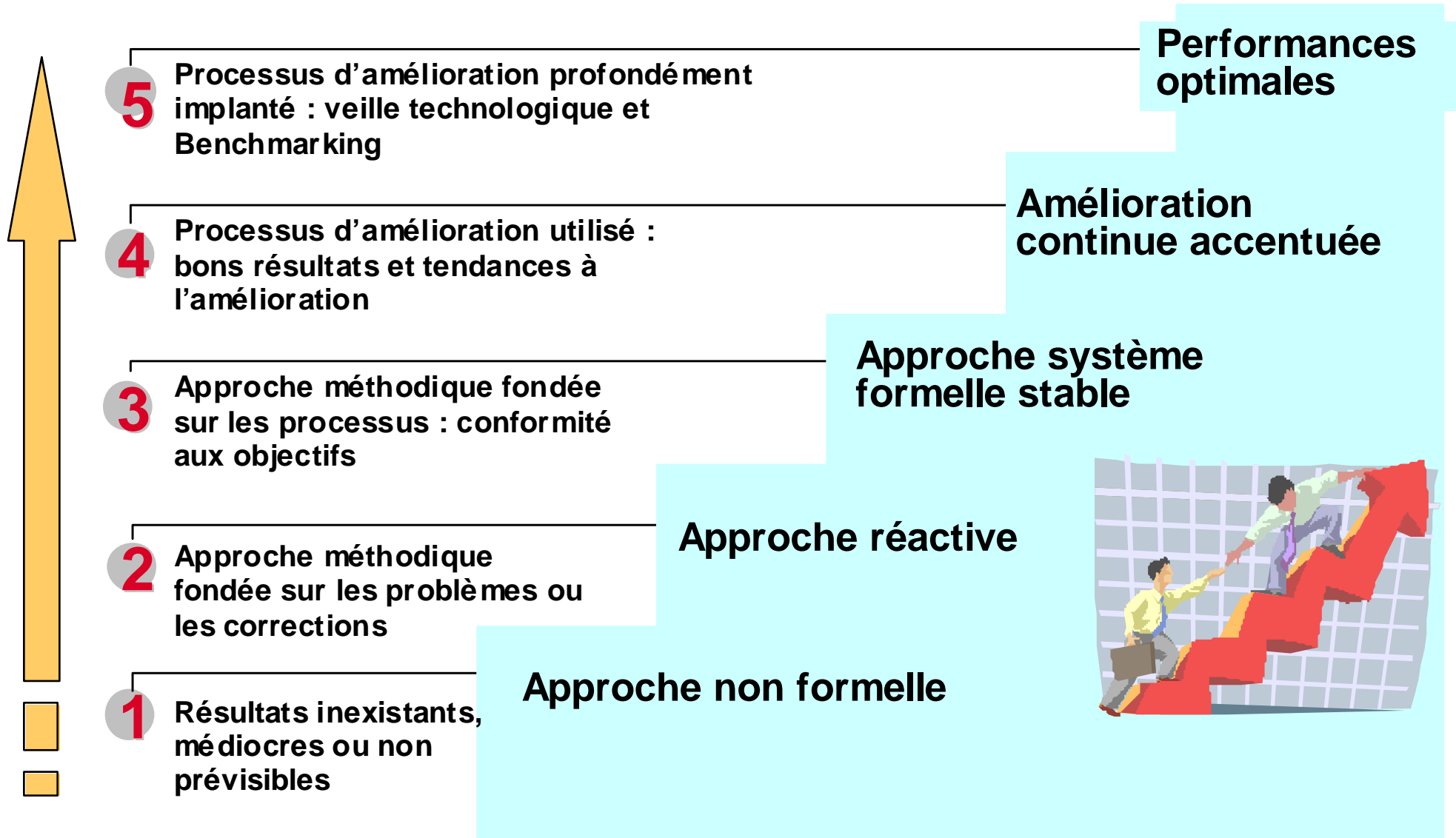
- Leadership et conduite du changement
- Adhésion du personnel d'encadrement et de terrain : expliquer pour mieux impliquer, impliquer pour mieux appliquer
- Formation, développement et maintien durable des compétences
- Veille technico-réglementaire
- Renforcement des espaces de communication
- Approche globale de la maîtrise des risques
- Approche processus
- Outils et méthodologie PDCA



Etapes de la mise en place du SMSA en conformité avec ISO 22000



Les niveaux de maturité du SMSA (Annexe A de l'ISO 9004)





they're counting
on you...



**Merci
de votre
attention**