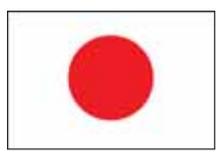




Guide Pratique Sur La Sécurité Des Denrées Alimentaires

En partenariat avec:



La Société Financière Internationale (IFC), membre du Groupe Banque Mondiale, crée des opportunités pour permettre aux populations d'échapper à la pauvreté et d'améliorer leurs conditions de vie. Elle encourage la croissance économique à long terme dans les pays en développement en contribuant à l'essor du secteur privé, en mobilisant les capitaux privés et en fournissant aux entreprises et aux gouvernements des services de conseil et de réduction des risques.

Ce guide sur la sécurité des denrées alimentaires a été élaboré par IFC dans le cadre de son Programme Mondial de IFC Sur La Sécurité Des Denrées Alimentaires.

Les conclusions et interprétations exprimées dans ce volume ne reflètent pas nécessairement l'opinion de la Société Financière Internationale (IFC), l'opinion de son Conseil d'Administration de même que celle de la Banque Mondiale, de ses Directeurs exécutifs, du ministère autrichien des Finances ou du ministère norvégien des Affaires étrangères, voire des pays qu'ils représentent.

IFC et la Banque Mondiale ne garantissent pas l'exactitude des données contenues dans le présent ouvrage et déclinent toutes conséquences susceptibles de découler de leur utilisation.

Cet ouvrage ne se veut pas un exposé exhaustif de l'ensemble des questions devant faire l'objet d'analyse et ne doit en aucun cas servir de document de référence dans la prise de décisions d'affaires. Pour toute question d'ordre juridique, veuillez entrer en contact avec un(e) expert(e) juridique indépendant(e).

Le contenu de cette publication est protégé par le droit d'auteur. Toute copie et/ou diffusion, même partielle, du présent document sans autorisation peut constituer une violation de la loi en vigueur. IFC encourage la diffusion de ses travaux et autorise l'utilisateur à s'en servir à des fins éducatives et non commerciales. Toute autre reproduction ou utilisation de cet ouvrage devra être précédée d'une notification écrite adressée à IFC qui en marquera son approbation.

Copyright © 2016 Société Financière Internationale
2121 Pennsylvania Ave. NW, Washington, DC 20433,
États-Unis d'Amérique,
Membre du Groupe Banque Mondiale

Table Des Matières

MODULE 1

Introduction Et Vue D'ensemble

IFC en Bref	6
Développement de l'Industrie agroalimentaire	6
Programme Mondial de IFC Sur La Sécurité Des Denrées Alimentaires.....	6
Nos Partenaires	7
Avant-propos	8
Guide de IFC sur la Sécurité des Denrées Alimentaires.....	9

MODULE 2

Programmes Et Normes En Matière De Sécurité Des Denrées Alimentaires

Introduction	12
Consortium des Distributeurs Britanniques (BRC)	13
International Featured Standard (IFS)	15
Certification des Systèmes de Sécurité des Denrées alimentaires (FSSC 22000).....	16
Primus GFS	20
Global Red Meat Standard (GRMS)	22
Canada G.A.P	23
GLOBALG.A.P	25
Norme relative aux produits de mer, élaborée par la Global Aquaculture Alliance.....	27
Certification relative à la Norme SQF sur la Qualité et la Sécurité des Denrées alimentaires.....	28
HACCP China.....	30
GMP + Programme de Certification des Aliments pour animaux.....	31

MODULE 3

Législation Portant Sur La Sécurité Des Denrées Alimentaires

Introduction	34
Principaux Règlements relatifs à la Sécurité des Denrées alimentaires: Liste des Règlements, Synthèse du programme, Relations avec le Codex Alimentarius, l'UE et les États-Unis	35
Exigences relatives aux Exploitants du Secteur Agroalimentaire (FBO).....	39
Importation/Exportation	53
Autorité de réglementation	56
Autres règlements en vigueur.....	59
L'Union Économique Eurasiatique (EEU).....	64

MODULE 4

Outils Et Techniques Relatifs À La Sécurité Des Denrées Alimentaires

Introduction	74
Manuel relatif aux PRP du Guide (FSTK)	74
Guide d'utilisation du Manuel relatif aux PRP FSTK.....	74
Aperçu des PRP	75
Planification et Développement des PRP.....	77
Manuel relatif aux PRP du FSTK : Exemples et directives (WS1-WS6).....	79
PPR 6 : Services, approvisionnement en air, eau et énergie.....	80
PPR 9 : Gestion des achats	92
PPR 11 : Nettoyage et désinfection.....	104
PPR 12 : Lutte contre les nuisibles	118
PPR 13 : Hygiène du personnel et installations du personnel	128
PPR 14 : Retraitement.....	142
Manuel relatif au système HACCP/PRP-O du FSTK.....	154
Historique de l'HACCP.....	155
Étapes préliminaires à l'élaboration d'un plan HACCP.....	157
Modèles de documents HACCP sur la production du lait entier : Aperçu et guide d'utilisation des fiches de travail HACCP	160

1

2

3

4

5

6

7

MODULE 5**Procédures Et Documentation Du Système De Gestion De La Sécurité Des Denrées Alimentaires (FSMS)**

Présentation de la documentation	188
Processus de validation, de délivrance et de maîtrise des documents au Système de Gestion de la Sécurité des Denrées alimentaires	195
Version électronique ou papier?	197
Modèles portant sur les procédures du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires.....	198
Maîtrise des documents	199
Maîtrise des enregistrements.....	209
Gestion des plaintes.....	214
Gestion des produits non conformes	220
Étalonnage.....	226
Action Préventive et Corrective	240
Audit interne.....	247
Traçabilité.....	256
Rappel et Retrait des Produits.....	268
Rappel Simulé.....	275
Plan de protection des aliments	284
Maîtrise des Allergènes	296
Procédure d'hygiène.....	300
Identification et évaluation de la conformité	307

MODULE 6**Formation Relative À La Sécurité Des Denrées Alimentaires**

Introduction	314
Choix des formateurs ou des modules de formation en matière de sécurité des denrées alimentaires.....	314
Efficacité et évaluation de la formation.....	316
Résultats ayant servi à l'évaluation des programmes de formation.....	317
Exemple de procédure de formation et de développement	320
Matrice des responsabilités, analyses des besoins de formation et plan de formations [échantillon partiel].....	330
Matrice relative à la formation sur la Sécurité des Denrées alimentaires.....	332
Matrice de la formation et du développement de la sécurité des denrées alimentaires.....	333

MODULE 7**Responsabilité de la Direction**

Introduction	336
Politique en matière de Sécurité des denrées alimentaires	336
Engagement de la Direction.....	338
Ressources.....	339
Modèle de procédure pour l'évaluation de l'équipe managériale.....	341
Exemple de documents relatif à la revue de direction	348

Annexes

Liens utiles.....	357
Glossaire.....	360



Introduction Et Vue D'ensemble

MODULE 1

IFC en Bref

IFC travaille en étroite collaboration avec le secteur privé dans les pays en développement pour créer des opportunités pour tous. En qualité d'une des plus grandes institutions mondiales en matière de développement et membre du Groupe Banque Mondiale, IFC concentre exclusivement son travail sur le secteur privé dans les pays en développement.

IFC utilise et exploite ses produits et services, ainsi que les produits et services d'autres institutions du Groupe de la Banque mondiale, de manière à mieux répondre aux besoins des clients en mettant à leur disposition des solutions pour mieux dynamiser leur développement. Nous soutenons nos partenaires pour leur permettre de surmonter les défis financiers, opérationnels et politiques au moyen de nos ressources financières, notre expertise technique, notre expérience mondiale ainsi que nos idées novatrices.

Les clients considèrent IFC comme un fournisseur, un mobilisateur de capitaux et de connaissances et estiment qu'un partenariat à long terme avec celle-ci permettra de répondre à des exigences non négligeables dans des domaines tels que la finance, l'infrastructure, la qualification des employés de même que le cadre réglementaire.

IFC joue également un rôle capital dans la mobilisation de ressources tiers pour ses projets. Sa volonté à s'impliquer dans des environnements difficiles assorti à son leadership dans le financement du secteur privé lui permettent de se démarquer et d'influencer le développement au-delà des contributions directes. Pour en savoir plus, veuillez consulter : www.ifc.org.

Développement de l'Industrie agroalimentaire

IFC a fait de l'industrie agroalimentaire une priorité en raison du considérable impact de la thématique sur le développement et de son rôle particulièrement important dans la réduction de la pauvreté. Dans un environnement durable sur le plan de l'écologie et inclusif sur le plan social, elle accorde les missions d'investissements et d'assistance-conseil pour mieux aider le secteur privé à faire face à une demande accrue de produits ainsi qu'à la flambée des prix des denrées alimentaires.

Lors de la clôture de l'exercice financier en juin 2015, 3,2 milliards de dollars avaient été injectés dans toute la chaîne d'approvisionnement de l'industrie agroalimentaire (de l'exploitation agricole jusqu'à la vente au détail) pour stimuler la production, augmenter la liquidité, améliorer la logistique et la distribution tout en élargissant l'accès au crédit aux petits exploitants agricoles. À l'issue de cet exercice, les dépenses totales engagées par IFC sur fonds propres se chiffrent à hauteur de 3,4 milliards de dollars.

Programme Mondial de IFC Sur La Sécurité Des Denrées Alimentaires

L'assistance-conseil est l'une des missions clés de IFC. Elle consiste à apporter des éléments de réponse aux besoins des petites et moyennes entreprises qui interviennent dans toute la chaîne de valeur et à promouvoir les bonnes pratiques agricoles dans l'intérêt des petits agriculteurs. IFC a élaboré un mécanisme de consultation (le Programme) en vue d'aider les industries agroalimentaires à renforcer leurs capacités en matière de sécurité des denrées alimentaires à l'échelle mondiale. L'objectif de ce programme est de réduire le risque sur la sécurité des denrées alimentaires des clients de IFC dans le secteur agroalimentaire tout en renforçant la capacité du secteur industriel dans certains marchés. Dans le cadre de ce projet, IFC travaillera en étroite collaboration avec les clients du secteur agroalimentaire et du commerce au détail, dans tous les secteurs de l'industrie agroalimentaire afin d'accroître leur compétitivité. Il convient de souligner clairement que le rôle consultatif de IFC facilitera la mise à niveau des systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires au regard de l'évolution des besoins à l'échelle mondiale. Cette mise à niveau permettra d'améliorer leurs performances et leur efficacité en augmentant les ventes, réduisant ainsi les coûts et les risques afférents.

Contact : Sarah Ockman, Directrice de Programme, sockam@ifc.org

Nos Partenaires

Ministère des Finances du Japon

Le Japon est engagé à contribuer au développement mondial, et en particulier au développement de l'Afrique. Dans le but d'approfondir les partenariats avec les pays en développement et pour contribuer à la stabilité internationale, le Japon fournit une aide publique au développement aussi bien sur le plan bilatéral que par l'intermédiaire d'institutions multilatérales telles que IFC. Le ministère des Finances du Japon est un donateur majeur du Comprehensive Japan Trust Fund CJTF (fonds global d'affectation spéciale du Japon), qui a été un important vecteur de soutien aux services – conseils de IFC au niveau mondial depuis 1995. En 2014, le Japon a créé la Conférence Internationale de Tokyo sur le Développement de l'Afrique (TICAD) sous le CJTF pour soutenir des projets en Afrique subsaharienne et en Afrique du Nord.



Ministère autrichien des Finances (M.A.F)

Programme Économique Externe

Le programme économique externe du ministère autrichien des Finances (M.A.F) soutient le processus de développement et de transition en Europe du Sud-est et de l'Est. Le programme vise à promouvoir les investissements durables dans le cadre du renforcement de la croissance économique, la création d'emplois voire l'amélioration de l'environnement des entreprises. L'appui aux investissements locaux et étrangers contribue à améliorer la vitalité des populations voire le progrès vers une région stable et prospère. L'objectif est de contribuer à la croissance du secteur privé par le renforcement des capacités, l'appui aux PME, la facilitation des investissements, de même que le renforcement du partenariat entre les investisseurs autrichiens et locaux.



Ministère norvégien des Affaires étrangères

Le ministère des Affaires étrangères du Royaume de Norvège (M.A.E) est le principal pilier de la politique étrangère, de la politique commerciale, de coopération en matière d'aide entre la Norvège et les pays en développement, entre la Norvège et les organisations internationales.

L'objectif principal de la coopération norvégienne au développement est de contribuer à l'amélioration durable des conditions socio-économiques et politiques des populations vivant dans les pays en développement. La politique d'aide du gouvernement norvégien vise également à renforcer la capacité des pays en développement de sorte à leur permettre de faire face aux défis liés à la pauvreté et promouvoir dans le même temps un développement durable sur le plan économique et environnemental.

L'étendue de l'aide aux pays de l'Europe du Sud-est consiste à appuyer la décision du gouvernement en vue de l'intégration des entités européennes et nord-atlantiques. L'intégration euroatlantique permettra de faire la promotion de la stabilité et la démocratisation dans tous les pays de la région. Il faut dire que la région dans son ensemble est au cœur des efforts de la Norvège dans les Balkans occidentaux. La priorité est accordée à la mise en œuvre de la stabilisation de l'UE et du processus d'association, privilégiant ainsi dans les pays des Balkans occidentaux la perspective d'une coopération plus étroite avec l'UE voire d'une éventuelle adhésion future.

La priorité est accordée au renforcement des institutions démocratiques, l'appui aux réformes économiques et politiques, le développement des entreprises, le respect des droits de l'homme, la lutte contre la corruption et la criminalité et l'amélioration de la coopération régionale.



Avant-propos

Selon les statistiques récentes, la population mondiale atteindra neuf milliards d'habitants d'ici à 2050. Cette augmentation substantielle du nombre de personnes nécessitera un approvisionnement alimentaire durable et sain qui n'est malheureusement pas encore acquis. Les investissements dans les systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires sont une condition *sine qua non* préalable à même d'assurer un approvisionnement fiable et constant en aliments sains ainsi qu'un accroissement du commerce transfrontalier.

L'industrie agroalimentaire est le poumon de l'économie dans de nombreux pays du monde. Cependant, nous constatons un ralentissement qui asphyxie la croissance optimale de cette industrie et il se trouve que les entreprises nationales sont exclues des chaînes de valeur mondiales au regard des normes inappropriées et des mauvaises pratiques en matière de sécurité des denrées alimentaires.

Le monde de l'entreprise mesure l'ampleur du risque et selon une étude réalisée en 2015 par KPMG auprès des dirigeants intervenant dans la fabrication et la vente au détail à l'échelle mondiale, la sécurité des denrées alimentaires figure en tête de liste des priorités en matière de durabilité, de responsabilité d'entreprise et d'investissement.

Les normes reconnues à l'échelle internationale ont fait leurs preuves en matière de meilleure gestion de risques, d'accès accru à de nouveaux marchés et à de grands détaillants, en matière d'efficacité opérationnelle (du fait de la baisse des prix et d'une productivité accrue) et de fortes réputations. Par conséquent, aborder la question de la sécurité des denrées alimentaires de manière systémique et durable contribuera à améliorer les ventes, les exportations et les profits, à réduire les coûts, à minimiser les risques et à attirer les investisseurs.

Dans le cadre de son rôle consultatif, IFC a conçu un produit unique étalonné pour aider les producteurs d'aliments et le secteur privé à avoir accès et à mettre en place un système efficace de gestion de la sécurité des denrées alimentaires par un éventail complet couvrant l'ensemble des mécanismes d'investissement afin de dynamiser le développement durable dans les marchés émergents.

Conçu comme un manuel didactique pratique, cet ouvrage est un outil d'importance pour les entreprises qui n'ont pas encore développé leur propre système ou qui souhaitent améliorer leurs processus. Ce guide a fait ses preuves dans les industries agroalimentaires d'Europe et d'Asie centrale, ainsi que dans certains pays d'Asie et d'Afrique.

Les entreprises ayant réussi, grâce à ce guide, à améliorer leurs processus en matière de sécurité des denrées alimentaires sont parvenues à intégrer de nouveaux marchés. Elles ont amélioré leur rentabilité et renforcé ainsi la confiance des clients.

Nous sommes convaincus que ce guide sur la sécurité des denrées alimentaires élaboré par IFC permettra aux entreprises de mettre en œuvre des systèmes optimisés en matière de sécurité des denrées alimentaires en vue d'améliorer leur compétitivité et de favoriser leur entrée dans les chaînes de valeur mondiales.

Tania Lozansky

Chef du Service Consultatif, IFC Manufacturing, Agribusiness and Services

Guide sur la Sécurité des Denrées alimentaires

Ce Guide sur la Sécurité des Denrées alimentaires a été conçu par IFC pour permettre aux entreprises intégrant les marchés émergents de réduire les risques majeurs associés au développement durable de l'industrie agroalimentaire. Son objectif est de répondre aux questions liées à la demande croissante, aux besoins, aux attentes et à la confiance des clients, des grossistes, des détaillants, des autorités gouvernementales responsable la sécurité des denrées alimentaires et enfin des consommateurs.

Ce guide a été élaboré par IFC avec l'appui et l'expertise de l'industrie agroalimentaire. Il repose sur les principes HACCP en matière d'hygiène alimentaire (Législation relative à l'hygiène alimentaire éditée par l'Union européenne : Règlements (CE) n° 852/2004, 853/2004 et 854/2004), quant aux pratiques exemplaires et normes industrielles.

Ce guide offre aux entreprises un savoir-faire à même de favoriser l'élaboration, la mise en œuvre ainsi que le maintien d'un système moderne de gestion en matière de sécurité des denrées alimentaires qui se base sur les principes du Système d'Analyse des Dangers et de Maîtrise des Points Critiques (HACCP). Le système HACCP prône une approche permettant d'identifier et de contrôler les dangers (microbiologiques, chimiques ou physiques) qui représentent un risque majeur dans la préparation saine des aliments. Le système HACCP entend déceler et prévenir de façon dynamique les menaces susceptibles de mettre en péril la sécurité des denrées alimentaires. Cela sous-tend qu'il faudra non seulement contrôler et traiter avec minutie les ingrédients et autres substances qui interviennent à ce titre dans l'industrie agroalimentaire, mais aussi les processus de fabrication qui interviennent en aval.

Ce guide permettra aux entreprises de déceler les lacunes dans leurs activités quotidiennes pour mieux développer un système plus efficace sur le plan de la sécurité des denrées alimentaires. Plus précisément, les entreprises peuvent :

- Faire usage de ce guide dans n'importe quel processus, indépendamment de la taille de l'unité de production, de l'emplacement et de la sophistication de leur système de sécurité des denrées alimentaires ;
- Développer des approches systémiques fondées sur des données scientifiques relatives à la sécurité des denrées alimentaires ;
- Évaluer leur propre système relatif à la sécurité des denrées alimentaires, et ce au regard des bonnes pratiques internationales ;
- Utiliser le guide de manière simple et pratique, en libre-service, il peut être reproduit en cas de besoin dans toutes les chaînes de production ;
- Adapter les modèles conformément aux besoins.

Ce guide comprend sept modules. Elle se veut une « feuille de route » mise à la disposition des entreprises de sorte à leur permettre de faire face de manière claire et instructive aux systèmes relatifs à la sécurité des denrées alimentaires. Une synthèse de chaque module vous est présentée par la suite :

Le module 1 présente le guide sur la sécurité des denrées alimentaires et donne un aperçu de son contenu. Il identifie le public cible et décrit les avantages liés à son utilisation. Cette section fait également référence à la sensibilisation adressée aux entreprises projetant d'adopter un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires afin d'impliquer de manière efficace les employés et toutes les parties prenantes. Il est rattaché au Module 1, deux outils de gestion destinés à l'équipe managériale : (i) un document mettant en évidence les avantages, les défis et les enseignements à retenir des autres **FBO** (*Food Business Operators* ou « *Exploitants du secteur alimentaire* » dans le présent document) qui ont adopté un FSMS en se servant du FSTK de IFC ; et (ii) un outil d'auto-évaluation devant permettre à l'équipe managériale du FBO d'établir rapidement la maturité de leur FSMS par rapport au GFSI privilégié ou tout autre système de sécurité des denrées alimentaires. Se référer au Module 7 – Module de gestion de référence et plus précisément la section relative aux ressources pour plus de détails.

Dans le module 2, il est question d'une description générale des systèmes et normes du GFSI et autres systèmes et normes du FSMS qu'un producteur peut choisir en matière de gestion de la sécurité des denrées alimentaires. Les systèmes et normes retenus reposent sur les bonnes pratiques internationales.

Le module 3 donne un aperçu sur la législation présentement en vigueur. Il porte particulièrement sur la législation régissant la sécurité des denrées alimentaires, y compris le rôle et les responsabilités des divers organismes responsables de veiller à son application; le rôle et la responsabilité des entreprises; les sources recommandées par la législation en matière de sécurité des denrées alimentaires; un processus au moyen duquel une entreprise peut prouver qu'elle se conforme de manière légale aux exigences liées à la sécurité des denrées alimentaires. Il comporte des liens utiles à même de permettre aux FBO de prendre connaissance des nouvelles modifications apportées aux règlements portant sur la sécurité des denrées alimentaires, au GFSI et à d'autres systèmes de certification.

Le module 4 se compose de deux éléments :

1. Un aperçu des programmes prérequis [PRP] basé sur les exigences de la norme ISO/TS 22002-1. Six exemples de PRP liés à la transformation du lait selon les exigences de la norme ISO/TS 22002-1 et un document modèle du PRP pouvant être utilisé par les FBO lors de l'élaboration de leurs PRP se trouvent dans la version 3.0 du FSTK de IFC. On y trouvera également des renseignements généraux sur la planification et le développement des PRP;
2. Des renseignements généraux sur le système HACCP, y compris son historique, les principes de base, les avantages et les étapes préliminaires à l'élaboration d'un système HACCP. IFC a également mis au point un outil complet susceptible de favoriser l'évaluation des coûts et bénéfices pouvant permettre aux FBO d'établir les avantages de l'adoption d'un système HACCP ou d'un FSMS (se référer au module 7 du FSTK de IFC). Est également intégré dans la 3e version du FSTK de IFC, un exemple partiel sur la transformation du lait dans le plan HACCP. Dans l'exemple partiel de transformation du lait, deux Points de Contrôle Critique [CCP] et un exemple d'PRP-O sont fournis.

Un document modèle du plan HACCP est fourni et peut être utilisé par le FBO dans le cadre de l'élaboration de son plan HACCP. Le FSTK de IFC contient également un CD et une version MS Word des documents modèles du PRP et du plan HACCP.

Le module 5 fournit des détails sur l'élaboration et le développement des procédures ainsi que la documentation du FSMS. En clair, ce module expose de façon grandeur nature, la structure ou la hiérarchie typique de la documentation dans le FSMS; une explication de l'objet et des avantages d'un FSMS répertorié; une description des différents documents dans un FSMS [à savoir la politique, les objectifs, les procédures, les instructions de travail, les programmes en matière de sécurité des denrées alimentaires, les spécifications, les formulaires et les dossiers]; la maîtrise des documents du FSMS et des renseignements généraux sur la gestion et la conservation des dossiers. Enfin, ce module fournit des exemples exhaustifs en matière de procédures primaires documentées utiles aux FBO telles que définies par les différents GFSI et autres normes du FSMS. On y trouve également un exemple patent d'un plan de protection des aliments susceptible de permettre au FBO de satisfaire aux exigences liées à la sécurité alimentaire.

Le module 6 contient des informations d'ordre général sur la formation et le développement. Il fournit des exemples de documents, de même qu'une procédure de formation et de développement, un exemple de responsabilité du FSMS, un plan de formation et une analyse des besoins à cet effet, une matrice de formation et de développement du FSMS, l'efficacité de la formation et les méthodes d'évaluation de celle-ci. Les FBO peuvent procéder à une adaptation de ces documents en les incorporant aux systèmes FSMS.

Le module 7 donne un aperçu sur l'élaboration et le développement d'une politique en matière de sécurité des denrées alimentaires, décrit l'engagement de la direction générale comme étant une nécessité, présente les ressources requises pouvant favoriser l'élaboration, le développement, la mise en œuvre, et le maintien effectif du FSMS. Ce module comprend également un exemple de procédure de révision de la gestion du FSMS et un document modèle MS PowerPoint que les FBO pourront prendre en considération pour documenter et consigner des mesures et des décisions découlant d'une évaluation de gestion du FSMS, y compris l'évaluation des activités de suivi connexes.



Programmes Et Normes En Matière De Sécurité Des Denrées Alimentaires

MODULE 2

Introduction

Une vue panoramique des programmes majeurs et facultatifs en matière de sécurité des denrées alimentaires de même que les normes applicables aux « exploitants du secteur agroalimentaire » (désignés par le sigle « FBO » dans ce guide) nous sont présentées dans ce module. Celui-ci comprend la norme FSSC 22000 du Système International de Gestion en matière de Sécurité des Denrées alimentaires ainsi qu'une vaste gamme de marques privées, de programmes ou normes FSMS gérés par les gouvernements et connus sous le nom de « Initiative Mondiale de la Sécurité Alimentaire » (GFSI) et des normes GMP +.

Il y a lieu de préciser que les industries agroalimentaires ont des notions très limitées sur ces différents programmes et normes. Ceci est en partie dû au nombre de programmes et de normes FSMS déjà existants sur le marché. Dans ce module, nous proposons des informations détaillées des programmes et normes FSMS comme support de sorte à permettre aux FBO de déterminer les programmes FSMS qu'ils jugent pertinents pour eux, pour leurs clients et leurs consommateurs.

Aucune recommandation particulière à l'endroit des FBO quant au choix des programmes ou normes FSMS à adopter n'est fournie.

Consortium des Distributeurs Britanniques (BRC)

Aperçu du Consortium des Distributeurs Britanniques (BRC)

La certification BRC est un programme de certification de premier plan en matière de sécurité des denrées alimentaires et de qualité. Elle est utilisée par plus de 23 000 fournisseurs agréés dans 123 pays et reconnue par un réseau mondial d'organismes accrédités en certification.

Quelles sont les exigences de la certification BRC?

La certification BRC repose sur un certain nombre de normes, à savoir :

Norme BRC	Inclus dans le GFSI	Portée du GFSI
Norme BRC relative à la sécurité des denrées alimentaires – Version 7	Oui	D, EI, EII, EIII, EIV
Norme BRC relative aux emballages et matériaux de conditionnement – Version 4	Oui	M
Norme BRC relative au stockage et à la distribution Version 2	Oui	J
Norme BRC relative aux produits de consommation Version 3	Non	
Norme BRC relative aux représentants et commerçants Version 1	Non	

Norme Brc Relative A La Sécurité Des Denrées Alimentaires (Version 7)

La norme BRC relative à la sécurité des denrées alimentaires (version 7) est une norme élaborée par le Consortium des Distributeurs Britanniques à l'endroit des entreprises ayant défini les caractéristiques des produits alimentaires qui satisfont la marque de distributeur. La norme BRC relative à la sécurité des denrées alimentaires (version 7) a été publiée en janvier 2015.

La norme BRC relative à la sécurité des denrées alimentaires traite de la qualité des produits et des critères opérationnels qu'une organisation de production de denrées alimentaires doit satisfaire en matière de conformité juridique et de protection du consommateur.

La norme est détenue par le BRC (Royaume Uni). Elle a été élaborée avec le concours d'un groupe multipartite international composé d'industriels, de distributeurs, de représentants de services alimentaires et de certification.

BRC/IoP, Norme BRC concernant les emballages et les matériaux de conditionnement (version 5)

Il est question ici de l'une des normes de référence. Elle a pour but d'assurer la fabrication et la transformation de matériaux de conditionnement à usage alimentaire et non alimentaire. La 5e version de la certification BRC relative aux emballages et matériaux de conditionnement a été publiée en juillet 2015.

Cette certification selon la norme BRC est un processus permettant de garantir la production hygiénique des matériaux de conditionnement, la qualité et des propriétés fonctionnelles du conditionnement pour fournir l'assurance qualité aux clients. Elle comprend des modules facultatifs allant jusqu'aux opérations logistiques telles que la vente en gros, le conditionnement contractuel, l'inspection des produits et la récupération des déchets.

La certification relative à cette norme exige un contrôle strict des caractéristiques techniques et sanitaires en matière de production afin d'évaluer la possibilité pour le fournisseur de produire et de livrer des produits sains et de qualité aux consommateurs conformément à ses spécifications.

La certification BRC est exploitée en collaboration avec la Packaging Society et un comité consultatif de l'ensemble des parties prenantes

Contexte

Le Consortium des Distributeurs Britanniques (BRC) a élaboré en 1998 son premier référentiel technique en matière de sécurité des denrées alimentaires pour répondre à la demande sans cesse croissante d'assurer une production saine et de qualité des aliments au sein de l'industrie. Après son succès initial, il est parvenu au rang de norme mondiale et est utilisé non seulement pour évaluer les fournisseurs de vente au détail, mais aussi comme base sur laquelle les entreprises ont fondé leurs programmes permettant d'évaluer les fournisseurs.

Le 24 avril 2014, la norme BRC relative à la sécurité des denrées alimentaires (Version 6) et la norme BRC/IoP relative aux emballages et matériaux de conditionnement (Version 4) ont fait l'objet d'une évaluation par l'Initiative Mondiale sur la sécurité des denrées alimentaires et ont été consignées dans le Guide de Référence GFSI, Sixième édition.

Public cible

La Certification BRC [Système de gestion de la qualité reconnu par la GFSI] est destinée aux industries agro-alimentaires, aux grossistes et distributeurs. La certification BRC porte sur la transformation des aliments, les emballages, le stockage ainsi que la distribution.

Exigences Fondamentales :

- Responsabilités de la Direction et amélioration en continu
- Plan de sécurité des denrées alimentaires [HACCP]
- Système de Gestion de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires
- Normes relatives au site
- Contrôle des produits
- Procédure de contrôle
- Personnel

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.brc.org.uk

L'International Featured Standard – Référentiel (IFS) Food

Aperçu du référentiel IFS Food

IFS Food est un référentiel destiné à l'audit de la qualité et de la sécurité sanitaire des procédés et des produits des industries agroalimentaires. Introduit pour la première fois en 2003, il est maintenant opérationnel dans sa sixième version. En 2011, il a délivré plus de 11 000 certificats dans 90 pays différents.

IFS Management dispose de cinq bureaux régionaux dans le monde. Ils doivent coordonner des groupes de travail techniques dans plusieurs langues (Allemand, Français, Nord-Américain, Espagnol et Italien) auprès de divers intervenants, y compris les distributeurs, les acteurs du monde industriel, les organismes de certification et les sociétés de services alimentaires. Il repose sur un processus d'amélioration en continu relatif au référentiel IFS, la base de données et le programme assurant l'intégrité du référentiel IFS ainsi que d'autres aspects de sa mission.

Sur quelles normes repose le référentiel IFS?

L'IFS s'applique aux normes suivantes :

Référentiel IFS	Inclus dans GFSI	Portée GFSI
IFS-food, Version 6	Oui	C, D, EI, EII, EIV, L, J
IFS- logistique, Version 2.1	Oui	J
IFS – Broker	Non	
IFS HCP	Non	
IFS Cash and Carry	Non	
IFS –PACsecure-, version 1	Oui	M
IFS Food Store	Non	

Contexte

Le Référentiel IFS Food (version 6) a été développé avec la participation active et complète des organismes de certification, des distributeurs, d'industriels et de sociétés de services alimentaires du monde entier.

Le 21 septembre 2012, il a été réévalué par la GFSI et a obtenu la reconnaissance de la Sixième édition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

IFS Management GmbH, Allemagne, est le propriétaire du référentiel IFS.

Public cible

Le référentiel IFS [Système de gestion de la qualité reconnu par la GFSI] est destiné aux industries agroalimentaires, aux grossistes et distributeurs. Le référentiel IFS porte sur la transformation des aliments, les emballages, le stockage ainsi que la distribution.

Exigences fondamentales :

- Responsabilités de la Direction
- Système de Gestion de la qualité et de la sécurité des denrées alimentaires
- Gestion des ressources
- Processus de planification et de production
- Évaluations, analyses, améliorations
- Protection des aliments

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.ifs-certification.com.

Certification des Systèmes de Sécurité des Denrées alimentaires (FSSC 22000)

Aperçu du FSSC 22000

Le protocole de certification des systèmes de sécurité des denrées alimentaires (FSSC 22000) est un protocole solide et internationalement reconnu, basé sur la certification ISO et utilisé pour l'audit et la certification relative à la sécurité des denrées alimentaires dans l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement.

Le système de certification FSSC 22000 est soutenu par la Confédération des Industries Agro-Alimentaires de l'Union européenne (CIAA) et l'Association Américaine des Producteurs d'Épiceries (GMA). La certification est reconnue par la norme ISO 17021.

Contexte

Le système de certification FSSC 22000 est conforme à la norme ISO 22000 ainsi qu'au cahier des charges des PRP. Ces exigences sont fondées sur la norme ISO élaborée par l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO) et la spécification Publiquement disponible (PAS), élaborée par l'Institut Britannique de Normalisation (BSI).

Le 22 février 2013, la FSSC 22000, version 3 (du mois d'octobre 2011) a été réévaluée par la GFSI et a obtenu la reconnaissance de la Sixième édition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

Le système de certification FSSC 22000 a été reconnu dans les domaines suivants :

- C** Conversion d'aliments pour animaux ;
- D** Traitement préalable avant transformation des produits végétaux ;
- EI** Transformation des produits périssables d'origine animale ;
- EII** Transformation des produits périssables d'origine végétale ;
- EIII** Transformation des produits périssables d'origine animale et végétale (produits mélangés) ;
- EIV** Traitement des produits écologiques stables ;
- L** Production de produits (bio) chimiques ;
- M** Production d'emballages alimentaires.

Sur quelles normes repose le système FSSC 22000 ?

La version 3 du FSSC 22000 a été publiée le 10 avril 2013.

FSSC 22000 = ISO 22000 + ISO/TS 22002-1 + exigences supplémentaires (applicables à la fabrication des aliments)

Deux des exigences additionnelles précédentes de la FSSC demeurent inchangées :

1. Spécifications relatives aux services
2. Supervision du personnel en application des principes de sécurité des denrées alimentaires

Une des exigences additionnelles précédentes de la FSSC a été modifiée :

3. Exigences réglementaires spécifiques

Les organismes qui sollicitent une certification doivent s'assurer que les spécifications relatives aux ingrédients et aux matériaux tiennent compte de toute exigence réglementaire en vigueur [Exemple : Contrôle des substances interdites]. L'exigence relative à l'inventaire de la réglementation en vigueur est exigible en vertu du Paragraphe 1, Article 3, Alinéa 4 (page 7 à 14). Cette exigence supplémentaire propre aux ingrédients et aux matériaux, vise à s'assurer que les spécifications précisent les normes législatives spécifiques telles que les niveaux de mycotoxines, les couleurs interdites ou les pesticides

Deux autres exigences du protocole FSSC ont été ajoutées :

Il existe maintenant cinq exigences supplémentaires à respecter et vérifier (seulement trois dans la précédente FSSC 22000 [version 3]). Les nouvelles exigences sont les suivantes :

4. Audits d'organismes accrédités annoncés, mais non planifiés

L'organisme de certification participera à un programme axé sur les risques d'audits de bureau et d'audits d'organismes accrédités annoncés, mais non planifiés. En juillet 2014, l'enseigne *WalMart* a exigé que tous les systèmes GFSI introduisent des audits inopinés avant le mois de juin 2015. C'est la condition permettant de tisser un partenariat avec ceux-ci. Aujourd'hui, tous les systèmes GFSI ont introduit des audits inopinés dans leurs programmes. Le but de ces audits inopinés est d'assurer la conformité de façon quotidienne entre les produits des FBO et ceux de la FSMS et de s'assurer que les FBO sont « prêts à être soumis à des audits ». Que signifie une vérification inopinée? Généralement, cela signifie qu'il n'y aura pas de notification préalable pour tout audit inopiné. Cela dit, la plupart des organismes de certification [CB] peuvent bien notifier le début de l'audit inopiné au client, par exemple, l'audit inopiné interviendra à tout moment après le début du troisième trimestre de 2016. L'Organisme de Certification exige également que les FBO fournissent des détails de leurs opérations ou leur calendrier de production afin de permettre à l'équipe d'audit des Organismes de Certification de planifier la vérification inopinée. Effectuer un audit GFSI inopiné où les opérations des FBO ne sont pas en fonctionnement, n'apporte aucune valeur ajoutée à la partie intéressée. Le GFSI n'a pas encore communiqué la fréquence des audits inopinés. L'option la plus susceptible d'être envisagée c'est d'avoir un audit tous les trois ans. Les audits inopinés diffèrent considérablement des audits de surveillance. Les audits inopinés s'étendent sur une courte période et ont tendance à se focaliser sur les produits des FBO et les contrôles préventifs. Les audits de surveillance sont axés sur le FSMS. Enfin, l'introduction de l'audit inopiné peut impacter le coût de la procédure d'évaluation en matière de conformité et les FBO doivent prévoir les coûts supplémentaires liés à l'audit inopiné.

5. Gestion des intrants

L'organisation doit mettre en œuvre un système pour s'assurer que l'analyse des intrants essentiels à l'assurance de la sécurité des denrées alimentaires est effectuée. Les analyses doivent être effectuées conformément aux normes équivalentes à celles décrites dans la norme ISO 17025.

Les intrants font référence aux analyses des matières premières et des matériaux de conditionnement devant servir à la production de produits finis.

Public cible

Le protocole FSSC 22000 doit être utilisé pour vérifier et certifier les systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires des organisations de la chaîne alimentaire qui transforment ou fabriquent des :

- Produits périssables d'origine animale (produits à base de viande, volaille, œufs, lait et poisson);
- Produits périssables d'origine végétale (fruits frais et jus de fruit frais, fruits en conserve, légumes frais, légumes en conserve);
- Produits ayant une longue conservation à température ambiante (produits en conserve, biscuits, snacks, huile, eau potable, boissons, pâtes, farine, sucre, sel);
- Produits (bio) chimiques (vitamines, additifs et bio cultures, à l'exclusion des additifs techniques et technologiques);
- Emballages alimentaires (en contact direct ou indirect avec les aliments).

Le protocole FSSC 22000 porte aussi sur le transport et le stockage sur le site, s'ils ont lieu dans le cadre de l'exploitation (par ex. l'affinage des fromages). Il s'applique à toutes les organisations de la chaîne alimentaire, quelle que soit leur taille ou leur complexité, à but lucratif ou non, publiques ou privées.

Exigences fondamentales :

Le protocole FSSC 22000 utilise les normes ISO 22000 en vigueur, ainsi que le cahier des charges requis pour les PRP du secteur. Il relève du FSSC 22000 des Pays-Bas.

La norme internationale ISO 22000 spécifie les exigences pour un système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires, notamment les quatre éléments suivants :

- Communication interactive
- Gestion du système
- Programmes Prérequis
- Principes HACCP

La norme ISO 22000 intègre les principes du système HACCP aux étapes d'application développées par la Commission du Codex Alimentarius. En utilisant des exigences vérifiables, il combine le plan HACCP avec les PRP. L'analyse des dangers est la clé d'un FSMS efficace car la réalisation d'une analyse des dangers aide à organiser les connaissances nécessaires afin d'établir une combinaison efficace de mesures de contrôle.

La norme ISO 22000 exige que tous les dangers raisonnablement envisageables dans la chaîne alimentaire, y compris les dangers pouvant être associés au type de processus et aux installations utilisées soient identifiés et évalués. Cela fournit ainsi les moyens permettant de déterminer et de consigner les raisons pour lesquelles certains dangers identifiés doivent être contrôlés par une organisation particulière et d'autres non.

Au cours de l'analyse des dangers, l'organisation détermine la stratégie à adopter pour réaliser la maîtrise des dangers alliant les programmes prérequis avec le plan HACCP. La norme contient les exigences spécifiques qui doivent être traitées par le FSMS.

En règle générale, les exigences **ISO 22000** sont les suivantes :

- Avoir une politique générale relative à la sécurité des denrées alimentaires élaborée par la direction générale et destinée à une organisation spécifique ;
- Établir des objectifs afin d'amener ces entreprises à se conformer à cette politique ;
- Planifier, concevoir et documenter le système de gestion ;
- Tenir les registres des performances du système ;
- Établir un groupe de personnes qualifiées à même de constituer une équipe ayant la responsabilité d'assurer la sécurité des denrées alimentaires ;
- Définir les procédures nécessaires en vue d'assurer une communication efficace avec les personnes-ressources clés en dehors de l'entreprise (par exemple : les régulateurs, les clients, les fournisseurs et autres) ainsi qu'une communication efficace en interne ;
- Avoir un plan d'urgence ;
- Tenir des réunions de revue de direction au niveau de la direction en vue d'évaluer les performances du FSMS.
- Fournir des ressources adéquates pour un fonctionnement efficace du FSMS, y compris un personnel dûment formé et qualifié, des infrastructures suffisantes et un environnement de travail adéquat en vue d'assurer la sécurité des denrées alimentaires ;
- Se conformer aux principes HACCP ;
- Établir un système de traçabilité dans le cadre de l'identification des produits
- Établir un système d'action corrective et de contrôle des produits non conformes ;
- Maintenir une procédure documentée de retrait du produit ;
- Maîtriser les instruments de surveillance et de mesure ;
- Établir et maintenir un programme d'audit ;
- Amélioration en continu et actualisation du FSMS.

Le FSCC 22000 contient la norme ISO/TS 22002-1 : 2009 Partie 1 : Transformation d'aliments devant servir de cahier des charges aux programmes prérequis pour les fabricants d'aliments.

Cet cahier des charges n'est pas un doublon des exigences citées dans la norme ISO 22000 : 2005. Elle est destinée à être utilisée conjointement à la norme ISO 22000 : 2005.

La norme ISO/TS 22002-4 : 2013 est destinée à être utilisée par les organisations de fabrication d'emballages alimentaires qui souhaitent mettre en place les PRP de manière à répondre aux exigences spécifiques contenues dans la norme ISO 22000 : 2005.

La norme ISO/TS 22003 : 2007 définit les règles applicables à l'audit et à la certification d'un FSMS conforme aux exigences énoncées dans la norme ISO 22000 : 2005 (ou d'autres ensembles d'exigences spécifiées FSMS). Elle fournit les informations nécessaires et renforce ainsi la confiance des clients dans la façon dont la certification de leurs fournisseurs a été accordée.

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.fssc22000.com.

PrimusGFS

Aperçu du PrimusGFS

PrimusGFS fait partie de l'Initiative Mondiale pour la Sécurité des Denrées alimentaires (GFSI). Son système d'audit relatif à la certification des produits, évalué et reconnu par le secteur des fruits et légumes frais, couvre les activités de culture et les produits minimalement transformés (fraîchement coupés).

Au regard de l'opération devant faire l'objet de l'audit, les audits de Primus GFS englobent les Systèmes de Gestion de la Sécurité des Denrées alimentaires (FSMS), les Bonnes Pratiques Agricoles (BPA), les Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) ainsi que l'Analyse des Dangers et Maîtrise des points critiques (HACCP).

Sur quelles normes repose le système PrimusGFS?

PrimusGFS s'applique aux normes suivantes :

Référentiel PrimusGFS	Inclus dans GFSI	Portée GFSI
Primus GFS, version 2.1	Oui	BI, BII, D, EII, EIII, EIV

Contexte

La GFSI, pilotée par (le forum du secteur alimentaire) la CIES, a été créée en 2000 pour apporter des améliorations constantes aux systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires, de même que la rentabilité dans la chaîne d'approvisionnement et de la sécurité des denrées alimentaires pour les consommateurs du monde entier. En février 2010, l'Initiative Mondiale pour la Sécurité des Denrées alimentaires (GFSI) a annoncé la pleine reconnaissance du référentiel PrimusGFS.

PrimusGFS est un système de référence en audit faisant partie de l'Initiative Mondiale pour la Sécurité des denrées alimentaires (GFSI) et qui traite à la fois des Bonnes Pratiques Agricoles (BPA), des Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) ainsi que des Systèmes de Gestion de la Sécurité des Denrées alimentaires.

Public cible

La norme PrimusGFS est axée sur la sécurité des denrées alimentaires des produits agricoles destinés à la consommation humaine, qu'ils soient frais ou minimalement transformés. Elle établit une série d'exigences permettant de piloter la gestion de l'ensemble des opérations (production, manutention, transformation et stockage) à respecter pour la santé des consommateurs.

Le 20 février, le référentiel PrimusGFS (V2.1 – de décembre 2011) a été réévalué par la GFSI et a bénéficié de la reconnaissance de la Sixième édition du « Document d'Orientation » de la GFSI

Exigences fondamentales :

Les audits PrimusGFS sont composés de plusieurs modules et leur applicabilité dépend du type d'opération devant faire l'objet d'audit :

Module 1	FSMS	Applicable à tous les types d'opérations
Module 2	GAP	Applicable aux zones de culture (champs, ranchs, serres); La section d'équipe de récolte est facultative.
Module 2	GMP	Applicable aux installations (refroidisseurs, emballeurs, processeurs et entreposage)
Module 3	HACCP	Applicable à toutes les installations; Ne s'applique pas aux zones de culture/aux équipes de récolte

Module 1 : Système de Gestion de la Sécurité des Denrées Alimentaires :

- 1.1 Système de gestion
- 1.2 Maîtrise des enregistrements
- 1.3 Procédures et mesures correctives
- 1.4 Inspections internes et externes
- 1.5 Rejet et libération du produit
- 1.6 Contrôle des fournisseurs
- 1.7 Traçabilité et rappel
- 1.8 Protection des aliments

Module 2 : Les options BPA et BPF :

- 2.1 BPA général
- 2.2 Identification du site
- 2.3 Historique du sol
- 2.4 Utilisation des terres adjacentes
- 2.5 Lutte contre les nuisibles et autres matières étrangères – Applicable uniquement aux serres
- 2.6 Utilisation croissante de substrat – Applicable uniquement aux serres
- 2.7 Fertilisation/nutrition des cultures
- 2.8 Irrigation/Utilisation de l'eau
- 2.9 Protection des cultures
- 2.10 Hygiène des employés sur le terrain (s'applique aux employés qui travaillent sur l'exploitation agricole et non aux employés assurant la récolte)
- 2.11 Inspections, politiques et formations relatives à la récolte.
- 2.12 Activités des employés et installations sanitaires (S'applique aux employés assurant la récolte)
- 2.13 Pratiques de récolte
- 2.14 Transport et suivi
- 2.15 Stockage sur le site
- 2.16 BPF général
- 2.17 Lutte contre les nuisibles
- 2.18 Zones de stockage et matériaux de conditionnement
- 2.19 Pratiques opérationnelles
- 2.20 Pratiques relatives aux employés
- 2.21 Équipement
- 2.22 Équipement de Nettoyage
- 2.23 Nettoyage Général
- 2.24 Bâtiments et terrains
- 2.25 Fiches chimiques
- 2.26 Documentation sur la lutte contre les nuisibles
- 2.27 Opération sur les enregistrements de surveillance
- 2.28 Documents sur l'entretien et l'assainissement
- 2.29 Documentation sur les employés
- 2.30 Archivage/documentation des Test/Analyse
- 2.31 Registres de stockage et de distribution à température contrôlée
- 2.32 Maîtrise des allergènes

Module 3 Plan HACCP :

- 3.2 Étapes préliminaires
- 3.3 Élaboration du plan écrit HACCP
- 3.4 Exécution du plan HACCP sur l'étendue de l'usine

Global Red Meat Standard (GRMS)

Aperçu du GRMS

La Norme Mondiale sur la Viande Rouge (GRMS) est une norme spécialement conçue pour l'industrie de la viande rouge. La GRMS définit les exigences relatives aux processus intervenant dans la production de viande et de produits carnés tout en se focalisant sur des domaines cruciaux en vue d'atteindre les normes de sécurité des denrées alimentaires et de qualité les plus élevées. Elle a été lancée en 2006.

Quelles sont les normes utilisées par GRMS?

GRMS s'applique aux normes suivantes

Référentiel GRMS	Inclus dans GFSI	Portée GFSI
GRMS, version 2.1	Oui	C, EI, EIII

Contexte

La GRMS est une norme développée spécifiquement pour les processus d'abattage, la découpe, le désossage et la vente de viande et des produits carnés. Elle englobe l'ensemble de la chaîne de production et s'applique donc à tous les aspects du transport, de la mise en cage, de l'étourdissement, de l'abattage, du désossage, de la découpe et de la manutention de la viande et des produits carnés.

Le 7 février 2013, la GRMS (quatrième édition, version 4.1) a été réévaluée par la GFSI et a, au regard de sa version révisée, bénéficié de la reconnaissance de la Sixième Edition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

Le *Global Red Meat Standard Scheme* est la propriété du *Danish Agricultural & Food Council, Danemark*.

Public cible

La norme énonce les exigences applicables à tous les procédés liés à la production de viande et de produits à base de viande.

Processus : Transport, mise en cage, abattage, éviscération, réfrigération, découpage, désossage, cuisson, marinage, hachage, mélange, fermentation, fumage, cuisson, emballage, réfrigération, congélation et entreposage.

Produit : viande fraîche, produits à base de viande, préparations à base de viande, produits mélangés et sous-produits comestibles.

Exigences Fondamentales

- Protocole d'audit ;
- Exigences en matière d'audit de qualification, de formation et d'expérience ;
- Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF) ;
- Système HACCP ;
- Système de Gestion de la Qualité,
- Procédures de non-conformité ;
- Traçabilité.

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.grms.org

CanadaGAP

Aperçu de CanadaGAP

CanadaGAP® est un programme de sécurité des denrées alimentaires destiné aux entreprises qui s'adonnent à la production et à la manutention des fruits et des légumes. Il contribue à la mise en œuvre et se porte garant des procédures relatives aux opérations intervenant dans la production de produits frais.

Sur quelles normes repose CanadaGAP?

CanadaGAP s'applique aux normes suivantes :

Norme Canada GAP	Inclus dans GFSI	Portée GFSI
GLOBALGAP Assurance Agricole Intégrée, Version 4	Oui	All, BI, D

Contexte

Le programme de certification CanadaGAP® a été lancé par le Conseil Canadien de l'Horticulture (CHC). Il s'étend à huit catégories de cultures.

Ce référentiel élaboré par le Conseil Canadien de l'Horticulture (CHC), l'Association Nationale de l'Industrie des producteurs de fruits et légumes du Canada, est perçu comme un instrument capable de procéder à la normalisation et la mise à jour des programmes relatifs à la production, l'entreposage et le conditionnement des produits frais en matière de sécurité des denrées alimentaires. Le CHC participe au Programme fédéral de reconnaissance de la sécurité des denrées alimentaires dans l'exploitation agricole, comprenant des analyses complètes effectuées par les gouvernements fédéraux et provinciaux afin de garantir la valeur technique de la norme CanadaGAP.

Le 24 avril 2013, CanadaGAP a été réévaluée par la GFSI et a, au regard de sa version révisée, bénéficié de la reconnaissance de la Sixième Édition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

CanAgPlus, Canada est le propriétaire de ce référentiel.

Public cible

CanadaGAP (Bonnes Pratiques Agricoles) est un programme relatif à la sécurité des denrées alimentaires dans l'exploitation agricole destiné aux entreprises intervenant dans la production, le conditionnement et l'entreposage des produits frais.

Exigences fondamentales :

Deux guides, l'un portant spécifiquement sur l'exploitation des produits de serre et l'autre sur les activités se rapportant aux fruits et légumes, ont été élaborés par le secteur horticole, puis soumis à l'examen technique des experts gouvernementaux du Canada. Ils sont conçus pour permettre aux entreprises de production, d'emballage et d'entreposage de mettre en place des bonnes pratiques agricoles (BPA) et aux entreprises de remballage et de commerce en gros de mettre en œuvre des bonnes pratiques de fabrication (BPF), ainsi que les programmes HACCP. Le programme est aussi destiné aux courtiers en fruits et légumes frais qui mettent en œuvre des pratiques exemplaires en matière de gestion des fournisseurs et de traçabilité des produits.

Guide relatif aux fruits et légumes de serre :

- Produits de base
- Installations
- Engrais commerciaux, boues de pâtes et amendements du sol
- Fumier, Compost/thé de Compost et autres produits
- Matériaux de revêtement de paillis et de rangées
- Produits chimiques pour l'agriculture
- Eau destinée à l'agriculture
- Équipement
- Matériaux de nettoyage et d'entretien
- Gestion des déchets
- Installations pour l'hygiène du personnel
- Formation du Personnel
- Politique pour les visiteurs
- Programme de lutte contre les nuisibles pour l'entretien des bâtiments
- Eau (pour le rinçage et le nettoyage)
- Glace
- Matériaux d'emballage
- Culture et récolte
- Tri, classement, emballage, remballage, stockage et Courtage
- Stockage du produit
- Transport
- Identification et traçabilité
- Déviations et gestion des crises
- Vérification et entretien des Plan HACCP et Programme de sécurité des denrées alimentaires

Les guides sont fondés sur une rigoureuse analyse des dangers selon les sept principes HACCP (Analyse des Dangers et Maîtrise des Points Critiques), reconnu à l'échelle internationale.

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.canadagap.ca.

GLOBALG.A.P.

Aperçu de la norme GLOBALG.A.P.

GLOBALG.A.P. est un organisme du secteur privé qui fixe des normes non obligatoires en vue de la certification des produits agricoles dans le monde. La norme GLOBALG.A.P est conçue pour rassurer les consommateurs sur la façon dont leurs aliments sont produits dans l'exploitation agricole. Les points focaux consistent à minimiser les impacts environnementaux néfastes des opérations agricoles, à réduire l'utilisation d'intrants chimiques et à assurer une approche responsable en matière de santé et de sécurité des travailleurs ainsi que du bien-être des animaux.

L'organisation a pour objectif d'établir une norme relative aux Bonnes Pratiques Agricoles (G.A.P.), en rapport avec diverses applications de produits, à même de répondre parfaitement aux principes de l'agriculture à l'échelle mondiale.

Sur quelles normes repose la GLOBALG.A.P.

GLOBALG.A.P. s'applique aux normes suivantes :

Norme GLOBALG.A.P.	Système GFSI	Portée GFSI
GLOBALG.A.P. Assurance Agricole Intégrée, Version 4	Oui	BI, D

Contexte

GLOBALG.A.P. était autrefois connu sous le nom EurepG.A.P. Cette organisation a vu le jour en 1997 en tant qu'initiative des distributeurs enrôlés dans le Groupe de travail *Euro-Retailer Produce* (EUREP). Il a consisté au départ en l'élaboration des normes et procédures en vue du développement des Bonnes Pratiques Agricoles (G.A.P.) dans l'agriculture classique, en mettant en évidence de manière particulière l'importance de la gestion intégrée des cultures ainsi qu'une approche responsable du bien-être du travailleur.

Le 24 avril 2013, GLOBALG.A.P. a été réévaluée par la GFSI et a, au regard de sa version révisée, bénéficié de la reconnaissance de la Sixième Édition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

GLOBALG.A.P. appartient à c/o FoodPLUS GmbH, Allemagne.

Public cible

GLOBALG.A.P. est une norme destinée aux producteurs d'une exploitation agricole. Cette certification couvre le processus de prise de produits certifiés à partir d'intrants agricoles, comme les aliments pour animaux ou les semis, ainsi que toutes les activités agricoles jusqu'à ce que le produit quitte la ferme.

Les Documents relatifs à la Norme

GLOBALG.A.P. est une norme unique intégrée ayant des applications modulaires pour différentes catégories de produits (voir ci-dessous), allant de la production végétale et animale aux matériels de propagation des plantes ainsi qu'à la production d'aliments composés pour animaux.

Exigences Fondamentales

Les exigences de chaque norme peuvent faire l'objet de recherche dans un document intitulé *Points Contrôlés et Critères de Conformité*.

Norme relative à l'assurance agricole intégrée

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.globalgap.org

Évaluation des risques sur les pratiques sociales. GLOBALG.A.P. (GRASP)	Ensemble des exploitations agricoles	CB	Matériels de propagation des plantes		Transport	Chaîne de traçabilité		
			Crops Base	FV			Fruits et légumes	
				CC			Cultures combinables	
				CO			Café écologique	
				TE			Thé	
				FO			Fleurs et autres plantes ornementales	
		LB	RB	Les ruminants			DY	Produits laitiers
							CS	Bovins et ovins
							CYB	Veau et jeune taureau
			PG	Porcs				
			PY	Volaille				
			TY	Dinde				
		AB	Module aquaculture					
Production d'aliments composés pour animaux								

Norme relative aux produits de mer, élaborée par la Global Aquaculture Alliance

Aperçu de la norme relative aux produits de mer élaborée par la GAA

La Global Aquaculture Alliance (GAA) est une association commerciale internationale à but non lucratif dont la responsabilité est de favoriser l'adéquation entre l'aquaculture et les conditions environnementales et sociales. L'Alliance développe les Bonnes Pratiques d'Aquaculture (BAP) en matière de programme de certification. Celles-ci couvrent les installations d'aquaculture (écloserie et usine de transformation des aliments) qui produisent des crevettes, du saumon, du tilapia, poisson-chat, du pangasius (panga). Une norme spécifique est disponible pour chaque type et catégorie d'installation. Des normes supplémentaires ont récemment été élaborées.

Sur quelles normes repose la GAA?

GAA s'applique aux normes suivantes :

Norme GAA	Inclus dans GFSI	Portée GFSI
Norme de Bonnes Pratiques d'Aquaculture en matière de transformation des produits, Version 3, Rév 1, 2014	Oui	EI

Contexte

La Global Aquaculture Alliance a été créée en 1997. Elle était composée de 59 états membres venant d'Amérique, d'Europe et d'Asie. Elle compte à ce jour 1100 membres provenant de 70 pays, ce qui en fait l'une des organisations les plus importantes au monde en matière d'aquaculture.

Les principes directeurs qui sous-tendent les bonnes pratiques d'aquaculture visent à couvrir les piliers d'ordre environnemental, social et économique de la durabilité en matière d'aquaculture tout en minimisant les effets environnementaux, en faisant la promotion de l'utilisation de l'eau douce, en évitant les épidémies et en minimisant les risques liés à l'introduction d'espèces exotique, au bénéfice des économies et des communautés locales.

Le 16 mai 2013, le GAA a été réévalué par la GFSI et a, au regard de sa version révisée, bénéficié de la reconnaissance de la Sixième Édition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

La norme sur les Bonnes Pratiques d'Aquaculture relative à la transformation des produits de mer relève de la Global Aquaculture Alliance (GAA), aux États-Unis.

Public cible

Une gamme complète d'industries d'aquaculture (des exploitations aux usines de transformation).

Exigences fondamentales :

- Gestion réglementaire
- Système de gestion de la qualité
- Gestion du personnel
- Management de l'Environnement et des Déchets
- Management de la sécurité des denrées alimentaires
- Vérification
- Traçabilité

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.gaalliance.org.

Certification relative à la Norme SQF sur la Qualité et la Sécurité des Denrées alimentaires (SQF)

Aperçu de la norme sur la qualité et la sécurité des denrées alimentaires (SQF)

(La 7e édition niveau deux) du Code SQF a été repensé pour pouvoir être utilisé dans tous les secteurs de l'industrie agroalimentaire, de la production primaire au transport et à la distribution. Cette 7e édition s'applique à tous les secteurs de l'industrie et remplace la 6e édition du Code SQF 2000, ainsi que la 5e édition du Code SQF 1000.

Le Code SQF est à la fois un processus et une norme de certification des produits. Il s'agit d'un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires et de la qualité qui repose sur les principes de l'Analyse des Dangers et Maîtrise des Points Critiques (HACCP) qui utilise les principes et directives HACCP du Comité National Consultatif portant sur les Critères Microbiologiques des Aliments et de la Commission du Codex Alimentarius

Le Code SQF vise à appuyer les marques de l'industrie et des entreprises, ainsi qu'à offrir certains avantages aux fournisseurs et à leurs clients. Grâce à une application cohérente du programme SQF par des organismes de certification accrédités conformément au guide ISO/CEI 65 : 1996, les produits fabriqués dans le cadre de la certification du Code SQF sont largement acceptés sur les marchés mondiaux.

Sur quelles normes repose le SQF?

Le SQF s'applique aux normes suivantes :

Norme SQF	Inclus dans GFSI	Portée GFSI
Code SQF, 7e édition, niveau 2	Oui	AI, BI, C, D, IE, EII, EIII, EIV, F, L, M
Sécurité des denrées alimentaires/aliments pour animaux	Non	
Approvisionnement éthique	Non	

Contexte

Le code a été élaboré et des programmes pilotes ont été mis en œuvre en 1994 pour favoriser son applicabilité au sein de l'industrie agroalimentaire. Le 15 octobre 2012, le code SQF (septième édition, niveau deux) a été réévalué par GFSI et a bénéficié de la reconnaissance de la Sixième Édition du « Document d'Orientation » de la GFSI.

Ce programme est la propriété du Safe Quality Food Institute, basé aux États-Unis.

Public cible

Le code SQF 2000 s'adresse aux industries agroalimentaires opérant dans les secteurs de la fabrication, de la transformation et de la distribution.

Exigences fondamentales :

- Système de Gestion de la Sécurité des Denrées alimentaires et Système de Gestion de la Qualité
- Contrôle et enregistrement des documents
- Spécification et développement de produits
- Objectifs relatifs à la Sécurité des denrées alimentaires
- Vérification
- Identification du produit, traçabilité, retrait et rappel
- Sécurité du site
- Identification des aliments en conserves

Pour des informations complémentaires, veuillez consulter le lien suivant : www.sqfi.com

HACCP China

Aperçu de HACCP China

En plus de l'évaluation comparative et de la reconnaissance des programmes privés, le GFSI a introduit une nouvelle catégorie de programmes gouvernementaux intitulée « *Technical Equivalence* ».



Compte tenu de la structure différente des référentiels publics, cette nouvelle catégorie reconnaît leur équivalence en plus d'importantes exigences techniques relevant du document d'orientation du GFSI. La *Technical Equivalence* se distingue de la reconnaissance des programmes privés admis par le GFSI, des programmes gouvernementaux et de gestion opérationnelle de composantes.

Le système HACCP China a été évalué dans le cadre de cette catégorie de la *Technical Equivalence* et est reconnu comme étant conforme aux normes techniques du GFSI.

Pour obtenir des informations complémentaires relatives au système HACCP China, veuillez contacter :

China HACCP

9 Madian East Road, Tower B
Haidian District, Beijing 100088
P.R.China
Tel : 86-10-82262765
Email : chinahaccp@cnca.gov.cn
www.cnca.gov.cn/bmzz/zcglb/

GMP + Programme de Certification des Aliments pour animaux

Aperçu du GMP + ?

Le programme de **certification GMP** « Good Manufacturing Practice » (Bonnes Pratiques de Fabrication). En 1992, le programme actuel de Certification GMP + d'aliments pour animaux a démarré avec ces éléments avant de devenir plus tard un véritable plan de certification intégrant les exigences en matière de gestion de la qualité ISO, l'HACCP et d'autres éléments.

Le « + » représente l'intégration du Plan d'Analyse des Dangers et Maîtrise des Points Critiques (HACCP). Le fondement du système GMP + est en partie déterminé par une amélioration constante selon le principe du cycle de Deming : *planifier, faire, vérifier, agir* : « *écrire ce que je fais, faire ce que j'ai écrit et fournir la preuve que je l'ai effectivement fait* ».

Le programme de certification des aliments pour animaux GMP + définit les conditions relatives aux industries de production d'aliments pour animaux, à l'entreposage, au transport, au personnel, aux procédures, à la documentation et plus encore. Avec ses partenaires, GMP + International définit clairement les conditions garantissant la sécurité et la durabilité des aliments pour animaux afin que les organismes de certification puissent effectuer des audits indépendants.

Avec plus de 14 600 entreprises intervenant dans plus de 70 pays, GMP + International est un acteur mondial de premier plan sur le marché de la certification en matière d'assurance qualité des aliments pour animaux. Une certification GMP + offre une garantie qualitative supplémentaire à chaque entrepreneur opérant dans le secteur de l'industrie de production d'aliments pour animaux à l'échelle internationale.

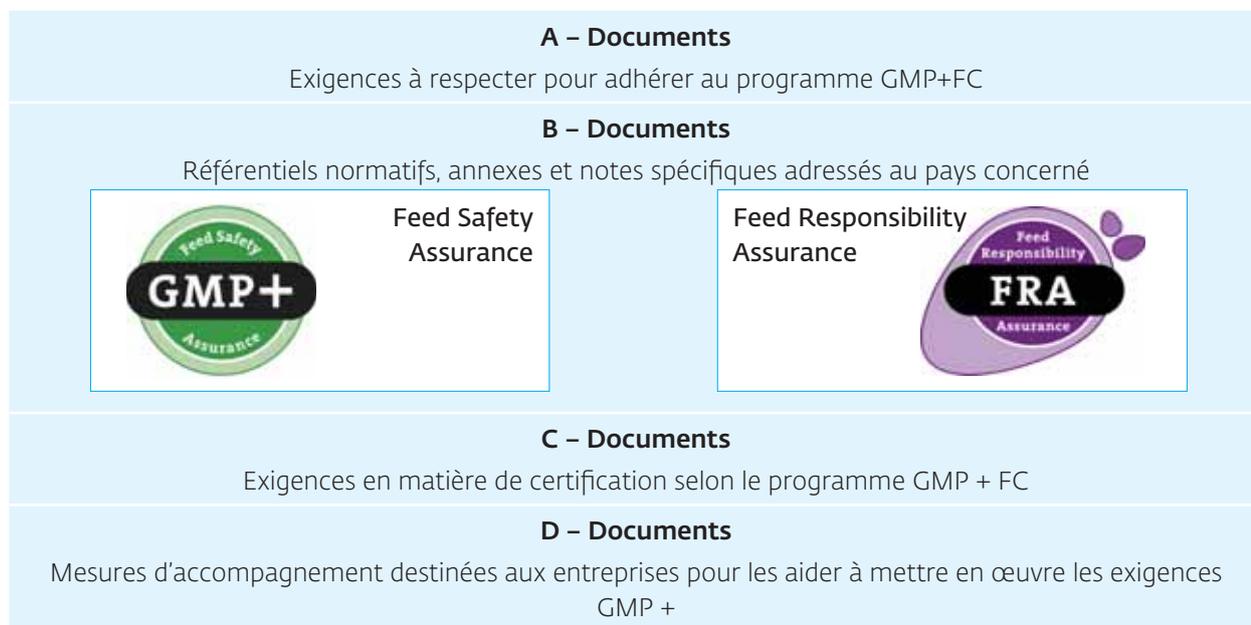
Sur quelles normes repose GMP+ ?

GMP + programme de certification des aliments pour animaux découle d'un projet sur la sécurité des denrées alimentaires pour animaux. En 2013, le premier volet de responsabilité en matière de certification des aliments pour animaux a été publié. Il comprend deux modules : le GMP+ *Feed Safety Assurance* (couvrant les exigences relatives à la sécurité des denrées alimentaires pour animaux) et le GMP+ *Feed Responsibility Assurance* (couvrant les exigences relatives à la production responsable d'aliments pour animaux).

Le GMP+ *Feed Safety Assurance* est un module complet garantissant la sécurité des denrées alimentaires pour animaux à toutes les étapes de la chaîne de production. La certification selon un programme d'assurance qualité est un prérequis pour la vente dans un grand nombre de pays et marchés. Sur la base d'observations effectuées sur le terrain, de nombreux points ont été intégrés au module GMP+ FSA, par exemple : les exigences relatives au système de gestion de la qualité (ISO 9001), le système HACCP, la norme des produits, la traçabilité, le contrôle qualité, les programmes prérequis, une approche globale de la chaîne de production dans son ensemble et un système d'alerte précoce (*Early Warning System*).

Les documents constituant le *GMP+ Feed Certification Scheme* sont divisés en plusieurs catégories. Le schéma de la page suivante synthétise la structure contenue dans le *GMP+ Feed Certification Scheme*.

GMP+ Feed Certification Scheme



Contexte

Le *GMP+ Feed Safety Assurance Scheme* ne répond pas actuellement aux FSMS approuvées par le GFSI. Le *GMP+ Feed Safety Assurance Scheme* (GMP+ FSA) a été développé en 1992, géré par la *Product Board Animal Feed* à La Haye jusqu'en 2009. Depuis 2010, elle est gérée par *GMP + International*.

Public cible

Le *GMP+ Feed Safety Assurance Scheme* (GMP+ FSA) est un programme visant à assurer la sécurité des denrées alimentaires pour animaux à toutes les étapes de la chaîne alimentaire. C'est aussi un système international en vigueur à l'échelle mondiale.



Législation Relative À La Sécurité Des Denrées Alimentaires

MODULE 3

Introduction

Plusieurs institutions internationales ont abordé la question de la sécurité des denrées alimentaires en l'occurrence l'Organisation Mondiale du Commerce (OMC). Celle-ci a rédigé l'Accord sur l'application des mesures sanitaires et phytosanitaires (SPS), communément admis sous le nom de « Accord SPS ».

Les membres de l'OMC sont heureux de savoir que ces mesures SPS reposent sur des normes et sur des directives ainsi que des recommandations internationales, surtout là où elles existent. Les règlements de l'OMC sont également applicables aux entités non membres qui effectuent des échanges commerciaux avec les pays membres de l'OMC. La norme dont il a été particulièrement fait mention dans l'accord SPS portant sur la sécurité des denrées alimentaires est la Commission du Codex Alimentarius (CCA).

La CCA a élaboré un Programme mixte destiné à l'Organisation Mondiale de l'Alimentation (FAO)/Organisation Mondiale de la Santé (OMS) sur les normes alimentaires. Le Codex Alimentarius est un ensemble de normes alimentaires adoptées à l'échelle internationale présentées de manière uniforme. L'objectif commun est de :

- Protéger la santé des consommateurs ;
- Favoriser l'application des bonnes pratiques dans le commerce des produits alimentaires ;
- Promouvoir l'harmonisation des normes.

Cette section donne un aperçu de la législation relative à la sécurité des denrées alimentaires destinée aux exploitants du secteur agroalimentaire. Elle aborde la question de la législation en vigueur au sein de l'Union européenne et des États-Unis outre les dispositions de la CCA. Cette législation a été sélectionnée aux fins d'évaluation en raison de l'importance de ces deux marchés pour les FBO à l'échelle mondiale. Par ailleurs, l'Union européenne et les États-Unis sont des leaders dans l'élaboration des règlements sur les produits alimentaires qui garantissent à la fois un niveau élevé de sécurité et la confiance des consommateurs.

Ce module fournit également des informations sur la production et la commercialisation des produits alimentaires au sein de la Communauté Économique Eurasiatique (CEEAE). Ces informations ont été tirées sur la base de l'Analyse Comparative des CEEAE et de la CE conformément au Projet Climat d'investissement dans les Industries Agroalimentaires d'Ukraine.

Principaux règlements relatifs à la sécurité des denrées alimentaires : Liste des règlements, synthèse de la portée Liens avec le Codex Alimentarius, l'UE et les États-Unis

Codex Alimentarius

Le Codex Alimentarius est un ensemble de normes alimentaires internationales adoptées par la Commission du Codex Alimentarius (CCA). Outre les normes pour les différents types de produits, le Codex contient des normes générales permettant de répondre aux questions d'étiquetage, d'hygiène alimentaire, d'additifs alimentaires, de contaminants, de résidus de pesticides, de procédures de recherche sur la sécurité des denrées alimentaires et de biotechnologie. La CCA permet aux pays de développer leurs normes en matière de sécurité alimentaire au regard des normes internationales.

Règlements relatifs à l'Union européenne (UE)

L'Union européenne a rejoint le Codex Alimentarius en 2003 et a accepté les obligations découlant des statuts du Codex. Les principales directives et règlements de l'UE en matière de sécurité des denrées alimentaires se réfèrent à la CAC comme base de leurs exigences.

Vous trouverez ci-dessous une liste de la législation alimentaire importante de l'UE :

Le règlement (CE) n° 178/2002¹ (législation alimentaire générale) établit les principes et exigences de la législation alimentaire générale, les concepts généraux de la législation alimentaire au sein de l'UE et assure une approche cohérente quant à l'élaboration de la législation alimentaire nationale dans les pays de l'UE. Il énonce les principes généraux de la législation alimentaire de l'UE auxquels les États membres doivent se conformer. L'objectif principal est d'assurer la libre circulation des denrées alimentaires saines et de qualité au sein de l'UE de manière à garantir la santé et le bien-être de ses citoyens.

Outre le règlement (CE) n° 178/2002, un ensemble de règlements encore appelé « paquet hygiène » a été adopté pour assurer la cohérence de la chaîne alimentaire. Ceux-ci incluent :

- Règlement (CE) n° 852/2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires (Exigences générales en matière d'hygiène pour la production alimentaire) ;
- Règlement (CE) n° 853/2004 fixant les règles spécifiques d'hygiène applicables aux denrées alimentaires d'origine animale (principes d'hygiène de base que les exploitants du secteur agricole doivent respecter à toutes les étapes de la chaîne alimentaire concernant les produits d'origine animale) ;
- Règlement (CE) n° 854/2004 fixant les règles spécifiques d'organisation de contrôles officiels concernant les produits d'origine animale destinés à la consommation humaine ;
- Règlement (CE) n° 882/2004 relatif aux contrôles officiels effectués afin de s'assurer de la conformité de la législation portant sur les aliments pour animaux et les denrées alimentaires de même que les dispositions relatives à la santé animale et au bien-être des animaux, en établissant ainsi des principes de contrôle au sein des pays membres de l'UE et des pays du tiers monde.

¹ Le texte intégral le plus récent de toutes les législations européennes mentionnées a été consulté depuis l'adresse suivante : <http://eur-lex.europa.eu>.

Il existe également certains règlements susceptibles de répondre aux questions spécifiques liées à la sécurité alimentaire :

- Règlement (CE) n° 2073/2005 relatif aux critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires ;
- Règlement (CE) n° 1881/2006 portant sur la teneur maximale de certains contaminants présents dans les denrées alimentaires²;
- le règlement (CE) n° 2074/2005 établissant les mesures de mise en œuvre de certains produits au conformément au règlement (CE) n° 853/2004 pour l'organisation des contrôles officiels prévus par les règlements (CE) n° 854/2004, 882/2004 et d'annulation partielle des exigences du règlement (CE) n° 852/2004 [relatif à l'enregistrement et à l'agrément des entreprises produisant des denrées alimentaires d'origine animale], complétant le règlement (CE) n° 853/2004 [portant sur les exigences relatives à l'agrément des entreprises produisant des denrées alimentaires d'origine animale et des aliments pour animaux] 854/2004 ;
- Règlement (CE) n° 1162/2009 fixant des mesures transitoires pour la mise en œuvre des règlements (CE) n° 853/2004, 854/2004 et 882/2004.

Prescriptions générales de la Législation alimentaire

Principes généraux, règles, définitions, harmonisation de la législation de l'UE

	Hygiène alimentaire		Système de contrôle	
Règlement de l'UE	Règlement (CE) N° 852/2004	Règlement (CE) N° 853/2004	Règlement (CE) N° 882/2004	Règlement (CE) N° 854/2004
Objectifs	Règles générales sur l'hygiène alimentaire, responsabilité des FBO.	Règles spécifiques relatives à l'hygiène des denrées alimentaires d'origine animale	Base pour un système de suivi et d'évaluation au plan national	Règles spécifiques aux organisations de contrôle officiel concernant les produits d'origine animale
Portée	Toutes les étapes de la production, de la transformation, de la commercialisation et de l'exportation.	S'applique aux aliments crus et transformés d'origine animale ; Ne s'applique pas aux détaillants.	Toutes les étapes de la production, de la transformation et de la vente	Ne s'applique qu'aux activités et aux personnes concernées par le Règlement (CE) n° 853/2004.
Principes généraux	Responsabilité des FBO ; Transparence de la chaîne alimentaire ; Flexibilité ; introduction du système HACCP	Exigences particulières concernant les entreprises qui commercialisent des produits d'origine animale ; Garanties spéciales pour certains types de produits à base de viande	Contrôle officiel obligatoire ; Régularité et proportionnalité des inspections ; Inspections comme mesures préventives, non pas des sanctions	Collaboration avec les autorités de régulation ; Analyse de risque ; Des périodes de contrôle spécifiques selon le type de produit

²La dernière version consolidée de ce règlement a été consulté depuis l'adresse: <http://eur-lex.europa.eu>.

Règlements en vigueur aux États-Unis d'Amérique

Étant donné que les États-Unis sont membres de la CAC depuis 1963; leurs législateurs et leurs responsables d'organismes ont tendance à harmoniser les normes et règlements américains sur la sécurité des denrées alimentaires conformément aux exigences du Codex. Le système de régulation des denrées alimentaires aux États-Unis comporte plusieurs lois, règles et règlements. Cette perspective générale porte surtout sur le règlement fédéral relatif à la sécurité des denrées alimentaires. Toutefois, les entités étatiques responsables la régulation jouent un rôle clé lorsqu'il s'agit de faire observer les lois et de répondre essentiellement aux questions liées à l'hygiène et au traitement des denrées alimentaires à l'endroit des opérateurs (les détaillants, les fournisseurs de services ainsi que les distributeurs de produits alimentaires) impliqués dans cette branche.

Les principales lois américaines relatives à la sécurité des denrées alimentaires sont les suivantes :

- Loi sur la Modernisation de la Sécurité des Denrées alimentaires (FSMA)³ du 4 janvier 2011 : autorise l'Administration Américaine des Denrées alimentaires et des Médicaments (FDA) à mettre en œuvre un système scientifique susceptible d'éliminer les dangers qui menacent la sécurité des denrées alimentaires, privilégiant ainsi la prévention de la contamination par rapport à simplement réagir à cette contamination. Cette loi couvre les denrées alimentaires passant par le processus de régulation du FDA, y compris toutes les denrées alimentaires à l'échelle nationale et internationale à l'exception de la viande, de la volaille et des produits à base d'œufs, qui sont contrôlés par le ministère américain de l'Agriculture (USDA);
- *Loi fédérale de 1938 sur les produits alimentaires, pharmaceutiques et cosmétiques* avec ses amendements (FDCA)⁴ : est un ensemble de lois autorisant la FDA à surveiller l'innocuité et l'efficacité des produits alimentaires, pharmaceutiques et cosmétiques soumis à l'expertise de la FDA;
- Loi fédérale de 1906 relative à l'inspection de la viande, y compris les amendements⁵ : a été adoptée pour empêcher la viande et les produits frelatés ou mal étiquetés d'être vendus comme denrées alimentaires. Il veille également à ce que la viande et les produits à base de viande soient traités dans de bonnes conditions sanitaires. Cette loi favorise également l'inspection des produits importés à base de viande afin de s'assurer qu'ils répondent aux normes américaines sur la sécurité des denrées alimentaires;
- La Loi de 1957 sur l'inspection des produits à base de volaille, telle que modifiée⁶, détermine le traitement et la distribution des produits à base de volaille conformément aux normes et pratiques régissant la sécurité des denrées alimentaires. Cette loi détermine également les dispositions à adopter en matière d'étiquetage et de conteneurs de manière à freiner la vente de produits à base de volaille frelatés ou mal étiquetés. L'USDA doit également appliquer la présente loi. Il a pour mission de veiller à la commercialisation des produits au plan international;
- Loi de 1970 sur l'inspection des œufs, telle que modifiée⁷. La FDA travaille en étroite collaboration avec l'USDA en vue d'assurer la sécurité sanitaire des œufs. Ce dernier est tout aussi responsable de la sécurité sanitaire des produits à base d'œufs (produits liquides, frais et séchés, nationaux et importés) que de l'utilisation ou de la disposition en toute sécurité des œufs endommagés et moins présentables en vertu de la présente loi;
- La Loi fédérale de 1947 sur les insecticides, les fongicides et les rodenticides, telle qu'elle a été modifiée⁸, prévoit la réglementation fédérale en matière de distribution, de vente et d'utilisation des pesticides. Tous les pesticides distribués ou vendus aux États-Unis doivent être autorisés par l'Agence de la protection environnementale des États-Unis;

³ Disponible à : <http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/FSMA/ucm247548.htm>.

⁴ Disponible à : <http://www.fda.gov/RegulatoryInformation/Legislation/FederalFoodDrugandCosmeticActFDCA/default.htm>

⁵ Disponible à : http://www.fsis.usda.gov/regulations/federal_meat_inspection_act/index.asp

⁶ Disponible à : http://www.fsis.usda.gov/regulations/Poultry_Products_Inspection_Act/index.asp

⁷ Disponible à : http://www.fsis.usda.gov/regulations/Egg_Products_Inspection_Act/index.asp

⁸ Disponible à : <http://www.epa.gov/oecaagct/lfra.html>

- La Loi de 2002 sur la sûreté de la santé publique et sur la prévention du bioterrorisme (Loi sur le bioterrorisme) requiert l'immatriculation des industries agroalimentaires, l'établissement et l'entretien des dossiers et un avis préalable d'importation de denrées alimentaires. La Loi sur le bioterrorisme confère également à la FDA des pouvoirs exécutifs supplémentaires. Pour faire respecter les lois relatives à la sécurité des denrées alimentaires, les organismes de réglementation (USDA, FDA et autres) promulguent des règles et des règlements se rapportant au droit administratif (par exemple, le Règlement sur l'inspection des produits à base de volaille)⁹. Le Code des règlements fédéraux (CFR) est la codification de règles générales et permanentes publiées dans le Registre Fédéral par les ministères et organismes du Gouvernement des États-Unis d'Amérique.

Par ailleurs, les organismes de réglementation ont publié des documents d'orientation et de recommandations aussi bien pour l'industrie alimentaire que pour les consommateurs. Ils ne créent, ni ne confèrent aucun droit à quiconque, ne fonctionnent pas dans l'optique de lier la FDA ou le public, mais reflètent la vision de la FDA sur certaines questions. Par exemple, la FDA publie le Code alimentaire¹⁰, un modèle de lignes directrices et de procédures qui aident les juridictions qui assurent le contrôle alimentaire en fournissant une base technique et juridique pour mieux réglementer les secteurs du commerce au détail et de la restauration, en particulier les restaurants et les épiceries.

Il est important de noter que la jurisprudence est également l'une des sources du système de loi sur la sécurité des denrées alimentaires des États-Unis. Les précédents sont des règles établies dans les affaires juridiques antérieures qui sont soit contraignantes ou soit convaincantes pour un tribunal lorsqu'il s'agit de rendre des décisions sur des cas ultérieurs sur des questions ou faits similaires. Le Centre National du Droit agricole a dressé une compilation des décisions de tribunaux fédéraux et d'États non déclarés concernant la sécurité des denrées alimentaires, qui sera adopté le ou après le 1er janvier 1995.¹¹

⁹ Disponible à : <http://www.gpo.gov/fdsys/pkg/CFR-2010-title9-vol2/pdf/CFR-2010-title9-vol2-part381.pdf>

¹⁰ Disponible à : <http://www.fda.gov/food/foodsafety/retailfoodprotection/foodcode/default.htm>.

¹¹ Une compilation des décisions disponibles à l'adresse suivante: <http://www.nationalaglawcenter.org>

Exigences relatives aux Exploitants du Secteur Agroalimentaire (FBO)

1. Principes généraux incluant la responsabilité des FBO.

Codex Alimentarius

Pour protéger les consommateurs contre les aliments dangereux et pour s'assurer que la santé de ceux-ci est protégée tout au long de la chaîne de production alimentaire, le Codex Alimentarius a élaboré les Principes Généraux d'Hygiène alimentaire (CAC/RCP 1-1969, Rev.4-2003)¹². Le présent document s'applique à la chaîne alimentaire depuis la production primaire jusqu'au consommateur, tout en mettant en évidence les principaux contrôles d'hygiène à chaque étape et en proposant des recommandations concernant les entreprises, l'hygiène personnelle, le transport et leur application fondés autant que possible, sur les principes HACCP.

Union européenne

A. Principes généraux de la législation alimentaire européenne

La base commune de la législation alimentaire européenne est une approche intégrée «de la ferme à la fourchette», le tout combiné à une analyse des risques liés aux aliments, aux principes de précaution, de protection des intérêts des consommateurs, de transparence et de responsabilité juridique primaire de l'exploitant du secteur agricole afin de garantir la sécurité des denrées alimentaires¹³:

- L'approche «de la ferme à la fourchette» est le principe général de la législation européenne en matière de sécurité des denrées alimentaires. Elle vise à couvrir tous les dangers potentiels susceptibles de survenir le long de la chaîne alimentaire qu'il s'agisse de la production primaire, de la transformation, du transport et de la distribution; Ou de la vente au détail, de la restauration, des services alimentaires et de l'utilisation à domicile des aliments.¹⁴
- Le principe «d'équivalence» stipule que les denrées alimentaires et les aliments pour animaux importés sur les marchés de l'UE en provenance de pays tiers doivent présenter des caractéristiques de sécurité des denrées alimentaires équivalentes à celles produites dans les États membres de l'UE. Au cas où, il existe un accord spécifique entre un pays tiers et un État membre de l'UE, cet aliment doit être conforme aux dispositions énoncées dans le présent accord.
- L'analyse des risques suppose que toutes les mesures relatives à la sécurité des denrées alimentaires seront renforcées par des méthodes scientifiques solides.
- Le principe de «précaution» est de mise lorsque les risques sur le plan de la santé ont atteint un niveau inacceptable, que les données et pièces justificatives ne sont pas de nature à favoriser l'évaluation globale de ces risques; il se trouve, dans ce cas de figure, que les mesures nécessaires visant à garantir les normes élevées de protection de la santé, choisies par la communauté, peuvent être adoptées en attendant des informations scientifiques supplémentaires pour une évaluation plus complète des risques.
- Le principe d'«alerte précoce» stipule que les exploitants du secteur agroalimentaire doivent immédiatement retirer du marché les aliments dangereux et tenir les autorités et les consommateurs informés.

¹² Le texte intégral du document CAC / RCP 1-1969 a été consulté depuis: <http://www.codexalimentarius.org/standards/list-of-standards/en/>.

¹³ Les principes généraux de la législation alimentaire européenne est entré en vigueur en 2002 avec l'adoption de la législation alimentaire de l'UE (règlement (CE) N ° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les principes Alimentaires, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant les procédures en matière de sécurité des denrées alimentaires).

¹⁴ Pour plus d'informations sur l'approche "de la ferme à la fourchette", voir "De la ferme à la fourchette: Des aliments sûrs pour les consommateurs européens", disponible à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/dgs/health_consumer/information_sources/docs/from_farm_to_fork_2004_en.pdf

- La mise en œuvre d'un principe de protection des intérêts des consommateurs signifie la création d'un statu quo dans lequel les consommateurs seront en mesure d'opérer des choix éclairés par rapport aux aliments qu'ils consomment.
- Les exploitants du secteur agroalimentaire de l'UE ont à tous les stades de production, de transformation et de distribution la lourde responsabilité de veiller à ce que les denrées alimentaires sous leur contrôle répondent aux exigences relatives à la législation alimentaire.

B. Principes généraux établissant des règles générales pour les FBO concernant l'hygiène des denrées alimentaires

Outre les principes généraux adoptés dans la législation alimentaire de l'UE¹⁵, une liste de principes amplifiant les règles générales applicables aux exploitants du secteur agroalimentaire en matière d'hygiène des denrées alimentaires a été élaborée. Ce sont :

- Les aliments qui ne peuvent pas être stockés en toute sécurité à des températures ambiantes, en particulier les aliments congelés, doivent être conservés dans une chaîne de froid ininterrompue ;
- La mise en œuvre générale des procédures fondées sur les principes HACCP et l'application de bonnes pratiques d'hygiène doivent renforcer la responsabilité des FBO ;
- Les guides sur les bonnes pratiques sont des instruments précieux destinés à assister les FBO à tous les niveaux de la chaîne de production alimentaire afin de leur permettre de se conformer aux règles d'hygiène alimentaire et d'appliquer les principes HACCP ;
- Les critères microbiologiques et les exigences de contrôle de température doivent être établis sur la base d'une évaluation scientifique des risques ;
- Les aliments importés doivent respecter les mêmes normes d'hygiène que les denrées alimentaires produites dans la communauté.

États-Unis

Le système américain de sécurité alimentaire repose sur des lois fédérales et étatiques solides, flexibles, fondées sur la science ainsi que sur la responsabilité légale de l'industrie à produire des aliments sains et de qualité.

Le système est guidé par les principes suivants :

1. Seuls des aliments sains et de qualité peuvent être commercialisés ;
2. La prise de décisions réglementaires en matière de sécurité des denrées alimentaires repose sur des données scientifiques ;
3. Le gouvernement a la responsabilité de la mise en œuvre ;
4. Les fabricants, distributeurs, importateurs et autres sont tenus de s'y conformer et sont responsables s'ils ne le font pas ; et
5. Le processus de réglementation est transparent et accessible au public.¹⁶

La science et l'analyse des risques sont des éléments fondamentaux de la politique américaine en matière de sécurité des denrées alimentaires. Les décisions réglementaires relatives aux normes et aux exigences en matière de sécurité des denrées alimentaires reposent sur une analyse des risques effectuée par les autorités compétentes habilitées à prendre des décisions scientifiquement rationnelles. Les lois, les règlements et les politiques en matière de sécurité des denrées alimentaires aux États-Unis comportent des approches de précaution. Par exemple, les exigences de validation avant commercialisation établies pour les additifs alimentaires, les médicaments pour animaux et les pesticides. Ces produits ne sont pas autorisés sur le marché à moins que, et ce jusqu'à ce qu'ils, les producteurs garantissent leur innocuité en matière de sécurité sanitaire.

¹⁵Règlement (CE) n ° 852/2002 du Parlement européen et du Conseil du 29 avril 2004 relatif à l'hygiène des denrées alimentaires.

¹⁶FDA, USDA. Une description du système américain de sécurité des denrées alimentaires est consultable à l'adresse suivante: <http://www.fsis.usda.gov/oa/codex/system.htm>.

2. Analyse des Dangers et Maîtrise des Points Critiques (HACCP) & Exigences de Traçabilité

HACCP

HACCP est un système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires reposant sur une approche fondée sur les risques et reconnu à l'échelle mondiale avec une analyse et une prévention des dangers potentiels établies tout au long du processus de production.

HACCP peut être appliqué tout au long de la chaîne alimentaire, de la production primaire à la consommation finale. Toutefois, au-delà de l'amélioration de la sécurité des denrées alimentaires, la mise en œuvre du système HACCP offre d'autres avantages importants. La pratique a montré que le système de gestion en matière de sécurité des denrées alimentaires basé sur la norme HACCP ouvre de nouveaux marchés internationaux aux produits alimentaires à forte valeur ajoutée.

Ils accroissent également l'efficacité des marchés intérieurs. La plupart des normes privées (notamment IFS, BRC, ISO 22000) développées et reconnues par les grands distributeurs sont établies sur les principes HACCP. Le respect des principes HACCP est devenu obligatoire pour les exploitants du secteur agroalimentaire qui travaillent ou envisagent de travailler avec les grands distributeurs au niveau régional et mondial.

Codex Alimentarius

La recommandation visant à mettre en œuvre une approche basée sur les principes HACCP dans la mesure du possible en vue d'améliorer la sécurité des denrées alimentaires est contenue dans les Principes généraux d'hygiène alimentaire (CAC/RCP 1-1969, Rev.4-2003)¹⁷ Le Codex définit le système HACCP comme «un système qui identifie, évalue et maîtrise les dangers significatifs liés à la sécurité des denrées alimentaires» et déclare que «les exploitants du secteur agricole doivent maîtriser les dangers autour des denrées alimentaires en s'appropriant le système HACCP».

L'annexe du document CAC/RCP 1-1969 (Rev. 4 - 2003) comprend sept principes HACCP et des directives d'ordre général en vue de l'application du système. Les principes sont les suivants :

1. Effectuer une analyse des dangers (identification de l'ensemble des dangers et leur degré de gravité pouvant survenir et examiner les mesures de contrôle les mieux adaptées à chaque danger) ;
2. Déterminer les Points Critiques pour la Maîtrise (CCP). Les CCP sont les étapes au cours desquelles des mesures peuvent être appliqués et sont essentiels pour prévenir ou éliminer un danger pouvant affecter la sécurité des denrées alimentaires ou, au minimum, pour le réduire à un niveau acceptable ;
3. Établir des seuils critiques. Les seuils critiques sont les limites de sécurité pour chaque CCP et peuvent être élaborés en fonction de mesures préventives spécifiques telles que la température, le temps, les dimensions physiques, l'activité de l'eau (*aw*), le pH et le chlore disponible ;
4. Mettre en place un système de surveillance et de contrôle du CCP. La surveillance est la mesure ou l'observation d'un CCP par rapport à sa limite critique ; cela permet de détecter la perte de contrôle au niveau du CCP ;
5. Établir les mesures correctives à prendre lorsque cette surveillance indique qu'un CCP particulier n'est pas maîtrisé. Ces mesures doivent s'assurer que le CCP a été remis sous contrôle et intégrer la disposition pertinente au produit concerné ;
6. Établir des procédures de vérification en vue d'assurer que le système HACCP fonctionne efficacement. Ces procédures peuvent comprendre un échantillonnage et une analyse aléatoires, souvent effectués pour le compte de l'entreprise par des experts externes ;
7. Mettre en place la documentation concernant toutes les procédures et tous les registres relatifs à ces principes et à leur application. Les exemples de documentation incluent entre autres l'analyse des dangers, la détermination des CCP et la détermination de limite critique.

¹⁷ Dans la situation décrite ci-dessus, le document intitulé «Orientations à l'intention des gouvernements concernant l'application du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées» semble pertinent. Disponible à <http://www.who.int/foodsafety/publications/food-businesses/en/>.

Des consignes générales sont proposées qui reconnaissent qu'il existe des limites à l'application intégrale des principes HACCP au niveau de la production primaire. Lorsque le système HACCP ne peut pas être mis en œuvre au niveau de l'exploitation agricole, par exemple, il convient de suivre de façon minutieuse les pratiques hygiéniques, agricoles et vétérinaires ainsi que les bonnes pratiques agricoles et vétérinaires.

Suite au CAC/RCP 1-1969 (Rev. 4 - 2003), le Codex a élaboré et recommandé un certain nombre de codes d'usages spécifiques à chaque industrie en fonction des particularités concernant la mise en œuvre d'une approche basée sur l'HACCP. Tels que :

- Code d'usages pour les poissons et les produits de la pêche (CAC/RCP 52-2003);
- Code d'usages en matière d'hygiène pour le lait et les produits laitiers (CAC/RCP 52-2003);
- Code d'usages en matière d'hygiène pour la viande (CAC/RCP 58- 2005).

Bon à savoir : souvent, les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées sont confrontées à des problèmes dans l'élaboration et la mise en œuvre d'un plan HACCP efficace parce qu'ils manquent d'expertise sur place. Dans de telles situations, le Codex recommande d'utiliser les conseils des experts des associations commerciales et industrielles, des experts indépendants et des organismes de réglementation. Même en utilisant des directives HACCP élaborées par des experts, une attention substantielle doit être accordée aux spécificités des aliments et/ou à la considération des procédés¹⁸.

Union européenne

Le règlement 852/2002 de l'UE exige que les FBO établissent et maintiennent une ou plusieurs procédures permanentes fondées sur les principes HACCP. Toutefois, cette exigence ne s'applique pas à la production primaire.

Les FBO doivent être en mesure de fournir à l'autorité compétente la preuve de leur conformité aux normes officielles concernant cette mise en œuvre obligatoire du système HACCP.

Le règlement prévoit la possibilité d'une mise en œuvre du système HACCP dite «flexible» ou simplifiée, en particulier dans le cas des petites entreprises alimentaires. Cette approche permet l'application du système HACCP en toutes circonstances, indépendamment de la taille et du type d'activités effectuées par une entreprise agroalimentaire particulière.

Bon à savoir : En vue de clarifier tous les aspects de la mise en œuvre des principes HACCP, la DG-SANCO¹⁹ a élaboré un document d'orientation sur la mise en œuvre des procédures fondées sur les principes HACCP et, l'aide dans la mise en œuvre des principes HACCP dans certaines entreprises alimentaires²⁰.

¹⁸Dans la situation décrite ci-dessus, le document intitulé «Orientations à l'intention des gouvernements concernant l'application du système HACCP dans les petites entreprises et/ou les entreprises moins développées» semble pertinent. Disponible à <http://www.who.int/foodsafety/publications/food-businesses/en/>.

¹⁹Direction générale de la santé et de la protection des consommateurs de la Commission européenne: http://ec.europa.eu/dgs/Health_food-safety/index_fr.htm.

²⁰Texte intégral à consulter sur: http://ec.europa.eu/food/food/biosafety/hygienelegislation/guidance_doc_haccp_fr.pdf.

États-Unis

Aux États-Unis, l'adhésion au système HACCP est obligatoire pour les fabricants de :

- Produits à base de viande et de volaille²¹ ;
- Produits à base de Fruits de mer²², et
- Produits à base de jus²³.

La mise en place de l'HACCP dans l'industrie de la viande et de la volaille est réglementée par le ministère de l'Agriculture des États-Unis, tandis que pour les fruits de mer et les jus, cela est couvert par l'*Agence américaine de certification des aliments et des médicaments (FDA)*. Ces organismes publient des documents d'orientation expliquant le système HACCP dans des zones spécifiques ainsi que les documents de support pour la mise en œuvre du système HACCP et des informations sur le type d'activité susceptible de recevoir une formation HACCP. L'utilisation du système HACCP dans d'autres industries alimentaires n'est pas obligatoire. Toutefois, selon la FSMA, les entreprises alimentaires doivent avoir un plan de contrôle préventif écrit, mis en œuvre au cas où, elles ne font pas usage du système HACCP de manière volontaire. Les organismes fédéraux responsables de la sécurité des denrées alimentaires encouragent l'industrie agroalimentaire à mettre en œuvre le système HACCP de façon systématique, même si cela n'est pas exigé.

Par exemple, le site Web du FDA propose le Manuel d'utilisation volontaire des principes HACCP pour les opérateurs de services alimentaires et les établissements de vente au détail²⁴ et les guides et formulaires pour les volontaires au système HACCP en matière de produits laitiers de catégorie A²⁵.

En vertu de la FSMA, certaines installations qualifiées²⁶ sont exemptées des dispositions relatives au contrôle préventif/HACCP. Cependant, elles doivent soit identifier les dangers potentiels et mettre en œuvre des contrôles préventifs pour les traiter, soit être en mesure de démontrer à la FDA qu'elles sont en conformité avec les lois nationales ou locales sur la sécurité des denrées alimentaires.

Traçabilité

La traçabilité des aliments est un instrument de tenue de dossiers qui suit les aliments dans tous les processus, des entreprises aux consommateurs. Il est devenu une exigence légale dans certaines parties du monde. La traçabilité des aliments n'améliore pas la sécurité des denrées alimentaires en soi, mais elle contribue considérablement à l'efficacité du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires, lorsqu'elle est combinée à des mesures de sécurité sanitaire, telles que celles qui sont implicites dans l'approche HACCP.

²¹ 9 CFR Paragraphes 304, et al, [Http://www.fsis.usda.gov/OPPDE/rdad/FRPubs/93-016F.pdf](http://www.fsis.usda.gov/OPPDE/rdad/FRPubs/93-016F.pdf).

²² 21 CFR Paragraphe 123, <http://www.gpo.gov/fdsys/pkg/CFR-2010-title21-vol2/pdf/CFR-2010-title21-vol2-part123-subpartA.pdf>.

²³ 21 CFR Paragraphe 120, <http://www.gpo.gov/fdsys/pkg/CFR-2010-title21-vol2/pdf/CFR-2010-title21-vol2-part120-subpartA.pdf>.

²⁴ Principes HACCP relatifs aux exploitants des établissements de restauration et de vente au détail, disponibles à l'adresse suivante: <http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/HazardAnalysisCriticalControl-PointsHACCP/RetailFoodServiceHACCP/default.htm>.

²⁵ Guide et formulaire HACCP volontaire pour produit laitier de catégorie A, à consulter sur: <http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/Product-SpecificInformation/MilkSafety/DairyGradeAVoluntaryHACCP/default.htm>.

²⁶ Il s'agit soit (1) d'une « très petite entreprise » telle que définie par les règles de la FDA; Ou (2) la valeur monétaire annuelle moyenne de tous les aliments vendus par l'entreprise au cours des trois années précédente était inférieure à 500 000 \$; Seulement dans la mesure où la majorité des aliments vendus par cette entreprise ont été vendus directement aux consommateurs, restaurants ou épiceries (et non à des négociants de produits alimentaires tiers) et étaient dans le même État où l'établissement vendait l'aliment ou dans un rayon de 442,57 km de l'établissement.

Codex Alimentarius

Les principes applicables à la traçabilité des produits en tant qu'outil d'un système d'inspection et de certification des denrées alimentaires (CAC/GL 60-2006) déclare que la traçabilité est un outil à « même d'identifier à n'importe quel stade de la chaîne alimentaire (de la production à la distribution) l'origine de l'aliment (un pas en arrière) et la destination de l'aliment (un pas en avant), selon les objectifs du système d'inspection et de certification des denrées alimentaires ».

Il existe également un certain nombre de documents du Codex qui considèrent la traçabilité comme une exigence pour l'industrie alimentaire :

- *Code d'usages pour la prévention et la réduction de la contamination des fruits à coque par les aflatoxines* (CAC/RCP 59-2005);
- *Code de pratiques pour la prévention et la réduction de la contamination des arachides par les aflatoxines* (CAC/RCP 55-2004);
- *Principes et lignes directrices pour la conduite de la gestion des risques microbiologiques* (MRM) (CAC/GL 63-2007).

Union européenne

La législation alimentaire de l'UE définit la traçabilité comme « la capacité de suivre un aliment, un aliment pour animal, une denrée alimentaire ou une substance destinée à être incorporée à un aliment ou un aliment pour animal, à chacune des étapes de la production, de la transformation et de la distribution ».

Un système de traçabilité doit être conçu de manière à pouvoir identifier toute personne fournissant des denrées alimentaires, les opérateurs économiques avec un produit, et identifier d'autres entreprises également approvisionnées. Il s'ensuit que l'étiquetage/l'identification des produits par la documentation pertinente fait partie intégrante du système de traçabilité. En plus de la législation alimentaire de l'UE, des normes spécifiques de traçabilité sont citées dans la législation, car elles s'appliquent à certaines catégories d'aliments (bœuf, poisson, OGM) :

- Règlement (CE) n° 1760/2000 du Parlement européen et du Conseil en date du 17 juillet 2000 établissant un système d'identification et de registre des bovins et relatif à l'étiquetage de la viande bovine et des produits à base de viande bovine et abrogeant le règlement (CE) n° 820/97;
- Règlement (CE) n° 2065/2001 de la Commission en date du 22 octobre 2001 établissant les modalités d'application du règlement (CE) n° 104/2000 du Conseil relatif à l'information des consommateurs sur les produits de la pêche et de l'aquaculture;
- Règlement (CE) n° 1830/2003 du Parlement européen et du Conseil relatif à la traçabilité et l'étiquetage des organismes génétiquement modifiés ainsi que la traçabilité des denrées alimentaires et des aliments pour animaux produits à partir d'organismes génétiquement modifiés et modifiant la directive 2001/18/CE.

Bon à savoir : pour clarifier les questions relatives à la traçabilité et la facilité de mise en œuvre, l'UE a publié des lignes directrices sur la mise en œuvre de la traçabilité. Ces directives fournissent des détails sur la portée de l'exigence de traçabilité et sur ses mises en œuvre²⁷.

²⁷ La version intégrale de l'orientation est consultable à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/food/food/foodlaw/guidance/docs/guidance_rev_8_en.pdf

États-Unis

Aux États-Unis, de nombreux producteurs, fabricants et détaillants ont mis en place des systèmes permettant de retrouver les traces des produits, bien que ces systèmes ne soient actuellement pas requis par la loi.

La FSMA a ordonné à la FDA de mettre en place un système qui améliorera sa capacité à suivre et à tracer les aliments tant nationaux qu'importés. La FDA, conjointement à l'USDA et les agences de l'État, ont reçu pour mandat de monter des projets pilotes afin d'explorer et d'évaluer des méthodes permettant d'identifier les récipiendaires de denrées alimentaires pour prévenir ou contrôler une épidémie de maladie d'origine alimentaire. La FSMA exige également que la FDA définisse des exigences en matière de tenue de dossiers des aliments à risque élevé livrés aux FBO comme support dans le traçage des produits.

Lorsqu'il s'agit d'une zone réglementée par l'USDA, l'USDA a émis une règle proposée pour établir des règlements généraux visant à améliorer la traçabilité lorsque des maladies animales surviennent.

Les espèces visées par la règle proposée comprennent les bovins et les bisons, les moutons et les chèvres, les porcs, les chevaux et autres équidés, les cervidés captifs (par exemple les chevreuils et les wapitis) et les volailles. Les animaux couverts déplacés entre différents états, à moins d'être le cas échéant, exemptés, devront être identifiés et accompagnés d'un certificat d'inspection vétérinaire (ICVI) ou d'un autre document de transport valide²⁸.

²⁸ USDA. Traçabilité des maladies animales, à consulter sur: <http://www.aphis.usda.gov/Traçabilité/>

3. Étiquetage des aliments

L'étiquetage des denrées alimentaires est le principal moyen de communication entre le producteur et le vendeur de denrées alimentaires d'une part, et l'acheteur et le consommateur d'autre part. La règle la plus importante de l'étiquetage est que le consommateur ne doit pas être induit en erreur.

Codex Alimentarius

Les normes et directives du Codex Alimentarius quant à l'étiquetage des denrées alimentaires permettent une bonne utilisation et compréhension par les gouvernements, les autorités de réglementation, les industries et les détaillants du secteur agroalimentaire et les consommateurs.

La Commission du Codex Alimentarius a élaboré différentes normes et directives relatives à l'étiquetage des denrées alimentaires (en particulier sur l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées, des additifs alimentaires et des aliments destinés à une alimentation particulière et des lignes directrices sur les allégations, l'étiquetage nutritionnel et autres)²⁹.

La norme fondamentale est la Norme générale pour l'étiquetage des denrées alimentaires préemballées³⁰, qui s'applique à l'étiquetage de l'ensemble des aliments préemballés devant être fournis au consommateur ou à des fins de restauration et à certains aspects liés à sa présentation. Elle définit les informations obligatoires qui doivent figurer sur l'étiquette des denrées alimentaires préemballées, telles que le nom de l'aliment, la liste des ingrédients, contenu net et poids égoutté, le nom et l'adresse, pays d'origine, l'identification du lot, la date de marquage et des instructions de stockage, et les instructions d'utilisation. Il peut y avoir des exigences supplémentaires pour les déclarations quantitatives d'ingrédients et les aliments irradiés.

Le Codex Alimentarius a également élaboré des lignes directrices pour traiter, entre autres, de l'aspect de l'étiquetage des aliments biologiques³¹ et des directives distinctes pour l'étiquetage des aliments génétiquement modifiés³².

Union européenne

La législation de l'UE sur l'étiquetage exige que les éléments suivants figurent sur l'étiquette³³:

- Nom sous lequel le produit est vendu ;
- Liste des ingrédients ;
- Quantité de certains ingrédients ;
- Quantité nette ;
- Date de durabilité minimale ;
- Toute instruction spéciale de stockage ou conditions d'utilisation ;
- Nom ou raison sociale et adresse du fabricant/emballeur/vendeur dans l'Union européenne ;
- Lieu d'origine du produit alimentaire si son absence peut induire le consommateur en erreur ;
- Instructions d'utilisation, le cas échéant ;
- Les boissons contenant plus de 1,2 pour cent d'alcool en volume doivent déclarer leur titre alcoométrique

²⁹ Les normes d'étiquetage du Codex Alimentarius, à consulter à l'adresse: www.fao.org/docrep/010/a1390e/a1390e00.htm

³⁰ Norme générale pour l'étiquetage des aliments préemballés à consulter sur le site: www.codexalimentarius.org/input/download/standards/32/CXS_001e.pdf.

³¹ Directives pour la production, la transformation, l'étiquetage et la commercialisation des aliments issus de l'agriculture biologique, à consulter sur le site: www.codexalimentarius.net/input/download/standards/360/cxg_032f.pdf

³² Compilation des textes du Codex relatifs à l'étiquetage des aliments dérivés de la biotechnologie moderne, à consulter sur le site: www.codexalimentarius.net/input/download/report/765/REP11_FLe.pdf

³³ Directive 2000/13 / CE du Parlement européen et du Conseil en date du 20 mars 2000 relative au rapprochement des législations des États membres quant à l'étiquetage, à la présentation et à la publicité des denrées alimentaires.

Bon à savoir : Depuis le 13 décembre 2014, le Règlement UE (UE) 1169/2011³⁴ a remplacé la Directive 2000/13/CE. Outre ces exigences générales d'étiquetage, il existe des exigences spéciales pour les différents produits. Par exemple, une législation spécifique a été établie en ce qui concerne l'étiquetage des produits à base de viande bovine³⁵.

Le règlement (CE) n° 1760/2000 exige que l'étiquette de la viande bovine contienne :

- Un numéro ou code de référence assurant le lien entre la viande et l'animal ou les animaux ;
- Le numéro d'agrément de l'abattoir où l'animal ou le groupe d'animaux a été abattu et l'État membre ou le pays tiers dans lequel l'abattoir est établi ;
- Le numéro d'agrément de l'atelier de découpage qui a effectué l'opération de coupe sur la carcasse ou le groupe de carcasses et l'État membre ou l'autre pays dans lequel l'atelier est établi,
- Le règlement (CE) n° 1829/2003³⁶ établit des exigences spécifiques en matière d'étiquetage des denrées alimentaires qui doivent être livrées en tant que telles au consommateur final ou aux traiteurs ; et qui
 - a. contiennent ou se composent d'OGM ; ou
 - b. sont produits « à partir » ou « contenant » des ingrédients produits à partir d'OGM.

États-Unis

Selon la FDA, l'étiquetage des aliments est requis pour la plupart des aliments préparés. La loi précise que les étiquettes des aliments doivent inclure cinq types d'information :

1. Le nom de l'aliment ;
2. Le nom et le lieu de l'activité du fabricant ;
3. Une déclaration des ingrédients ;
4. La quantité nette du contenu³⁷ ; et
5. Valeur nutritionnelle

L'étiquetage nutritionnel des produits crus (fruits et légumes) et du poisson est volontaire.

La Loi de 2004 sur l'étiquetage des allergènes alimentaires et la protection du consommateur³⁸ exige également que les étiquettes des aliments indiquent la présence de huit allergènes alimentaires majeurs tels que le lait, les œufs, le poisson (par exemple la basse, le flet ou la morue), les crustacés (par exemple, le crabe, le homard ou les crevettes), les noix (par exemple, les amandes, les noix de pecans ou les noisettes), le blé, les arachides et le soja.

³⁴ Règlement (UE) n° 1169/2011 du Parlement européen et du Conseil en date du 25 octobre 2011 concernant l'information à porter aux consommateurs en matière d'alimentation, modifiant les règlements (CE) n° 1924/2006 et (CE) n° 1925/2006 du Parlement européen et du Conseil et abrogeant la directive 87/250 / CEE de la Commission, la directive 90/496 / CEE du Conseil, la directive 1999/10 / CE de la Commission, la directive 2000/13 / CE du Parlement européen et du Conseil, les directives 2002 / 67 / CE et 2008/5 / CE et le règlement (CE) n° 608/2004 de la Commission, à consulter sur: <http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2011:304:0018:0063 : EN: PDF>

³⁵ Règlement (CE) n° 1760/2000 du Parlement européen et du Conseil en date du 17 juillet 2000 établissant un système d'identification et de registre des bovins et relatif à l'étiquetage de la viande bovine et des produits à base de viande bovine et abrogeant le règlement (CE) n° 820 / 97, à consulter sur: http://eur-lex.europa.eu/smartapi/cgi/sga_doc?smartapi!celexapi!prod!CELEXnumdoc&lg=EN&numdoc=32000R1760&model=guichett.

³⁶ Règlement (CE) n° 1829/2003 du Parlement européen et du Conseil en date du 22 septembre 2003 concernant les denrées alimentaires et les aliments pour animaux génétiquement modifiés, à consulter sur le site: http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/labelling/Reg_1829_2003_fr. Pdf.

³⁷ Le poids est exprimé en livres, tout reliquat exprimé en onces ou en fractions communes ou décimales de la livre; ou dans le cas d'une mesure liquide, dans la plus grande unité entière (quarts, quarts et pintes, ou pintes, selon le cas).

³⁸ La Loi sur l'étiquetage des allergènes alimentaires et la protection du consommateur, à consulter sur le site: <http://www.fda.gov/Food/LabelingNutrition/FoodAllergensLabeling/GuidanceComplianceRegulatoryInformation/ucm106187.htm>.

Pour aider les producteurs de denrées alimentaires, la FDA a élaboré un *Guide pour l'industrie : un guide d'étiquetage des aliments* qui contient des recommandations non contraignantes sur l'étiquetage des produits alimentaires³⁹.

Étiquetage des aliments « bioconçus » : La FDA exige également l'étiquetage des aliments génétiquement modifiés si l'aliment présente une propriété nutritionnelle significativement différente ; Si un nouvel aliment inclut un allergène (par exemple, une protéine d'arachide dans un produit de soja) ; Ou si un aliment contient une toxine au-delà des seuils tolérables⁴⁰.

L'étiquetage du pays d'origine (COOL) oblige les détaillants à informer leurs clients sur la source de certains aliments (notamment la viande découpée ou hachée de bœuf, de veau, de porc, d'agneau, de chèvre et de poulet, de poissons sauvages ou d'élevages et de crustacés ; fruits et légumes frais et surgelés, arachides, noix de pécan et noix de macadamia et gingembre)⁴¹.

Toutefois, l'OMC a statué que le COOL est un obstacle technique au libre-échange et viole les accords commerciaux que les États-Unis entretiennent avec d'autres pays⁴².

4. Retrait/Rappel

Le retrait ou le rappel des aliments est l'une des principales responsabilités des FBO visant à protéger les clients contre les aliments dangereux. Il y a une légère différence entre le rappel et le retrait, mais la plupart de ces termes sont utilisés dans le même contexte, car ils servent le même but, à savoir protéger le public contre les aliments dangereux.

Outre l'obligation de retirer ou de rappeler des aliments dangereux, les FBO sont également tenus de coopérer avec les autorités réglementaires compétentes.

Codex Alimentarius

Les dispositions relatives au rappel des denrées alimentaires figurent dans le Code d'usage international recommandé – Principes généraux d'hygiène alimentaire⁴³. Le paragraphe 5.8 de la section 5 « Contrôle de l'exploitation » mentionne les exigences relatives aux procédures de rappel qui exigent la mise en place de mesures efficaces pour assurer le rappel complet et rapide de tout lot impliqué de l'aliment fini sur le marché.

Par ailleurs, lorsqu'un produit a été retiré en raison d'un danger immédiat pour la santé, d'autres produits fabriqués dans des conditions similaires et susceptibles de présenter un risque similaire pour la santé publique doivent être évalués en vue de leur innocuité et peuvent finalement être retirés.

Ces principes énoncent également l'obligation d'informer le public au sujet des dangers existants. Enfin, les produits rappelés doivent être contrôlés jusqu'à leur destruction, utilisés à des fins autres que la consommation humaine, jugés sans danger pour la consommation humaine, ou encore retraités de manière à assurer leur sécurité sanitaire.

³⁹ Disponible à l'adresse suivante: <http://www.fda.gov/downloads/Food/GuidanceComplianceRegulatoryInformation/GuidanceDocuments/FoodLabelingNutrition/FoodLabeling-Guide/UCM265446.pdf>.

⁴⁰ Se référer au Guide pour l'industrie: Étiquetage volontaire indiquant si les aliments ont ou non été élaborés à l'aide de la bio ingénierie / Ébauche de lignes directrices, à consulter sur le site: <http://www.fda.gov/Food/GuidanceComplianceRegulatoryInformation/GuidanceDocuments/FoodLabelingNutrition/ucmo59098.htm>

⁴¹ Pour plus d'informations, veuillez consulter: <http://www.ams.usda.gov/AMSV1.o/cool>

⁴² Le 21 août 2012, les États-Unis ont informé l'OMC qu'ils avaient l'intention de mettre en œuvre ces recommandations relatives à la suppression de cet obstacle. Voir les détails de cette affaire à http://www.wto.org/english/tratop_f/dispu_e/cases_f/ds384_f.htm.

⁴³ Code d'usages international recommandé Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex Alimentarius, à consulter sur le site: www.fao.org/docrep/012/a1552f/a1552fo0.htm.

Union européenne

Les dispositions se rapportant au retrait et au rappel de la législation communautaire en matière de sécurité des denrées alimentaires sont énoncées dans la législation de l'UE sur la sécurité des denrées alimentaires⁴⁴. L'obligation de retirer les denrées alimentaires du marché s'applique lorsque les deux critères cumulatifs suivants sont remplis :

- L'aliment en question est considéré comme non conforme aux exigences de sécurité des denrées alimentaires de l'exploitant ;
- L'aliment est sur le marché et a quitté le contrôle immédiat de l'entreprise agroalimentaire initiale.

Le retrait consiste à retirer du marché l'aliment qui a été commercialisé, mais qui n'a pas encore atteint le public alors que le rappel doit être mis en œuvre lorsque le produit a atteint les clients et que les autres mesures prises n'ont pas été suffisantes pour atteindre un niveau élevé de protection de la santé⁴⁵.

Les procédures de retrait/rappel doivent être renforcées par une information et collaboration entre les autorités réglementaires compétentes⁴⁶.

États-Unis

Avant la FSMA, les rappels d'aliments réglementés par la FDA se faisaient sur une base volontaire pour l'industrie (sauf pour les préparations pour nourrissons). Avec la FSMA, la FDA a été autorisée à émettre des rappels obligatoires pour tout aliment dont elle a le contrôle réglementaire (y compris tous les produits alimentaires domestiques et importés, à l'exception de la viande, de la volaille et des ovo produits). Néanmoins, la FDA doit suivre un processus de trois étapes avant d'instituer ces rappels (là encore, excepté pour les préparations pour nourrissons) :

1. Déterminer qu'il existe des preuves d'une menace qui répond à un certain « niveau de preuve » ;
2. Donner à l'entreprise la possibilité de rappeler volontairement le produit avant qu'un rappel obligatoire ne soit ordonné ;
3. Fournir à l'entreprise la possibilité de contester une décision de rappel.

En 2003, la FDA a publié des directives de rappel aux entreprises – *Guide pour l'industrie : rappels de produits, y compris les renvois et les mesures de corrections*⁴⁷, qui traitent des rappels volontaires et obligatoires. En résumé, la procédure de rappel se compose des étapes suivantes : soumission de rappel à la FDA, notification publique et évaluation du rappel.

Les rappels concernant la viande et la volaille sont volontaires et sont initiés par le fabricant ou le distributeur, parfois à la demande du FSIS. Toutefois, le FSIS a l'autorité légale de détenir et de saisir les produits qui sont sur le marché si une entreprise refuse de rappeler ses produits.

Lorsque le FSIS apprend qu'un produit de viande ou de volaille potentiellement dangereux ou mal étiqueté est commercialisé (par le biais d'inspections, de programmes d'échantillonnage et/ou d'autres activités), il enquête sur la nécessité d'un rappel. En cas de rappel effectif, le FSIS informe le public. Les informations de rappel sont transmises aux médias dans les zones où le produit a été distribué et ces informations sont également affichées sur le site Web du FSIS.⁴⁸

⁴⁴ Règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil en date du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des denrées alimentaires et fixant des procédures relatives à la sécurité des denrées alimentaires, <http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2002:031:0001:0024:EN:PDF>.

⁴⁵ Des informations plus détaillées sur l'application pratique des dispositions pertinentes relative au retrait et le rappel figurent dans le document d'orientation de l'UE sur la mise en œuvre d'articles particuliers du règlement (CE) n° 178/2002. Disponible à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/food/food/foodlaw/guidance/guidance_rev_7_en.pdf

⁴⁶ L'article 19 du règlement (CE) n° 178/2002 porte sur le retrait / le rappel d'aliments dangereux et l'article 20 énonce les obligations pertinentes des FBO en ce qui concerne les aliments pour animaux.

⁴⁷ Guidance for Industry: Product Recalls, Including Removals and Corrections, à consulter sur le site: <http://www.fda.gov/Safety/Recalls/IndustryGuidance/ucm129259.htm>

⁴⁸ Rappel des aliments par le FSIS, à consulter sur http://www.fsis.usda.gov/Fact_Sheets/FSIS_Food_Recalls/index.asp

Bon à savoir : Contrairement aux rappels d'aliments, les retraits du marché ont lieu lorsqu'un produit révèle une infraction mineure qui ne serait pas assujettie à des poursuites judiciaires par la FDA ou FSIS (par exemple, lorsqu'un produit est retiré du marché en raison de falsifications, mais sans preuve de problèmes au niveau de la fabrication ou de la distribution, ce cas de figure entraînerait un retrait du marché).

5. Critères microbiologiques relatifs au contrôle des aliments et des résidus

Critères microbiologiques

Les critères microbiologiques jouent un rôle important dans la validation et la vérification des procédures HACCP et d'autres mesures de contrôle de l'hygiène. C'est pourquoi il est nécessaire de fixer des critères microbiologiques pour définir le caractère acceptable des procédés, ainsi que des critères microbiologiques de sécurité des denrées alimentaires pour établir les limites au-delà desquelles un aliment est considéré comme ayant un niveau inacceptable de contamination par les microorganismes pour lesquels les critères sont fixés.

Codex Alimentarius

Le Codex Alimentarius a abordé la question des critères microbiologiques pour l'alimentation dans quelques-unes de ses publications. Selon le Codex, les critères microbiologiques pour l'alimentation définissent le caractère acceptable d'un produit ou d'un lot alimentaire, sur la base de l'absence ou de la présence, ou du nombre de microorganismes y compris les parasites et/ou la quantité de leurs toxines/métabolites, par unité (s) de masse, volume, superficie ou lot.

En règle générale, les critères microbiologiques peuvent être utilisés pour définir la distinction entre les matières premières, les ingrédients, les produits et les lots acceptables et inacceptables par les autorités réglementaires et/ou les exploitants du secteur alimentaire. Le Codex Alimentarius souligne également l'importance des critères microbiologiques pour la vérification et/ou la validation de l'efficacité du plan HACCP.

Union Européenne

Le règlement (CE) n° 2073/2005 de la Commission relatif aux critères microbiologiques applicables aux denrées alimentaires établit les critères de sécurité des denrées alimentaires pour certaines bactéries d'origine alimentaire, y compris leurs toxines et leurs métabolites. Il s'agit notamment de la *Salmonella*, du *Listeria monocytogenes*, d'*Enterobacter sakazakii*, d'entérotoxines staphylococciques et d'histamine dans des aliments spécifiques. Ces critères microbiologiques ont été élaborés conformément au Codex Alimentarius. Les FBO doivent veiller à ce que les denrées alimentaires soient conformes aux critères microbiologiques pertinents énoncés à l'annexe I du règlement.

Le règlement exige que le FBO effectue des tests selon ces critères microbiologiques lorsqu'elle valide ou vérifie si ses procédures fonctionnent correctement sur la base des principes HACCP et des pratiques exemplaires d'hygiène.

États-Unis

Contrairement à l'UE, il n'existe pas de norme microbiologique uniforme dans le système américain de sécurité des denrées alimentaires. Une telle norme n'a pas été adoptée en raison d'une large variation dans les produits et les procédures de transformation qui sont en constante évolution. Au lieu de cela, la FDA et le FSIS énoncent simplement des critères microbiologiques pour certains aliments qui sont utilisés.

Par exemple, dans le cadre des programmes de tests microbiologiques du FSIS, l'organisme effectue des tests microbiologiques pour *Salmonella*, *E. coli* O157 : H7 et *Listeria monocytogenes*.

Le FSIS a également des normes de performance pour *Salmonella*, et une réglementation de réduction des pathogènes qui exige que certains établissements conduisent des tests génériques d'*E. coli*⁴⁹. De plus, le 4 juin 2012, le FSIS a entrepris des essais de vérification des *E. coli* non-O157 à base de toxine Shiga (STEC)⁵⁰ dans des morceaux de bœuf domestique et importé de bovins abattus le 4 juin 2012 ou après⁵¹.

La FDA a élaboré des guides sur la politique de conformité⁵² qui décrivent sa politique sur les questions de conformité, énonçant des critères spécifiques qui doivent être respectés par les producteurs. Les contaminants couverts par ces guides comprennent les agents pathogènes d'origine alimentaire, les toxines bactériennes, les mycotoxines et les indicateurs bactériens (par exemple *E. coli*). Certains États ont également leurs propres normes microbiologiques pour les aliments.

Contrôle des résidus

Le contrôle des résidus vise à protéger la sécurité sanitaire du public en fixant des teneurs maximales en résidus conformément aux principes généralement reconnus d'évaluation de la sécurité, en tenant compte de toute autre évaluation scientifique de la sécurité sanitaire des substances concernées qui peut avoir été entreprise par les organisations internationales et notamment le Codex Alimentarius.

Codex Alimentarius

Le CAC a abordé la question du contrôle des résidus par le travail effectué par ses comités compétents - le Comité sur les résidus de pesticides (CCPR) et le Comité sur les résidus de médicaments vétérinaires dans les aliments (CCRVDF).

Le CCPR doit établir des LMR pour les pesticides dans des aliments spécifiques ou dans des groupes d'aliments; Le CCRVDF détermine les priorités pour la prise en compte des résidus de médicaments vétérinaires dans les aliments et recommande des LMR pour les médicaments vétérinaires. Les limites maximales de LMR pour les pesticides et les médicaments vétérinaires sont constamment actualisées⁵³.

⁴⁹ Textes pertinents du Codex Alimentarius: Principes relatifs à l'établissement et à l'application de critères microbiologiques pour les aliments, principes et lignes directrices pour la conduite de l'évaluation des risques microbiologiques et principes et lignes directrices pour la conduite de la gestion des risques microbiologiques: à consulter sur : www.fao.org/docrep/012/a1552e/a1552e00.htm.

⁵⁰ Ces six STEC non-O157 sont O26, O45, O103, O111, O121 et O145

⁵¹ Pour obtenir plus d'informations, consultez: http://www.fsis.usda.gov/science/Ground_Beef_E.Coli_Testing_Results/index.asp#14.

⁵² Pour obtenir plus d'informations: <http://www.fda.gov/ICECI/ComplianceManuals/CompliancePolicyGuidanceManual/ucm119194.htm>

⁵³ La liste des LMR pour les pesticides et les médicaments vétérinaires est consultable à l'adresse suivante: <http://www.codexalimentarius.org/standards/pesticidemrls/en/> et à: <http://www.codexalimentarius.org/standards/veterinary-drugs-mrls/en/>.

Union européenne

Le règlement (CE) no 396/2005 concernant les limites maximales de résidus de pesticides dans ou sur les denrées alimentaires et les aliments pour animaux d'origine végétale et animale⁵⁴ fixe des LMR pour les 315 produits frais énumérés. Toutefois, ces LMR s'appliquent également aux mêmes produits après transformation, mais ajustés pour tenir compte de la dilution ou de la concentration résultant du processus.

Le règlement (CE) n° 396/2005 traite des pesticides actuellement ou antérieurement utilisés dans l'agriculture dans ou hors de l'UE (soit environ 1100). Selon le Règlement, aucun pesticide n'est autorisé sans LMR établie. En ce qui concerne les LMR pour les denrées alimentaires d'origine animale, le règlement (UE) n° 37/2010 de la Commission portant sur les substances pharmacologiques actives et leur classification concernant les limites maximales de résidus dans les denrées alimentaires d'origine animale⁵⁵ (et ses modifications ultérieures⁵⁶) fixent des LMR de substances pharmacologiques actives pour différentes espèces d'animaux. La directive 96/23/CE du Conseil relative à des mesures de contrôle de certaines substances et de leurs résidus dans les animaux vivants et produits animaliers peut également contenir des dispositions exigeant des assurances de la part des FBO que certaines substances prohibitives n'ont pas été utilisées et que les LMR fixées ont été respectées⁵⁷.

États-Unis

L'Agence américaine pour la Protection de l'Environnement (EPA)⁵⁸ établit des limites maximales de résidus (LMR) sur la quantité de résidus de pesticides pouvant rester dans les denrées alimentaires et les aliments pour animaux, ou sur les produits de base.

Ces limites de résidus de pesticides sont connues sous le nom de « tolérances » aux États-Unis. L'USDA applique les tolérances établies pour la viande, la volaille et certains produits à base d'œufs, tandis que la FDA applique les tolérances établies pour d'autres aliments. Les inspecteurs de la FDA et de l'USDA surveillent les aliments dans le commerce entre États pour s'assurer que ces limites ne sont pas dépassées.

Ces tolérances sont énumérées dans le :

- *Federal Register* (registre fédéral) qui publie de nouvelles tolérances et des modifications aux tolérances ;
- Code des règlements fédéraux (CFR).

Il est important de noter que les noms des denrées alimentaires et des aliments pour animaux d'origine agricole et des produits de base sont en cours de normalisation. Les informations de tolérance fournies dans le CFR et le *Federal Register* utilisent ces noms de produits standardisés. Les noms des produits standardisés sont indiqués dans le Vocabulaire des produits alimentaires et des aliments pour animaux.

Ces termes de base sont les seuls termes acceptés dans l'établissement des tolérances de pesticides.

⁵⁴ Règlement (CE) no 396/2005 du Parlement européen et du Conseil en date du 23 février 2005 relatif aux limites maximales de résidus de pesticides dans ou sur les denrées alimentaires et les aliments pour animaux d'origine végétale et animale et modifiant la directive 91/414 / CEE du Conseil, à consulter à l'adresse : [Http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CELEX:32005R0396:FR:NOT](http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CELEX:32005R0396:FR:NOT)

⁵⁵ Règlement (UE) no 37/2010 de la Commission en date du 22 décembre 2009 concernant les substances pharmacologiques actives et leur classement en ce qui concerne les limites maximales de résidus dans les denrées alimentaires d'origine animale, disponible sur : http://ec.europa.eu/health/files/eudralex/vol_5/reg_2010_37/reg_2010_37_en.pdf.

⁵⁶ Les mises à jour du règlement (UE) no 37/2010 de la Commission peuvent être consultées à l'adresse suivante : http://ec.europa.eu/health/veterinary-use/maximum-residue-limits/regulations_en.htm

⁵⁷ Directive 96/23 / CE du Conseil en date du 29 avril 1996 relative à des mesures de contrôle de certaines substances et de leurs résidus dans les animaux vivants et les produits animaux et abrogeant les directives 85/358 / CEE et 86/469 / CEE ainsi que les décisions 89/187 / CEE et 91 / 664 / CEE, à consulter sur : <http://eurlex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=CELEX:31996L0023:FR:HTML>.

⁵⁸ Le site Web de l'EPA contient des instructions détaillées sur la façon d'utiliser les recours au Code électronique des règlements fédéraux (e-CFR) pour trouver des tolérances sur un ou plusieurs aliments spécifiques. Voir : <http://www.epa.gov/pesticides/food/viewtols.htm>.

Importation/Exportation

Chaque pays a son propre corps de législation sur les importations et les exportations et cette législation doit être respectée par des FBO nationales et étrangères. En conséquence, des principes communs pour le commerce des importations/exportations qui offrent la possibilité de développer un système efficace de contrôle de l'État tout en évitant les pratiques commerciales trompeuses ont été mis au point par la communauté alimentaire mondiale.

Codex Alimentarius

Reconnaissant que la qualité et la sécurité sanitaire peuvent être assurées par l'application de systèmes de contrôle des aliments bien conçus (pour les exportations et les importations), le Comité du Codex sur les systèmes d'inspection et de certification des importations et des exportations alimentaires a élaboré des principes pour l'inspection et la certification des importations et des exportations alimentaires⁵⁹.

Union européenne

La principale règle pour les produits alimentaires inscrits comme importations de l'UE est qu'ils doivent respecter les mêmes normes d'hygiène et de sécurité sanitaire que les produits alimentaires produits dans l'UE. Toutefois, le régime d'importation des denrées alimentaires d'origine animale diffère de ce qui est exigé pour les denrées alimentaires d'origine non animale ou pour les denrées alimentaires contenant des ingrédients d'origine animale et végétale.

Les aliments d'origine animale et animaux vivants :

1. Peuvent être importés dans l'UE uniquement à partir de pays tiers figurant sur la liste établie par la communauté et uniquement auprès d'établissements agréés par la communauté⁶⁰;
2. Seront soumis au contrôle obligatoire des frontières vétérinaires aux postes d'inspection vétérinaire frontaliers (PIF). Les PIF sont placés sous l'autorité de vétérinaires spécialistes qui sont responsables des contrôles sanitaires requis sur les envois entrants.
3. Les envois contenant des denrées alimentaires d'origine animale :
 - Sont soumis à des contrôles vétérinaires officiels par l'inspection frontalière. Le contrôle officiel des frontières est effectué sur la base d'honoraires. Des taux minimaux ont été adoptés par le Règlement 882/2004 de l'UE, même si ceux-ci peuvent varier d'un État membre à l'autre;
 - Une notification préalable de l'arrivée de l'envoi est nécessaire ;
 - Doivent être accompagné des documents requis (certificat délivré par l'autorité compétente d'un pays tiers) ;
 - Des conditions spéciales d'importation peuvent être imposées à l'envoi si les produits importés figurent dans la liste des conditions spéciales d'importation. Cette liste indique le produit du pays pour lequel il doit être vérifié ainsi que toutes les mesures de contrôle qui peuvent être prises⁶¹.

Ce n'est qu'après que ces contrôles soient couronnés de succès et après avoir reçu toutes les informations nécessaires citées dans le Document vétérinaire commun d'entrée (CEVD), que l'envoi sera autorisé à entrer dans l'UE.

⁵⁹ La dernière compilation de documents du Codex relatifs au contrôle des importations / exportations est consultable à l'adresse suivante: ftp://ftp.fao.org/codex/Publications/Booklets/Inspection/CCFICS_2012_FR.pdf.

⁶⁰ La Liste actualisée des établissements des pays tiers est consultable à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/food/international/trade/third_en.htm.

⁶¹ La Liste actualisée des conditions spéciales d'importation est consultable à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/food/animal/bips/special_imports_en.htm.

Les envois qui se révèlent ne pas être conformes à la législation de l'UE seront soit détruits ou, sous certaines conditions, réexpédiés dans un délai de 60 jours. Si l'un des contrôles indique qu'un lot d'animaux ou de produits est susceptible de constituer un danger pour la santé des animaux ou pour l'homme, l'envoi en question sera immédiatement saisi et détruit par les autorités compétentes.

Les aliments d'origine non animale :

1. Peuvent être importés de tout pays tiers (aucune approbation spéciale du pays ou de l'établissement dans un pays tiers n'est requise);
2. Les contrôles à l'importation de denrées alimentaires d'origine non animale ont lieu conformément au droit national des différents États membres. Ces différents contrôles peuvent avoir lieu au point d'entrée, au point de mise en libre pratique, dans les locaux de l'importateur, et dans les points de vente. Certains aliments d'origine non animale doivent être importés vers l'UE par un point d'entrée désigné;
3. Ne sont pas soumis à une procédure de notification préalable d'arrivée, à l'exception de certains aliments d'origine non animale;
4. Peuvent entrer dans l'UE sans certification des autorités compétentes du pays tiers d'expédition. Seuls certains végétaux et produits végétaux doivent être accompagnés d'un certificat phytosanitaire délivré par l'Organisation nationale de protection des végétaux du pays exportateur. À l'entrée dans la collectivité, le certificat phytosanitaire peut être remplacé par un passeport phytosanitaire⁶².

États-Unis

Les aliments importés aux États-Unis doivent respecter les mêmes normes juridiques que les aliments produits dans les États-Unis. Pour ce faire, la FSMA impose des exigences importantes aux importateurs. En particulier, les importateurs doivent vérifier la sécurité des denrées alimentaires importées en utilisant le nouveau Programme de Vérification des Fournisseurs Étrangers (FSVP). Ce programme exige que les importateurs mènent des activités de vérification basées sur le risque dans l'optique de s'assurer que les aliments importés ne sont pas falsifiés ou mal étiquetés et qu'ils sont produits conformément aux exigences de la FDA en matière de contrôle préventif et de normes de sécurité.

Les activités de vérification peuvent comprendre les registres de surveillance relatifs aux expéditions, la conformité de la certification lot par lot et les inspections annuelles effectuées sur place, le contrôle de l'analyse des dangers et le plan de prévention des risques du fournisseur étranger ainsi que le contrôle et l'échantillonnage périodique des expéditions⁶³.

Le programme FSVP est obligatoire, contrairement au Voluntary Qualified Importer Program (VQIP)⁶⁴, qui lui est entièrement volontaire et permet aux importateurs d'importer des aliments de fournisseurs fiables. La non-conformité au programme FSVP est un motif légal suffisant pour refuser l'accès au marché à un article importé. La FSMA autorise la FDA à exiger que les aliments importés à risque élevé, sur la base des conséquences pour la santé, soient accompagnés d'une certification tierce crédible ou d'une autre assurance de conformité comme condition d'entrée aux États-Unis.

⁶² Les végétaux et les documents végétaux mentionnés figurent à l'annexe V, partie B, de la directive 2000/29 / CE, à consulter sur: <http://eur-lex.europa.eu>

⁶³ Toutefois, les importateurs ne sont pas tenus de mener des activités de vérification portant sur des produits provenant de fournisseurs étrangers qui sont assujettis à des règlements sur les aliments en conserve à faible teneur en acide et à des produits de mer ou des jus HACCP.

⁶⁴ Disponible à <http://www.access.fda.gov/>.

Avant d'importer des produits aux États-Unis, la FDA exige également que :

- Les installations alimentaires (nationales et étrangères) soient enregistrées auprès d'elle ; et
- Elle doit recevoir une notification préalable relative aux expéditions d'aliments importés.

Les établissements étrangers qui fabriquent, transforment, conditionnent ou entreposent des aliments sont tenus de s'inscrire auprès de la FDA, à moins que les denrées alimentaires provenant de ces installations ne soient transformées (y compris les emballages) par une autre installation étrangère, avant que les aliments ne soient exportés vers les États-Unis. Les installations de production alimentaire peuvent être enregistrées et une notification préalable peut être soumise en ligne. Les établissements de production alimentaire sont tenus de renouveler cette inscription tous les deux ans.

Les produits alimentaires importés sont soumis à l'inspection de la FDA lorsqu'ils sont importés aux ports d'entrée des États-Unis. La FDA peut retenir des expéditions de produits importés si ces expéditions ne sont pas conformes aux exigences américaines.

Contrairement à la FDA, pour laquelle les exigences d'inspection sont propres à une entreprise, le FSIS coordonne ses activités avec le gouvernement du pays en question avant d'accepter la vente de viande, de volaille ou d'ovoproduits aux États-Unis.

En particulier, pour importer des viandes, des volailles ou des œufs aux États-Unis, ces produits doivent provenir de pays certifiés et d'établissements admissibles à l'exportation vers les États-Unis.

Fait remarquable, le Canada est actuellement le seul pays admissible à exporter des ovoproduits vers les États-Unis.

Autorité de réglementation

La question de la réglementation de la sécurité des denrées alimentaires est l'une des plus importantes en ce qu'elle traite à la fois de la santé des clients et des opérations efficaces à mener par les FBO.

En effet, la capacité de produire des aliments sains et de faire confiance aux clients potentiels est cruciale pour les producteurs d'aliments qui souhaitent intégrer le commerce international des aliments, ce qui signifie que les systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires sont un enjeu clé pour le secteur privé. Toutefois, les réglementations relatives à la sécurité des denrées alimentaires peuvent également imposer une lourde charge administrative aux entreprises.

Codex Alimentarius

La CAC a abordé les questions liées à la réglementation de la sécurité des denrées alimentaires dans plusieurs de ses textes. Par exemple, *les Principes applicables à l'inspection et la certification des importations et des exportations alimentaires* établissent les principes de base auxquels doivent satisfaire les systèmes d'inspection et de certification. Ils soulignent également l'importance d'avoir des moyens adéquats pour effectuer ces procédures d'inspection et de certification⁶⁵.

Par ailleurs, *les Directives sur les systèmes de contrôle des importations alimentaires* constituent un cadre pour l'élaboration et le fonctionnement d'un système de contrôle des importations visant à protéger les consommateurs et à faciliter les pratiques loyales dans le commerce des produits alimentaires.

Enfin, *les directives relatives à la validation des mesures de contrôle de la sécurité des denrées alimentaires* fournissent des conseils pratiques aux industries et gouvernements sur la validation des mesures de contrôle individuelles, une combinaison limitée de mesures de contrôle ou des ensembles de mesures de contrôle formant un système de contrôle de la sécurité des denrées alimentaires (par exemple l'HACCP, GHP)⁶⁶.

⁶⁵ Principes du Codex Alimentarius applicables à l'inspection et la certification des importations et des exportations alimentaires, à consulter sur le site: <http://www.fao.org/docrep/009/y6396e/y6396e00.htm>

⁶⁶ Directives du Codex Alimentarius relatives à la validation des mesures de contrôle de la sécurité des denrées alimentaires, à consulter à l'adresse: www.codexalimentarius.org/input/download/standards/.../cxg_069e.pdf.

Union européenne

L'Autorité européenne de sécurité des denrées alimentaires (EFSA) est une agence européenne indépendante financée par le budget de l'UE, mais qui opère séparément de la Commission européenne, du Parlement européen et des États membres de l'UE. Le rôle de l'EFSA est d'évaluer et de communiquer tous les risques associés à la chaîne alimentaire.

De par ses activités relatives à la communication des risques, l'EFSA cherche à sensibiliser et à expliquer davantage les implications de son travail scientifique. L'EFSA a pour objectif de fournir des communications adéquates, cohérentes, précises et opportunes sur les questions de sécurité des denrées alimentaires à toutes les parties prenantes et au public en général, sur la base des évaluations des risques et de l'expertise scientifique de l'autorité⁶⁷.

Au sein de l'UE, l'autorité de régulation de l'État membre a la responsabilité nationale de coordonner l'application de la législation relative à la sécurité des denrées alimentaires dans cet État membre⁶⁸.

Enfin, le système d'alerte rapide pour les denrées alimentaires et aliments pour animaux (RASFF) doit être mentionné. Cet organisme a été mis en place dans l'optique de fournir aux autorités de contrôle des denrées alimentaires et aliments pour animaux un outil efficace pour échanger des informations relatives aux mesures prises en réponse aux risques graves détectés quant aux denrées alimentaires ou aux aliments pour animaux. Cet échange d'informations aide les États membres à agir plus rapidement et de manière coordonnée, en réponse à une menace pour la santé provenant d'un aliment ou d'un aliment pour animaux. Lorsqu'un membre du RASFF a des informations sur un risque grave pour la santé lié à l'alimentation humaine ou animale, il doit en informer immédiatement la Commission européenne à l'aide du RASFF⁶⁹.

⁶⁷ Plus d'amples informations relatives à l'EFSA peuvent être retrouvées dans le règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil en date du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des aliments et fixant des procédures en matière de sécurité alimentaire, consulté à l'adresse: http://europa.eu/legislation_summaries/consumers/consumer_information/f80501_en.htm

⁶⁸ Les pages Web des autorités de régulation des États membres se trouvent ci-dessous dans le tableau relatif aux Liens utiles.

⁶⁹ Plus d'amples informations relatives au RASFF peuvent être retrouvées dans le règlement (CE) n° 178/2002 du Parlement européen et du Conseil en date du 28 janvier 2002 établissant les principes généraux et les prescriptions générales de la législation alimentaire, instituant l'Autorité européenne de sécurité des denrées alimentaires et fixant des procédures en matière de sécurité des denrées alimentaires, consulté à l'adresse: http://europa.eu/legislation_summaries/consumers/consumer_information/f80501_en.htm et à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/food/food/rapidalert/index_en.htm.

États-Unis

De nombreuses agences fédérales, étatiques et locales régissent le système américain de gestion de la sécurité des denrées alimentaires. Au niveau fédéral, 15 agences appliquent collectivement au moins 30 lois relatives à la sécurité des denrées alimentaires⁷⁰. Deux organismes fédéraux, le ministère américain de l'Agriculture (USDA) et la Food and Drug Administration (FDA) sont principalement responsables de la sécurité sanitaire du système alimentaire américain.

L'USDA⁷¹ est responsable de la réglementation des produits à base de viande, de volaille et d'œufs transformés. Au sein de l'USDA, le Service de la salubrité et de l'inspection des aliments (FSIS)⁷² inspecte et réglemente les produits à base de viande, de volaille et d'œufs transformés produits dans les usines inspectées par le gouvernement fédéral. Le FSIS doit s'assurer que ces produits sont sûrs, sains, correctement étiquetés et conditionnés.

La FDA⁷³ réglemente pratiquement tous les autres aliments. En particulier, le Centre pour la salubrité des aliments et la nutrition appliquée (CFSAN) veille à ce que l'approvisionnement alimentaire soit sanitaire, hygiénique, sain et honnêtement étiqueté.

Parmi les autres organismes responsables des questions afférentes au système alimentaire, il faut mentionner :

- Le *Department of Homeland Security* (DHS) des États-Unis⁷⁴, qui est responsable de la coordination des activités des organismes responsables de la sécurité alimentaire, notamment aux frontières des États-Unis;
- Le Service national des pêches maritimes (NMFS)⁷⁵ du *Department* (ministère) du commerce des États-Unis, qui effectue des inspections volontaires et payantes relatives à la sécurité sanitaire et la qualité des produits de mer;
- L'*Environmental Protection Agency* (EPA)⁷⁶, qui réglemente l'utilisation des pesticides et les teneurs maximales en résidus sur les denrées alimentaires et les aliments pour animaux;
- Les Centres pour le contrôle et la prévention des maladies (CDC)⁷⁷ sous la responsabilité du ministère américain de la Santé et des Services sociaux.

Le suivi des cas isolés de maladies d'origine alimentaire et l'étude des épidémies sont quelques-unes des fonctions de santé publique qui impliquent étroitement les CDC.

Au niveau des États, les fonctions de réglementation de la sécurité des denrées alimentaires peuvent être exercées par les ministères de la Santé, de l'Agriculture ou de l'Environnement, ou par une combinaison de ces services. Les organismes d'État exécutent un large éventail de fonctions en matière de sécurité des denrées alimentaires répondant à la fois à la prévention et la réponse aux problèmes de sécurité des denrées alimentaires. Ces services comprennent entre autres les réponses aux épidémies et les rappels, les analyses de laboratoire, le commerce de détail, les services alimentaires, le traitement et l'inspection agricole. Au niveau local, les services de santé publique effectuent normalement des inspections dans les restaurants et d'autres activités relatives à la sécurité des denrées alimentaires⁷⁸.

⁷⁰ GAO, surveillance fédérale relative à la sécurité des denrées alimentaires, 2007, <http://www.gao.gov/new.items/do7449t.pdf>.

⁷¹ <http://usda.gov/wps/portal/usda/usdahome>

⁷² <http://www.fsis.usda.gov>

⁷³ <http://www.fda.gov>

⁷⁴ <http://www.dhs.gov/>

⁷⁵ <http://www.nmfs.noaa.gov/>

⁷⁶ <http://www.epa.gov/>

⁷⁷ <http://www.cdc.gov/>

⁷⁸ Le rôle essentiel de l'État et des organismes locaux dans la sécurité des denrées alimentaires et dans la réforme du domaine, par Stéphanie David etc., consultable sur http://www.theftsrc.org/State_Local/StateLocal_June17_background.pdf

Autres règlements en vigueur

Union Européenne

Le nouveau **règlement 1169/2011** de l'UE relatif à la diffusion d'informations sur l'alimentation aux consommateurs a introduit des modifications importantes dans la législation en vigueur en matière d'étiquetage des denrées alimentaires. Ce règlement est entré en vigueur le 13 décembre 2014, obligeant les FBO à fournir des informations nutritionnelles aux consommateurs.

Le **règlement (UE) n° 872/2012** fournit une liste nouvelle et élargie de substances aromatisantes acceptables dans l'alimentation⁷⁹. Le présent règlement est entré en vigueur le 22 avril 2013.

États-Unis

Les principales modifications apportées à la législation américaine en matière de sécurité des denrées alimentaires sont liées à la FSMA.

La Loi de modernisation de la sécurité des denrées alimentaires (FSMA) a été adoptée par le Congrès en 2011. C'était la première grande réforme de la FDA en plus de 70 ans. La FSMA élargit la réglementation des produits de la ferme à la vente, de la transformation à la vente pour certains autres aliments réglementés par la FDA et introduit des exigences supplémentaires de sécurité des denrées alimentaires. Les principaux changements sont :

1. Le passage de la réaction à la prévention, y compris la prévention de la contamination intentionnelle ;
2. Le respect des fréquences d'inspection,
3. L'autorisation de rappel obligatoire ;
4. Les autorités doivent renforcer la sécurité des importations afin de s'assurer que les normes américaines en matière de salubrité des aliments soient respectées ; et
5. Des partenariats plus solides avec d'autres organismes gouvernementaux et des entités privées..

Contrôles à titre préventif :

La FSMA exige des contrôles préventifs pour les aliments consommés par les humains. La règle est maintenant définitive ; les dates de mise en conformité pour certaines entreprises sont fixées à septembre 2016.

Principales exigences :

- Exige que les installations des FBO disposent d'un plan écrit de sécurité des denrées alimentaires comprenant une analyse des dangers et des contrôles préventifs ;
- L'analyse des dangers, qui doit tenir compte des dangers biologiques, chimiques et physiques connus ou raisonnablement prévisibles. Il s'agit notamment des dangers qui se produisent naturellement, qui sont intentionnellement introduits, ou qui sont intentionnellement introduits dans l'optique de se faire des gains économiques (s'ils ont un effet sur la sécurité des denrées alimentaires) ;
- Contrôles préventifs nécessaires pour minimiser ou prévenir les dangers, y compris les contrôles des procédés, des allergènes alimentaires et de l'assainissement, ainsi que les contrôles de la chaîne d'approvisionnement et un plan de rappel. La surveillance et la gestion des contrôles préventifs comprennent :
 - Surveillance des procédures assurant que les contrôles préventifs sont régulièrement effectués. La surveillance doit être effectuée de la manière se rapportant au contrôle préventif ;
 - Mesures correctives et rectificatives prises en vue d'identifier et corriger un problème mineur et isolé qui survient pendant la production alimentaire. Il s'agit notamment de mesures visant à identifier un problème par la mise en œuvre du contrôle préventif, à réduire la probabilité de reproduction dudit problème, à évaluer un aliment contaminé et à l'empêcher d'entrer dans le commerce. Les mesures correctives doivent être documentées ;

⁷⁹ La liste des substances aromatisantes autorisées (règlement exécutoire (UE) no 872/2012 de la Commission en date du 1er octobre 2012), consulté sur <http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2012:267:0001:0161:FR:PDF>

- Une vérification est nécessaire pour s'assurer que les contrôles préventifs sont constamment mis en œuvre et effectifs. Cela implique de valider avec des preuves palpables qu'un contrôle préventif est à même de contrôler efficacement un danger identifié ; L'étalonnage (ou les vérifications de précision) de la surveillance du processus et de la vérification des instruments tels que les thermomètres et l'examen des registres afin de vérifier que des mesures de surveillance et des mesures correctives sont prises (si nécessaire).
- La chaîne d'approvisionnement est plus souple, avec des dates de mise en conformité distinctes :
 - La règle exige qu'une usine de fabrication ou de transformation dispose d'un programme de chaîne d'approvisionnement fondé sur les risques pour les matières premières et autres ingrédients pour lesquels elle a identifié un danger nécessitant un contrôle appliqué par la chaîne d'approvisionnement ;
 - Les installations de fabrication et de transformation qui maîtrisent un danger en utilisant des mesures préventives ou qui respectent les exigences applicables lorsqu'ils dépendent d'un client pour contrôler les dangers ne nécessitant pas de programme de chaîne d'approvisionnement pour ce danger ;
 - Il incombe aux établissements alimentaires de s'assurer que ces aliments ne sont reçus que de fournisseurs agréés ou de façon temporaire auprès de fournisseurs non agréés dont le matériel est soumis à des activités de vérification avant d'être accepté pour utilisation.
- Les bonnes pratiques de fabrication actuelles sont précises et à jour :
 - L'éducation et la formation ne sont pas contraignantes ;
 - La direction des FBO est tenue de s'assurer que tous les employés qui fabriquent, transforment, emballent ou mettent en attente des aliments sont dûment qualifiés pour effectuer les tâches assignées ;
 - Les employés des FBO doivent avoir la combinaison requise d'éducation, de formation et/ou d'expérience nécessaire à la fabrication, à la transformation, au conditionnement ou la conservation des aliments propres et sains ;
 - Les employés des FBO doivent recevoir une formation sur les principes d'hygiène alimentaire et de sécurité des denrées alimentaires, y compris l'importance de la santé et de l'hygiène des employés.

Programmes de vérification des fournisseurs étrangers (FSVP)

La FSMA exige que les importateurs de denrées alimentaires pour les humains et les animaux soient soumis à des programmes de vérification des fournisseurs étrangers (FSVP). La règle finale exige que les importateurs réalisent certaines activités fondées sur le risque pour vérifier que les aliments importés aux États-Unis ont été produits d'une manière qui respecte les normes américaines de sécurité en vigueur :

- Les importateurs couverts par la règle doivent avoir un système en place à même de vérifier que leurs fournisseurs étrangers produisent des aliments fiables et d'une manière qui assure le même niveau de protection de la santé publique que les contrôles préventifs ou règles de sécurité. Ceci vise à prouver que l'aliment du fournisseur en question n'est pas falsifié et ne porte pas d'étiquette erronée relative aux allergènes ;
- Les importateurs doivent effectuer les mesures suivantes :
 - Détermination des dangers connus ou raisonnablement prévisibles pour chaque aliment ;
 - Évaluation du risque posé par un aliment, sur la base de l'analyse des dangers et des performances des fournisseurs étrangers en matière de sécurité des denrées alimentaires, par exemple les plaintes, retraits ou rappels ;
 - Détermination des activités de vérification à effectuer ;
 - Tenue des activités de vérification auprès des fournisseurs ;
 - Mise en œuvre des mesures correctives.

Certification des tiers habilités

Cette règle établit un programme volontaire pour l'habilitation d'organismes de certification externes, aussi appelés auditeurs, pour réaliser des audits de sécurité des denrées alimentaires et émettre des certifications des installations étrangères pour les aliments de consommation humaine ou animale qu'elles produisent. Ces exigences portent sur l'autorité juridique, la compétence, la capacité, les garanties en matière de conflits d'intérêts, l'assurance de la qualité et les procédures de registre. Les certifications peuvent être utilisées à deux fins :

- Les certifications peuvent servir aux importateurs à établir leur droit de participation au programme volontaire d'importateurs qualifiés (VQIP), qui permet une analyse et une entrée rapide des denrées alimentaires.
- Pour éviter que des denrées alimentaires potentiellement dangereuses n'atteignent les consommateurs américains, la FDA exige aussi, dans des circonstances particulières, qu'une denrée proposée à l'importation soit accompagnée d'un certificat émis par un organisme de certification externe habilité.

Sécurité sanitaire des produits agricoles

Cette règle établit pour la première fois des normes minimales scientifiques fondées sur la culture, la récolte, le conditionnement et la conservation en toute sécurité des fruits et légumes cultivés pour la consommation humaine.

Exigences principales :

- Qualité de l'eau : aucun *E. coli* générique détectable n'est autorisé dans l'eau agricole. Ceci dans l'optique d'éviter que des microbes potentiellement dangereux, s'ils sont présents, soient transférés aux produits par contact direct ou indirect. Le deuxième ensemble de critères, d'ordre numérique, s'applique à l'eau agricole qui est directement appliquée aux cultures (autres que les germes). Les critères sont basés sur deux valeurs, la moyenne géométrique (GM) et le seuil statistique (STV). La GM des échantillons est de 126 unités UFC (unité formant colonies) ou moins de *E. coli* générique par 100 ml d'eau et le STV des échantillons est de 410 UFC ou moins de *E. coli* générique dans 100 ml d'eau ;
- Essais exigés pour l'eau non traitée utilisée à certaines fins en fonction de la fréquence d'essai sur le type de source d'eau (eau superficielle ou souterraine) ;
- Amendements biologiques du sol (matériaux ajoutés intentionnellement au sol pour améliorer sa condition chimique ou physique pour la croissance des plantes ou pour améliorer sa capacité à retenir l'eau) :
 - Les amendements biologiques du sol d'origine animale non traités, tels que le fumier brut, doivent être appliqués de manière à ne pas toucher les produits couverts pendant l'application et à minimiser le risque de contact avec le produit couvert après application ;
 - La FDA ne s'oppose pas à ce que les agriculteurs respectent les normes du National Organic Program de l'USDA, qui préconise un intervalle de 120 jours entre l'application de fumier brut pour les cultures en contact avec le sol et 90 jours pour les cultures qui ne sont pas en contact avec le sol.
- Compost normalisé : des normes microbiennes qui fixent des limites à des quantités détectables de bactéries (y compris *Listeria Monocytogenes*, *Salmonella spp*, les Coliformes fécaux et *E. Coli* 0157 : H7) ont été établies pour les procédés utilisés dans le traitement des amendements biologiques du sol, y compris le fumier.

Germes : de nouvelles exigences aident à prévenir la contamination des germes qui ont été fréquemment associés aux éclosions de maladies d'origine alimentaire. Les germes sont particulièrement vulnérables aux microbes dangereux en raison des conditions chaudes, humides et riches en éléments nutritifs nécessaires à leur croissance.

Protection des aliments

La protection des aliments a pour but de protéger la chaîne d'approvisionnement alimentaire contre la contamination intentionnelle due au sabotage, au terrorisme, à la contrefaçon ou à d'autres moyens illégaux intentionnellement nuisibles. Les contaminants potentiels comprennent les dangers biologiques, chimiques et radiologiques qui ne sont généralement pas trouvés dans les aliments ou leur environnement de production. La règle proposée par la FDA relative à la protection des aliments nécessiterait des installations nationales et étrangères le traitement des procédés vulnérables de leurs opérations. Ceci dans l'optique d'éviter à la chaîne d'approvisionnement alimentaire une catastrophe qui pourrait causer un préjudice public à grande échelle. La règle proposée, qui est exigée par la FSMA, recommande que les plus grandes entreprises de la restauration disposent d'un plan écrit de protection des aliments qui aborde les vulnérabilités importantes dans une opération alimentaire.

Transport sanitaire des denrées destinées à l'alimentation humaine ou animale

La présente règle établit les exigences relatives aux véhicules et au matériel de transport, aux opérations de transport, à la formation et à la tenue de dossiers. Les exploitants de véhicules automobiles, de wagons et autres équipements utilisés dans le transport des aliments sont tenus d'établir des procédures écrites, sous réserve des exigences en matière de tenue de registres, relatif au nettoyage de leurs véhicules et de leur matériel de transport.

Rétention administrative

La FSMA améliore l'autorité de rétention administrative de la FDA en autorisant la FDA à retenir administrativement des aliments qu'elle soupçonne d'être frelatés ou mal étiquetés.⁸⁰

Règlement américain sur les fruits et légumes frais

Le principal règlement relatif à l'importation de fruits et légumes aux États-Unis est le 7 CFR 19.56-3. Tous les fruits et légumes importés doivent être :

- Exempt de débris ou de débris végétaux et exempts de tous végétaux qui sont spécifiquement interdits dans les règlements ;
- Importé en vertu d'un permis, qu'il soit commercial ou non commercial, délivré par l'APHIS [Service d'inspection de la santé des animaux et des végétaux].

⁸⁰ Bibliographie

Food and Drug Administration, FSMA Règle finale relative aux contrôles préventifs des denrées alimentaires destinée à la consommation humaine

Food and Drug Administration, FSMA Règle finale sur les programmes de vérification des fournisseurs étrangers (FSVP) pour les importateurs de denrées alimentaires pour l'homme et les animaux

Food and Drug Administration, FSMA Règle finale sur la certification de tiers accréditée

Food and Drug Administration, FSMA Règle finale sur la sécurité sanitaire des produits agricoles

Food and Drug Administration, FSMA Proposition de règle pour des stratégies ciblées d'atténuation visant à protéger les aliments contre l'adultération intentionnelle

Food and Drug Administration, FSMA Foire aux questions

Port d'entrée

- Les fruits et légumes doivent être importés dans des ports spécifiques, au besoin ou peuvent être importés dans un des ports répertoriés au 19 CFR 101.3 (b) 1. Les fruits et légumes qui doivent être traités au froid dans les ports des États-Unis ne peuvent être importés que dans des ports particuliers.

Inspection, traitement et autres exigences

- Tous les fruits et légumes importés sont soumis à l'inspection et à la désinfection au port de première entrée. Ces inspections peuvent être exigées par un inspecteur du Service de la protection des frontières [BCP]. Les fruits et légumes sont soumis à de nouvelles inspections à d'autres endroits au choix d'un inspecteur. Si un inspecteur trouve des végétaux, des parties de végétaux, un parasite végétal, une herbe nuisible ou la preuve d'un risque phytosanitaire sur ou dans un fruit ou légume ou dans son contenant ou constate que le fruit ou le légume peut avoir été associé à d'autres articles infestés de parasites ou d'herbes nuisibles, le propriétaire ou l'agent du propriétaire du fruit ou légume doit nettoyer ou traiter le fruit ou légume en question et son contenant. La décision revient à l'inspecteur, à tout moment et lieu, jusqu'à ce que toutes les exigences applicables à la présente sous-partie soient remplies, le fruit ou légume pourra être sujet à de nouvelles inspections, de nouveaux nettoyages et traitements..
- **Notification d'arrivée, assemblage pour inspection.** Toute personne importatrice de fruits et légumes aux États-Unis doit permettre que ces produits agricoles soient inspectés au port de première arrivée. D'une manière désignée par l'inspecteur, le propriétaire ou l'agent du propriétaire devra assembler les fruits et légumes, que ce soit au port de première entrée ou à un autre lieu spécifié par l'inspecteur, en vue de leur inspection. Tous les fruits et légumes doivent être divulgués avec exactitude et mis à la disposition d'un inspecteur pour examen. Le propriétaire ou l'agent doit fournir à l'inspecteur le nom et l'adresse du destinataire et doit fournir une description complète du type, de la quantité, du pays et de la localité d'origine de l'ensemble des fruits et légumes de l'expédition, soit verbalement pour les expéditions non commerciales ou sur présentation d'une facture ou document similaire pour les expéditions commerciales.
- **Refus d'entrée.** Si un inspecteur constate qu'un fruit ou un légume importé est interdit ou n'est pas accompagné de la documentation requise ou s'il est infesté d'un risque phytosanitaire ou d'une herbe nocive qui, de l'avis de l'inspecteur, ne peut être nettoyé ou traité ou contient du sol ou d'autres contaminants interdits, l'entrée aux États-Unis peut être refusée au lot entier ou à l'expédition.
- **Mise en libre circulation.** Nul ne peut déplacer un fruit ou un légume du port de première arrivée, à moins qu'un inspecteur :
 - i. ne l'ait mis en libre circulation ;
 - ii. n'ait ordonné le traitement au port de première arrivée et, après ce traitement, mis le fruit ou légume en libre circulation ;
 - iii. n'ait autorisé le déplacement du fruit ou légume vers un autre lieu pour traitement, inspection ou destruction ; ou
 - iv. n'ait ordonné que le fruit ou légume soit réexporté.
- **Notification relative aux mesures ordonnées par l'inspecteur au propriétaire.** Si l'inspecteur ordonne la désinfection, le nettoyage, le traitement, la réexportation, le rappel, la destruction ou toute autre mesure à l'égard des fruits et légumes importés pendant que l'expédition se trouve dans un commerce étranger, l'inspecteur émettra une notification d'intervention d'urgence (Formulaire PPQ 523) au propriétaire des fruits ou légumes ou à l'agent de celui-ci. Le propriétaire devra, dans les délais et selon les modalités indiqués dans le Formulaire PPQ 523, détruire les fruits et légumes, les expédier à un point situé à l'extérieur des États-Unis, les déplacer vers un site autorisé et/ou appliquer des mesures de traitements ou d'autres mesures prescrites pour empêcher l'introduction de parasites végétaux ou d'herbes nuisibles aux États-Unis.
- **Coûts et charges.** L'APHIS ne sera responsable que des frais liés à la prestation des services d'un inspecteur pendant les heures normales de service et aux lieux de service habituels. Le propriétaire des fruits et légumes importés est responsable de l'ensemble des frais supplémentaires d'inspection, de traitement, de déplacement, de stockage, de destruction ou d'autres mesures ordonnées par un inspecteur en vertu de la présente sous-partie, y compris toute main-d'œuvre, produits chimiques, matériaux de conditionnement ou autres fournitures nécessaires. L'APHIS ne sera pas responsable des coûts ou des frais autres que ceux identifiés dans ce paragraphe.

L'Union économique eurasiatique (EEU)

Cette section fournit des informations sur la production et la commercialisation de produits alimentaires dans l'Union économique eurasiatique (EEU). Cette section est basée sur l'analyse comparative de certaines exigences de la législation alimentaire de l'Union européenne et de l'Union douanière de la Russie, du Belarus et du Kazakhstan⁸¹.

L'Union économique eurasiatique est une organisation internationale dont le but est de promouvoir l'intégration économique régionale; elle a la personnalité juridique internationale et est établie par le Traité instituant l'Union économique eurasiatique (EEU) daté du 29 mai 2014. L'EEU assure la libre circulation des biens, des services, des capitaux et de la main-d'œuvre ainsi qu'une politique coordonnée, cohérente ou unifiée dans les secteurs de l'économie. Les États membres de l'EEU sont la République d'Arménie, la République du Belarus, la République du Kazakhstan, la République kirghize et la Fédération de Russie⁸².

L'EEU a été créée pour la modernisation complète, la coopération et l'amélioration de la compétitivité des économies nationales et pour créer un environnement propice au développement durable au profit de l'amélioration du niveau de vie des citoyens des États membres.

Instruments juridiques

Le système de réglementation normative de l'EEU se compose d'un certain nombre de règlements techniques et généraux spécifiques au produit qui fournissent un cadre pour le contrôle des aliments au sein de l'EEU; le cadre commun est alors étayé par les lois, règlements et normes nationales des États membres.

Au sein de l'EEU, les principaux instruments juridiques utilisés sont les réglementations techniques. Il existe également des normes non obligatoires. Toutefois, les produits doivent se conformer à l'acte réglementaire technique dans le domaine de la normalisation comme par exemple les normes de l'État :

- Nationale/régionale
- Les normes (par exemple, GOST, GOST-R) ou les réglementations techniques (TR) qui ont été appliquées par un fabricant. Les réglementations et normes sont directement applicables dans les États membres (activités dans le domaine de la réglementation technique et de l'évaluation de la conformité), mais à quelques exceptions près, elles n'incorporent pas de mécanismes de mise en œuvre – ceux-ci ne peuvent être trouvés que dans la législation et la réglementation nationale des États membres de l'EEU. Les réglementations techniques, bien qu'elles soient directement applicables, se concentrent principalement sur les aspects techniques des produits et établissent des cahiers des charges, et non des politiques.

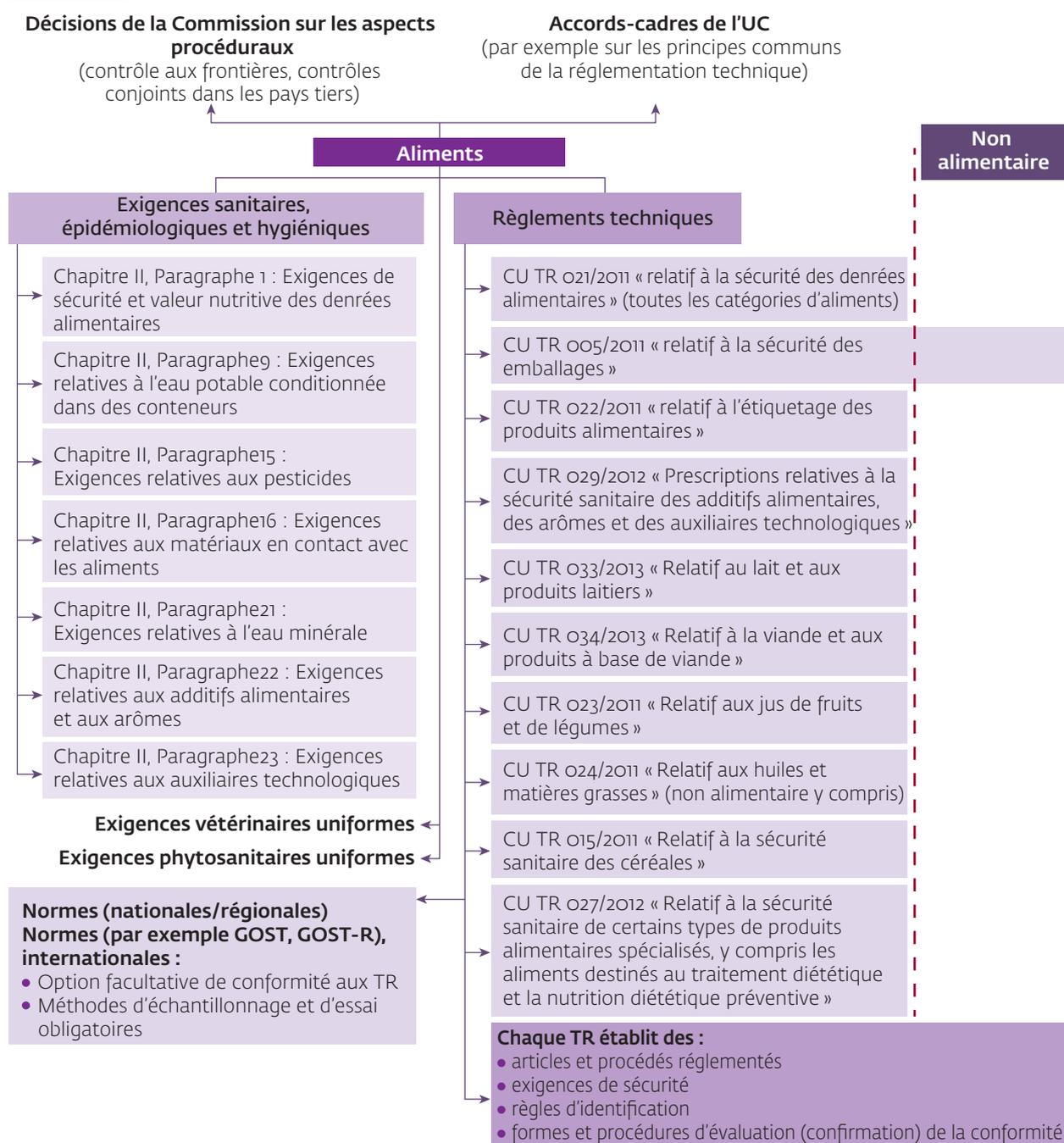
Pour les catégories d'aliments où les réglementations techniques spécifiques au produit n'ont pas été élaborées, la législation nationale des États membres de l'EEU s'applique.

⁸¹ <http://documents.worldbank.org/curated/en/2015/07/24794014/comparative-analysis-certain-requirements-food-legislation-european-union-customs-union-russia-belarus-kazakhstan>

⁸² <http://www.eaeunion.org/#about>

Le schéma 1 présente une représentation graphique des instruments juridiques de l'EEU relatifs aux denrées alimentaires :

Schéma 1 Organisation des règlements techniques de l'union douanière



Lors de l'entrée en vigueur de plusieurs TR, les paragraphes concernés des prescriptions sanitaires, épidémiologiques et d'hygiène uniformes ont été abrogés, car les TR traitaient de leurs objets.

Les règlements techniques de l'EEU et les lois et normes des États membres doivent être considérés comme conformes à l'EEU. Par ailleurs, le système de l'EEU ne traite pas de l'exécution, des amendes, des pénalités, de la gestion des incidents, des rappels et des retraits et de l'autorisation ou de l'approbation de nouvelles substances (par exemple, les pesticides ou les médicaments vétérinaires). Ces questions sont abordées dans la législation nationale des États membres. Cela augmente la complexité de l'environnement réglementaire et la conformité pour l'entreprise qui souhaite exporter vers l'EEU et pour les gouvernements souhaitant modéliser ou harmoniser avec l'EEU.

Dispositions organisationnelles

Le cadre juridique de l'EEU combine des actes juridiques horizontaux et verticaux. Les réglementations horizontales comprennent les réglementations techniques relatives à la sécurité des denrées alimentaires, à l'étiquetage, au conditionnement, aux additifs alimentaires et aux arômes qui couvrent les aspects transversaux de l'ensemble des produits alimentaires. Un règlement technique est en cours d'élaboration pour les matériaux entrant en contact avec des aliments qui, eux aussi, ont un caractère horizontal. Il existe également des réglementations techniques verticales spécifiques à certains groupes de produits, en particulier les céréales, les huiles et matières grasses, les jus de fruits et de légumes, la viande et les produits carnés, le lait et les produits laitiers. Des règlements techniques verticaux supplémentaires sont en cours d'élaboration pour les produits alcoolisés, les produits à base de volaille, le poisson et les produits de la pêche, l'eau potable en bouteille et les eaux minérales.

Les règlements techniques de l'EEU comportent un certain nombre d'exigences relatives à la circulation sur le marché des aliments. L'exigence la plus importante est que les aliments doivent passer des procédures d'évaluation de la conformité et porter une marque EEU spéciale comme preuve de conformité.



Une marque unique de circulation confirme que les produits ont passé toutes les procédures d'évaluation (conformité) stipulées dans les règlements techniques et qu'ils sont conformes aux exigences de l'ensemble des réglementations techniques. Par ailleurs, étant donné que l'EEU est fondée sur des évaluations de la conformité, de nombreux produits alimentaires doivent satisfaire aux normes de composition, ainsi qu'aux exigences relatives aux propriétés chimiques et physiques, aux propriétés nutritionnelles, organoleptiques (apparence, goût, odeur) et, dans certains cas, à la taille.

Système de contrôle des denrées alimentaires

Au sein de l'EEU, le système de contrôle des denrées alimentaires se fait à deux niveaux : il y a d'abord le contrôle des denrées alimentaires par l'évaluation de la conformité de l'ensemble de l'Union et le contrôle individuel des aspects sanitaires, vétérinaires et phytosanitaires effectué par chaque État membre.

Le cadre institutionnel de l'EEU et la portée du système officiel de contrôle des aliments sont représentés au schéma 2 :

La mise en œuvre est assurée par des organismes nationaux désignés comme autorités compétentes pour des domaines spécifiques de contrôle étatique (contrôle) et de réglementation technique. Les évaluations de conformité sont effectuées par des organismes agréés de certification (évaluation de la conformité). Les essais nécessaires aux fins de mise en œuvre sont effectués par des laboratoires d'essais agréés.

Des organismes publics spécialement désignés ont pour responsabilité d'évaluer ou de confirmer la conformité de plusieurs groupes de produits (produits spécialisés, OGM, etc.). Tel qu'indiqué précédemment, les produits alimentaires sont soumis à une évaluation de la conformité au sein de l'EEU. L'évaluation (preuve) de la conformité des denrées alimentaires se fait sous les formes suivantes :

1. Confirmation (déclaration) de conformité des produits alimentaires ;
2. Enregistrement par l'État de produits alimentaires spécialisés ;
3. Enregistrement par l'État de nouveaux types de produits alimentaires ;
4. Expertise vétérinaire et sanitaire.

En plus de l'évaluation de la conformité, les produits alimentaires sont soumis au contrôle de l'État (supervision)⁸³. Il combine les contrôles aux frontières (personnes, véhicules, biens) et les contrôles internes au sein des États membres.

⁸³ Le contrôle sanitaire de l'État (surveillance) est effectué en fonction des exigences relatives aux produits et aux procédés énoncés dans les prescriptions uniformes sanitaires, épidémiologiques et d'hygiène applicables aux produits soumis au contrôle de l'État; Le contrôle vétérinaire de l'État est effectué conformément aux prescriptions uniformes vétérinaires (vétérinaires et sanitaires) applicables aux marchandises soumises à l'inspection vétérinaire (surveillance).

Schéma 2 Système de contrôle des denrées alimentaires au sein de l'Union Douanière



Les produits alimentaires sont divisés en trois groupes et soumis à des contrôles sanitaires (épidémiologiques, hygiéniques), vétérinaires et phytosanitaires (surveillance). Par exemple, le contrôle sanitaire (épidémiologique, hygiénique) de l'État a pour but d'empêcher l'introduction et la propagation d'intoxications infectieuses et massives qui sont dangereuses pour la santé humaine. Par ailleurs, le contrôle de l'État est axé sur la prévention des actes de terrorisme qui se font par l'utilisation d'agents biologiques, de substances chimiques et radioactives⁸⁴.

Tous les aliments contenant des ingrédients d'origine animale sont soumis à des contrôles vétérinaires⁸⁵.

Certains produits, lorsqu'ils sont importés ou produits pour la première fois au sein de l'EEU, sont soumis à l'enregistrement de l'État. Ces produits sont entre autres l'eau minérale, thérapeutique et en bouteille; les boissons telles que les toniques et la bière; les aliments destinés à des fins spéciales, y compris les aliments pour bébés et enfants plus âgés, les aliments pour femmes enceintes et allaitantes; les additifs alimentaires, les

⁸⁴ Sur la base du point 2-1 de la décision n° 299 du 28 mai 2010 de la Commission de l'union douanière (avec les amendements au point 2-1 introduit par la décision n° 101 du Conseil économique eurasiatique du 7 juillet 2014), les produits alimentaires et les articles couverts par le champ d'application de certains règlements techniques sont exemptés du champ d'application des prescriptions uniformes sanitaires, épidémiologiques et d'hygiène. Il s'agit par exemple de matériaux et d'articles fabriqués à partir de polymères et d'autres matériaux destinés au contact des aliments et des produits alimentaires, aux exigences d'étiquetage, aux additifs alimentaires et aux arômes, aux auxiliaires technologiques, ainsi qu'à la viande et aux produits carnés et au lait et aux produits laitiers.

⁸⁵ Liste commune des marchandises soumises au contrôle vétérinaire (surveillance), approuvée par la décision de la Commission de l'union douanière n° 317 du 18 juin 2010.

produits alimentaires dérivés d'organismes génétiquement modifiés (transgéniques) et certains matériaux en contact avec les aliments⁸⁶. L'enregistrement de ces produits est vérifié par la surveillance de l'État.

Certaines installations de production et de transformation doivent également être enregistrées. Cette exigence s'étend aux installations de production et de transformation de produits contenant de la viande, des produits laitiers, de la volaille et du poisson. L'enregistrement par les États des installations de production et de traitement est effectué par les organismes autorisés à cet effet par les États membres de l'EEU. Cette procédure commence par l'enregistrement de l'entreprise et est suivie d'une inspection de l'installation pour déterminer sa conformité aux exigences relatives aux procédés (production, transformation, stockage, transport, vente, élimination) établis par les règlements techniques pertinents.

Les détails de la procédure sont établis par la législation des États membres de l'EEU.

À la fin de l'inspection et de l'examen des résultats, l'organisme désigné attribue un numéro d'identification à l'installation et l'ajoute au Registre des établissements alimentaires soumis à l'enregistrement de l'État. L'enregistrement d'état d'une usine de production ou de traitement est d'une durée illimitée ; toutefois, l'enregistrement peut être suspendu ou annulé en cas de violation grave des prescriptions des règlements techniques.

Le tableau 1 ci-dessous présente un résumé du cadre de contrôle de l'État (supervision) au sein de l'EEU.

Règlements relatifs aux questions de qualité des aliments

Les spécificités de la qualité de l'EEU sont habituellement incluses dans les exigences minimales de composition des définitions de produits. Ces exigences figurent dans les règlements techniques propres à un produit (par exemple, l'article 5, « Prescriptions de sécurité relatives aux jus de fruits et/ou de légumes » de la CU TR 023/2011 relatif aux produits à base de jus de fruits et de légumes) et les annexes portant sur les propriétés microbiologiques, physiques et chimiques et les caractéristiques organoleptiques. L'intention est de s'assurer que les produits entrant sur le marché sont conformes aux règlements techniques spécifiques dans tous les attributs. Les caractéristiques de qualité décrites dans les règlements techniques sont utilisées pour assurer l'uniformité des produits alimentaires fournis aux consommateurs, répondre aux besoins des groupes de consommateurs vulnérables et aux fins de l'identification des produits pour déterminer s'ils sont soumis à l'évaluation de la conformité en vertu du règlement technique pertinent.

Une règle générale s'applique au respect des réglementations techniques de l'EEU : un fabricant peut choisir de se conformer au règlement technique ou à un ensemble de normes régionales (GOST) dont une liste appuie chaque règlement technique. Le respect de ces normes se fait sur une base volontaire, mais satisfait aux exigences de conformité du règlement technique. Par ailleurs, dans les cas où les normes techniques de l'UEE ne contiennent pas de normes, ce sont les normes nationales des États membres qui entrent en vigueur.

Étiquetage des denrées alimentaires

Au sein de l'EEU, les exigences d'étiquetage sont axées sur les consommateurs et les emballages au cours des transports. Un support d'information doit être joint, apposé ou inclus au conditionnement du produit. L'EEU a établi que l'étiquetage des produits alimentaires conditionnés peut comprendre des renseignements supplémentaires.

Il est important de noter que, dans l'EEU, l'étiquetage est l'une des exigences qui comprennent un ensemble de spécifications pour l'évaluation obligatoire de la conformité (sous la forme d'une déclaration de conformité). Le non-respect peut entraîner le refus d'accès au marché de l'EEU.

⁸⁶ Les marchandises de la liste, fabriquées pour la première fois sur le territoire douanier de l'EAEU, ainsi que celles importées pour la première fois au territoire douanier de l'EAEU, sont soumises à l'enregistrement d'État (Partie II, liste unique des marchandises soumises à la surveillance sanitaire et épidémiologique (contrôle) à la frontière douanière et sur le territoire douanier de l'EAEU, telle que modifiée par la décision de la Commission de l'union douanière n° 341 du 17.08.2010).

Tableau 1 Cadre général du contrôle de l'État (supervision) dans l'union douanière

Contrôle de l'État (surveillance) ⁸⁷			
	Sanitaire	Vétérinaire	Phytop sanitaire
Instrument juridique de premier plan	Accord de l'Union Douanière relatif aux mesures sanitaires ⁸⁸	Accord de l'Union Douanière relatif aux mesures sanitaires et vétérinaires ⁸⁹	Accord de l'Union Douanière portant sur la quarantaine végétale ⁹⁰
Autorité compétente	Autorités de l'État membre compétentes dans le domaine du contrôle sanitaire de l'État (surveillance).		
Cadre	Liste commune des marchandises soumises au contrôle sanitaire et épidémiologique (surveillance)	Liste commune des marchandises soumises au contrôle vétérinaire	Liste des marchandises soumises à la quarantaine et au contrôle phytop sanitaire (contrôle)
	<ul style="list-style-type: none"> Produits alimentaires (produits sous forme naturelle ou transformée utilisés pour l'alimentation humaine) y compris ceux dérivés d'organismes génétiquement modifiés (transgéniques) Matériaux, produits et équipements en contact avec les denrées alimentaires Pesticides et produits agrochimiques 	<ul style="list-style-type: none"> Animaux vivants Tous les aliments d'origine animale, frais et transformés Aliments contenant des ingrédients d'origine animale Levures, enzymes, cultures initiales Céréales et autres produits d'origine végétale destinés à la fabrication d'aliments pour animaux 	<ul style="list-style-type: none"> Légumes frais ou réfrigérés Légumes à cosse secs ; Fruits, frais, séchés Noix, fraîches ou sèches, avec ou sans leurs coques ou décortiquées Café non torréfié, même décaféiné Les fèves de cacao Céréales Farines de céréales Graines, même concassées
Points de contrôle	Aux frontières et au sein du territoire douanier de l'Union douanière		
Documents établissant les critères de conformité	Prescriptions sanitaires, épidémiologiques et hygiéniques uniformes applicables aux marchandises soumises à un contrôle vétérinaire (surveillance)	Prescriptions vétérinaires uniformes applicables aux marchandises soumises au contrôle vétérinaire (surveillance)	—
Documents procéduraux	Procédure de contrôle sanitaire et épidémiologique de l'État (contrôle) relatif aux personnes franchissant la frontière douanière de la CU, aux marchandises soumises au contrôle qui transitent par la frontière douanière et le territoire douanier de la CU Modèles communs de documentation de la sécurité relative aux produits (marchandises).	Procédure de mise en œuvre du contrôle vétérinaire à la frontière douanière et sur le territoire douanier de la CU Procédure de mise en œuvre d'inspections et d'échantillonnages conjoints de marchandises (produits) soumis au contrôle vétérinaire (surveillance) sur le territoire des États membres de l'Union et des pays tiers Liste récapitulative des maladies hautement dangereuses et de quarantaine relatives aux animaux Modèles communs de certificats vétérinaires (circulation, importation)	Liste des produits importés sur le territoire douanier commun de la CU soumis à un contrôle de quarantaine et contrôle phytop sanitaire (surveillance) Procédure de mise en œuvre du contrôle de quarantaine et de contrôle phytop sanitaire (surveillance) à la frontière externe de l'UC Procédure de mise en œuvre de la quarantaine et du contrôle phytop sanitaire relatif aux produits de quarantaine qui sont déplacés à l'intérieur du territoire douanier commun de la CU
Registres	Registre commun des certificats d'immatriculation de l'État relatif à certains produits	Registre des objets de production alimentaire (installations) qui sont soumis à l'enregistrement d'état	—

⁸⁷ Des traductions en anglais ainsi que des liens vers les documents spécifiques mentionnés dans le tableau peuvent être consultés à l'adresse suivante: http://ec.europa.eu/food/international/trade/sps_requirements_en.print.htm.

⁸⁸ Décision n° 28 du 11 décembre 2009 de la Commission de l'union douanière, décision n° 299 du 28 mai 2010 de la Commission de l'union douanière.

⁸⁹ Accord de l'Union Douanière relatif aux mesures sanitaires et vétérinaires, décision n° 317 du 18 juin 2010 de la Commission de l'union douanière, telle que modifiée par la décision n° 342 du 17 août 2010, n° 455 du 18 novembre 2010, n° 569, n° 570 du 2 mars 2011, n° 623 du 7 avril 2011, n° 724 du 22 juin 2011 et n° 726 du 15 juillet 2011.

⁹⁰ Décision n° 30 du 11 Décembre 2009 du Conseil interétatique de la Communauté économique eurasiatique

Articles et matériaux alimentaires et connexes qui requièrent une autorisation spéciale

L'EEU a établi qu'il existe des types d'aliments et des catégories de substances et/ou de matières qui, lorsqu'elles sont ajoutées ou entrent en contact avec des denrées alimentaires, nécessitent une autorisation spéciale avant d'entrer sur le marché. Ceux-ci doivent répondre à des exigences spéciales relatives à assurer la sécurité des denrées alimentaires. Ils comprennent les nouveaux aliments, les compléments alimentaires, les additifs alimentaires, les emballages, les articles et les matériaux en contact avec les aliments.

Il s'agit de larges groupes de substances, de matériaux et d'articles qui nécessitent des autorisations; Chaque groupe dispose de ses propres lois et règlements techniques, du cadre des règlements, définitions, procédures d'autorisation et exigences spécifiques. Cela rend chaque groupe unique et nécessite une discussion séparée pour chaque sujet général⁹¹.

Matériaux et articles en contact avec les aliments

Présentement, au sein l'EEU, seuls les matériaux de conditionnement et d'embouteillage sont réglementés comme matières et articles en contact avec les aliments (CU TR 005/2011). Des travaux sont en cours dans l'optique de rédiger un projet de règlement technique relatif à la sécurité des matériaux en contact avec les denrées alimentaires. Cependant, au moment de cette analyse, la rédaction n'était pas finalisée et introduite pour discussion publique⁹².

L'approche de l'EEU en matière d'évaluation de la conformité fondée sur des essais visant à définir la sécurité sanitaire des matériaux de conditionnement et d'embouteillage est efficace; Cependant, cette approche suppose que, avant de libérer le produit sur le marché, les exigences techniques relatives à ce produit doivent avoir été fixées. Cela signifie que le cadre réglementaire de l'EEU sur ce sujet comprend essentiellement un cahier des charges relatif aux matériaux de conditionnement et d'embouteillage existants et approuvés.

⁹¹ Des renseignements détaillés sur chacun des groupes de substances, de matériaux et d'articles qui requièrent des autorisations peuvent être trouvés dans le Chapitre Articles et matériaux alimentaires et connexes qui requièrent une autorisation spéciale extrait de l'Analyse comparative de certaines exigences de la législation alimentaire de l'Union européenne et de l'Union douanière Russie, Biélorussie et Kazakhstan. Voir <http://documents.worldbank.org/curated/fr/2015/07/24794014/comparative-analysis-certain-requirements-food-legislation-european-union-customs-union-russia-belarus-kazakhstan>.

⁹² Le Règlement technique de l'Union douanière 005/2011 sur la sécurité sanitaire de l'emballage énonce les exigences relatives à l'emballage et à la mise en bouteilles de produits alimentaires et non alimentaires. Les exigences sanitaires et épidémiologiques communes relatives aux produits soumis à une surveillance sanitaire et épidémiologique (contrôle), Chapitre II, Paragraphe 16, Exigences relatives aux matériaux et aux articles en polymère et autres matériaux conçus pour entrer en contact avec des denrées alimentaires ou environnements de fabrication de denrées alimentaires. Les prescriptions sanitaires, épidémiologiques et hygiéniques uniformes applicables aux produits assujettis à la surveillance épidémiologique sanitaire (contrôle) appliquent une approche différente pour définir la portée des matériaux en contact avec les aliments et qui sont assujettis à ces exigences. Les codes TARIC de l'EAEU sont appliqués pour décrire ces matériaux. Ces codes sont basés sur deux critères: le type de matériel et le type d'équipement. Dans la plupart des cas, le code spécifie le type de matériel utilisé pour fabriquer des articles et, dans les limites d'une certaine catégorie, il ya classification de produits spécifiques (par exemple, nom de l'équipement ou des ustensiles)

Critères microbiologiques relatifs à la sécurité alimentaire

Le corps législatif de l'EEU comporte une combinaison d'actes juridiques verticaux et horizontaux qui servent à établir les exigences microbiologiques applicables aux denrées alimentaires. Ces actes combinent des exigences générales relatives aux denrées alimentaires dans le règlement technique horizontal CU TR 021/2011 relatif à la sécurité des denrées alimentaires avec des exigences supplémentaires établies dans les règlements techniques verticaux pour certains types d'aliments. Dans leur ensemble, elles figurent dans les prescriptions sanitaires, épidémiologiques et hygiéniques uniformes applicables aux produits soumis au contrôle de l'État⁹³. En règle générale, lorsqu'une réglementation technique spécifique à un produit est adoptée, les sections pertinentes des prescriptions sanitaires, épidémiologiques et hygiéniques uniformes perdent leur validité relative aux produits couverts par le champ d'application du nouveau règlement technique.

Les exigences microbiologiques de l'EEU se concentrent sur une combinaison d'agents pathogènes ainsi que des microorganismes indicatifs et détériorants que l'on peut retrouver dans les produits finis. Cela est dû à l'intention et au cadre réglementaire de l'EEU qui considère l'évaluation de la conformité du produit fini comme un mécanisme permettant de contrôler la sécurité sanitaire et la qualité des aliments ainsi que l'identification de ceux-ci.

Approches relatives aux contrôles, échantillonnages et essais à effectuer en laboratoire

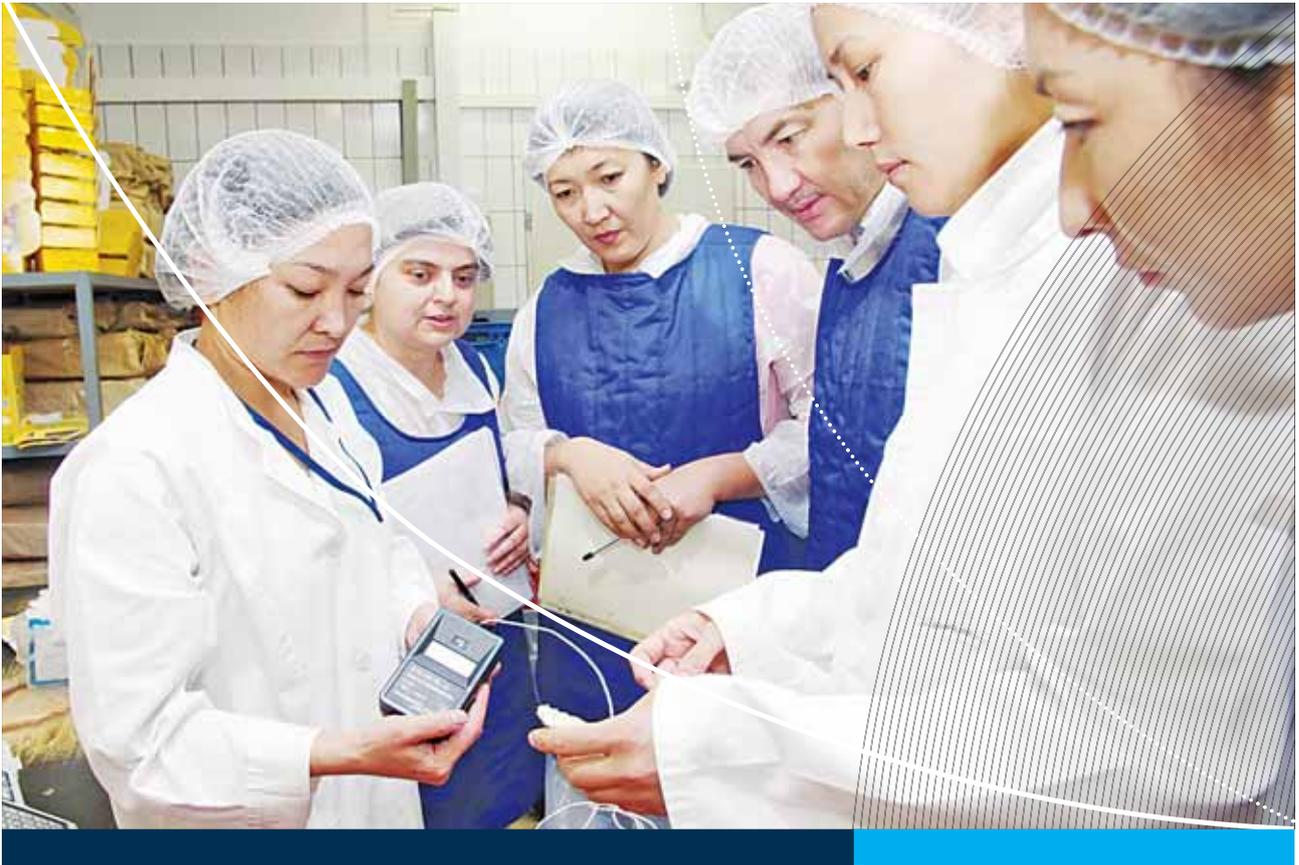
Au sein de l'EEU, les laboratoires d'essai et d'échantillonnage font partie du processus global d'évaluation de la conformité dont le produit final garantit la sécurité des denrées alimentaires par le biais de documents établissant la conformité aux règlements techniques, c'est-à-dire aux règlements de sécurité.

Dans le cadre juridique de l'EEU, l'échantillonnage fait partie du processus d'évaluation de la conformité.

L'échantillonnage garantit que le produit répond aux exigences techniques. À ce titre, des échantillons sont utilisés pour valider divers paramètres, y compris les agents pathogènes, les résidus de pesticides, les médicaments vétérinaires, les métaux lourds, les radionucléides et les mycotoxines.

Au sein de l'EEU, les méthodes d'essai et les exigences spécifiques aux essais sont codifiées dans les listes approuvées destinées à appuyer chaque règlement technique et sont établies dans les normes GOST (ou d'autres normes nationales approuvées régionalement au sein de l'EEU). Cela établit un certain degré d'uniformité.

⁹³ Règlement technique 021/2011 de l'Union douanière relatif à la sécurité des denrées alimentaires; Règlement technique 005/2011 de l'Union douanière relatif aux matières grasses et produits pétroliers; Règlement technique 023/2011 de l'Union douanière relatif aux jus de fruits et de légumes; Règlement technique 027/2012 de l'Union douanière relatif à la sécurité sanitaire de certains types de produits alimentaires spécialisés, y compris les aliments diététiques thérapeutiques et préventifs; Règlement technique TR CU 033/2013 de l'Union douanière relatif à la sécurité sanitaire du lait et des produits laitiers; Règlement technique TR CU 034/2013 de l'Union douanière relatif à la sécurité sanitaire des viandes et des produits carnés. Il est important de noter que les critères microbiologiques sont également fixés par les prescriptions sanitaires, épidémiologiques et hygiéniques uniformes applicables aux produits soumis à la surveillance sanitaire et épidémiologique (contrôle), chapitre II, partie 1, Exigences relatives à la valeur nutritive et à la salubrité des produits alimentaires. Conformément aux notes explicatives du règlement technique CU TR 021/2011, les prescriptions, y compris celles relatives à la sécurité microbiologique, sont fondées sur les lois nationales des États membres de l'EAEU et sur les prescriptions internationales.



Outils Et Techniques Relatifs À La Sécurité Des Denrées Alimentaires

MODULE 4

Introduction

Cette section se compose de deux manuels (les fichiers Microsoft Excel se trouvent sur le CD fourni). Leur but est de fournir des conseils et d'aider à la mise en œuvre, au développement et à la maintenance d'un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires.

Le premier manuel fournit aux exploitants du secteur agroalimentaire (FBO) des outils pour établir, développer, mettre en œuvre et maintenir des programmes prérequis (PRP) basé sur les exigences du Codex Alimentarius et de l'ISO 22002-1.

Le deuxième manuel permet aux FBO de faire la même chose en ce qui concerne un plan HACCP, y compris un plan PRP-O, établi sur les principes et étapes HACCP du Codex Alimentarius et les exigences ISO 22000.

Les deux manuels contiennent des instructions détaillées.

MANUEL RELATIF AUX PRP du Guide (FSTK)

Le premier manuel énumère toutes les conditions des programmes prérequis et décrit les besoins des FBO en fonction des exigences du Codex Alimentarius et de l'IS/TS 22002-1. Il comprend six fiches de travail qui doivent être remplies par l'équipe ayant la responsabilité contrôler la sécurité des denrées alimentaires des FBO.

- **La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP [WS 1]** définit et présente le domaine d'étude du PRP, y compris l'historique de l'étude ainsi que celle des membres de l'équipe de sécurité des denrées alimentaires responsables de l'étude.
- **La fiche de travail relative à la gestion du PRP [WS 2]** définit et présente les dangers potentiels et propose des mesures pour les maîtriser.
- **La fiche de travail relative au plan d'action pour la vérification du PRP [WS 3]** définit un plan de vérification pour un PRP donné.
- **La fiche relative au compte rendu de réunion du PRP [WS 4]** définit et présente toutes les réunions de l'équipe de sécurité des denrées alimentaires en rapport avec le PRP.
- **La fiche de travail relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PRP [WS 5]** définit et présente les lacunes au sein du PRP des FBO et suggère un plan pour combler cette lacune.
- **La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP (référence seulement) [WS 6]** définit et présente une liste des dangers se rapportant aux produits alimentaires et les acronymes de classification des dangers utilisés dans ce classeur.

Guide d'utilisation du Manuel relatif aux PRP FSTK

Propose une aide étape par étape pour la mise en place du manuel relatif aux PRP du Guide FSTK

Aperçu des PRP

L'Organisation mondiale de la Santé définit un programme prérequis comme étant « les pratiques et les conditions requises avant et pendant la mise en œuvre du système HACCP et qui sont essentielles à la sécurité des denrées alimentaires ». Les programmes prérequis constituent la base d'un système HACCP efficace. Ils sont souvent des programmes à l'échelle de l'installation plutôt que des processus ou des produits spécifiques, et visent à prévenir ou à réduire la probabilité d'apparition des dangers de sécurité des denrées alimentaires. Les programmes prérequis ne font pas partie du plan HACCP, mais sont incorporés dans le système HACCP.

La norme ISO 22000 définit un PRP comme étant les conditions et activités de base nécessaires pour maintenir un environnement hygiénique tout au long de la chaîne alimentaire adéquate à la production, à la manutention et à la fourniture de produits finis sains et d'aliments sains pour la consommation humaine.

Les FBO peuvent assumer leurs responsabilités en matière de sécurité des denrées alimentaires en mettant en place des systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires tout au long de la chaîne de production. L'ensemble initial de contrôles à établir par les FBO s'appelle programmes prérequis (PRP). Les PRP nécessaires aux FBO dépendent du segment de la chaîne alimentaire de production dans lequel l'organisation opère et des types d'organisation. Voici quelques exemples : Bonnes Pratiques Agricoles (BPA), Bonnes Pratiques Vétérinaires (BPV), Bonnes Pratiques d'Entreposage (GWP), Bonnes Pratiques de Fabrication (BPF), Bonnes Pratiques d'Hygiène (BPH), Bonnes Pratiques de Production (BPP), Bonnes Pratiques de Distribution (GDP) et les Bonnes Pratiques Commerciales (GTP).

ISO, le plus grand éditeur mondial de normes internationales et auquel la plupart des normes privées GFSI sont comparées, a publié les normes PRP suivantes. Les normes PRP et les directives spécifiques à utiliser conjointement avec les normes ISO 22000 et ISO/TS 22002 sont les suivantes :

Partie 1 : Fabrication de produits alimentaires (2009)

Partie 2 : Restauration (2013)

Partie 3 : Agriculture (2011)

Partie 4 : Fabrication d'emballages alimentaires (2013)

Les petits producteurs et commerçants des pays en développement ont besoin de soutien pour planifier et mettre en œuvre des programmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires conformément aux exigences internationales et aux directives et recommandations du Codex.

Étant donné que les normes directrices ISO/TS 22002 sont conformes au Codex, nous fournissons un aperçu général des programmes et des exigences des PRP dans les sections suivantes. Nous nous concentrerons plus particulièrement sur la norme ISO/TS 22002-1 relative à la fabrication de produits alimentaires.

La norme ISO/TS 22002-1 : 2009 spécifie les exigences pour l'établissement, la mise en œuvre et la gestion des PRP en vue d'aider à contrôler les dangers autour de la sécurité des denrées alimentaires.

La norme ISO/TS 22002-1 : 2009 s'applique à toutes les organisations, quelle que soit leur taille ou leur complexité, qui participent à l'étape de fabrication de la chaîne alimentaire et souhaitent mettre en œuvre les PRP de manière à répondre aux exigences spécifiées dans la norme ISO 22000 : 2005, article 7.

La norme ISO/TS 22002-1 : 2009 n'est ni conçue ni destinée à être utilisée dans d'autres segments de la chaîne d'approvisionnement alimentaire.

Les opérations de fabrication de produits alimentaires varient et toutes les exigences spécifiées dans la norme ISO/TS 22002-1 : 2009 ne s'appliquent pas à un établissement ou à un processus en particulier.

Les exclusions ou mesures de remplacement mises en œuvre doivent être justifiées et présentées dans une analyse des dangers telle que décrite dans la norme ISO 22000 : 2005, 7.4. Toute exclusion ou toute mesure de remplacement adoptée ne doit pas refléter la capacité du FBO à ne pas se conformer à ces exigences. Des exemples de telles exclusions comprennent les aspects suivants des cahiers des charges relatifs aux opérations de fabrication :

1. Retraitement;
2. Procédures de rappel des produits;
3. Entreposage;
4. Information sur les produits et sensibilisation des consommateurs;
5. Protection des aliments, biovigilance et bioterrorisme.

Ce cahier des charges détaille les exigences à prendre en compte par rapport à la norme ISO 22000 : 2005, 7.2.3 :

- a. Construction et aménagement des bâtiments et des services connexes;
- b. Aménagement des locaux, y compris l'espace de travail et les installations des employés;
- c. Approvisionnement en air, eau, énergie et autres services;
- d. Services de soutien, y compris les services d'élimination des eaux usées et déchets;
- e. Pertinence de l'équipement et de son accessibilité pour le nettoyage, l'entretien et l'entretien préventif;
- f. Gestion des matériaux achetés;
- g. Mesures de prévention de la contamination croisée;
- h. Nettoyage et Désinfection;
- i. Lutte contre les nuisibles;
- j. Hygiène du personnel.

Sont inclus dans cette FSTK, six exemples de PRP basés sur la norme ISO/TS 22002-1 : 2009 pour le traitement du lait cru, à savoir :

- Services, approvisionnement en air, eau et énergie;
- Gestion des matériaux achetés;
- Retraitement;
- Lutte contre les nuisibles
- Adéquation des équipements, nettoyage et entretien;
- Rappel de produits

Tous les exemples de PRP sont à titre illustratif seulement; Il peut exister des variations d'une usine laitière à une autre. Dans certains pays, par exemple, une usine laitière peut posséder et contrôler les d'exploitations laitières où le lait cru est collecté. Par conséquent, les PRP s'y rapportant doivent refléter les activités spécifiques de la chaîne d'approvisionnement en produits laitiers.

Planification et Développement des Programmes Prérequis (PRP)

Les Programmes Prérequis comme base du Plan HACCP

Les Programmes Prérequis portent sur la mise en œuvre des « bonnes pratiques d'hygiène », tandis que le système HACCP porte sur la gestion de dangers propres au procédé de fabrication. Les Exploitants du Secteur Agroliminaire (FBO) devront fournir toute la documentation nécessaire à savoir, les programmes élaborés, les registres ainsi que les résultats relatifs aux Programmes Prérequis fondés sur les principes HACCP. Par exemple, une entreprise peut être en droit de conclure que le sérotype E. coli O157:H7, n'est pas un danger raisonnablement susceptible de survenir lors de la fabrication étant donné que cette entreprise satisfait aux exigences des Programmes Prérequis, avec des normes d'achat portant sur le sérotype en question.

Les informations concernant ce programme prérequis aideront à renforcer la documentation de manière à favoriser sa conservation. Il convient de souligner que sans cette documentation, la crédibilité de la mise en œuvre du système HACCP et de l'analyse des dangers serait remise en cause par les auditeurs du GFSI. Ceux-ci souhaitent que les procédures et contrôles opérationnels manuscrits du programme soient intégrés dans la documentation se rapportant aux Programmes Prérequis. Dans le même temps, ces contrôleurs du GFSI souhaitent que la documentation tienne également compte des registres à même de prouver l'efficacité du programme et de démontrer que le sérotype E. coli O157:H7 a de faibles chances de survenir. En tout état de cause, les inspecteurs de la sécurité alimentaire exerçant pour le compte du FBO sont tenus de procéder à une vérification hebdomadaire des rapports d'analyse et du programme prérequis.

Quelle est la différence entre un CCP dans le Plan HACCP et un Programme Prérequis?

Il convient de préciser que le caractère distinctif repose sur le fait que les programmes prérequis ne font pas partie du plan HACCP, mais qu'ils sont incorporés dans l'ensemble du système HACCP. Cela dit, les auditeurs du FBO ne peuvent en aucun cas soumettre le PRP et le plan HACCP aux mêmes normes de vérifications. Le personnel du programme d'inspection évaluant le PRP se prononcera au sujet des décisions contenues dans le rapport relatif à l'analyse des dangers afin de marquer son approbation ou non. Quelle est exactement la différence entre un CCP dans la mise en œuvre d'un plan HACCP et un programme prérequis? Notons qu'un CCP a pour but de maîtriser tout danger qui a été identifié comme étant raisonnablement susceptible de survenir. Quant au PRP, il est conçu pour prévenir tout danger en matière de sécurité des denrées alimentaires.

Les PRP posent les jalons du système HACCP, favorisent un appui constant au système de gestion du FBO en matière de sécurité des denrées alimentaires, empêchent les potentiels dangers de représenter une véritable menace de manière à affecter négativement la sécurité des denrées alimentaires produits. Au cas où une entreprise ne parvient pas à se conformer au programme prérequis en rapport avec la production du sérotype E. coli O157:H7, elle serait dans ce cas de figure confrontée à un véritable défi de sécurité des denrées alimentaires.

Rôle des Programmes Prérequis

Les FBO doivent procéder à une révision constante de leurs programmes prérequis, afin de s'assurer de leur efficacité et prendre dans le même temps des mesures correctives adéquates, lorsqu'ils réalisent que conformément aux exigences des PRP, ils ne sont pas parvenus à prévenir la contamination et/ou l'altération des produits.

Considérons qu'une entreprise aborde la question du sérotype E. coli O157 : H7 dans son programme prérequis, mais non dans son plan HACCP. Si ce Laboratoire émet un produit ayant un sérotype E. coli O157 : H7 positif, cette production peut être considérée comme un « lacune non couverte par une mesure corrective spécifique » ou un « danger imprévu ». Par conséquent, ladite entreprise serait contrainte de prendre des mesures correctives nécessaires, le cas échéant, une réévaluation. Dans ce cas de figure, le programme prérequis connaît une défaillance en matière de réduction de risques susceptibles de survenir dans l'environnement de production.

Les documents générés par les programmes prérequis doivent être examinés

Les programmes prérequis doivent être mis en œuvre et inclure une documentation pour vérifier si leur mise en œuvre est référencée dans l'analyse des dangers, dans le plan HACCP ou dans le SSOP. Les documents associés à la surveillance et aux tests peuvent inclure des cas de contrôle moins parfait sans pour autant menacer la sécurité des denrées alimentaires ou des produits. Toutefois, les documents générés par ces programmes doivent continuer à appuyer les décisions prises dans l'analyse des dangers de l'établissement. Lorsque les vérificateurs du GFSI examinent les documents du PRP, ils doivent examiner les dossiers, les résultats et les pièces justificatives du plan HACCP du FBO. Par conséquent, si le FBO examine les résultats et les dossiers sur une base hebdomadaire, il peut identifier les tendances ou les documents manquants remettant en cause les décisions prises dans l'analyse des dangers, résultant en non-conformité.

Planification et Développement des Programmes Prérequis

Lors du choix et du développement des programmes prérequis, il est essentiel de tenir compte des informations provenant des sources suivantes :

- Exigences légales et réglementaires;
- Normes et codes de pratiques de l'industrie;
- Principes et codes de pratiques de la Commission du Codex Alimentarius;
- Normes internationales de sécurité des aliments, p. ex FSSC 22000, BRC, SQF, GLOBALG.A.P.;
- Exigences des clients;
- Données historiques telles que rapports d'audit, plaintes clients/consommateurs, données de produits non conformes, données de processus, etc.

Tous les programmes prérequis doivent être documentés, régulièrement vérifiés, révisés périodiquement et modifiés, au besoin. En règle générale, les programmes prérequis sont gérés séparément des plans HACCP; Toutefois, certaines parties des programmes prérequis peuvent être intégrées à un plan HACCP.

Manuel relatif aux PRP du FSTK: Exemples et directives (WS1-WS6)

Exemples de PRP basés sur la norme ISO/TS 22002-1 pour le traitement du lait cru

Programme Prérequis

- PPR 6 : Services, approvisionnement en air, eau et énergie
- PPR 9 : Gestion des achats
- PPR 11 : Nettoyage et Désinfection
- PPR 12 : Lutte contre les nuisibles
- PPR 13 : Hygiène du personnel et des installations du personnel
- PPR 14 : Retraitement

Programme Prérequis

PPR 6 : Services, approvisionnement en air, eau et énergie

[WS 1] Fiche de Travail relative au domaine d'étude du PRP

Cette fiche de travail définit le domaine d'étude du PRP élaboré par le FBO. L'information doit être claire, en particulier dans le détail du ou des produits, y compris les lignes de production pour lesquelles l'étude a été menée. Elle doit également fournir des informations sur les personnes qui composent l'équipe d'étude ainsi que tout historique de révision des programmes de PRP.

La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP comporte cinq rubriques ; elle est assortie d'instructions pour les remplir comme dans l'exemple ci-dessous.

Vous trouverez la fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP [WS 1] sur le CD fourni.

Instructions:

Domaine d'étude du PRP			
Établissement	Usine laitière Joe Bloggs	Date de début	20 avril 2015
Catégorie du produit	Lait entier enregistré Catégorie A IMS	Statut	Projet
Procédés	Pasteurisateur HSTS, remplissage aseptique, stérilisation	Date de fin	En cours
Produits	Lait aseptique de Catégorie « A » transformé et conditionné		

Fournir le titre du PRP qui se trouve dans la norme/dispositif (par exemple « lutte contre les nuisibles ») et le numéro du chapitre de la norme/dispositif (par exemple « 6 -Services, approvisionnement en air, eau et énergie »).

Indiquez le nom de l'établissement, la catégorie de produit, le produit, les procédés, le statut du PRP, l'état du document (par ex. projet, approuvé), les dates de début et de fin du PRP.

Historique d'évaluation du PRP			
Type de PRP	Cocher la case correspondante	Justificatifs/motifs de l'absence de programmation de l'examen	Dates des 3 derniers examens
Nouvelle étude du PRP	✓	Du 1 ^{er} au 20 avril 2015, les PRP actuels ont fait l'objet d'un examen exhaustif de conformité aux normes ISO/TS 22002-1 et ISO 22000 : 2005. Ces fiches de travail décrivent chaque PPR en vigueur à l'usine de production laitière.	
Examen prévu	20 Mars 2016		
Examen inopiné			

Cette section répertorie les informations sur l'historique des révisions de la PRP du PRP, relative à la raison pour laquelle cette mise à jour est effectuée : « comme prévu » ou « non planifiée ». Pour les révisions non planifiées, donnez les raisons ou motifs pour lesquels cette révision n'est pas planifiée.

Membres de l'équipe du PRP			
Nom	Fonction	Service	Rôle/Responsabilité
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Sécurité des denrées alimentaires	Hygiéniste/Microbiologiste
M Rodrigues	Responsable de production du lait	Production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable de laboratoire	Assurance Qualité	Laboratoire
D Smith	Responsable d'entrepôt	Entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable Ingénieur/Maintenance	Ingénierie/Maintenance	Ingénieur
C Flack	Directeur de l'usine	Direction	Direction

Pour chaque étude PRP, l'organisation doit établir une équipe HACCP ayant des responsabilités et des rôles spécifiques. Inclure les noms du personnel de l'entreprise, le nom du département et les responsabilités. Le domaine de compétence principal de chaque membre de l'équipe doit également être présenté dans cette rubrique.

Conseil du Spécialiste		
Nom	Lieu/Fonction	Conseil du Spécialiste
Angela Yard	Consultante	Animateur de l'équipe PRP

Pour établir les études PRP, les entreprises peuvent avoir besoin d'un expert externe (consultant/spécialiste). Le rôle de l'expert doit être expliqué dans cette rubrique : Conseil du spécialiste.

Autorisation		
Responsable de l'équipe sécurité des denrées alimentaires/Responsable Assurance Qualité	Signature: G Moran	Date 20 avril 2015
Membre de l'équipe de Direction :	Signature: C Flack	Date 20 avril 2015

Les membres de l'équipe doivent approuver le document en indiquant leurs noms, fonctions, responsabilités et signature. Le membre autorisé de l'équipe doit fournir sa signature et la date de signature.

[WS 2] Fiche de travail relative à la gestion du PRP

Cette fiche de travail identifie les dangers et le PRP adéquat pour les gérer. Il identifie également les mesures correctives à prendre en cas de dépassement des seuils tolérables. La fiche de travail identifie également les documents que les FBO doivent conserver et les procédures de vérification requises pour chaque PRP.

Programme Prérequis (aller étape par étape selon ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
6.1 Recommandations générales	B, C, P [Voir ci-dessous]	Contamination	Contamination par pathogène	Spécifications liées aux utilitaires, Ex. Air, eau, gaz, etc. Conception hygiénique de l'usine laitière. Procédure de surveillance des pathogènes. Procédure de gestion des fournisseurs. Procédure d'inspection du produit. Nettoyage/sensibilisation pour la désinfection/formation. Audits/inspections	Audit/inspection, hygiène, nettoyage, désinfection, ségrégation/ruptures physiques entre circuits contenant des solutions de nettoyage; température et programme de surveillance des agents pathogènes. Chaque lot, quotidiennement, hebdomadairement
6.2 Approvisionnement en eau	B	Contamination	La contamination par des agents pathogènes peut être introduite depuis le fournisseur d'eau [sol, surface]	Spécifications d'alimentation en eau. CoA (Certificat d'analyses) du Fournisseur. Programme de gestion des fournisseurs. Tests de laboratoire lors de la réception, au cours de la transformation et lors du traitement des eaux usées.	Vérifications/inspections, surveillance de la température et des pathogènes. Pour chaque lot
	C	Contamination	Résidus de produits de nettoyage et de désinfection. Les produits peuvent être contaminés si l'application des solutions de nettoyage et de désinfection n'est pas adéquatement séparée.	Maintenir une bonne séparation ou une rupture physique entre les circuits contenant des solutions de nettoyage, des conteneurs et des pipelines qui contiennent le produit. Une attention particulière est nécessaire pour s'assurer que la séparation requise demeure en place pendant les cycles partiels/courts/intermédiaires effectués pendant une journée de production.	Vérifications/inspections, ségrégations ou ruptures physiques entre les circuits contenant des solutions de nettoyage et des conteneurs et pipelines qui contiennent le produit. La température de la solution, la concentration, la durée d'application, la séquence de nettoyage, les débits, etc. Quotidiennement
	P	Aucun	Aucun	Sans objet	Sans objet
6.3 Produits chimiques pour chaudières	B	Aucun	Aucun	Sans objet	Sans objet
	C	Contamination	Additifs pour chaudières. Certains composés de l'eau de chaudière utilisés dans la production de vapeur destinée à être utilisée en contact avec des aliments ou sur des surfaces en contact avec des aliments peuvent contenir des substances toxiques.	Spécification des additifs de chaudière. Programme de gestion des fournisseurs	Additifs d'eau de chaudière Quotidiennement/hebdomadairement

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 2] sur le CD fourni

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Services Assurance Qualité et Laboratoire de l'établissement laitier Service ingénierie de l'établissement laitier Service Entretien de l'établissement laitier équipe hygiène et hygiéniste de l'établissement laitier Agents de nettoyage/de désinfection	Sensibilisation/Formation, Inspection permanente des produits Élimination du produit, le cas échéant	Inspection du produit Audits Inspections de BPH Surveillance des pathogènes Sensibilisation/formation Traitement des eaux usées Détérioration/élimination du produit	Inspection du produit [approvisionnement en eau] Programme de gestion des fournisseurs Surveillance des pathogènes Résidu chimique Détérioration/Élimination du produit	PRP relatif à la disposition des locaux et de l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à l'élimination des déchets de l'établissement laitier Procédure d'inspection du produit Procédure d'audit des installations laitières Procédure d'inspection des BPH de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de surveillance du traitement des eaux usées de l'établissement laitier Procédure de surveillance des agents pathogènes de l'établissement laitier
	Services Assurance Qualité et Laboratoire de l'établissement laitier	Restérilisation de la tuyauterie, de l'équipement et des conteneurs	Audits Inspections des BPH Sensibilisation/formation Surveillance des agents pathogènes	Inspection de l'approvisionnement en eau Élimination des produits	PRP relatif au nettoyage et à la désinfection de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits Procédure de surveillance des agents pathogènes de l'établissement laitier
	équipe hygiène et hygiéniste de l'établissement laitier Agents de nettoyage/de désinfection	Sensibilisation/Formation, Élimination du produit, le cas échéant	Audits Inspections des BPH Sensibilisation/formation Détérioration/élimination du produit	Inspection du produit Élimination des produits	PRP relatif au nettoyage et à la désinfection de l'établissement laitier PRP relatif à l'élimination des déchets de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Service Assurance Qualité	Retourner le produit non conforme au fournisseur	Produit entrant	Produit entrant Programme de gestion des fournisseurs	PRP de Gestion du matériel acheté Procédure d'inspection des produits de l'entreprise laitière Procédure de gestion des fournisseurs de l'entreprise laitière

Programme Prérequis (aller étape par étape selon ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?	
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmen- tation du danger, (Reconta- mination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition			
	P	Aucun	Aucun	Sans objet	Sans objet	
6.4 Qualité de l'air et ventila- tion	B	Contami- nation	La contamination par des agents pathogènes peut être introduite dans l'alimentation en air et peut entrer en contact avec le produit ou la surface de contact alimen- taire si une pression d'air négative dans l'usine laitière est susceptible de se produire.	Conception hygiénique des installations laitières intégrant le système HVAC [création de zones de pression atmosphé- rique positive], conduits d'air, filtration de l'air, cheminées d'échappement, conduits d'aspiration. Nettoyage des conduits d'air. Filtration d'air. Surveillance des pathogènes environnementaux Test sur l'air [après filtration]	Surveillance des patho- gènes environnementaux Filtration d'air. Qualité de l'air. Tours d'air Nettoyage des conduits d'air Quotidiennement/hebdo- madairement	
	C	Aucun	Aucun	Sans objet	Sans objet	
	P	Aucun	Aucun	Sans objet	Sans objet	
6.5 Air et Gaz comprimé	B	Contami- nation	La contamination par des agents pathogènes peut être introduite dans l'alimentation par l'air et peut entrer en contact avec le produit ou la surface de contact alimen- taire	Spécifications pour la four- niture d'air comprimé. L'air est aspiré depuis d'une zone propre, s'il est filtré à l'ad- mission selon les besoins, et est fourni au point d'utilisa- tion sans huile et sans excès d'humidité. Un filtre final est fourni aussi près que possible du point d'utilisation dans un souci de vérification	Surveillance des agents pathogènes environne- mentaux. Chaque jour/semaine	
	C	Contami- nation	Les substances toxiques, par exemple les lubri- fiants du compres- seur d'air, peuvent être transportées dans l'air et être toxiques.	Spécifications pour la fourniture des lubrifiants pour compres- seurs [de qualité alimentaire]. L'air est aspiré depuis une zone propre, s'il est filtré à l'admission selon les besoins, et est fourni au point d'utilisation sans huile et sans excès d'humidité. Un filtre final est fourni aussi près que possible du point d'utilisa- tion dans un souci de vérifica- tion.	Surveillance des agents pathogènes environne- mentaux Chaque jour/semaine	
	P	Aucun	Sans objet	Sans objet	Sans objet	
6.6 Éclairage	B	Contami- nation	Un éclairage inadé- quat peut conduire le personnel à une application médiocre des normes d'hygiène, par conséquent, le matériel, le produit ou l'équipement est susceptible d'être contaminé.	Conception hygiénique de l'établissement laitier. Tout au long de l'entreposage dans l'établissement laitier, la préparation, les zones de traitement sont équipées d'un éclairage qu'il soit naturel ou artificiel (ou les deux). Une intensité lumineuse minimale de 200 lux est recomman- dée. Se conformer à la norme d'éclairage nationale recom- mandée. Toutes les lumières sont équipées de diffuseurs/ capots ou de tubes incassables pour faciliter le nettoyage et prévenir la contamination des aliments	Conception hygiénique, intensité lumineuse, saleté, déversements, parasites. Chaque jour/semaine	
	C	Aucun	Sans objet	Sans objet	Sans objet	

	Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Services Assurance Qualité et Laboratoire de l'établissement laitier [Surveillance des agents pathogènes environnementaux/test de l'air] Service Ingénierie de l'établissement laitier [Système HVAC relatif à la conception hygiénique de l'établissement laitier] Service Maintenance de l'établissement laitier [Entretien préventif des filtres/Nettoyage des conduits d'air, etc.]	Produit en attente/retrait/rappel du produit Tests sur tous les lots de production Mise en œuvre d'un nettoyage/désinfection intensif Examen/révision des contrôles de procédés	Surveillance des agents pathogènes environnementaux Conception/plans HVAC Test d'air Entretien Préventif [Filtre/Nettoyage]	Surveillance des pathogènes environnementaux	PRP relatif à la disposition des locaux et de l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif au nettoyage et à la désinfection de l'établissement laitier Procédure de surveillance des agents pathogènes de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'entreprise laitière
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Services Assurance Qualité et Laboratoire de l'établissement laitier	Remplacer le filtre/l'air comprimé	Surveillance des agents pathogènes environnementaux Maintenance préventive [filtre]	Surveillance des agents pathogènes environnementaux	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. Programme de surveillance des agents pathogènes de l'établissement laitier
	Services Assurance Qualité et Laboratoire de l'établissement laitier	Remplacer le filtre/l'air comprimé	Surveillance des agents pathogènes environnementaux Maintenance préventive [filtre]	Surveillance des agents pathogènes environnementaux	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. Programme de surveillance des agents pathogènes de l'établissement laitier Procédure d'entretien préventif de l'établissement laitier
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Services Ingénierie/Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier [Conception hygiénique l'établissement laitier] Service Entretien de l'établissement laitier [Maintenance de l'éclairage, Programme de nettoyage/désinfection, y compris les déversements] équipe Hygiène/Hygiéniste de l'établissement laitier	Projets nécessitant des dépenses en capitaux, CapEx [liés à l'hygiène] Maintenance préventive Programme de nettoyage/désinfection	Projets CapEx Maintenance préventive Nettoyage Inspection des BPH	Nettoyage/désinfection Inspections des BPH Audits	PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier Procédure d'entretien préventif Procédures d'hygiène Procédures de nettoyage/désinfection
	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet	Sans objet

Programme Prérequis (aller étape par étape selon ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?	
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmen- tation du danger, (Reconta- mination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition			
	P	Contami- nation	Un éclairage inadé- quat peut conduire le personnel à une application médiocre des normes d'hygiène, par conséquent, le matériel, le produit ou l'équipement est susceptible d'être contaminé, p. ex saletés ou bris.	Conception hygiénique de l'établissement laitier, p. ex. toutes les lumières sont équipées de diffuseurs/capots ou de tubes incassables pour faciliter le nettoyage et pour empêcher la contamination des aliments et les locaux en cas de bris. Inspections d'hygiène pour détecter les bris et/ou les saletés.	Conception hygiénique, bris et saletés Chaque jour/semaine	
A	B	C	D	E	F	

Instructions:

Programme Prérequis	Type(s) de dangers	Présence, Croissance, Survie, Aug- mentation du danger, Ré (Conta- mination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition du danger	Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?	
Décrit l'exigence de la norme ISO/ TS 22002-1	Décrit les agents dan- gereux, p. ex. Biologiques, chimiques, physiques ou leurs combinaï- sons.	Décrit la façon selon laquelle le danger se manifeste en tant que menace, c'est-à- dire par « présence », « croissance » ou « survie ».	Décrit la cause, l'origine, l'état ou la source d'un danger.	Décrit les mesures de contrôle que les FBO ont mises en place pour contrôler les dangers potentiels.	Décrit les paramètres de mesure du danger et la fréquence de surveillance requis.	

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	<p>Services Ingénierie/Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier [Conception hygiénique l'établissement laitier]</p> <p>Service Entretien de l'établissement laitier [Maintenance de l'éclairage,] équipe Hygiène/Hygiéniste de l'établissement laitier</p>	<p>Projets CapEx [liés à l'hygiène]</p> <p>Maintenance préventive</p> <p>Programme de nettoyage/désinfection</p>	<p>Projets CapEx</p> <p>Maintenance préventive</p> <p>Nettoyage/désinfection</p> <p>Inspection des BPH</p>	<p>Nettoyage/désinfection</p> <p>Inspections des BPH</p> <p>Audits</p>	<p>PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier</p> <p>PRP relatif aux standards et à l'emplacement du site de l'établissement laitier</p> <p>PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier</p> <p>PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier</p> <p>PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier</p> <p>Procédure d'entretien préventif</p> <p>Procédures d'hygiène</p> <p>Procédures de nettoyage/désinfection</p>
	G	H	I	J	K
	<p>Qui est responsable?</p> <p>Répertorie le poste, la fonction ou le service au sein des FBO responsable de surveiller les paramètres de mesure des dangers potentiels.</p>	<p>Corrections/Mesures correctives</p> <p>Consigne les mesures correctives permettant d'éviter la réoccurrence d'un dépassement des paramètres de mesure pour le danger "admissibles".</p>	<p>Archivage</p> <p>Répertorie les registres des paramètres de mesure du danger et de leur surveillance devant être conservés.</p>	<p>Activités de vérification</p> <p>Répertorie les activités de vérification nécessaires pour confirmer l'exactitude des paramètres de surveillance et de mesure du danger.</p>	<p>Référence</p> <p>Répertorie les documents des FBO et, le cas échéant, les documents externes pertinents, par exemple les exigences légales et réglementaires.</p>

[WS 3] Fiche de travail relative au plan d'action pour la vérification du PRP

Cette fiche de travail aide à planifier la vérification du PRP.

La vérification est une confirmation, appuyée par des preuves objectives, précisant que les exigences ont été remplies.

La vérification initiale du programme prérequis est effectuée après la mise en œuvre et le développement dudit programme. D'autres vérifications planifiées doivent avoir lieu au moins une fois par an. Prévoir des vérifications inopinées à chaque modification du PRP.

Les FBO doivent également avoir un plan de vérification. Cette vérification peut uniquement être effectuée par une personne autorisée. Les FBO doivent présenter l'ensemble des activités de vérification renvoyant à chacun des PRP.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 3] sur le CD fourni

Programme Prérequis	Mesure de vérification
Équipe n° 6 Services	Examiné par l'équipe responsable des Services du PRP
	Examen des documents de référence, par exemple les PRPS, les procédures et spécifications de services connexes
	Examen des registres de surveillance des agents pathogènes
	Examen des registres sur l'inspection des produits
	Examen des registres de nettoyage et de désinfection
	Examen des registres de maintenance préventive
	Examen des registres sur la détérioration/élimination des produits
	Examen des registres de retraitement
	Examen des registres sur la sensibilisation et la formation
	Examen des plaintes des consommateurs
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audits internes des BPF/inspections des BPH
	Examen de la fréquence et de la criticité
A	B

Instructions:

Programme Prérequis	Mesure de vérification
L'organisme doit fournir des détails sur le numéro de l'équipe PRP et le titre du PRP. Nous suggérons que le numéro de l'équipe du PRP soit conforme au chapitre correspondant de la norme FSMS pertinente, p. ex. ISO/TS 22002-1 Chapitre 6 - Services, approvisionnement en air, eau et énergie.	L'organisme doit fournir des détails sur les mesures de vérification du PRP ainsi que les informations destinées au responsable de l'examen de la mesure de vérification

[WS 4] Fiche de travail relative aux comptes rendus de réunions

Cette fiche de travail sert à présenter les réunions relatives au PRP et les décisions qui en découlent.

Vous trouverez la fiche de travail récapitulative de la réunion sur le PRP [WS 4] sur le CD fourni.

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achévé
20-Avr-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen initial du PRP	Mise à jour de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	G Moran doit remplir la fiche de vérification	15-mai-15	15-mai-15
28-04-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Remplir la Fiche GAP Examen de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	Rempli et approuvé Examiné et approuvé	G Moran doit actualiser les fiches de travail du PRP	15-mai-15	15-mai-15
12-Oct-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examiner et mettre à jour les spécifications relatives aux services connexes.	Mise à jour complète des spécifications sur l'approvisionnement en eau	L'équipe PRP doit les terminer	17-Dec-15	15-Dec-15
A	B	C	D	E	F	G

Instructions:

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achévé
Répertorie les dates des réunions	Répertorie les participants, y compris les membres de l'équipe et les invités	Donne la raison pour laquelle se tient la réunion	Enregistrer les décisions prises et les prochaines étapes	Identifier les responsables pour l'exécution des décisions	Inscrire l'échéance	Dates de mise en œuvre des mesures

[WS 5] Fiche De Travail Relative À L'archivage Et A La Resolution Des Lacunes Du Prp

Cette fiche de travail définit et élimine les lacunes entre les exigences de PRP d'une ou de certaines normes, par exemple ISO/TS 22002-1, et d'autres documents qui doivent être conformes au FSMS.

Au moment de remplir cette fiche de travail, le FBO peut utiliser des normes et/ou des documents différents pour satisfaire aux exigences de PRP, par exemple, une exigence ISO/TS 22002-1. Celles-ci doivent correspondre au FSMS de ce FBO particulier.

Vous trouverez la fiche de travail [WS 5] relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PRP sur le CD fourni

À remplir uniquement si des lacunes ont été identifiées

ISO/TS 22002-1	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique laitière connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
6.3 Produits chimiques pour chaudières	Les voies de desserte et de distribution des services vers et autour des zones de production et d'entreposage doivent être conçues de manière à minimiser le risque de contamination du produit. La qualité des services doit être surveillée afin de minimiser le risque de contamination du produit.	Les produits chimiques des chaudières, s'ils sont utilisés, doivent être des additifs alimentaires approuvés et répondant aux spécifications d'additifs adéquates.	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	La fiche de travail relative à la gestion du PRP est incomplète, les PRP et procédures connexes doivent être évaluées et actualisées.	Tous les documents seront examinés et mis à jour avant la prochaine réunion de l'équipe du PRP prévue le 28 -avril-2015.	Tous les documents révisés et mis à jour. Se référer à la réunion de l'équipe PRP	Aucun
6.4 Qualité d'air et ventilation	L'organisme doit établir des exigences en matière de filtration, d'humidité (RH %) et de microbiologie de l'air utilisé comme ingrédient ou destiné au contact direct avec le produit.	Spécifications relatives à l'air comprimé.	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Spécifications relatives aux services à créer	Créer une spécification d'air sous pression avant le 12 -oct-2015.	La spécification de l'air terminée, se référer à la fiche de travail relative au compte rendu de réunion de l'équipe PRP	Aucun
A	B	C	D	E	F	G	H

Instructions:

Nom de la norme/nom du régime, nom du PRP et numéro de la clause	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique laitière connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
Énumère l'exigence du dispositif du FSMS.	Fournit une description de l'exigence découlant du dispositif FSMS où est identifiée la lacune.	Fournit une brève description de l'exigence spécifique par rapport à l'emplacement de la lacune au sein du FBO.	Décrit la politique FSMS s'y rapportant.	Décrit la lacune	Fournit des détails sur les mesures à prendre pour répondre à l'exigence spécifique identifiée comme n'ayant pas été remplie.	Fournit des détails sur les mesures prises pour combler les lacunes et la date d'accomplissement.	Ajoutez d'autres commentaires pertinents, au besoin.

[WS 6] Fiche De Travail Relative Aux Agents Dangereux Du Prp

La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP fournit un système de classification standard pour la documentation des agents dangereux dans le manuel PRP du Guide FSTK. Le système de classification des agents dangereux est basé sur le système de classification des agents dangereux de l'industrie des aliments et des boissons.

La fiche de travail relative aux agents dangereux est à titre de référence ou d'orientation seulement; aucun modèle n'est fourni.

Agents dangereux	Abréviation de la classe du danger
Microbiologique (forme végétative ou spores, selon les circonstances)	B
Produits chimiques (tels que produits chimiques de nettoyage, lubrifiants de qualité non alimentaire, huiles et graisses et résidus chimiques)	C
Physiques (tels que divers types de corps étrangers, y compris le métal, le bois, le plastique ou d'autres corps étrangers)	P
Allergènes (lait, soja, blé, œuf, poisson, coquillages, noix, arachides)	A
A	B

Instructions:

Agents dangereux	Abréviation de la classe du danger
Répertorie les agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, par exemple biologiques, chimiques ou physiques.	Répertorie le code des agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, p. ex. Biologique - B; Chimique - C; Physique - P; Allergène - A

Programme Prérequis

PRP 9 : Gestion des achats

[WS 1] : fiche relative au domaine d'étude du PRP

Cette fiche de travail définit le domaine d'étude du PRP élaboré par le FBO. L'information doit être claire, en particulier dans le détail du ou des produits, y compris les lignes de production pour lesquelles l'étude a été menée. Il doit également fournir des informations sur les personnes qui composent l'équipe d'étude ainsi que tout historique de révision des programmes de PRP.

La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP comporte cinq rubriques ; elle est assortie d'instructions pour les remplir comme dans l'exemple ci-dessous.

Vous trouverez la fiche de travail relative au domaine d'étude du PPR [WS 1] sur le CD fourni.

Instructions:

Domaine d'étude du PRP			
Établissement	Usine laitière Joe Bloggs	Date de début	20 avril 2015
Catégorie du produit	Lait entier enregistré Catégorie A IMS	Statut	Projet
Procédé	Pasteurisateur HSTS, remplissage aseptique, stérilisation	Date de fin	En cours
Produits	Lait aseptique de Catégorie « A » transformé et conditionné		

Fournir le titre du PRP à partir de la norme/dispositif (par exemple « lutte contre les nuisibles ») et le numéro du chapitre de la norme/dispositif (par exemple « 9- Gestion des achats »).

Indiquez le nom de l'établissement, la catégorie de produit, le produit, les procédés, le statut du PRP, l'état du document (par ex. projet, approuvé), les dates de début et de fin du PRP.

Historique des modifications du PRP			
Type de PRP	Cocher la case correspondante	Justificatifs/motifs de l'absence de programmation de l'examen	Dates des 3 derniers examens
Nouvelle étude du PRP	✓	Du 1er au 20 avril 2015, les PRP actuels ont fait l'objet d'un examen exhaustif de conformité aux normes ISO/TS 22002-1 et ISO 22000 : 2005. Ces fiches de travail décrivent chaque PRP en place à l'usine de production laitière.	
Examen prévu	20 Mars 2016		
Examen inopiné			

Cette section répertorie les informations sur l'historique des révisions de la PRP, apporte une explication relative à la raison pour laquelle cette mise à jour est effectuée : « selon le plan » ou « non planifié ». Pour les révisions non planifiées, donnez les raisons ou motifs pour lesquels cette révision n'est pas planifiée.

Membres de l'équipe du PPR			
Nom	Fonction	Service	Rôle/Responsabilité
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Sécurité des denrées alimentaires	Hygiéniste/Microbiologiste
M Rodrigues	Responsable de production du lait	Production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable de laboratoire	Assurance Qualité	Laboratoire
D Smith	Responsable d'entrepôt	Entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable Ingénierie	Ingénierie	Ingénieur
C Flack	Directeur de l'usine	Direction	Direction

Pour chaque étude PRP, l'organisation doit former une équipe HACCP ayant des responsabilités et des rôles spécifiques. Inclure les noms au sein de l'entreprise, le nom du département et les responsabilités. Le domaine de compétence principal de chaque membre de l'équipe doit également être présenté dans cette rubrique.

Conseil du Spécialiste		
Nom	Lieu/Fonction	Conseil du Spécialiste
Angela Yard	Consultante	Animateur de l'équipe PRP

Pour établir les études PRP, les entreprises peuvent avoir besoin d'un expert externe (consultant/spécialiste). Le rôle de l'expert doit être expliqué dans cette rubrique : Conseil du spécialiste.

Autorisation		
Responsable sécurité des denrées alimentaires/Responsable Assurance Qualité	Signature: G Moran	Date 20 avril 2015
Membre de l'équipe de Direction :	Signature: C Flack	Date 20 avril 2015

Les membres de l'équipe doivent approuver le document en indiquant leurs noms, fonctions, responsabilités et signature. Le membre autorisé de l'équipe doit fournir sa signature et la date de signature.

[WS 2] Fiche de travail relative à la gestion du PRP

Cette fiche de travail identifie les dangers et le PRP adéquat pour les gérer. Elle identifie également les mesures correctives à prendre en cas de dépassement des seuils tolérables. La fiche de travail identifie également les documents que les FBO doivent conserver et les procédures de vérification requises pour chaque PRP.

Programme Prérequis (aller étape par étape selon ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers		Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?	
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)			Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition
9.1 Recommandations générales	B, C, P [Voir ci-dessous]	Présence, Contamination	La gestion des fournisseurs, de l'hygiène, du nettoyage, de la désinfection et de l'inspection des matériaux entrants ainsi que la surveillance des agents pathogènes, de l'environnement et des matières étrangères.	Programme/procédure de gestion des fournisseurs Audits/inspection, hygiène, nettoyage, désinfection et contrôle des matières premières Programme de surveillance des pathogènes, des mycotoxines et des substances étrangères	Audits/inspection, hygiène, nettoyage, désinfection et contrôle des matières premières Programme de surveillance des pathogènes, des mycotoxines et des substances étrangères
9.2 Sélection et gestion des fournisseurs	B, C, P [Voir ci-dessous]	Présence, Contamination	La gestion des fournisseurs, de l'hygiène, du nettoyage, de la désinfection et de l'inspection des matériaux entrants ainsi que la surveillance des agents pathogènes, de l'environnement et des matières étrangères.	Programme/procédure de gestion des fournisseurs Audits/inspection, hygiène, nettoyage, désinfection et contrôle des matières premières Programme de surveillance des pathogènes, des mycotoxines et des substances étrangères	Audits/inspection, hygiène, nettoyage, désinfection et contrôle des matières premières Programme de surveillance des pathogènes, des mycotoxines et des substances étrangères
9.3 Exigences relatives aux matériaux entrants	B	Présence	Sur la base d'études scientifiques, des pathogènes végétatifs [Brucella abortus, Campylobacter jejuni, Campylobacter coli, Coxiella burnetii, Escherichia coli pathogène (O157: H7); Listeria monocytogenes; Mycobacterium tuberculosis; Mycobacterium bovis; Sérotypes de Salmonella enterica; Streptococcus pyogenes; Et Yersinia enterocolitica] peuvent être présents dans le lait cru	Programme de gestion des fournisseurs. Réduire au minimum la charge bactérienne entrante en achetant le lait cru de grade A et en testant le produit entrant Vérifier, lors du déchargement que les camions-citernes ont été nettoyés et désinfectés avant de transporter le lait Documents relatifs à la température du lait lors du transport de l'exploitation laitière à l'établissement laitier	Produit entrant Documents relatifs au nettoyage et à la désinfection des camions-citernes Documents relatifs à la température du lait Chaque lot

Vous trouverez la fiche de travail relative au domaine d'étude du PPR [WS 2] sur le CD fourni.

Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
L'Établissement laitier (Voir ci-dessous pour plus de détails)	Sensibilisation/formation, nettoyage de la zone où la lacune a été constatée Les matières premières sont renvoyées au fournisseur ou mises au rebut si elles ne sont pas conformes	Plusieurs, Voir ci-dessous pour plus de détails	Programme de gestion des fournisseurs Registres de nettoyage et de désinfection des camions-citernes Archives/justificatifs sur la température du lait cru Archives/ justificatifs sur le chargement du lait cru	Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier Procédure d'audit de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure d'inspection des BPH de l'établissement laitier Test d'analyse de la mycotoxine de l'établissement laitier Procédure de manutention des matières premières de l'établissement laitier Procédure de nettoyage et de désinfection des camions-citernes de l'établissement laitier Procédure de Maîtrise des enregistrements [manifeste] de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier
L'Établissement laitier (Voir ci-dessous pour plus de détails)	Sensibilisation/formation, nettoyage de la zone où la lacune a été constatée Les matières premières sont renvoyées au fournisseur ou mises au rebut si elles ne sont pas conformes	Inspections/audits des fournisseurs, exigences du certificat d'analyse CoA Spécifications du produit entrant [exploitation laitière]	Programme de gestion des fournisseurs Registres de nettoyage et de désinfection des Archives/documentation relatives à la température du lait cru Archives/documentation relatives au chargement du lait cru	Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier Procédure d'audit de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure d'inspection des BPH de l'établissement laitier Test d'analyse de la mycotoxine de l'établissement laitier Procédure de manutention des matières premières de l'établissement laitier Procédure de Maîtrise des enregistrements [manifeste] de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier.
Services Assurance Qualité/Laboratoire de l'établissement laitier Conducteur de camion [nettoyage/désinfection/température du lait]	Enquête sur la pasteurisation/stérilisation	Balises de lavage Nettoyage de l'usine manifeste Produit entrant aux laboratoires Assurance Qualité	Programme de gestion des fournisseurs Registres de nettoyage et de désinfection des camions-citernes Archives/documentation relatives à la température du lait cru Archives/documentation relatives au chargement du lait cru	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier Procédure de manutention des matières premières de l'établissement laitier Procédure de nettoyage et de désinfection des camions-citernes de l'établissement laitier Procédure de Maîtrise [manifeste] des enregistrements de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure d'inspection/Audit de l'hygiène de l'exploitation laitière

Programme Prérequis (aller étape par étape selon ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?	
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition			
	C	Présence	Présence de médicaments thérapeutiques	Programme de gestion des fournisseurs Recherche de résidus de médicaments d'origine animale dans tous les camions-citernes. Par ailleurs, l'établissement laitier doit également rechercher d'autres résidus	Médicaments [antibiotiques] et autres résidus. Chaque lot	
	C	Présence de mycotoxines	Sur la base des données historiques, la croissance des moisissures dans les aliments pour animaux peut contaminer le lait avec l'aflatoxine M ₁ . Cela dépend de l'emplacement géographique, des conditions de la saison de croissance, etc.	Programme de gestion des fournisseurs Certificats d'analyse fournis par le fournisseur Tests périodiques d'Assurance Qualité/laboratoire conduits par l'établissement laitier [test ELISA]	AFM ₁ [Aflatoxin hydroxy métabolites], analyse quotidienne	
	C	Présence	La protéine du lait est considérée comme un allergène	Procédure de vérification de l'étiquetage	Exigences légales et réglementaires en matière d'étiquetage, aussi selon les changements qui se produisent	
	P	Contamination	Si les vaches laitières ne sont pas maintenues propres ou si le lait est extrait dans un milieu souillé et n'est pas correctement protégé, les objets physiques dudit milieu peuvent être incorporés dans le lait cru.	Pratiques d'hygiène de l'exploitation laitière Programme de gestion des fournisseurs Inspection de l'exploitation laitière pendant la collecte du lait	Pratiques d'hygiène de l'exploitation laitière selon le programme de gestion des fournisseurs Inspections quotidiennes de l'exploitation laitière	
	B	Présence	Selon des études scientifiques, des agents pathogènes végétatifs peuvent être présents dans les ingrédients.	Programme de gestion des fournisseurs, p. ex. Fournir des CoA et tests de laboratoire et d'Assurance Qualité périodiques relatifs à l'établissement laitier	Produit entrant Chaque lot	
	C	Contamination	Selon des données historiques, l'adultération par des produits chimiques toxiques ou cancérogènes peut contaminer le lait cru	Fournisseurs d'emballages agréés Fournisseur de CoA Programme de gestion des fournisseurs	Conformité au cahier des charges de l'emballage du produit Fournisseur de CoA [Certificat d'analyse] Essais d'emballage Assurance Qualité/laboratoire Chaque lot	

Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
Services Assurance Qualité/Laboratoire de l'établissement laitier Conducteur de camion [Échantillons de lait cru dans l'exploitation laitière]	Sensibilisation/formation, retour du lait cru dans l'exploitation laitière ou élimination écologique/enquête dans l'exploitation laitière	Test Delvo à administrer au produit entrant par les services Assurance Qualité et Laboratoire	Échantillons de lait dans l'exploitation laitière Dossiers relatifs aux produits entrants au laboratoire	Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure d'échantillonnage du lait cru de l'établissement laitier Procédure de manutention des matières premières de l'établissement laitier Procédure de Maîtrise des enregistrements [manifeste] de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier.
Services Assurance Qualité/Laboratoire de l'établissement laitier	Sensibilisation/formation, retrait du produit par l'exploitation laitière Suspension de la livraison du lait cru venant de l'exploitation laitière	Dépistage utilisant la méthode immuno-enzymatique ELISA/HPLC [Chromatographie liquide à haute performance]	Archives/documentation relatives au dépistage	Test d'analyse des mycotoxines de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier
Service Marketing, Assurance Qualité et Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Mise en attente/retrait du produit Retraitement du produit Enquête Alerte des consommateurs	Évaluation de la conformité Vérification Assurance Qualité de l'étiquetage	Examen des documents/registres	Procédure relative à l'évaluation de la conformité de l'établissement laitier Procédure de vérification de l'étiquetage de l'établissement laitier
Exploitation laitière Services Assurance Qualité/sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Sensibilisation des consommateurs, refus d'accepter un produit à la source Programme de gestion des fournisseurs	Manifeste du produit entrant au laboratoire Assurance Qualité Inspection/audit de l'hygiène des fournisseurs	Examen des documents/registres	Procédure d'inspection/Audit de l'hygiène de l'établissement laitier Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier Procédure de manutention des matières premières de l'établissement laitier
Exploitation laitière Services Audit Assurance Qualité/sécurité des denrées alimentaires	Refus d'accepter un produit à la source Programme de gestion des fournisseurs	Manifeste du produit entrant au laboratoire Assurance Qualité Rapports de vérification des inspections BPH des fournisseurs	Examen des documents/registres	Procédure d'inspection des BPH de l'établissement laitier Procédure d'audit de l'établissement laitier Procédure de gestion des fournisseurs des produits de l'établissement laitier
Services Assurance Qualité/sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Sensibilisation/formation, mise en attente du produit/retour du matériel au fournisseur Programme de gestion des fournisseurs	Assurance Qualité du produit entrant au laboratoire CoA du fournisseur Inspection/audit des fournisseurs	Examen des documents/registres	Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de formation/sensibilisation de l'établissement laitier Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape selon ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Aug- mentation du danger, (Reconta- mination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	P	Contamina- tion	Selon des données histo- riques, les matières étran- gères peuvent constituer des dangers pour la sécurité alimentaire	Fournisseurs d'embal- lages agréés CoA des Fournisseurs Programme de gestion des fournisseurs	Conformité au cahier des charges de l'em- ballage du produit CoA des Fournisseurs [Certificat d'analyse] Tests sur les embal- lages Assurance Quali- té/laboratoire Chaque lot
A	B	C	D	E	F

Instructions:

Programme Prérequis	Agent(s) dangereux	Présence, Croissance, Survie, Aug- mentation du danger, (Reconta- mination)	Origine, Cause, Source, Vec- teur, Condition du danger	Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est sur- veillé et quand?
Décrit les exigences de la norme ISO/TS 22002-1.	Décrit l'agent dangereux, (biologiques, chimiques, physiques ou leur combi- naison)	Décrit la façon selon laquelle le danger se manifeste en tant que me- nace, c'est- à-dire par « présence », « croissance » ou « survie ».	Décrit la cause, l'origine, l'état ou la source d'un danger	Décrit les mesures de contrôle que le FBO a mis en place pour contrôler les dangers potentiels.	Décrit les paramètres de mesure du danger et la fréquence de surveil- lance requise.

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Services Assurance Qualité/sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Sensibilisation/formation, mise en attente du produit/retour du matériel au fournisseur Programme de gestion des fournisseurs	Assurance Qualité du produit entrant au laboratoire CoA de l'exploitation laitière Inspection/audit des fournisseurs	Examen des documents/registres	Spécifications du produit de l'établissement laitier Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de gestion des fournisseurs de l'établissement laitier
	G	H	I	J	K

Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
Répertorie le poste, la fonction ou le service au sein des FBO responsable de surveiller les paramètres de mesure des dangers potentiels.	Consigne les mesures correctives permettant d'éviter la réoccurrence d'un dépassement des paramètres de mesure pour le danger «admissibles».	Répertorie les documents des paramètres de surveillance et de mesure de danger devant être conservés.	Répertorie les activités de vérification nécessaires pour confirmer l'exactitude des paramètres de surveillance et de mesure du danger.	Répertorie les documents des FBO et, le cas échéant, les documents externes pertinents, par exemple les exigences légales et réglementaires.

[WS 3] Fiche de travail relative au plan d'action pour la vérification du PRP

Cette fiche de travail aide à planifier la vérification du PRP.

La vérification est une confirmation, appuyée par des preuves objectives, précisant que les exigences ont été remplies.

La vérification initiale du programme prérequis est effectuée après la mise en œuvre et le développement dudit programme. D'autres vérifications planifiées doivent avoir lieu au moins une fois par an. Prévoir des vérifications inopinées à chaque modification du PRP.

Les FBO doivent également avoir un plan de vérification. Cette vérification peut uniquement être effectuée par une personne autorisée. Les FBO doivent présenter l'ensemble des activités de vérification renvoyant à chacun des PRP.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 3] sur le CD fourni

Programme Prérequis	Mesure de vérification
Équipe n° 9 Gestion des matériaux achetés	Examiné par l'équipe responsable de la gestion des matériaux achetés du PRP
	Examen des dossiers de nettoyage et de désinfection des camions-citernes
	Examen des relevés de température du lait cru
	Examen des manifestes
	Examen des registres relatifs à ELISA/HPLC
	Examen des registres de vérification de l'étiquetage
	Examen des registres sur l'inspection des produits
	Examen des registres sur la performance des fournisseurs
	Examen des registres de sensibilisation et de formation
	Examen des plaintes des consommateurs
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audits internes des BPF/inspections des BPH
	Examen de la fréquence et de la criticité
A	B

Instructions

Programme Prérequis	Mesure de vérification
L'organisme doit fournir des détails sur le numéro de l'équipe PRP et le titre du PRP. Nous suggérons que le numéro de l'équipe du PRP soit conforme au chapitre correspondant de la norme FSMS pertinente, p. ex. ISO/TS 22002-1 Chapitre 9–Gestion des matériaux achetés.	L'organisme doit fournir des détails sur les mesures de vérification du PRP ainsi que les informations relatives au responsable de l'examen de la mesure de vérification

[WS 4] Fiche de travail relative au compte rendu de Réunion

Cette fiche de travail sert à présenter les réunions relatives au PRP et les décisions qui en découlent.

Vous trouverez la fiche de travail récapitulative de la réunion relative au PRP [WS 4] sur le CD fourni.

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achevé
20-Avr-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen initial du PRP	Mise à jour de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	G Moran doit remplir la fiche de vérification	15-mai-15	15-mai-15
28-04-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Remplir la Fiche GAP Examen de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	Rempli et approuvé Examiné et approuvé	G Moran doit actualiser les fiches de travail du PRP	15-mai-15	15-mai-15
12-Oct-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examiner et mettre à jour la vérification de la procédure d'étiquetage et introduire la gestion des intrants [essais périodiques de matières premières/ingrédients/emballages]	Mise à jour complète de la procédure de vérification de l'étiquetage; Introduire la gestion des intrants en fonction du risque de matières premières/ingrédients/emballages.	L'équipe PRP doit la remplir	17-Dec-15	15-Dec-15
A	B	C	D	E	F	G

Instructions:

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achevé
Répertorie les dates des réunions	Répertorie les participants, y compris les membres de l'équipe et les invités	Donne la raison pour laquelle se tient la réunion	Enregistrer les décisions prises et les prochaines étapes	Identifier les décisionnaires	Consigne les délais limites	Dates de mise en œuvre des mesures

[Ws 5] Fiche De Travail Relative A L'archivage Et A La Resolution Des Lacunes Du Prp

Cette fiche de travail définit et élimine les lacunes entre les exigences de PRP d'une ou de certaines normes, par exemple ISO/TS 22002-1, et d'autres documents qui doivent être conformes au FSMS.

Au moment de remplir cette fiche de travail, le FBO peut utiliser des normes et/ou des documents différents pour satisfaire aux exigences de PRP, par exemple, une exigence ISO/TS 22002-1. Celles-ci doivent correspondre au FSMS de ce FBO particulier.

Vous trouverez la fiche de travail [WS 5] relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PRP sur le CD fourni

À remplir uniquement si des lacunes ont été identifiées

ISO/TS 22002-1	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique laitière connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
9.1 Exigences des Matériaux entrants	Les matériaux doivent être inspectés, testés ou couverts par le CoA pour vérifier leur conformité aux exigences spécifiées avant leur acceptation ou leur utilisation. La méthode de vérification doit être documentée	Gestion des intrants/ vérification des matières premières, des ingrédients et de l'emballage.	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires	100 % de dépendance au CoA du fournisseur	Introduire la gestion des intrants d'ici le quatrième trimestre 2015	Les matières premières, les ingrédients et les emballages essentiels doivent être vérifiés conformément au cahier des charges des produits de l'établissement laitier d'ici le quatrième trimestre de 2015	Termine
A	B	C	D	E	F	G	H

Instructions:

Nom de la norme/nom du régime, nom du PRP et numéro de la clause	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique laitière connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
Énumère l'exigence du dispositif FSMS.	Fournit une description de l'exigence découlant du dispositif FSMS où est identifiée la lacune	Fournit une brève description de l'exigence spécifique par rapport à l'emplacement de la lacune au sein du FBO.	Décrit la politique FSMS s'y rapportant.	Décrit la lacune	Fournit des détails sur les mesures à prendre pour répondre à l'exigence spécifique identifiée comme n'ayant pas été remplie.	Fournit des détails sur les mesures prises pour combler les lacunes et la date d'accomplissement.	Ajoutez d'autres commentaires pertinents, au besoin.

[Ws 6] Fiche De Travail Relative Aux Agents Dangereux Du Prp

La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP fournit un système de classification standard pour la documentation des agents dangereux dans le manuel PRP du Guide FSTK. Le système de classification des agents dangereux est basé sur le système de classification des agents dangereux de l'industrie des aliments et des boissons.

La fiche de travail relative aux agents dangereux est à titre de référence ou d'orientation seulement; aucun modèle n'est fourni.

Agents dangereux	Abréviation de la classe de danger
Microbiologique (forme végétative ou spores, selon les circonstances)	B
Produits chimiques (tels que produits chimiques de nettoyage, lubrifiants de qualité non alimentaire, huiles et graisses et résidus chimiques)	C
Physiques (tels que divers types de corps étrangers, y compris le métal, le bois, le plastique ou d'autres corps étrangers)	P
Allergènes (lait, soja, blé, œuf, poisson, coquillages, noix, arachides)	A
A	B

Instructions

Agents dangereux

Répertorie les agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, par exemple biologiques, chimiques ou physiques.

Abréviation de la classe de danger

Répertorie le code des agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, p. ex. Biologique - B; Chimique - C; Physique - P; Allergène - A

Programme Prérequis

PRP 11 : Nettoyage et désinfection

[WS 1] : Fiche relative au domaine d'étude du PRP

Cette fiche de travail définit le domaine d'étude du PRP élaboré par le FBO. L'information doit être claire, en particulier dans le détail du ou des produits, y compris les lignes de production pour lesquelles l'étude a été menée. Il doit également fournir des informations sur les personnes qui composent l'équipe d'étude ainsi que tout historique de révision des programmes de PRP.

La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP comporte cinq rubriques ; elle est assortie d'instructions pour les remplir comme dans l'exemple ci-dessous.

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PRP [WS 1] sur le CD fourni.

Instructions

Domaine d'étude du PRP			
Établissement	Établissement laitier Joe Bloggs	Date de début	20 avril 2015
Catégorie du produit	Lait entier enregistré Catégorie A IMS	Statut	Projet
Procédé	Pasteurisateur HSTS, remplissage aseptique, stérilisation	Date de fin	En cours
Produits	Lait aseptique de Catégorie «A» transformé et conditionné		

Fournir le titre du PRP à partir de la norme/dispositif (par exemple « lutte contre les nuisibles ») et le numéro du chapitre de la norme/dispositif (par exemple « 11- Nettoyage et Désinfection »).

Indiquez le nom de l'établissement, la catégorie de produit, le produit, les procédés, le statut de PRP, l'état du document (par ex. projet, approuvé), les dates de début et de fin du PRP.

Historique des modifications du PRP			
Type de PRP	Cocher la case correspondante	Justificatifs/motifs de l'absence de programmation de l'examen	Dates des 3 derniers examens
Nouvelle étude du PRP	✓	Du 1 ^{er} au 20 avril 2015, les PRP actuels ont fait l'objet d'un examen exhaustif de conformité aux normes ISO/TS 22002-1 et ISO 22000 : 2005. Ces fiches de travail décrivent chaque PRP en place à l'usine de production laitière.	
Examen prévu	20th Mars 2016		
Examen inopiné			

Cette section répertorie les informations sur l'historique des révisions du PRP, apporte une explication relative à la raison pour laquelle cette mise à jour est effectuée : « selon le plan » ou « non planifié ». Pour les révisions non planifiées, donnez les raisons ou motifs pour lesquels cette révision n'est pas planifiée.

Membres de l'équipe du PRP			
Nom	Fonction	Service	Rôle/Responsabilité
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Sécurité des denrées alimentaires	Hygiéniste/Microbiologiste
M Rodrigues	Responsable de production du lait	Production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable de laboratoire	Assurance Qualité	Laboratoire
D Smith	Responsable d'entrepôt	Entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable Ingénierie	Ingénierie	Ingénieur
C Flack	Directeur de l'usine	Direction	Direction

Pour chaque étude PRP, l'organisation doit former une équipe HACCP ayant des responsabilités et des rôles spécifiques. Inclure les noms au sein de l'entreprise, le nom du département et les responsabilités. Le domaine de compétence principal de chaque membre de l'équipe doit également être présenté dans cette rubrique.

Conseil du Spécialiste		
Nom	Lieu/Fonction	Conseil du Spécialiste
Angela Yard	Consultante	Animateur de l'équipe PRP

Pour établir les études PRP, les entreprises peuvent avoir besoin d'un expert externe (consultant/spécialiste). Le rôle de l'expert doit être expliqué dans cette rubrique : Conseil du spécialiste.

Autorisation		
Responsable sécurité des denrées alimentaires/Responsable Assurance Qualité	Signature: G Moran	Date 20 avril 2015
Membre de l'équipe de Direction :	Signature: C Flack	Date 20 avril 2015

Team members must indicate their approval of the document by providing their names, positions, and responsibilities held, signature. The Auteurized team member should provide his/her signature and the date signed.

[WS 2] Fiche de travail relative à la gestion du PRP

Cette fiche de travail identifie les dangers et le PRP adéquat pour les gérer. Elle identifie également les mesures correctives à prendre en cas de dépassement des seuils tolérables. La fiche de travail identifie également les documents que les FBO doivent conserver et les procédures de vérification requises pour chaque PRP.

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand ?
	Types (s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
11.1 Recommandations générales	B, C, P [Voir ci-dessous]	Présence, Contamination	Contamination par des agents pathogènes Résidus des solutions de nettoyage/désinfection	Hygiène, nettoyage, désinfection Séparation entre les solutions nettoyante et désinfectante Calendrier de nettoyage et de désinfection Température	Surveillance des agents pathogènes, quotidienne. Séparation, hebdomadaire Température, quotidienne/ hebdomadaire [7 jours]
11.2 Agents et outils de nettoyage et de désinfection	B	Présence, Contamination	Contamination par les agents pathogènes végétatifs	Eau propre Utilisation restreinte de l'eau de condensation des évaporateurs de lait et de l'eau récupérée à partir du lait ou des produits laitiers Formation des opérateurs de nettoyage/désinfection Conception hygiénique/apptitude des outils, par ex. les brosses utilisées pour le lavage manuel doivent être non absorbantes, en nylon ou en plastique de type à poils et conçu pour ne pas retenir la saleté, rapide à sécher Ustensiles nettoyés manuellement à l'aide d'un lavabo à deux compartiments Codage couleur des outils Programme 5S incluant des outils protégés une fois nettoyés, p. ex. Entreposé au-dessus du plancher, protégé des éclaboussures après le nettoyage, etc.	Surveillance des agents pathogènes, quotidienne

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PRP [WS 2] sur le CD fourni.

Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Registres	Activités de vérification	Référence
Service Assurance Qualité/Laboratoire Opérateurs responsable du nettoyage et de la désinfection.	Nettoyer et désinfecter à nouveau Révision/mise à jour du programme principal de nettoyage/désinfection Revalider l'efficacité du programme/calendrier de nettoyage/désinfection	Inspections des BPH Vérification Calendrier de nettoyage et de désinfection Température	Revue des registres Inspection Audit	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier PRP relatif à l'hygiène personnelle et aux installations du personnel de l'établissement laitier PRP relatif aux services d'approvisionnement Programme de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier
Service Assurance Qualité/Laboratoire Opérateurs responsable de l'Assurance Qualité, du Laboratoire, du nettoyage et de la désinfection.	Outils de rechange Formation de rappel, au besoin Nettoyer à nouveau/désinfecter à nouveau	Inspections des BPH Audits Étiquettes de lavage de camions-citernes ou carnet de route Manuel de nettoyage ou journal de bord	Revue des registres/documents Inspection des BPH Audit	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier PRP relatif aux services d'approvisionnement Programme de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Types (s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	C	Présence, Contamination	Il peut y avoir contamination du produit en cas de non séparation entre les solutions de nettoyage et de désinfection et le produit.	Fiches signalétiques (MSDS) pour [produits chimiques] chlore/acides utilisés Produits chimiques approuvés Stockage de produits chimiques Maintenir une bonne séparation ou une rupture physique entre les circuits contenant la solution de nettoyage et les récipients et lignes utilisées pour contenir le produit Désinfection manuelle avec des produits chimiques à réaliser en utilisant une troisième cuve de traitement, sauf si la chaleur est utilisée pour assainir	Résidus toxiques Détergents alcalins/nettoyant acides, non mélangés Quotidien/chaque lot
	P	Aucun			
11.3 Programmes de nettoyage et de désinfection	B	Présence, Contamination	Contamination par des agents pathogènes végétatifs	Programme de nettoyage/désinfection Calendrier de nettoyage et de désinfection Programme de nettoyage/désinfection validé [avec validation à renouveler]	Surveillance des agents pathogènes, quotidienne Température, quotidienne/hebdomadaire [7 jours] pour réservoirs de lait
	C	Présence Contamination	Without proper separation between cleaning and sanitizing solutions and product there could be product contamination	Master cleaning/sanitizing program Master cleaning/sanitizing schedule Validated cleaning/sanitizing program/schedule [including re-validation]	Toxic residues Alkaline detergents/acid cleaner, not mixed Daily/each batch
	P	Aucun			

	Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Registres	Activités de vérification	Référence
	Service Assurance Qualité/Laboratoire Opérateurs responsable de l'Assurance Qualité, du Laboratoire, du nettoyage et de la désinfection.	<p>Contrôle de la fréquence Formation de rappel, au besoin</p> <p>Nettoyer à nouveau/désinfecter à nouveau</p>	Inspections des BPH Audits de nettoyage/désinfection	Revue des registres/documents Inspection des BPH Audit	<p>PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier.</p> <p>PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier</p> <p>PRP relatif aux services d'approvisionnement</p> <p>Programme de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier</p> <p>Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier</p>
	Hygiéniste Service de nettoyage/désinfection	<p>Révision/mise à jour du programme de nettoyage/désinfection</p> <p>Revalider l'efficacité du programme/calendrier de nettoyage/désinfection</p>	Inspections des BPH Audits Étude principale de validation/ Revalidation du programme de nettoyage et de désinfection	Inspections des BPH Audit Revue des documents/registres	<p>PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier.</p> <p>Programme principal de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier</p> <p>Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier</p>
	Hygiéniste Service de nettoyage/désinfection	<p>Révision/mise à jour du programme de nettoyage/désinfection</p> <p>Revalider l'efficacité du programme/calendrier de nettoyage/désinfection</p>	Inspections des BPH Audits Étude principale de validation/ Revalidation du programme de nettoyage et de désinfection	Inspections des BPH Audit Revue des documents/registres	<p>PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier.</p> <p>Programme principal de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier</p> <p>Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier</p> <p>Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier</p>

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Types (s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
11.4 Systèmes de nettoyage en place [NEP]	B	Présence, Contamination	Contamination par des agents pathogènes	Paramètres NEP, par ex. température Dispositif de ventilation NEP associé à de plus grands réservoirs et silos Caractéristiques de l'eau avec la dureté de l'eau dépassant 100 ppm de dureté	Température Surveillance des agents pathogènes
	C	Présence, Contamination	Il peut avoir contamination du produit s'il n'y a pas de séparation adéquate entre les solutions de nettoyage et de désinfection et le produit.	Paramètres NEP, par ex. Température, type, concentration, temps de concentration, etc. Dispositif de ventilation NEP associé à de plus grands réservoirs et silos Caractéristiques de l'eau avec la dureté de l'eau dépassant 100 ppm de dureté	Type de produit chimique, concentration, temps de contact et température
	P	Aucun			
11.5 Suivi de l'efficacité de la désinfection	B	Présence, Contamination	Contamination par des agents pathogènes	Calendrier de nettoyage et de désinfection Inspection des BPH Audit Surveillance des agents pathogènes	Fréquence de surveillance des agents pathogènes journalier hebdomadaire

	Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Registres	Activités de vérification	Référence
	Laboratoire d'assurance qualité Opérateur de nettoyage	Nettoyer à nouveau	Graphiques de NEP pour tous les équipements de l'établissement laitier	Inspections des BPH Audit Revue des documents/registres	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. Programme principal de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier
	Laboratoire d'assurance qualité Opérateur de nettoyage	Nettoyer à nouveau	Graphiques de NEP pour tous les équipements de l'établissement laitier	Inspections des BPH Audit Revue des documents/registres	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. Programme principal de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier
	Superviseur du nettoyage/désinfection Laboratoire d'assurance qualité	Révision/mise à jour du programme de nettoyage/désinfection Revalider l'efficacité du programme/calendrier de nettoyage/désinfection	Nettoyage/Désinfection Inspections des BPH Audits Étude principale de validation/ Revalidation du programme de nettoyage et de désinfection	Inspections des BPH Audit Revue des documents/registres	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. Programme principal de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Types (s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	C	Présence, Contamination	Il peut y avoir contamination du produit en cas de non séparation entre les solutions de nettoyage et de désinfection et le produit.	Calendrier de nettoyage et de désinfection Inspection des BPH Audit Surveillance des agents pathogènes	Type de produit chimique, concentration, temps de contact et température
	P	Aucun			
A	B	C	D	E	F

Instructions:

Programme Prérequis	Agent dangereux (s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition du danger	Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
Décrit les exigences de la norme ISO/TS 22002-1.	Décrit l'agent dangereux, (biologiques, chimiques, physiques ou leur combinaison)	Décrit la façon selon laquelle le danger se manifeste en tant que menace, c'est-à-dire par « présence », « croissance » ou « survie ».	Décrit la cause, l'origine, l'état ou la source d'un danger	Décrit les mesures de contrôle que le FBO a mis en place pour contrôler les dangers potentiels.	Décrit les paramètres de mesure du danger et la fréquence de surveillance requise.

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Registres	Activités de vérification	Référence
	Superviseur du nettoyage/désinfection Laboratoire d'assurance qualité	Révision/mise à jour du programme de nettoyage/désinfection Revalider l'efficacité du programme/ calendrier de nettoyage/désinfection	Nettoyage/Désinfection Inspections des BPH Audits Étude principale de validation/ revalidation du programme de nettoyage et de désinfection	Inspections des BPH Audit Revue des documents/ registres	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier. Programme principal de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier
	G	H	I	J	K
	Qui est responsable? Répertorie le poste, la fonction ou le service au sein des FBO responsable de surveiller les paramètres de mesure des dangers potentiels.	Corrections/Mesures correctives Consigne les mesures correctives permettant d'éviter la réoccurrence d'un dépassement des paramètres de mesure pour le danger "admissibles".	Archivage Répertorie les documents des paramètres de surveillance et de mesure de dangers devant être conservés.	Activités de vérification Répertorie les activités de vérification nécessaires pour confirmer l'exactitude des paramètres de surveillance et de mesure du danger.	Référence Répertorie les documents des FBO et, le cas échéant, les documents externes pertinents, par exemple les exigences légales et réglementaires.

[WS 3] Fiche de travail relative au plan d'action pour la vérification du PRP

Cette fiche de travail aide à planifier la vérification du PRP.

La vérification est une confirmation, appuyée par des preuves objectives, précisant que les exigences ont été remplies.

La vérification initiale du programme prérequis est effectuée après la mise en œuvre et le développement dudit programme. D'autres vérifications planifiées doivent avoir lieu au moins une fois par an. Prévoir des vérifications inopinées à chaque modification du PRP.

Les FBO doivent également avoir un plan de vérification. Cette vérification peut uniquement être effectuée par une personne autorisée. Les FBO doivent présenter l'ensemble des activités de vérification renvoyant à chacun des PRP.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 3] sur le CD fourni

Programme Prérequis	Mesure de vérification
Équipe n° 11 Nettoyage et désinfection	Examiné par l'équipe du PRP responsable de l'hygiène, du nettoyage et de la désinfection
	Examen de la surveillance de l'environnement, des agents pathogènes et des objets étrangers
	Examen des inspections des BPH
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audit interne des GMP et de l'hygiène
	Examen des produits chimiques/MSDS et du stockage des produits chimiques
	Examen de l'étude de validation/revalidation du programme de nettoyage/désinfection
	Examen de la traçabilité
	Examen de la formation
	Examen de la fréquence et de la criticité
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audits internes des BPF/inspections des BPH
	Examen de la fréquence et de la criticité
A	B

Instructions:

Programme Prérequis	Mesure de vérification
L'organisme doit fournir des détails sur le numéro de l'équipe PRP et le titre du PRP. Nous suggérons que le numéro de l'équipe du PRP soit conforme au chapitre correspondant de la norme FSMS pertinente, p. ex. ISO/TS 22002-1 Chapitre 11 – Nettoyage et Assainissement.	L'organisme doit fournir des détails sur les mesures de vérification du PRP ainsi que les informations relatives au responsable de l'examen de la mesure de vérification

[WS 4] Fiche de travail relative au compte rendu de Réunion

Cette fiche de travail sert à présenter les réunions relatives au PRP et les décisions qui en découlent.

Vous trouverez la fiche de travail récapitulative de la réunion du PRP [WS 4] sur le CD fourni.

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achevé
20-Avr-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen initial du PRP	Mise à jour de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	G Moran doit remplir la fiche de vérification	15-mai-15	15-mai-15
28-04-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Remplir la Fiche GAP Examen de la fiche de travail relative à la gestion des PRP Révision de l'étude portant sur la validation à nouveau du programme de nettoyage/désinfection	Rempli et approuvé Examiné et approuvé Nomination de la personne désignée	G Moran doit actualiser les fiches de travail du PRP	15-mai-15	15-mai-15
12-Oct-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen du programme de sensibilisation aux outils de nettoyage, p. ex le programme 5S, le stockage, le remplacement	Examen/mise à jour de la formation et des améliorations présentées à la suite de l'amélioration du coaching et de la supervision par les superviseurs	L'équipe PRP doit la remplir	17-Dec-15	15-Dec-15
A	B	C	D	E	F	G

Instructions:

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achevé
Répertorie les dates des réunions	Répertorie les participants, y compris les membres de l'équipe et les invités	Donne la raison pour laquelle se tient la réunion	Enregistrer les décisions prises et les prochaines étapes	Identifier les décisionnaires	Inscrire l'échéance	Dates des jalons d'accomplissement

[WS 5] Fiche De Travail Relative A L'archivage Et A La Resolution Des Lacunes Du Prp

Cette fiche de travail définit et élimine les lacunes entre les exigences de PRP d'une ou de certaines normes, par exemple ISO/TS 22002-1, et d'autres documents qui doivent être conformes au FSMS.

Au moment de remplir cette fiche de travail, le FBO peut utiliser des normes et/ou des documents différents pour satisfaire aux exigences de PRP, par exemple, une exigence ISO/TS 22002-1. Celles-ci doivent correspondre au FSMS de ce FBO particulier.

Vous trouverez la fiche de travail [WS 5] relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PPR sur le CD fourni

À remplir uniquement si des lacunes ont été identifiées

ISO/TS 22002-1	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
11.2 Agents et outils de nettoyage et de désinfection	Les outils et équipements doivent être de conception hygiénique et être maintenus dans un état qui ne présente pas de source potentielle de matière étrangère	Examen de l'efficacité de la sensibilisation à l'exigence de la norme ISO/TS 22002-1	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires	Améliorer la sensibilisation aux procédures du programme 5S, de stockage et de protection des outils	Mettre à jour la sensibilisation/ la formation et la surveillance de l'efficacité grâce à un plus grand suivi des superviseurs des FBO	Révision/ mise à jour de l'efficacité de la sensibilisation et de la formation, se référer à la réunion de l'équipe PRP du 28 -avril-2015	Nécessité de continuer la surveillance les six prochains mois dans l'optique de maintenir les améliorations présentées à ce jour.
11.3 Programmes de nettoyage et de désinfection	Les programmes de nettoyage et de désinfection doivent être établis et validés par l'organisme	Valider à nouveau l'étude de validation du programme de nettoyage/ désinfection	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires	Étude de validation précédente incomplète/inadéquate	Examen/ approbation de l'étude de revalidation	Examen/ approbation de l'étude de revalidation, se référer à la Réunion de l'équipe PRP du 12 -Oct-2015	Nécessité de continuer la surveillance les douze prochains mois
A	B	C	D	E	F	G	H

Instructions

Nom de la norme/nom du régime, nom du PRP et numéro de la clause	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
Énumère l'exigence du dispositif FSMS.	Fournit une description de l'exigence découlant du dispositif FSMS où est identifiée la lacune.	Fournit une brève description de l'exigence spécifique par rapport à l'emplacement de la lacune au sein du FBO.	Décrit la politique FSMS s'y rapportant	Décrit la lacune	Fournit des détails sur les mesures à prendre pour répondre à l'exigence spécifique identifiée comme n'ayant pas été remplie.	Fournit des détails sur les mesures prises pour combler les lacunes et la date d'accomplissement.	Ajoutez d'autres commentaires pertinents, au besoin.

[WS 6] Fiche De Travail Relative Aux Agents Dangereux Du Prp

La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP fournit un système de classification standard pour la documentation des agents dangereux dans le manuel PRP de la FSTK. Le système de classification des agents dangereux est basé sur le système de classification des agents dangereux de l'industrie des aliments et des boissons.

La fiche de travail relative aux agents dangereux est à titre de référence ou d'orientation seulement; aucun modèle n'est fourni.

Agents dangereux	Abréviation de la classe de danger
Microbiologique (forme végétative ou spores, selon les circonstances)	B
Produits chimiques (tels que produits chimiques de nettoyage, lubrifiants de qualité non alimentaire, huiles et graisses et résidus chimiques)	C
Physiques (tels que divers types de corps étrangers, y compris le métal, le bois, le plastique ou d'autres corps étrangers)	P
Allergènes (lait, soja, blé, œuf, poisson, coquillages, noix, arachides)	A
A	B

Instructions:

Agents dangereux	Abréviation de la classe de danger
Répertorie les agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, par exemple biologiques, chimiques ou physiques.	Répertorie le code des agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, p. ex. Biologique - B; Chimique - C; Physique - P; Allergène - A

Programme Prérequis

PRP 12 : Lutte contre les nuisibles

[WS 1] : Fiche relative au domaine d'étude du PRP

Cette fiche de travail définit le domaine d'étude du PRP élaboré par le FBO. L'information doit être claire, en particulier dans le détail du ou des produits, y compris les lignes de production pour lesquelles l'étude a été menée. Il doit également fournir des informations sur les personnes qui composent l'équipe d'étude ainsi que tout historique de révision des programmes de PRP.

La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP comporte cinq rubriques ; elle est assortie d'instructions pour les remplir comme dans l'exemple ci-dessous.

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PRP [WS 1] sur le CD fourni.

Domaine d'étude du PRP			
Établissement	Établissement laitier Joe Bloggs	Date de début	20 avril 2015
Catégorie du produit	Lait entier enregistré Catégorie A IMS	Statut	Projet
Procédé	Pasteurisateur HSTS, remplissage aseptique, stérilisation	Date de fin	En cours
Produits	Lait aseptique de Catégorie « A » transformé et conditionné		

Instructions:

Fournir le titre du PRP à partir de la norme/dispositif (par exemple « lutte contre les nuisibles ») et le numéro du chapitre de la norme/dispositif (par exemple « 12 – Lutte contre les nuisibles »).

Indiquez le nom de l'établissement, la catégorie de produit, le produit, les procédés, le statut de PRP, l'état du document (« ébauche », « validé »), les dates de début et de fin du PRP.

Historique des modifications du PRP			
Type de PRP	Cocher la case correspondante	Justificatifs/motifs de l'absence de programmation de l'examen	Dates des 3 derniers examens
Nouvelle étude du PRP	✓	Du 1er au 20 avril 2015, les PRP actuels ont fait l'objet d'un examen exhaustif de conformité aux normes ISO/TS 22002-1 et ISO 22000 : 2005. Ces fiches de travail décrivent chaque PRP en place à l'usine de production laitière.	
Examen prévu	20th Mars 2016		
Examen inopiné			

Cette section répertorie les informations sur l'historique des révisions du PRP, apporte une explication relative à la raison pour laquelle cette mise à jour est effectuée : « selon le plan » ou « non planifié ». Pour les révisions non planifiées, donnez les raisons ou motifs pour lesquels cette révision n'est pas planifiée.

Membres de l'équipe du PPR			
Nom	Fonction	Service	Rôle/Responsabilité
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Sécurité des denrées alimentaires	Hygiéniste/Microbiologiste
M Rodrigues	Responsable de production du lait	Production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable de laboratoire	Assurance Qualité	Laboratoire
D Smith	Responsable d'entrepôt	Entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable Ingénierie	Ingénierie	Ingénieur
C Flack	Directeur de l'usine	Direction	Direction

Pour chaque étude PRP, l'organisation doit former une équipe HACCP ayant des responsabilités et des rôles spécifiques. Inclure les noms au sein de l'entreprise, le nom du département et les responsabilités. Le domaine de compétence principal de chaque membre de l'équipe doit également être présenté dans cette rubrique.

Conseil du Spécialiste		
Nom	Lieu/Fonction	Conseil du Spécialiste
Angela Yard	Consultante	Animateur de l'équipe PRP

Pour établir les études PRP, les entreprises peuvent avoir besoin d'un expert externe (consultant/spécialiste). Le rôle de l'expert doit être expliqué dans cette rubrique : Conseil du spécialiste.

Autorisation		
Responsable sécurité des denrées alimentaires/Responsable Assurance Qualité	Signature: G Moran	Date 20 avril 2015
Membre de l'équipe de Direction :	Signature: C Flack	Date 20 avril 2015

Les membres de l'équipe doivent approuver le document en indiquant leurs noms, fonctions, responsabilités et signature. Le membre autorisé de l'équipe doit fournir sa signature et la date de signature.

[WS 2] Fiche de travail relative à la gestion du PRP

Cette fiche de travail est utile pour identifier les risques et le bon PRP pour les maîtriser. Il identifie également les mesures correctives à prendre en cas de dépassement des seuils tolérables. La fiche de travail identifie également les documents que les FBO doivent conserver et les procédures de vérification requises pour chaque PRP.

Programme Prérequis (étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
12.1 Recommandations générales	B	Contamination	Nuisibles	Procédures d'inspection d'hygiène et de nettoyage du matériel entrant ainsi que celles relatives à la surveillance des agents pathogènes et à l'environnement.	Hygiène, nettoyage et matières premières contrôlées par les Inspections BPH et audits mensuels Programme de surveillance hebdomadaire des agents pathogènes
12.2 Programme de lutte contre les nuisibles	B, C	Contamination	Nuisibles, produits chimiques utilisés	Programme de lutte contre les nuisibles en vigueur, confié à une société externe La personne-ressource est le superviseur de la désinfection Les documents et les registres sont avec le superviseur de la désinfection de l'établissement laitier La liste des produits chimiques et pesticides homologués utilisés est disponible sur une clé USB qui se trouve dans le dossier/manuel du programme de lutte contre les nuisibles. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires approuve tous les pesticides de l'établissement laitier.	Activité parasitaire, infestation L'activité parasitaire est fréquemment surveillée selon le programme de lutte contre les nuisibles

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PRP [WS 2] sur le CD fourni.

	Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	<p>Service Laboratoire Assurance Qualité de l'établissement laitier Service Désinfection de l'établissement laitier Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier</p>	<p>Formation, nettoyage de la zone où la déviation a été trouvée La matière première est renvoyée au fournisseur ou mise au rebut, si non conforme</p>	<p>Inspection des BPH Rapports d'audit Surveillance des agents pathogènes Suivi des matières premières</p>	<p>La lutte contre les nuisibles n'indique pas d'activité parasitaire</p>	<p>PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier Procédure de manutention des matières premières Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédures de nettoyage et de désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier Manuel/Dossier relatif à la lutte contre les nuisibles de l'établissement laitier [Société externe de lutte contre les nuisibles]</p>
	<p>Service Laboratoire Assurance Qualité de l'établissement laitier Service Désinfection de l'établissement laitier Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier</p>	<p>Confinement pendant la construction Éliminer la source d'entrée des parasites</p>	<p>Rapport sur la lutte contre les nuisibles [fournisseur externe]</p>	<p>La lutte contre les nuisibles n'indique pas d'activité parasitaire</p>	<p>Programme de lutte contre les nuisibles de l'établissement laitier Carte de lutte contre les nuisibles de l'établissement laitier Manuel/Dossier relatif à la lutte contre les nuisibles]</p>

Programme Prérequis (étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
12.3 Interdiction d'accès	B, C	Contamination	Trous, fissures, portes ouvertes, ouvertures de ventilation	Programme d'entretien des bâtiments en vigueur Les points d'accès des nuisibles sont scellés Toutes les portes ouvrant à l'extérieur sont fermées, les fenêtres ne peuvent pas s'ouvrir, les ouvertures de ventilation sont conçues pour minimiser l'entrée éventuelle des parasites Les pesticides approuvés par l'établissement laitier sont disponibles Présence de fiches signalétiques des pesticides approuvés par l'établissement laitier.	Activité parasitaire, infestation L'activité parasitaire est fréquemment surveillée selon le programme de lutte contre les nuisibles
12.4 Niches de parasites et infestation	B	Contamination	Matières premières, mauvais entretien, palettes, etc.	Mettre en place des BPF et des bonnes pratiques partout dans l'établissement laitier. Le matériel trouvé infesté est séparé ou mis au rebut L'espace extérieur n'est pas utilisé pour le stockage	Activité parasitaire, infestation L'activité parasitaire est fréquemment surveillée selon le programme de lutte contre les nuisibles Audit mensuel du PRP
12.5 Surveillance et détection	B	Contamination	nuisibles	Programme de lutte contre les nuisibles en vigueur, confié à une société externe Carte des détecteurs et des pièges inclus dans le dossier/manual de lutte contre les nuisibles Les détecteurs et les pièges sont conformes à la norme ISO/TS 22002-1 Les détecteurs et les pièges sont fréquemment inspectés selon le programme de lutte contre les nuisibles	Activité parasitaire, infestation L'activité parasitaire est fréquemment surveillée selon le programme de lutte contre les nuisibles
12.6 Éradication	B, C	Contamination	nuisibles	Mesures d'éradication présentées dans le rapport du Service de lutte contre les nuisibles Seul le personnel autorisé et formé manipule les pesticides Les dossiers relatifs aux pesticides approuvés par l'établissement laitier sont conservés dans le rapport du Service de lutte contre les nuisibles	Activité parasitaire, infestation L'activité parasitaire est fréquemment surveillée selon le programme de lutte contre les nuisibles
A	B	C	D	E	F

Instructions

Programme Prérequis	Agent(s) dangereux	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition du danger	Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
Décrit les exigences de la norme ISO/TS 22002-1.	Décrit l'agent dangereux, (biologiques, chimiques, physiques ou leur combinaison)	Décrit la façon selon laquelle le danger se manifeste en tant que menace, c'est-à-dire par « présence », « croissance » ou « survie ».	Décrit la cause, l'origine, l'état ou la source d'un danger	Décrit les mesures de contrôle que le FBO a mis en place pour contrôler les dangers potentiels.	Décrit les paramètres de mesure du danger et la fréquence de surveillance requise.

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Service Laboratoire Assurance Qualité de l'établissement laitier Service Maintenance de l'établissement laitier Service Désinfection de l'établissement laitier	Fermer le point d'entrée des parasites	Rapport sur le service de lutte contre les nuisibles [fournisseur externe]	La lutte contre les nuisibles n'indique pas d'activité parasitaire	PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier
	Service Désinfection de l'établissement laitier	Nettoyage de la zone infestée Analyse des causes profondes du problème Formation	Rapport d'inspection/audit Formation, Produit non conforme Destruction de produit non conforme	La lutte contre les nuisibles n'indique pas d'activité parasitaire	Procédure de manutention des matières premières Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier
	Service Désinfection de l'établissement laitier	Révision du programme relatif à la lutte contre les nuisibles	Dossiers relatifs à la lutte contre les nuisibles Pas d'activité parasitaire	Dossiers relatifs à la lutte contre les nuisibles Pas d'activité parasitaire Audit	Manuel/Dossier relatif à la lutte contre les nuisibles de l'établissement laitier [Société externe de lutte contre les nuisibles] Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier Procédures d'inspection des BPH de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier
	Service Désinfection de l'établissement laitier Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Révision du programme relatif à la lutte contre les nuisibles	Rapport du service de lutte contre les nuisibles	Dossiers relatifs à la lutte contre les nuisibles Pas d'activité parasitaire	Manuel/Dossier relatif à la lutte contre les nuisibles de l'établissement laitier [Société externe de lutte contre les nuisibles] Procédure de sensibilisation et formation de l'établissement laitier
	G	H	I	J	K

Qui est responsable? Répertorie le poste, la fonction ou le service au sein des FBO responsable de surveiller les paramètres de mesure des dangers potentiels.	Corrections/Mesures correctives Consigne les mesures correctives permettant d'éviter la réoccurrence d'un dépassement des paramètres de mesure pour le danger "admissibles".	Archivage Répertorie les documents des paramètres de surveillance et de mesure de dangers devant être conservés.	Activités de vérification Répertorie les activités de vérification nécessaires pour confirmer l'exactitude des paramètres de surveillance et de mesure du danger.	Référence Répertorie les documents des FBO et, le cas échéant, tous les documents externes pertinents, par exemple, les exigences légales et réglementaires.
--	--	--	---	--

[WS 3] Fiche de travail relative au plan d'action pour la vérification du PRP

Cette fiche de travail aide à planifier la vérification du PRP.

La vérification est une confirmation, appuyée par des preuves objectives, précisant que les exigences ont été remplies.

La vérification initiale du programme prérequis est effectuée après la mise en œuvre et le développement dudit programme. D'autres vérifications planifiées doivent avoir lieu au moins une fois par an. Prévoir des vérifications inopinées à chaque modification du PRP.

Les FBO doivent également avoir un plan de vérification. Cette vérification peut uniquement être effectuée par une personne autorisée. Les FBO doivent présenter l'ensemble des activités de vérification renvoyant à chacun des PRP.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 3] sur le CD fourni

Programme Prérequis	Mesure de vérification
Équipe n° 12 Lutte contre les nuisibles	Examiné par le Responsable du Laboratoire et l'équipe du PRP responsable de la lutte antiparasitaire
	Examen du Registre d'observation des nuisibles
	Examen des rapports sur les services de lutte contre les nuisibles
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audit interne des GMP et de l'hygiène
	Examen du pesticide chimique approuvé
	Examen de la fiche signalétique (MSDS)
	Examen de la fréquence et de la criticité
	Examen de la formation
	Examen de la fréquence et de la criticité
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audits internes des BPF/inspections des BPH
	Examen de la fréquence et de la criticité
A	B

Instructions

Programme Prérequis	Mesure de vérification
L'organisme doit fournir des détails sur le numéro de l'équipe PRP et le titre du PRP. Nous suggérons que le numéro de l'équipe du PRP soit conforme au chapitre correspondant de la norme FSMS pertinente, p. ex. ISO/TS 22002-1 Chapitre 12 – Lutte antiparasitaire.	L'organisme doit fournir des détails sur les mesures de vérification du PRP ainsi que les informations relatives au responsable de l'examen de la mesure de vérification

[WS 4] Fiche de travail relative au compte rendu de Réunion

Cette fiche de travail sert à présenter les réunions relatives au PRP ainsi que les décisions qui en découlent.

Vous trouverez la fiche de travail récapitulative de la réunion du PRP [WS 4] sur le CD fourni.

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achevé
20-Avr-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen initial du PRP	Mise à jour de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	G Moran remplit la fiche de vérification	15-mai-15	15-mai-15
28-04-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Remplir la Fiche GAP Examen de la fiche de travail relative à la gestion des PRP Nomination de la personne désignée	Rempli et approuvé Examiné et approuvé Nomination de la personne désignée	G Moran actualise les fiches de travail du PRP	15-mai-15	15-mai-15
12-Oct-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen des produits chimiques et des fiches signalétiques [MSDS]	Examen ou approbation des spécifications chimiques des pesticides Mise à jour du dossier MSDS	L'équipe PRP remplit la fiche de vérification	17-Dec-15	15-Dec-15
A	B	C	D	E	F	G

Instructions:

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achevé
Répertorie les dates des réunions	Répertorie les participants, y compris les membres de l'équipe et les invités	Donne la raison pour laquelle se tient la réunion	Enregistrer les décisions prises et les prochaines étapes	Identifier les décisionnaires	Archivage/ documentation des délais limites	Dates des jalons d'accomplissement

[WS 5] Fiche De Travail Relative A L'archivage Et A La Resolution Des Lacunes Du Prp

Cette fiche de travail définit et élimine les lacunes entre les exigences de PRP d'une ou de certaines normes, par exemple ISO/TS 22002-1, et d'autres documents qui doivent être conformes au FSMS.

Au moment de remplir cette fiche de travail, le FBO peut utiliser des normes et/ou des documents différents pour satisfaire aux exigences de PRP, par exemple, une exigence ISO/TS 22002-1. Celles-ci doivent correspondre au FSMS de ce FBO particulier.

Vous trouverez la fiche de travail [WS 5] relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PPR sur le CD fourni

À remplir uniquement si des lacunes ont été identifiées

ISO/TS 22002-1	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
A	B	C	D	E	F	G	H
12.2 Programmes relatifs à la lutte contre les nuisibles	L'établissement doit avoir une personne désignée pour gérer les activités de lutte contre les nuisibles et/ou traiter avec des entrepreneurs experts désignés	Nommer une personne pour gérer les activités de lutte contre les nuisibles	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires	Aucune personne n'a clairement été désignée	Nommer la personne désignée à la prochaine réunion de l'équipe du PRP	Désignation de la personne nommée, se référer à la réunion de l'équipe PRP du 28 -avril-2015	Le Superviseur de la désinfection de l'établissement laitier est la personne nommée.

Instructions:

Nom de la norme/nom du régime, nom du PRP et numéro de la clause	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
Énumère l'exigence du dispositif FSMS.	Fournit une description de l'exigence découlant du dispositif FSMS où est identifiée la lacune.	Fournit une brève description de l'exigence spécifique par rapport à l'emplacement de la lacune au sein du FBO.	Décrit la politique FSMS s'y rapportant.	Décrit la lacune	Fournit des détails sur les mesures à prendre pour répondre à l'exigence spécifique identifiée comme n'ayant pas été remplie.	Fournit des détails sur les mesures prises pour combler les lacunes et la date d'accomplissement	Ajoutez d'autres commentaires pertinents, au besoin.

[WS 6] Fiche De Travail Relative Aux Agents Dangereux Du Prp

La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP fournit un système de classification standard pour la documentation des agents dangereux dans le manuel PRP du Guide FSTK. Le système de classification des agents dangereux est basé sur le système de classification des agents dangereux de l'industrie des aliments et des boissons.

La fiche de travail relative aux agents dangereux est à titre de référence ou d'orientation seulement; aucun modèle n'est fourni.

Agents dangereux	Abréviation de la classe du danger
Microbiologique (forme végétative ou spores, selon les circonstances)	B
Produits chimiques (tels que produits chimiques de nettoyage, lubrifiants de qualité non alimentaire, huiles et graisses et résidus chimiques)	C
Physiques (tels que divers types de corps étrangers, y compris le métal, le bois, le plastique ou d'autres corps étrangers)	P
Allergènes (lait, soja, blé, œuf, poisson, coquillages, noix, arachides)	A
A	B

Instructions

Agents dangereux

Répertorie les agents dangereux pouvant nuire à la sécurité alimentaire, par exemple biologiques, chimiques ou physiques.

Abréviation de la classe du danger

Répertorie le code des agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, p. ex. Biologique - B; Chimique - C; Physique - P; Allergène - A

Programme Prérequis

PRP 13 : Hygiène du personnel et installations du personnel

[WS 1] : Fiche relative au domaine d'étude du PRP

Cette fiche de travail définit le domaine d'étude du PRP élaboré par le FBO. L'information doit être claire, en particulier dans le détail du ou des produits, y compris les lignes de production pour lesquelles l'étude a été menée. Il doit également fournir des informations sur les personnes qui composent l'équipe d'étude ainsi que tout historique de révision des programmes de PRP.

La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP comporte cinq rubriques ; elle est assortie d'instructions pour les remplir comme dans l'exemple ci-dessous.

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PRP [WS 1] sur le CD fourni.

Instructions

Domaine d'étude du PRP			
Établissement	Établissement laitier Joe Bloggs	Date de début	20 avril 2015
Catégorie du produit	Lait entier enregistré Catégorie A IMS	Statut	Projet
Procédé	Pasteurisateur HSTS, remplissage aseptique, stérilisation	Date de fin	En cours
Produits	Lait aseptique de Catégorie « A » transformé et conditionné		

Fournir le titre du PRP à partir de la norme/dispositif (par exemple « lutte contre les nuisibles ») et le numéro du chapitre de la norme/dispositif (par exemple « 13 – Hygiène du personnel et installations du personnel »).

Indiquez le nom de l'établissement, la catégorie de produit, le produit, les procédés, le statut de PRP, l'état du document (par ex. projet, approuvé), les dates de début et de fin du PRP.

Historique des modifications du PRP			
Type de PRP	Cocher la case correspondante	Justificatifs/motifs de l'absence de programmation de l'examen	Dates des 3 derniers examens
Nouvelle étude du PRP	✓	Du 1 ^{er} au 20 avril 2015, les PRP actuels ont fait l'objet d'un examen exhaustif de conformité aux normes ISO/TS 22002-1 et ISO 22000 : 2005. Ces fiches de travail décrivent chaque PPR en vigueur à l'usine de production laitière.	
Examen prévu	20th Mars 2016		
Examen inopiné			

Cette section répertorie les informations sur l'historique des révisions du PRP, apporte une explication relative à la raison pour laquelle cette mise à jour est effectuée : « selon le plan » ou « non planifié ». Pour les révisions non planifiées, donnez les raisons ou motifs pour lesquels cette révision n'est pas planifiée.

Membres de l'équipe du PRP			
Nom	Fonction	Service	Rôle/Responsabilité
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Sécurité des denrées alimentaires	Hygiéniste/Microbiologiste
M Rodrigues	Responsable de la production de lait	Production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable de laboratoire	Assurance Qualité	Laboratoire
D Smith	Responsable d'entrepôt	Entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable Ingénierie	Ingénierie	Ingénieur
C Flack	Directeur de l'usine	Direction	Direction

Pour chaque étude PRP, l'organisation doit former une équipe HACCP ayant des responsabilités et des rôles spécifiques. Inclure les noms au sein de l'entreprise, le nom du département et les responsabilités. Le domaine de compétence principal de chaque membre de l'équipe doit également être présenté dans cette rubrique.

Conseil du Spécialiste		
Nom	Lieu/Fonction	Rôle du Spécialiste
Angela Yard	Consultante	Animateur de l'équipe PRP

Pour établir les études PRP, les entreprises peuvent avoir besoin d'un expert externe (consultant/spécialiste). Le rôle de l'expert doit être expliqué dans cette rubrique : Conseil du spécialiste.

Autorisation		
Responsable sécurité des denrées alimentaires/Responsable Assurance Qualité	Signature: G Moran	Date 20 avril 2015
Membre de l'équipe de Direction :	Signature: C Flack	Date 20 avril 2015

Les membres de l'équipe doivent approuver le document en indiquant leurs noms, fonctions, responsabilités et signature. Le membre autorisé de l'équipe doit fournir sa signature et la date de signature.

[WS 2] Fiche de travail relative à la gestion du PRP

Cette fiche de travail identifie les dangers et le PRP adéquat pour les gérer. Elle identifie également les mesures correctives à prendre en cas de dépassement des seuils tolérables. La fiche de travail identifie également les documents que les FBO doivent conserver et les procédures de vérification requises pour chaque PRP.

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) 1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
13.1 Recommandations générales	B, C, P [Voir ci-dessous]	Présence, Contamination	Contamination par pathogènes Contamination par résidus de nettoyage et désinfection Contamination par des matières étrangères	Politique hygiène de l'établissement laitier Sensibilisation et formation à l'hygiène de l'établissement laitier	Surveillance des agents pathogènes, quotidienne BPH, hebdomadaire
13.2 Installations sanitaires et toilettes du personnel	B	Présence Contamination	Contamination par pathogènes végétatifs.	Mise à disposition d'installations d'hygiène du personnel Conception hygiénique des installations d'hygiène du personnel Emplacement et nettoyage/entretien des installations d'hygiène du personnel	Surveillance des agents pathogènes, quotidienne Nettoyage/désinfection quotidienne Température de l'eau Maintenance, hebdomadaire Fourniture de savon et/ou désinfectant
	C	Présence Contamination	Résidus de la solution de nettoyage et désinfection	Fiches signalétiques des produits chimiques utilisés pour le nettoyage et/ou la désinfection Produits chimiques nettoyants et désinfectants approuvés Stockage chimique	Résidus toxiques Journalier/Hebdomadaire

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PRP [WS 2] sur le CD fourni.

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Tout le personnel Hygiéniste Assurance Qualité/ laboratoire	Surveillance des agents pathogènes Formation de rappel, au besoin Mesures disciplinaires, au besoin	Hygiène du personnel Inspections des BPH Audits Surveillance des agents pathogènes	Inspections des BPH Audits Revue des documents	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Direction de l'établissement Hygiéniste Assurance Qualité/ laboratoire Opérateurs/prestataires de Services de nettoyage Maintenance	Maintenance préventive Formation de rappel, au besoin Nettoyer, désinfecter à nouveau	Inspections de BPH Audits Registre de nettoyage des installations d'hygiène du personnel	Inspections des BPH Audits Revue des documents	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier PRP relatif aux services d'approvisionnement mis en place au sein de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Assurance Qualité/ laboratoire Opérateurs de désinfection Prestataires de Services de nettoyage	Examen de la fréquence de surveillance environnementale Formation de rappel, au besoin Nettoyer, désinfecter à nouveau	Inspections des BPH Audits Nettoyage/désinfection	Inspections des BPH Audits Revue des documents	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier PRP relatif aux services d'approvisionnement mis en place au sein de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	P	Présence Contamination	Matières étrangères résultant d'une mauvaise maintenance et/ ou d'un mauvais nettoyage des installations sanitaires du personnel, p. ex la peinture	Maintenance préventive Archivage/documentation des activités de nettoyage	Entretien Nettoyage Journalier hebdomadaire
13.3 Cantines du personnel et autres endroits destinés à la restauration	B	Présence, Contamination	Contamination par agents pathogènes végétatifs	Stockage hygiénique des aliments préparés Températures de cuisson et de maintien	Nettoyage/désinfection, quotidien Surveillance quotidienne des agents pathogènes, contraintes de température et de temps
	C	Présence, Contamination	Résidus des solutions de nettoyages et de désinfection	Fiches signalétiques des produits chimiques utilisés pour le nettoyage et/ ou la désinfection Produits nettoyants et désinfectants approuvés Stockage chimique	Résidus toxiques, quotidien, hebdomadaire
	P	Présence, Contamination	Matières étrangères résultant d'une mauvaise maintenance et/ ou nettoyage des installations du personnel, p. ex la peinture	Maintenance préventive Archivage/documentation des activités de nettoyage	Maintenance Nettoyage Journalier/hebdomadaire
13.4 Équipement de travail et de protection	B	Présence, Contamination	Contamination par agents pathogènes Utilisation de gants, si spécifiée Chaussures imperméables	Politique d'hygiène personnelle [cheveux, saleté, transpiration, etc.] Filets à cheveux/barbe Chaussures spécialisées pour l'établissement laitier/pour les mousses alimentaires correctement entretenus Spécifications pour la lessive des uniformes/blouses de laboratoire Fourniture adéquate d'uniformes/blouses de laboratoire lavées. Casier fourni pour un rangement des uniformes Porter des uniformes propres	Température Surveillance des agents pathogènes

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Maintenance Prestataire de services de nettoyage	Formation de rappel, au besoin Nettoyer, désinfecter à nouveau	Inspections des BPH Audits Nettoyage/désinfection Maintenance	Inspections des BPH Audits Revue des documents	PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier PRP relatif aux services d'approvisionnement mis en place au sein de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Hygiéniste Personnel de la cantine	Programme/calendrier de nettoyage/désinfection Élimination des ingrédients et des produits	Inspections des BPH Audits Surveillance environnementale et pathogène Nettoyage/désinfection Température de cuisson et de maintien Élimination des déchets	Inspections des BPH Audit Revue de documents	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Assurance Qualité/ Laboratoire Opérateurs responsables de la désinfection Prestataires de services de nettoyage	Examen de la fréquence de la surveillance environnementale Formation de rappel, au besoin Nettoyer/Désinfecter à nouveau	Inspections des BPH Audits Nettoyage/désinfection	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Maintenance Prestataires de services de nettoyage	Formation de rappel, au besoin Nettoyer/Désinfecter à nouveau	Inspections des BPH Audits Nettoyage/désinfection Maintenance	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier
	Assurance Qualité/ Laboratoire Opérateurs responsables de la désinfection	Nettoyer à nouveau	Planification du NEP pour tous les équipements de production de l'établissement laitier	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à la gestion des matériaux achetés par l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002- 1) Entrer le nu- méro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Aug- mentation du danger, (Reconta- mination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	C	Aucun			
	P	Présence, Contamina- tion	Matières étran- gères provenant de bijoux, de faux ongles, de vernis à ongles, de bou- tons d'habits, de stylos appartenant au personnel.	Politique d'hygiène personnelle [bijoux, ongles, stylos à bille, etc.]	BPH, quotidien
13.5 État de santé	B	Présence, Contamina- tion	Contamination par des agents pathogènes due à une mauvaise santé du person- nel, des coupures mineures ou des maladies infec- tieuses	Politique d'hygiène personnelle de l'éta- blissement laitier Sensibilisation et formation à l'hygiène au sein de l'établissement laitier Notification du superviseur Utilisation de gants après coupures mineures et lavage des mains Interdiction de manipulation des produits alimentaires par le personnel concerne	État de santé du personnel Fréquence de surveillance des agents pathogènes Journalier heb- domadaire
	C	Aucun			
	P	Aucun	Contamination from adhesive bandage/plaster	Use of adhesive bandage reported to management	Use of adhe- sive bandage, if allowed
13.6 Maladies et blessures	B	Présence, Contamina- tion	Contamination par des agents pathogènes en raison d'une blessure aux mains et aux parties infé- rieures des bras d'un membre du personnel.	Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de forma- tion mise en place au sein de l'établis- sement laitier Notification du superviseur Utilisation de gants après coupures mineures et lavage des mains Interdiction de manipulation des pro- duits alimentaires pour le personnel concerne	État de santé du personnel Fréquence de surveillance des pathogènes Journalier heb- domadaire
	C	Aucun			
	P	Aucun	Contamination par bandes ad- hésives/plâtre	Utilisation du bandage adhésif doit être signalée à la direction	Utilisation de pansements adhésifs, si autorisé
13.7 Propreté du personnel	B	Présence, Contamina- tion	Contamination par des agents pathogènes dus au manque d'hy- giène personnelle du personnel	Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de forma- tion mise en place au sein de l'établis- sement laitier Gants, lorsque requis	Fréquence de surveillance des agents pathogènes inspections/ observations des BPH Journalier heb- domadaire

	Qui est responsable?	Corrections/Measures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Tout le personnel, y compris les visiteurs et les prestataires extérieurs	Formation de rappel, au besoin Mesures disciplinaires, au besoin	Inspections des BPH Audits Nettoyage/désinfection Maintenance	Inspections des BPH Audit Révision de document	Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier
	Tout le personnel Hygiéniste Infirmière en soins médicaux, si disponible	Interdiction de manipulation des produits alimentaires par le personnel concerne	Hygiène/santé du personnel Inspections de BPH Audits Surveillance des pathogènes	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédures de nettoyage/désinfection de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de traçabilité du produit de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Utilisation de gants	Utilisation de bandes adhésives	Inspections des BPH Audit Révision de document	Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier
	Tout le personnel Hygiéniste Infirmière en soins médicaux, si disponible	Interdiction de manipulation des produits alimentaires pour le personnel concerne	Hygiène/santé du personnel Inspections de BPH Audits Surveillance des pathogènes	Inspections des BPH Audit Revue de documents	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène personnelle mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Responsable Sécurité des denrées alimentaires	Utilisation de gants	Utilisation des pansements	Inspections des BPH Audit Révision de document	Politique relative à l'hygiène personnelle mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier
	Tout le personnel Hygiéniste Assurance Qualité/ Laboratoire	Surveillance des agents pathogènes Formation de rappel, au besoin Mesures disciplinaires, au besoin	Hygiène du personnel Inspections des BPH Audits Surveillance des agents pathogènes	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène du personnel de mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	C	Aucun			
	P	Aucun			
13.8 Comportement du personnel	B	Présence, Contamination	Contamination par des agents pathogènes	Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Gants, lorsque requis	Fréquence de surveillance des agents pathogènes Journalier hebdomadaire
	P	Aucun			
	P	Présence, contamination	Matériau étranger provenant du comportement du personnel, p. ex. cigarette, chewing-gum, bijoux, stylos exposés, faux ongles, cils, médicaments, etc.	Politique relative à l'hygiène personnelle de l'établissement laitier Politique relative au tabagisme mise en place dans l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Aires conçues pour le stockage de matériaux pour fumeurs, de médicaments Entretien des casiers personnels [propreté et conservation des vêtements souillés, stockage des accessoires religieux/culturels, etc.]; En résumé, les effets personnels Posters de lavage des mains	BPH, hebdomadaire
A	B	C	D	E	F

Instructions:

Programme Prérequis	Agent(s) dangereux	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition du danger	Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
Décrit les exigences de la norme ISO/TS 22002-1.	Décrit l'agent dangereux, (biologiques, chimiques, physiques ou leur combinaison)	Décrit la façon selon laquelle le danger se manifeste en tant que menace, c'est-à-dire par « présence », « croissance » ou « survie ».	Décrit la cause, l'origine, l'état ou la source d'un danger	Décrit les mesures de contrôle que le FBO a mis en place pour contrôler les dangers potentiels.	Décrit les paramètres de mesure du danger et la fréquence de surveillance requise.

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Superviseur du nettoyage/désinfection Assurance Qualité/ Laboratoire	Surveillance des agents pathogènes Formation de rappel, au besoin Mesures disciplinaires, au besoin	Hygiène du personnel Inspections des BPH Audits Surveillance des pathogènes	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène personnelle mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	Tout le personnel Hygiéniste Assurance Qualité/ Laboratoire	Surveillance des agents pathogènes Formation de rappel, au besoin Mesures disciplinaires, au besoin	Hygiène du personnel Inspections des BPH Audits Surveillance des pathogènes	Inspections des BPH Audit Révision de document	PRP relatif aux mesures de prévention des contaminations croisées mise en place au sein de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier Politique relative au Tabagisme mise en place au sein de l'établissement laitier Politique relative à l'hygiène personnelle mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation mise en place au sein de l'établissement laitier Procédure de surveillance environnementale et pathogène de l'établissement laitier
	G	H	I	J	K

Qui est responsable? Répertorie le poste, la fonction ou le service au sein des FBO responsable de surveiller les paramètres de mesure des dangers potentiels.	Corrections/Mesures correctives Consigne les mesures correctives permettant d'éviter la réoccurrence d'un dépassement des paramètres de mesure pour le danger "admissibles".	Archivage Répertorie les documents des paramètres de surveillance et de mesure de dangers devant être conservés.	Activités de vérification Répertorie les activités de vérification nécessaires pour confirmer l'exactitude des paramètres de surveillance et de mesure du danger.	Référence Répertorie les documents des FBO et, le cas échéant, les documents externes pertinents, par exemple les exigences légales et réglementaires.
--	--	--	---	--

[W S 3] Fiche de travail relative au plan d'action pour la vérification du PRP

Cette fiche de travail aide à planifier la vérification du PRP.

La vérification est une confirmation, appuyée par des preuves objectives, précisant que les exigences ont été remplies.

La vérification initiale du programme prérequis est effectuée après la mise en œuvre et le développement dudit programme. D'autres vérifications planifiées doivent avoir lieu au moins une fois par an. Prévoir des vérifications inopinées à chaque modification du PRP.

Les FBO doivent également avoir un plan de vérification. Cette vérification peut uniquement être effectuée par une personne autorisée. Les FBO doivent présenter l'ensemble des activités de vérification renvoyant à chacun des PRP.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 3] sur le CD fourni

Programme Prérequis	Mesure de vérification
Équipe n° 13 Hygiène du personnel et installations sanitaires du personnel	Examiné par l'Hygiéniste et l'équipe du PRP responsable du nettoyage et de la désinfection
	Examen de la surveillance de l'environnement, des pathogènes et des objets étrangers
	Examen des inspections des BPH
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audit interne des GMP et de l'hygiène
	Examen des produits chimiques/MSDS et stockage des produits chimiques
	Examen de l'étude de validation/validation à nouveau du programme de nettoyage/désinfection
	Examen de la traçabilité
	Examen de la formation
	Examen de la fréquence et de la criticité
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audits internes des BPF/inspections des BPH
	Examen de la fréquence et de la criticité
A	B

Instructions

Programme Prérequis	Mesure de vérification
L'organisme doit fournir des détails sur le numéro de l'équipe PRP et le titre du PRP. Nous suggérons que le numéro de l'équipe du PRP soit conforme au chapitre correspondant de la norme FSMS pertinente, p. ex. ISO/TS 22002-1 Chapitre 13 – Hygiène et installations sanitaires des employés	L'organisme doit fournir des détails sur les mesures de vérification du PRP ainsi que les informations relatives au responsable de l'examen de la mesure de vérification

[WS 4] Fiche de travail relative au compte rendu de Réunion

Cette fiche de travail sert à présenter les réunions relatives au PRP et les décisions qui en découlent.

Vous trouverez la fiche de travail récapitulative de la réunion sur le PRP [WS 4] sur le CD fourni.

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achévé
20-Avr-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen initial du PRP	Mise à jour de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	G Moran doit remplir la fiche de vérification	15-mai-15	15-mai-15
28-04-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Remplir la Fiche GAP Examen de la fiche de travail relative à la gestion des PRP Examen de la politique de dépistage de la santé	Rempli et approuvé Examiné et approuvé Nomination de la personne désignée	G Moran doit actualiser les fiches de travail du PRP	15-mai-15	15-mai-15
12-Oct-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen du stockage des outils et des équipements entrant en contact avec les produits dans les casiers personnels	Examen et mise à jour de la politique et de la communication concernant l'interdiction du stockage des outils et équipements de contact avec les produits dans les casiers personnels	L'équipe du PRP	17-Dec-15	15-Dec-15
A	B	C	D	E	F	G

Instructions:

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achévé
Répertorie les dates des réunions	Répertorie les participants, y compris les membres de l'équipe et les invités	Donne la raison pour laquelle se tient la réunion	Enregistrer les décisions prises et les prochaines étapes	Identifier les décisionnaires	Inscrire l'échéance	Dates des jalons d'accomplissement

[WS 5] Fiche De Travail Relative A L'archivage Et A La Resolution Des Lacunes Du PRP

Cette fiche de travail définit et élimine les lacunes entre les exigences de PRP d'une ou de certaines normes, par exemple ISO/TS 22002-1, et d'autres documents qui doivent être conformes au FSMS.

Au moment de remplir cette fiche de travail, le FBO peut utiliser des normes et/ou des documents différents pour satisfaire aux exigences de PRP, par exemple, une exigence ISO/TS 22002-1. Celles-ci doivent correspondre au FSMS de ce FBO particulier.

Vous trouverez la fiche de travail [WS 5] relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PRP sur le CD fourni

À remplir uniquement si des lacunes ont été identifiées

ISO/TS 22002-1	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
13.5 État de santé	Les examens médicaux, lorsque cela est autorisé, doivent être effectués aux intervalles définis par l'organisation	Contrôle de santé du personnel	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires	Politique de contrôle de la santé non conforme aux règlements du pays et mal communiquée au personnel	Examiner/mettre à jour la politique de contrôle de la santé et communiquer efficacement avec les FBO dès que possible	Examiner/approuver la politique et renforcer les politiques/pratiques avec le personnel concerné, se référer à la réunion de l'équipe PRP du 12 -Oct-2015	Nécessité de continuer la surveillance au cours des douze prochains mois
13.8 Comportement du personnel	Interdiction de conserver les outils et l'équipement entrant en contact avec les produits dans les casiers personnels	Les outils et équipements entrant en contact avec le produit doivent être stockés dans une boîte à outils fournie par les FBO	Politique relative à la sécurité des denrées alimentaires	La pratique ne correspond pas à l'exigence de la norme	Renforcer la politique/la pratique et inclure dans les inspections des BPH	Examen/approbation de la nouvelle politique de contrôle de la santé et communication à tous les membres du personnel, voir la réunion de l'équipe PRP du 28 avril 2015.	Au cours des six prochains mois, continuer la surveillance pour assurer le maintien des améliorations mises en œuvre à ce jour
A	B	C	D	E	F	G	H

Instructions:

Nom de la norme/nom du régime, nom du PRP et numéro de la clause	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
Énumère l'exigence du dispositif FSMS.	Fournit une description de l'exigence découlant du dispositif FSMS où est identifiée la lacune.	Fournit une brève description de l'exigence spécifique par rapport à l'emplacement de la lacune au sein du FBO.	Décrit la politique FSMS s'y rapportant.	Décrit la lacune	Fournit des détails sur les mesures à prendre pour répondre à l'exigence spécifique identifiée comme n'ayant pas été remplie.	Fournit des détails sur les mesures prises pour combler les lacunes et la date d'accomplissement.	Ajoutez d'autres commentaires pertinents, au besoin.

[WS 6] Fiche De Travail Relative Aux Agents Dangereux Du PRP

La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP fournit un système de classification standard pour la documentation des agents dangereux dans le manuel PRP du Guide FSTK. Le système de classification des agents dangereux est basé sur le système de classification des agents dangereux de l'industrie des aliments et des boissons.

La fiche de travail relative aux agents dangereux est à titre de référence ou d'orientation seulement; aucun modèle n'est fourni.

Agents dangereux	Abréviation de la classe de danger
Microbiologique (forme végétative ou spores, selon les circonstances)	B
Produits chimiques (tels que produits chimiques de nettoyage, lubrifiants de qualité non alimentaire, huiles et graisses et résidus chimiques)	C
Physiques (tels que divers types de corps étrangers, y compris le métal, le bois, le plastique ou d'autres corps étrangers)	P
Allergènes (lait, soja, blé, œuf, poisson, coquillages, noix, arachides)	A
A	B

Instructions:

Agents dangereux	Abréviation de la classe de danger
Répertorie les agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, par exemple biologiques, chimiques ou physiques.	Répertorie le code des agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, p. ex. Biologique - B; Chimique - C; Physique - P; Allergène - A

Programme Prérequis

PRP 14 : Retraitement

[WS 1] : Fiche relative au domaine d'étude du PRP

Cette fiche de travail définit le domaine d'étude du PRP élaboré par le FBO. L'information doit être claire, en particulier dans le détail du ou des produits, y compris les lignes de production pour lesquelles l'étude a été menée. Elle doit également fournir des informations sur les personnes qui composent l'équipe d'étude ainsi que tout historique de révision des programmes de PRP.

La fiche de travail relative au domaine d'étude du PRP comporte cinq sections avec des instructions pour les remplir comme indiqué ci-dessous. Ceux-ci sont suivis d'un exemple de feuille de travail déjà remplie.

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PPR [WS 1] sur le CD fourni.

Instructions:

Domaine d'étude du PRP			
Établissement	Établissement laitier Joe Bloggs	Date de début	20 avril 2015
Catégorie du produit	Lait entier enregistré Catégorie A IMS	Statut	Projet
Procédé	Pasteurisateur HSTS, remplissage aseptique, stérilisation	Date de fin	En cours
Produits	Lait aseptique de Catégorie «A» transformé et conditionné		

Fournir le titre du PRP à partir de la norme/dispositif (par exemple « lutte contre les nuisibles ») et le numéro du chapitre de la norme/dispositif (par exemple « 14 – Retraitement »).

Indiquez le nom de l'établissement, la catégorie de produit, le produit, les procédés, le statut de PRP, l'état du document (par ex. projet, approuvé), les dates de début et de fin du PRP.

Historique des modifications du PRP			
Type de PRP	Cocher la case correspondante	Justificatifs/motifs de l'absence de programmation de l'examen	Dates des 3 derniers examens
Nouvelle étude du PRP	✓	Du 1 ^{er} au 20 avril 2015, les PRP actuels ont fait l'objet d'un examen exhaustif de conformité aux normes ISO/TS 22002-1 et ISO 22000 : 2005. Ces fiches de travail décrivent chaque PPR en vigueur à l'usine de production laitière.	
Examen prévu	20 Mars 2016		
Examen inopiné			

Cette section répertorie les informations sur l'historique des révisions du PRP, apporte une explication relative à la raison pour laquelle cette mise à jour est effectuée : « selon le plan » ou « non planifié ». Pour les révisions non planifiées, donnez les raisons ou motifs pour lesquels cette révision n'est pas planifiée.

PRP Team Members			
Nom	Fonction	Service	Rôle/Responsabilité
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Sécurité des denrées alimentaires	Hygiéniste/Microbiologiste
M Rodrigues	Responsable de production du lait	Production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable de laboratoire	Assurance Qualité	Laboratoire
D Smith	Responsable d'entrepôt	Entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable Ingénierie	Ingénierie	Ingénieur
C Flack	Directeur de l'usine	Direction	Direction

Pour chaque étude PRP, l'organisation doit former une équipe HACCP ayant des responsabilités et des rôles spécifiques. Inclure les noms au sein de l'entreprise, le nom du département et les responsabilités. Le domaine de compétence principal de chaque membre de l'équipe doit également être présenté dans cette rubrique.

Contribution du Spécialiste		
Nom	Lieu/Fonction	Conseil du Spécialiste
Angela Yard	Consultante	Animateur de l'équipe PRP

Pour établir les études PRP, les entreprises peuvent avoir besoin d'un expert externe (consultant/spécialiste). Le rôle de l'expert doit être expliqué dans cette rubrique : Conseil du spécialiste.

Autorisation		
Responsable sécurité des denrées alimentaires/Responsable Assurance Qualité	Signature: G Moran	Date 20 avril 2015
Membre de l'équipe de Direction :	Signature: C Flack	Date 20 avril 2015

Les membres de l'équipe doivent approuver le document en indiquant leurs noms, fonctions, responsabilités et signature. Le membre autorisé de l'équipe doit fournir sa signature et la date de signature.

[WS 2] Fiche de travail relative à la gestion du PRP

Cette fiche de travail identifie les dangers et le PRP adéquat pour les gérer. Elle identifie également les mesures correctives à prendre en cas de dépassement des seuils tolérables. La fiche de travail identifie également les documents que les FBO doivent conserver et les procédures de vérification requises pour chaque PRP.

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
14.1 Recommandations générales	B, C, P	Contamination	Contamination microbiologique, chimique ou par matières étrangères	Hygiène, nettoyage, inspection des produits Procédures relatives aux matières étrangères, aux agents pathogènes, à la surveillance de l'environnement et à la traçabilité	Hygiène, nettoyage, entreposage, surveillés par des inspections et audits des BPH tous les mois Programme de surveillance hebdomadaire des agents pathogènes
14.2 Stockage, identification et traçabilité	B	Contamination	Le produit reconditionné ou retraité peut avoir été manipulé, entreposé ou utilisé d'une façon qui a entraîné sa contamination par des agents pathogènes	Le produit qui n'a pas été en permanence sous le contrôle de l'établissement laitier en vue de sa récupération ou son retraitement, est considéré comme contenant des agents pathogènes. Lorsque le produit n'est plus sous le contrôle de l'établissement laitier, on ne peut pas supposer qu'il a été bien protégé (température, altération). Seul le produit qui n'a pas quitté le contrôle de l'établissement laitier doit être utilisé, maintenu séparé, manipulé, protégé et refroidi comme il convient pour le produit à l'exception de produit approuvé par l'Agence de Régulation. Le retraitement se fait dans une zone propre et d'une manière qui ne contaminera pas le produit récupéré.	Surveillance environnementale et pathogène Bonnes pratiques d'entreposage [GWP] Ségrégation des produits Protection du produit [température] Journalier hebdomadaire

Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du PPR [WS 2] sur le CD fourni.

Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
<p>Service entreposage de l'établissement laitier Laboratoire d'Assurance Qualité Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier</p>	<p>Formation Retraitement du produit Élimination des produits</p>	<p>Inspection des BPH Rapports d'audit Surveillance des agents pathogènes Inspection des produits Traçabilité</p>	<p>Inspections de BPH Audits Inspection du produit Surveillance environnementale/pathogène</p>	<p>PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à l'entreposage Procédure de retraitement Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier Manuel/Dossier relatif à la lutte contre les nuisibles de l'établissement laitier [Société externe de lutte contre les nuisibles]</p>
<p>Service entreposage de l'établissement laitier Service Production du lait de l'établissement laitier Laboratoire d'Assurance Qualité Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier</p>	<p>Formation Retraitement du produit Élimination des produits</p>	<p>Inspection BPH/GWP Rapports d'audit Retraitement [classification] Surveillance des agents pathogènes Inspection du produit Traçabilité</p>	<p>Inspections des BPH/GWP Audits Surveillance environnementale/pathogène</p>	<p>PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'entreposage Procédure de retraitement Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier</p>

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) 1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
	C	Contamination	Allergènes mélangés avec des produits qui ne sont pas étiquetés comme contenant des allergènes	Les aliments contenant des allergènes non déclarés peuvent provoquer des réactions mortelles chez les personnes sensibles	Ségrégation des produits re-travaillée Étiquetage des produits
	P	Contamination	Les matières étrangères peuvent provoquer des étouffements ou autres dommages physiques aux consommateurs	L'ouverture des produits devra s'effectuer d'une manière qui minimisera la possibilité pour les morceaux ou l'emballage, objets coupants, etc., d'entrer dans le produit. Vérifier qu'à un certain moment du processus, l'ingrédient ou le produit laitier auquel l'ingrédient est ajouté passe par un filtre, un tamis, un petit orifice.	Contamination par objets étrangers Chaque lot

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Service entreposage de l'établissement laitier Service Production du lait de l'établissement laitier Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Formation Retraitement du produit Élimination des produits	Inspection BPH/GWP Rapports d'audit Retraitement [classification] Traçabilité	Inspections des BPH/GWP Audits Surveillance environnementale	PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'entreposage PRP relatif aux mesures de prévention de la contamination croisée en vigueur au sein de l'établissement laitier Procédure de retraitement Procédure de gestion des allergènes Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier
	Service entreposage de l'établissement laitier Service Production du lait de l'établissement laitier Laboratoire d'Assurance Qualité Service Sécurité des denrées alimentaires de l'établissement laitier	Formation Retraitement du produit Élimination des produits	Inspection des BPH/GWP Rapports d'audit Retraitement [classification] Surveillance des objets étrangers Inspection du produit Traçabilité	Inspections des BPH/GWP Audits Surveillance des objets étrangers	PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'entreposage Procédure de retraitement Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier

Programme Prérequis (aller étape par étape dans ISO/TS 22002-1) Entrer le numéro et le titre du chapitre du PRP	Dangers			Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
	Type(s)	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition		
14.3 Utilisation de retraitement	B, C, P	Contamination	Contamination microbiologique, chimique ou par matières étrangères	Procédure de retraitement et documentation supplémentaire spécifiant les conditions de retraitement, l'étape du processus, la quantité acceptable, le type, les conditions de retraitement, les étapes de prétraitement, etc. L'ouverture des produits devra s'effectuer d'une manière qui minimisera la possibilité pour les morceaux ou l'emballage, les objets coupants, etc., d'entrer dans le produit. Vérifier qu'à un certain moment du processus, l'ingrédient ou le produit laitier auquel l'ingrédient est ajouté passe par un filtre, un tamis, un petit orifice.	Hygiène, nettoyage Contamination par objets étrangers Chaque lot Inspections des BPH Audits Programme hebdomadaire de surveillance de l'environnement et des pathogènes
A	B	C	D	E	F

Instructions:

Programme Prérequis	Agent(s) dangereux	Présence, Croissance, Survie, Augmentation du danger, (Recontamination)	Origine, Cause, Source, Vecteur, Condition du danger	Mesures de contrôle	Qu'est-ce qui est surveillé et quand?
Décrit les exigences de la norme ISO/TS 22002-1.	Décrit l'agent dangereux, (biologiques, chimiques, physiques ou leur combinaison)	Décrit la façon selon laquelle le danger se manifeste en tant que menace, c'est-à-dire par « présence », « croissance » ou « survie ».	Décrit la cause, l'origine, l'état ou la source d'un danger	Décrit les mesures de contrôle que le FBO a mis en place pour contrôler les dangers potentiels.	Décrit les paramètres de mesure du danger et la fréquence de surveillance requise.

	Qui est responsable?	Corrections/Mesures correctives	Archivage	Activités de vérification	Référence
	Service Assurance Qualité Service désinfection Service maintenance	Formation Retraitement du produit Élimination des produits	Inspection des BPH Rapports d'audit Retraitement [classification] Surveillance environnementale des agents pathogènes et objets étrangers Inspection du produit Traçabilité Traitement des déchets	Inspections des BPH Audits Surveillance environnementale des agents pathogènes et objets étrangers Inspection du produit	PRP relatif à la conception et à la construction des bâtiments de l'établissement laitier PRP relatif au standard et à l'emplacement du site de l'établissement laitier PRP relatif à la disposition des locaux et à l'espace de travail de l'établissement laitier PRP relatif à la structure interne de l'établissement laitier PRP relatif à l'aptitude environnementale, au nettoyage et à l'entretien de l'établissement laitier PRP relatif à l'entreposage Procédure de retraitement Procédure d'inspection des produits de l'établissement laitier Procédure de sensibilisation et de formation de l'établissement laitier Procédure de traçabilité des produits de l'établissement laitier Procédure de surveillance de l'environnement et des agents pathogènes de l'établissement laitier
	G	H	I	J	K

	Qui est responsable? Répertorie le poste, la fonction ou le service au sein des FBO responsable de surveiller les paramètres de mesure des dangers potentiels.	Corrections/Mesures correctives Consigne les mesures correctives permettant d'éviter la réoccurrence d'un dépassement des paramètres de mesure pour le danger "admissibles".	Archivage Répertorie les documents des paramètres de surveillance et de mesure de dangers devant être conservés.	Activités de vérification Répertorie les activités de vérification nécessaires pour confirmer l'exactitude des paramètres de surveillance et de mesure du danger.	Référence Répertorie les documents des FBO et, le cas échéant, les documents externes pertinents, par exemple les exigences légales et réglementaires.
--	--	--	--	---	--

[W S 3] Fiche de travail relative au plan d'action de vérification pour le PRP

Cette fiche de travail aide à planifier la vérification du PRP.

La vérification est une confirmation, appuyée par des preuves objectives, précisant que les exigences ont été remplies.

La vérification initiale du programme prérequis est effectuée après la mise en œuvre et le développement dudit programme. D'autres vérifications planifiées doivent avoir lieu au moins une fois par an. Prévoir des vérifications inopinées à chaque modification du PRP.

Les FBO doivent également avoir un plan de vérification. Cette vérification peut uniquement être effectuée par une personne autorisée. Les FBO doivent présenter l'ensemble des activités de vérification renvoyant à chacun des PRP.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan d'action de vérification du PRP [WS 3] sur le CD fourni

Programme Prérequis	Mesure de vérification
Équipe n° 14 Retraitement	Examiné par le Responsable du Laboratoire et l'équipe du PRP responsable de la lutte contre les nuisibles
	Examen de la surveillance environnementale des agents pathogènes et objets étrangers
	Examen des inspections portant sur les GHP/GWP
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audit interne des GMP et de l'hygiène
	Examen de l'inspection du produit
	Examen du traitement des déchets
	Examen de la traçabilité
	Examen de la formation
	Examen de la fréquence et de la criticité
	Audit du système de gestion de la salubrité des aliments
	Audits internes des BPF/inspections des BPH
	Examen de la fréquence et de la criticité
A	B

Instructions:

Programme Prérequis	Mesure de vérification
L'organisme doit fournir des détails sur le numéro de l'équipe PRP et le titre du PRP. Nous suggérons que le numéro de l'équipe du PRP soit conforme au chapitre correspondant de la norme FSMS pertinente, p. ex. ISO/TS 22002-1 Chapitre 14 – Retraitement.	L'organisme doit fournir des détails sur les mesures de vérification du PRP ainsi que les informations relatives au responsable de l'examen de la mesure de vérification

[WS 4] Fiche de travail relative au compte rendu de Réunion

Cette fiche de travail sert à présenter les réunions relatives au PRP et les décisions qui en découlent.

Vous trouverez la fiche de travail récapitulative de la réunion du PRP [WS 4] sur le CD fourni.

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achévé
20-Avr-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen initial du PRP	Mise à jour de la fiche de travail relative à la gestion des PRP	G Moran doit remplir la fiche de vérification	15-mai-15	15-mai-15
28-04-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Remplir la Fiche GAP Examen de la fiche de travail relative à la gestion des PRP Nomination de la personne désignée	Rempli et approuvé Examiné et approuvé Nomination de la personne désignée	G Moran doit actualiser les fiches de travail du PRP	15-mai-15	15-mai-15
12-Oct-15	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack	Examen des dossiers de classification de retraitement (nom du produit, date de production, changement, ligne d'origine, durée de conservation)	Procédure révisée/ actualisée	L'équipe PRP doit la remplir	17-Dec-15	15-Dec-15
A	B	C	D	E	F	G

Instructions:

Date	Participants	But	Conclusions (Décisions/actions)	Responsabilité	Date limite	Achévé
Répertorie les dates des réunions	Répertorie les participants, y compris les membres de l'équipe et les invités	Donne la raison pour laquelle se tient la réunion	Enregistrer les décisions prises et les prochaines étapes	Identifier les décisionnaires	Inscrire l'échéance	Dates des jalons d'accomplissement

[WS 5] Fiche De Travail Relative A L'archivage Et A La Resolution Des Lacunes Du PRP

Cette fiche de travail définit et élimine les lacunes entre les exigences de PRP d'une ou de certaines normes, par exemple ISO/TS 22002-1, et d'autres documents qui doivent être conformes au FSMS.

Au moment de remplir cette fiche de travail, le FBO peut utiliser des normes et/ou des documents différents pour satisfaire aux exigences de PRP, par exemple, une exigence ISO/TS 22002-1. Celles-ci doivent correspondre au FSMS de ce FBO particulier.

Vous trouverez la fiche de travail [WS 5] relative à la documentation et à la résolution des lacunes du PRP sur le CD fourni

À remplir uniquement si des lacunes ont été identifiées

ISO/TS 22002-1	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
A	B	C	D	E	F	G	H
14.2 Stoc- kage, iden- tification et traçabilité	La classification de retraitement ou la raison motivant le retraitement doit être archivée (par exemple, nom du produit, date de production, équipe de production, ligne d'origine, durée de conservation)	Archivage/ documenta- tion portant sur la clas- sification de retraitement	Politique relative à la sécu- rité des denrées alimen- taires	La procé- dure de retraitement ne satisfait pas entiè- rement aux exigences de l'ISO/TS 22002-1	Procédure révi- sée/actualisée	Procédure de retrai- tement actualisée, se référer à la réunion de l'équipe PRP du 12 -Oct-2015	Nécessité de terminer la forma- tion et de vérifier l'efficacé de la mise en œuvre

Instructions:

Nom de la norme/nom du régime, nom du PRP et numéro de la clause	Description [de l'exigence de la norme]	Exigence spécifique	Politique connexe	Lacunes	Plan d'action [avec calendrier de réalisation]	Résolution des lacunes [mesure prise et date de mise en œuvre]	Commentaires
Énumère l'exigence du dispositif FSMS.	Fournit une description de l'exigence découlant du dispositif FSMS où est identifiée la lacune.	Fournit une brève description de l'exigence spécifique par rapport à l'empla- cement de la lacune au sein du FBO.	Décrit la politique FSMS s'y rappor- tant.	Décrit la lacune	Fournit des dé- tails sur les me- sures à prendre pour répondre à l'exigence spéci- fique identifiée comme n'ayant pas été remplie.	Fournit des détails sur les mesures prises pour combler les lacunes et la date d'accomplis- sement.	Ajoutez d'autres com- mentaires pertinents, au besoin.

[WS 6] Fiche De Travail Relative Aux Agents Dangereux Du PRP

La fiche de travail relative aux agents dangereux du PRP fournit un système de classification standard pour la documentation des agents dangereux dans le manuel PRP du Guide FSTK. Le système de classification des agents dangereux est basé sur le système de classification des agents dangereux de l'industrie des aliments et des boissons.

La fiche de travail relative aux agents dangereux est à titre de référence ou d'orientation seulement; aucun modèle n'est fourni.

Agents dangereux	Abréviation de la classe de danger
Microbiologique (forme végétative ou spores, selon les circonstances)	B
Produits chimiques (tels que produits chimiques de nettoyage, lubrifiants de qualité non alimentaire, huiles et graisses et résidus chimiques)	C
Physiques (tels que divers types de corps étrangers, y compris le métal, le bois, le plastique ou d'autres corps étrangers)	P
Allergènes (lait, soja, blé, œuf, poisson, coquillages, noix, arachides)	A
A	B

Instructions

<p>Agents dangereux Répertorie les agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, par exemple biologiques, chimiques ou physiques.</p>	<p>Abréviation de la classe de risque Répertorie le code des agents dangereux pouvant nuire à la sécurité des denrées alimentaires, p. ex. Biologique - B; Chimique - C; Physique - P; Allergène - A</p>
---	---

Manuel relatif au système HACCP/PRP-O du FSTK

Le deuxième manuel, basé sur les exigences du Codex Alimentarius et de la norme ISO 22000, explique le plan HACCP/PRP-O du FBO.

Il est composé de 13 Fiches de travail que l'équipe HACCP désignée devra remplir. Parmi ces 13 fiches, on en dénombre dix principales qui vont de WS 1 à WS 10. Il y a trois fiches de travail supplémentaires, WS A, WS B et WS C : référez-vous à l'Aperçu du Manuel portant sur le plan FSTK HACCP/PRP-O.

Le Manuel portant sur le plan FSTK HACCP/PRP-O (fichiers Excel) est à consulter sur le CD fourni à cet effet.

Le Manuel portant sur le plan FSTK HACCP/PRP-O est recommandé pour une utilisation conjointe avec la norme ISO 22000 : 2005.

Chacune des sections du manuel comprend une Fiche de travail présentant :

- Une brève description de l'objectif spécifique de la Fiche de travail ;
- Les instructions concernant le détail à insérer dans chaque champ ;
- Un exemple de Fiche de travail déjà remplie.

Principales Fiches de travail :

- **Fiche de travail relative au champ d'étude HACCP [WS 1]** : définit et présente le champ de l'étude HACCP de même que l'historique portant sur sa modification. Elle présente également les membres de l'équipe HACCP responsables de l'étude.
- **Fiche de travail relative à la Description des Produits/Ingrédients [WS 2]** : définit et présente les caractéristiques des produits associés à un produit ou à une catégorie du produit.
- **Fiche de travail relative au Diagramme de Flux des Opérations [WS 3]** : définit et présente toutes les étapes de fabrication se rapportant au produit et/ou à un groupe de produits similaires.
- **Fiche de travail relative à la Description et à l'Identification des Dangers [WS 4]** : définit et présente les dangers mentionnés dans le processus de production des aliments, tel que stipulé par l'équipe HACCP. Ces dangers sont décrits et évalués.
- **Fiche de travail relative à la Sélection et à la Catégorisation des Mesures de contrôle [WS 5]** : définit et présente la sélection et la catégorisation des mesures de contrôle liées aux risques identifiés [WS B].
- **Fiche de travail relative à la Validation des Mesures de contrôle [WS 6]** : définit et présente la validation faite par le FBO des mesures de contrôle identifiées dans la fiche [WS 5] ci-dessus.
- **Fiche de travail relative au plan HACCP et incluant les PRP-O [WS 7]** : définit et présente les détails de l'ensemble des CCP et PRP-O, indiquant les mesures de contrôle, les seuils critiques, les mesures correctives prises ainsi que les séances de vérification décrites dans la Fiche de Travail [WS 8].
- **Fiche de travail relative au Plan de Vérification [WS 8]** : définit et présente les séances de vérification visant à prouver l'efficacité du plan HACCP dans un cas particulier.
- **Fiche de travail relative à la Modification et au Suivi [WS 9]** : définit et présente toutes les modifications du plan et les mesures de suivi résultant de ces modifications.
- **Fiche de travail relative au Compte Rendu de Réunion [WS 10]** : définit et présente les réunions tenues par l'équipe HACCP.

Fiches de travail supplémentaires

- **Fiche de travail relative à la Classification et aux Codes d'Agents Dangereux [WS A]** : définit la feuille de route en matière de Sécurité Des denrées alimentaires de l'équipe HACCP ayant la responsabilité d'évaluer les dangers maîtrisés par le système HACCP.
- **Tableau d'Évaluation des Dangers [WS B]** : définit et présente l'évaluation des dangers/risques.
- **Fiche de travail relative à la Liste des Documents d'Appui [WS C]** : énumère les détails relatifs à la liste des documents de référence (procédures/consignes de travail) associés au plan HACCP et PRP-O du FBO.

Historique de L'HACCP

Dans les années 1960, la Pillsbury Corporation a développé le système de contrôle HACCP avec la NASA en vue d'assurer la sécurité des denrées alimentaires des premières missions spatiales habitées. Le système HACCP et les directives concernant son application ont été définis par la Commission du Codex Alimentarius. Cette Commission met en œuvre le Programme commun des normes alimentaires de l'Organisation des Nations Unies pour l'alimentation et l'agriculture (FAO) et de l'Organisation mondiale de la santé (OMS).

Suite à une épidémie de E. coli 0157 en Écosse en 1996, le rapport Pennington recommandait que le HACCP soit adopté par toutes les entreprises agroalimentaires en vue d'assurer la sécurité des denrées alimentaires. Toutes les normes de l'Initiative Mondiale de la Sécurité des denrées alimentaires (GFSI), BRC, SQF, FSSC 22000, etc. ont des exigences spécifiques pour l'incorporation du système HACCP dans le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires des FBO.

Un système HACCP efficace joue un rôle précieux dans le soutien à toute défense fondée sur la diligence raisonnable et améliorera les bonnes pratiques de fabrication.

Qu'est-ce que l'HACCP?

Le mot HACCP (Analyse des Dangers et Maîtrise des Points Critiques) confond beaucoup de personnes. Autrement dit, il s'agit d'un système qui doit être mis en place pour s'assurer que les aliments produits sont sains. Ce système s'appelle un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires (FSMS) et doit être basé sur les principes HACCP.

Un FSMS basé sur les principes du système HACCP est une approche systématique permettant d'identifier et de contrôler les dangers, qu'ils soient microbiologiques, chimiques ou physiques, susceptibles de constituer une menace pour la production d'aliments sains. En termes simples, il s'agit d'identifier tout ce qui est susceptible de mal se passer dans une chaîne alimentaire, et de prévoir sa prévention.

Le FSMS doit permettre aux FBO d'identifier et de contrôler tout ce qui est susceptible de constituer un danger pour la préparation d'aliments sains. Il s'agit d'identifier ce qui peut mal se passer, de planifier de le prévenir et de s'assurer que le plan est mis en œuvre. Le système HACCP est une exigence légale, mais bénéficie également les entreprises.

Les Principes du HACCP

Un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires basé sur les principes du système HACCP permet au FBO d'identifier et de contrôler les dangers avant qu'ils ne menacent la santé des consommateurs.

Il existe **sept principes HACCP** :

1. Identifier les dangers

Cette étape requiert que le FBO examine chaque étape (par exemple l'achat, la livraison, le stockage, la préparation, la cuisson, le refroidissement, etc.) de son opération et identifie ce qui est susceptible de mal se passer, par exemple : la présence de salmonelles dans un produit de poulet cuit causée par la contamination croisée avec la viande crue (risque biologique), la contamination des aliments non couverts par un détergent (risque chimique) ou un morceau de verre brisé tombé dans un aliment non couvert (risque physique).

2. Déterminer les points de contrôle critiques (CCP)

Au cours de cette étape, le FBO doit identifier les points/étapes de son opération qui garantissent le contrôle des dangers, par ex. La cuisson minutieuse de la viande crue détruira les agents pathogènes tels que E. coli O157.

3. Établir la (les) limite (s) critique (s)

Au cours de cette étape, le FBO fixe des limites lui permettant d'identifier un CCP hors de contrôle, par exemple, lors de la cuisson des hamburgers de bœuf, le cœur du hamburger doit atteindre une température minimale de 75 °C (ou une combinaison temps et température équivalent, par exemple 70 °C pendant deux minutes) pour s'assurer de la destruction des agents pathogènes.

4. Mettre en place un système pour surveiller le contrôle du CCP

Au cours de cette étape, lors de l'identification des CCP et des seuils critiques, il est important d'avoir un moyen de surveiller et d'enregistrer ce qui se passe à chaque CCP. Typiquement, la surveillance implique la mesure de paramètres tels que la température et le temps. Toutefois, la façon dont vous surveillez et la fréquence à laquelle vous la faites dépendront de la taille et la nature de votre entreprise. Dans tous les cas, la surveillance doit être simple, claire et facile à effectuer. Par exemple, mesurer la température des aliments réfrigérés pour s'assurer qu'ils sont maintenus en dessous de 5 °C.

5. Mettre en place des mesures correctives à prendre lorsqu'un CCP particulier n'est pas maîtrisé

Lorsque la surveillance du FBO indique qu'un CCP n'est pas sous contrôle, des mesures correctives doivent être prises. Par exemple, lorsque la température de l'aliment dans le réfrigérateur augmente jusqu'à 10 °C en raison d'un défaut technique, jetez les aliments et réparez le réfrigérateur en suivant les instructions du fabricant pour vous assurer que la température correcte de 5 °C soit atteinte.

6. Mettre en place des procédures de vérification visant à confirmer le fonctionnement efficace du système HACCP

Les FBO doivent examiner et corriger le FSMS périodiquement et chaque fois qu'ils apportent des changements à ses opérations. Par exemple, lors du remplacement d'un four, vérifiez que les réglages de température et de temps dans le nouveau four atteignent la température minimale de cuisson saine pour un plat particulier en mesurant la température de l'aliment.

7. Établir la documentation relative à l'ensemble des procédures et registres pertinents à ces principes et à leur application

Pour la mise en œuvre réussie du FSMS basé sur le système HACCP, la documentation et les registres adéquats doivent être conservés et être facilement disponibles. Il est irréaliste de faire fonctionner le système HACCP ou de démontrer qu'il est conforme à la législation en vigueur sans fournir de preuves comme des documents écrits. Comme pour le FSMS lui-même, la complexité des registres dépend de la nature et de la complexité de l'entreprise. L'objectif doit être de veiller à maintenir le contrôle sans générer trop de formalités administratives.

Étapes préliminaires pour l'élaboration d'un plan HACCP

Introduction

Pour développer un plan HACCP, le FBO doit planifier et développer les processus nécessaires à la production de produits alimentaires sains. La première étape consiste à recueillir des renseignements importants dans le cadre d'un processus d'établissement des faits appelé Étapes préliminaires. La norme ISO 22000 : 2005 exige que toutes les informations pertinentes requises soient collectées, maintenues, actualisées et documentées pour réaliser l'analyse des dangers.

Le but des étapes préliminaires :

Un système HACCP et/ou un FSMS est une approche systématique et préventive pour assurer la production sûre de produits alimentaires.

Avant l'application du système HACCP, le FBO doit fonctionner conformément aux Principes généraux d'hygiène alimentaire du Codex, aux codes de bonnes pratiques du Codex et à une législation adéquate en matière de sécurité des denrées alimentaires. Le FBO doit comprendre les exigences du secteur alimentaire qui s'appliquent à ses produits et procédés alimentaires.

Le FBO est tenu de mettre en œuvre, d'exploiter et d'assurer l'efficacité des activités prévues et tout changement lie à ces activités.

Les cinq étapes préliminaires :

La Commission du Codex Alimentarius, reconnue à l'échelle internationale, énonce cinq étapes préliminaires qui doivent être achevées avant de développer un plan HACCP. L'élaboration du plan est un processus logique qui se fait étape par étape. Les étapes préliminaires nécessaires à la mise en œuvre d'un plan HACCP, qui doivent être traitées dans l'ordre, sont les suivantes :

1. Constituer l'équipe HACCP ;
2. Décrire le produit ;
3. Déterminer son utilisation prévue et les consommateurs de l'aliment ;
4. Mettre en place un diagramme de flux qui décrit le processus ;
5. Vérifiez le diagramme de flux

Étape préliminaire n° 1 — Constituer l'équipe HACCP

Pour s'assurer que tous les dangers probables et les points de contrôle critiques (CCP) soient identifiés, une équipe multidisciplinaire de personnes doit être constituée pour développer, mettre en œuvre et maintenir le système HACCP.

L'équipe HACCP doit intégrer des personnes ayant une expérience opérationnelle, des connaissances spécifiques à un produit et une bonne compréhension du processus de production. L'équipe HACCP doit être constituée des types d'employés suivants : Assurance Qualité (AQ), personnel technique, gestionnaires et superviseurs de la production, personnel de laboratoire, personnel de l'ingénierie et de l'assainissement.

Si le FBO est petit, l'équipe HACCP peut être soutenue par un consultant externe en FSMS. Dans ce cas, il doit y avoir un accord écrit ou un contrat entre le FBO et le consultant en FSMS définissant clairement son rôle et sa responsabilité. Le FBO est tenu de s'assurer que le consultant en FSMS est qualifié, compétent et en mesure de faire son rôle compte tenu du niveau de risque du produit ou de la marchandise traitée.

Un chef d'équipe HACCP doit être désigné pour superviser l'élaboration, la mise en œuvre et la maintenance du système HACCP. Il ou elle doit avoir une bonne compréhension du système HACCP et une connaissance pratique du produit et de son processus de production. Il est souhaitable que le chef de l'équipe HACCP ait fait ses preuves en matière de conception et de prestation des formations, c'est-à-dire qu'il ait participé à un cours reconnu de formation des formateurs.

Étape préliminaire 2 — Décrire le produit

Une description complète du produit doit être préparée afin de définir le profil du produit et aider à déterminer les dangers pour la sécurité sanitaire associés à sa production. Un élément clé est la collecte des données sur les dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires et les seuils tolérables. L'équipe HACCP devra recueillir les données d'identification des dangers liés à la sécurité alimentaire et les niveaux d'acceptation tels que définis et présentés par :

Les Organismes statutaires et réglementaires :

- La Commission du Codex Alimentarius ;
- Les clients ;
- Les Études scientifiques.

Les descriptions des produits doivent faire mention des informations clés sur la sécurité des denrées alimentaires, telles que :

- L'Aw (eau disponible) ;
- Les paramètres du procédé, par exemple PH, métaux lourds ;
- Les caractéristiques du produit fini, par exemple la forme, la taille, la couleur, la texture, l'odeur ;
- La méthode de conservation ;
- L'emballage/le conditionnement ;
- Les conditions de stockage ;
- La durée de conservation ;
- Les informations spéciales sur l'étiquetage ;
- La méthode de préparation/conditions d'utilisation par le client ;
- La méthode de distribution.

Étape préliminaire 3 — Déterminer son utilisation prévue et les consommateurs de l'aliment

Il est important de définir l'utilisation prévue d'un produit par l'utilisateur final ou le consommateur (par exemple, le produit est-il cuit avant la consommation ou prêt à manger sans cuisson) parce que l'utilisation prévue d'un produit déterminera les décisions prises lors de l'analyse des dangers.

Les informations sur l'utilisation prévue doivent également indiquer si l'utilisateur final sera le grand public ou un groupe de consommateurs particulier, spécialement les groupes vulnérables de la population tels que les nourrissons, les personnes âgées, les femmes enceintes, les personnes malades, les personnes immunodéprimées ou les patients atteints de cancer.

Étape préliminaire 4 — Mettre en place un diagramme de flux qui décrit le procédé

L'équipe HACCP doit créer un diagramme de flux qui donne un aperçu clair et simple de l'ensemble des intrants, étapes et extrants du processus de production alimentaire. Toutes les étapes du processus doivent être présentées, y compris tout retraitement ou recyclage des matériaux.

Le diagramme de flux servira de référentiel pour la réalisation d'une analyse systématique des dangers.

Étape préliminaire 5 — Vérifier le diagramme de flux sur le site

Une vérification sur place du diagramme de flux doit être effectuée pour confirmer qu'il reflète fidèlement le procédé de production alimentaire. L'équipe HACCP doit suivre le processus de production sur place et vérifier que le diagramme de flux comprend toutes les étapes qui sont effectuées.

Lors de la vérification de l'exactitude du diagramme de flux, il faut tenir compte de différentes équipes et heures de production, de différentes tailles de lots, d'ingrédients facultatifs et d'activités non courantes telles que la maintenance de l'équipement.

Une fois que les cinq étapes préliminaires de l'élaboration d'un plan HACCP auront été achevées, une base solide sera mise en place pour appliquer les sept principes du système HACCP.

Avantages du système HACCP

Le système HACCP offre aux entreprises un système économique visant à contrôler la sécurité des denrées alimentaires à chaque étape du procédé de production alimentaire, y compris la production, l'entreposage, la distribution et la vente au consommateur final. L'approche préventive du système HACCP améliore la gestion de la sécurité des denrées alimentaires et complète d'autres systèmes de gestion de la qualité. Les principaux avantages du système HACCP sont les suivants :

- Permet de réaliser des économies à long terme ;
- Évite l'intoxication des clients ;
- Renforcement des standards de sécurité des denrées alimentaires ;
- Respect des exigences réglementaires ;
- Renforcement des standards de qualité des aliments ;
- Structuration de votre processus de production d'aliments sains ;
- Organisation de votre travail pour favoriser le travail d'équipe et l'efficacité ;
- Construit un argumentaire de diligence raisonnable devant le tribunal.

IFC a mis au point un outil d'analyse coût-avantage exhaustif qui permet au FBO d'établir les avantages de l'adoption d'un système HACCP ou d'un FSMS. Voir Module 7 du FSTK de IFC.

Le FSTK contient un exemple d'un plan HACCP partiel sur la production de lait. Dans l'exemple partiel de production du lait, deux exemples de CCP et un d'PRP-O sont fournis.

Modèles de document HACCP sur la production du lait entier

Aperçu et utilisation des fiches de travail HACCP

Fiches de travail principales	Fiches de travail complémentaires	Descriptif
WS 1 FICHE DE TRAVAIL HACCP		Enregistrement et validation de l'inspection HACCP
WS 2 DESCRIPTION DES PRODUITS		Description du produit et du processus notamment les caractéristiques des matières premières et du produit final
WS 3 DIAGRAMME DE FLUX		Flux simplifié des opérations avec emplacement des PRP-O et CCP
	WS A CLASSIFICATION ET CODES DES AGENTS DANGEREUX	Feuille de route pour l'équipe HACCP/Securité des denrées alimentaires chargée d'évaluer les dangers analysés par le système HACCP
WS 4 IDENTIFICATION DESCRIPTION DES DANGERS		Chaque danger potentiel est répertorié et son importance est déterminée en fonction de la gravité de son effet sur la santé et la probabilité de son apparition
	WS B TABLEAU D'ÉVALUATION DES DANGERS	Codification et classification des agents potentiellement dangereux à considérer pendant l'examen
WS 5 SÉLECTION ET CLASSIFICATION DES MESURES DE CONTRÔLE		À l'aide de l'arbre décisionnel, les mesures de contrôle sont classées en CCP, PRP-O ou en Modification
WS 6 VALIDATION DES MESURES DE CONTRÔLE		Preuve que la mesure de contrôle peut atteindre les limites/seuils visés
WS 7 PLAN HACCP INCLUANT LES PRP-O		Dresse la l et donne un aperçu général des CCP et PRP-O identifiés avec des mesures de contrôle, des seuils, des mesures correctives et des responsabilités
WS 8 PLAN DE VÉRIFICATION		Aperçu des activités de vérification montrant que les CCP et les PRP-O ont été adéquatement mis en œuvre
WS 9 MODIFICATION (S) ET SUIVI		Liste détaillée de l'ensemble des modifications
WS 10 COMPTE RENDU DE RÉUNION		Compte-rendu des réunions, des présences et des décisions prises par l'équipe
	WS C (Facultatif) LISTE DES DOCUMENTS JUSTIFICATIFS	Consignation et archivage des informations

[WS 1] Fiche de Travail relative au domaine d'étude du HACCP

Cette fiche de travail définit la portée du domaine d'étude du système HACCP du FBO et démontre son efficacité. La fiche de travail est composée de deux parties : la première doit être remplie avant le début de l'étude HACCP et la deuxième à la fin de l'étude HACCP.

La fiche de travail est composée de huit sections. Les instructions pour la remplir sont décrites ci-dessous. Vous trouverez la fiche de travail relative à la portée du HACCP [WS1] sur le CD fourni.

Remplissez la première section (ci-dessous) au début de l'étude HACCP		Instructions
Étude HACCP N ° :	Version N° :	Étude HACCP Fournir des renseignements, y compris le numéro d'étude HACCP, le numéro de version, les détails de l'étude HACCP et la date de début de l'étude HACCP
# 122015	V1.0	
Détails de l'étude HACCP	Cochez la case correspondante	
Nouvelle étude HACCP	<input checked="" type="checkbox"/>	
Examen prévu	20-12-2015	Domaine d'étude de l'étude HACCP Domaine de l'étude HACCP, (le nom de l'usine, la Chaîne de production, la marque, le nom du produit, le code produit, la référence FSMS)
Examen inopiné		
Date de début	Date: 01-02-2015	
Description du domaine d'étude de l'étude (par exemple modules (point de départ et de fin) ou produits inclus)		Description du domaine d'étude Fournir une brève description des processus et du produit
Lait traité et conditionné de façon aseptisée de catégorie «A»		
Examen prévu ou inopiné : modifications/raisons/causes principales		Examen prévu ou inopiné : Fournir l'historique de l'examen HACCP, y compris le type (prévu ou non). Pour les examens inopinés, indiquez la raison
Revue des normes ISO 22000/FSSC 22000		
Membres de l'équipe HACCP		
Nom	Responsabilité/Rôle/Expertise	Service/Entreprise
G Moran	Responsable Sécurité des denrées alimentaires	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
O Brown	Hygiéniste/Microbiologiste	Hygiéniste
M Rodrigues	Responsable de production du lait	Production du lait
B Jackson	Responsable du laboratoire	Laboratoire
D Smith	Responsable de l'entreposage	Entreposage
O Murphy	Responsable de l'ingénierie	Ingénierie
C Flack	Responsable de l'usine	Direction
N Williams	Vétérinaire	Sécurité des denrées alimentaires/Assurance Qualité
Membres de l'équipe HACCP Fournir des détails sur les membres de l'équipe HACCP		

Autorisation en vue d'une nouvelle étude HACCP ou mise à jour vers une nouvelle version		
Responsable de l'usine	C Flack	Date : 15-02-2015

Remplissez la section ci-dessous à la fin de l'étude HACCP

Modifications prévues selon l'étude HACCP		
Modification N°	Mesure (s) de maîtrise provisoire (s) pour application immédiate	Délai
		Date:
		Date:
		Date:

Examen de l'étude HACCP		Émission de l'étude HACCP	
Date du prochain examen prévu :	20-12-2015	Étude émise	Date: 15-02-2015

Autorisation de fin d'étude		
Chef d'équipe Sécurité alimentaire sanitaire des denrées	G Moran	Date: 12-02-2015
Hygiéniste/Microbiologiste	O Brown	Date: 12-02-2015
Responsable de l'usine	C Flack	Date: 12-02-2015

Instructions

Autorisation en vue d'une étude HACCP

Indiquer le nom et les postes des personnes autorisées et la date de l'autorisation.

Modifications planifiées

Identifier l'enjeu de l'étude HACCP, la date de révision suivante, le numéro de modification, les mesures de contrôle provisoires et les délais.

Autorisation de fin d'étude

Les personnes autorisées doivent signer et dater l'étude.

[WS 2] Fiche de travail relative à la description des produits/ingrédients

La fiche de description du produit fournit des détails sur les produits et procédés, y compris la matière première et les caractéristiques du produit final. Chaque produit (ou un groupe de produits similaires) doit être entièrement spécifié et documenté, y compris la sensibilité et les risques potentiels pour la sécurité sanitaire. La description de la sécurité sanitaire des produits englobe la chaîne alimentaire, allant des matières premières utilisées à la distribution des produits finis. La traçabilité des matières premières jusqu'à l'approvisionnement final doit être décrite. Une spécification exhaustive des produits finis est nécessaire pour assurer une évaluation complète des procédures de sécurité des denrées alimentaires.

Les produits finis spécifiés sur la fiche de travail doivent clairement refléter les détails suivants :

- Nom du produit
- Type
- Caractéristiques générales du produit, telles que l'aspect et le poids
- Exigences spécifiques telles que la législation pertinente et/ou les exigences du client
- Matières premières et ingrédients utilisés (composition)
- Indicateurs de sécurité sanitaire (chimiques, microbiologiques et physiques, allergènes)
- Emballage du produit
- Principales étapes et conditions de traitement (méthode de production)
- Durée de conservation et conditions de stockage
- Étiquetage prenant en compte la sécurité sanitaire du produit
- Utilisation prévue par les consommateurs/utilisation adéquate
- Conditions de transport et méthodes de distribution
- Possibilité de mauvaise manipulation/mauvaise utilisation du produit
- Groupes de consommateurs visés
- Autres caractéristiques ayant un impact sur la sécurité des denrées alimentaires

La description des matières premières et des matières auxiliaires qui sont en contact avec les denrées alimentaires doit indiquer de manière concise les éléments suivants :

- Noms de ces matières premières, ingrédients et matières auxiliaires
- Composition
- Ingrédients à haut risque
- Indicateurs de sécurité sanitaire (chimiques, microbiologiques et physiques, allergènes)
- Origine ou fournisseur
- Principales étapes et conditions de traitement (méthode de production)
- Méthodes de conditionnement et de transport
- Conditions de stockage et durée de conservation
- Préparation ou traitement avant utilisation/retraitement
- Critères d'acceptation liés à la sécurité des denrées alimentaires

La colonne « Source d'information » fait référence aux documents législatifs, réglementaires, technologiques ou autres qui régissent les exigences énoncées ici. Tous les indicateurs de ce formulaire sont fournis uniquement à des fins d'illustration. Au moment de concevoir ses propres cahiers des charges, le FBO doit tenir compte de tous les indicateurs relatifs à la législation et à la réglementation en vigueur et les exigences des clients, ainsi que les caractéristiques citées.

Vous trouverez la fiche de travail [WS2] relative aux produits/ingrédients sur le CD fourni

Caractéristiques du produit final

Nom (produit (s), groupe (s) de produits, ligne)	Lait aseptique de catégorie A transformé et conditionné
Composition	Lait de vache
Type (par exemple, cru, cuit, prêt à consommer)	Prêt à manger
Principales caractéristiques physiques, biologiques et chimiques	Paramètres chimiques : Métaux lourds Plomb, mg/kg, pas plus de 0,1 Arsenic, mg/kg, pas plus de 0,05 Cadmium, mg/kg, pas plus de 0,03 Mercure, mg/kg, pas plus de 0,005 Antibiotiques : Chloramphénicol n'est pas autorisé Le groupe tétracycline n'est pas autorisé Streptomycine n'est pas autorisée La pénicilline n'est pas autorisée Les substances inhibitrices ne sont pas autorisées Les mélamines ne sont pas autorisées Radionucléides : Cs-137 Bq/kg, pas plus de 100 Sr-90, Bq/kg, pas plus de 37
	Paramètres biologiques : <ul style="list-style-type: none"> • microorganismes mésophiles : aérobies et anaérobies - pas plus de 100 000 ufc/g • (Coliformes) à 0,1 - ne sont pas autorisés • Agents pathogènes dont Salmonella spp 25,0 g - non autorisé • Staphylococcus aureus en 1,0 g - non autorisé • Listeria dans 25,0 g - non autorisé
	Paramètres Physiques : Pureté du groupe - pas moins de 1 Les particules d'impuretés mécaniques ne sont pas autorisées
Étapes clés de production (par exemple séchage, traitements thermiques, congélation)	Stockage, Clarificateur/Séparateur, Normalisation, Pasteurisation, Remplissage, Stockage, Distribution/Logistique
Autres	

Spécifications et exigences réglementaires (relatives à la sécurité des denrées alimentaires)	
Spécifications du produit	JB-0346-7654-A
Exigences réglementaires spécifiques au produit	PMO 2005

Remplissage et Emballage	
Description de l'emballage (par exemple, sa taille)	Conteneur de polyéthylène haute densité muni d'un bouchon antiéffraction à vis de pression en polypropylène
Système de conditionnement (par exemple atmosphère modifiée)	Emballage aseptique

Instructions

Caractéristiques du produit final

Détails complets du nom de produit ou du nom de famille du produit, du type, des caractéristiques physiques et chimiques, des étapes clés de production et d'autres caractéristiques. Présente les détails des matières premières, des ingrédients à risque élevé, des matériaux de conditionnement, du retraitement et d'autres caractéristiques.

Spécifications et exigences réglementaires (relatives à la sécurité des denrées alimentaires)

Indique les détails des spécifications du produit et des exigences réglementaires.

Remplissage et Emballage

Détails complets sur les exigences du système de conditionnement.

Informations sur les produits et les étiquettes	
Instructions relatives à l'utilisation par les consommateurs (y compris l'utilisation ou le stockage après ouverture)	Conserver au réfrigérateur, Catégorie «A» pasteurisé, homogénéisé, ajout de vitamines A et D, 30 % de matière grasse en moins que le lait ordinaire
Déclarations pour une utilisation sécuritaire (informations sur les allergènes, instructions spéciales pour une manipulation sécuritaire)	Durée de conservation - 7 jours; Température de stockage ne dépassant pas +6 degrés C - 24 heures
Autres	Date de fabrication

Distribution/Stockage/Description	
Instructions de distribution (par exemple ambiante, réfrigérée, congelée)	Le produit est encapsulé dans des caisses de lait standard - quatre unités par caisse, en utilisant des camions réfrigérés de 0 °C à + 20 °C
Instructions de stockage (par exemple, ambiante, réfrigérée, congelée)	Distribué en utilisant des camions frigorifiques de 0 °C à + 20 °C dans un véhicule aménagé pour le transport des aliments pour le commerce de gros et de détail
Conditions de conservation	Conditions de stockage à une température entre 0 °C à + 20 °C. Durée de conservation - 7 jours
Autres	Sans objet

Usage du consommateur	
Utilisation prévue	Produit prêt à servir. Peut également être utilisé comme ingrédient dans la préparation des repas.
Groupe cible d'utilisateurs et considérations particulières des consommateurs (p. ex., nourrissons, personnes âgées)	Les consommateurs de tous âges consomment ce produit
Mauvaise utilisation et utilisation abusive	Non stocké sous réfrigération adéquate

Instructions

Informations sur les produits et les étiquettes

Informations complètes sur les déclarations de produits et sur les étiquettes.

Distribution/Stockage/Description

Détails complets sur la distribution, le stockage, la durée de conservation et autres conditions.

Usage du consommateur

Détails sur l'utilisation prévue, les groupes de consommateurs particuliers, les mauvaises manipulations et abus susceptible d'arriver.

Caractéristiques des matériaux entrants

Nom des matières premières, ingrédients	Lait de vache	Nommer toutes les matières premières, les ingrédients, les aliments et les matériaux de contact
Composition	Lait de vache	Composition Spécifier les ingrédients, y compris les additifs alimentaires et les auxiliaires technologiques.
Ingrédients à haut risque	Le lait de vache - un environnement accueillant pour le développement de microorganismes (bactéries lactiques, streptocoques, coliformes, bactéries de putréfaction, Salmonella spp entre autres)	Ingrédients à haut risque (par exemple, allergènes, matières premières microbiologiques ou dangereuses, sources de corps étrangers) Fournir une liste d'ingrédients à haut risque : allergènes (céleri, maïs, œufs, agrumes, citrouille, légumineuses, arachides, soja, lait, fruits de mer, sésame, noix, blé) ; Les dangers microbiologiques (Salmonella spp., Clostridium botulinum, Staphylococcus aureus, Yersinia enterocolitica, Listeria monocytogenes, Vibrio spp., Escherichia coli O157: H7, Clostridium perfringens, Bacillus cereus, Campylobacter spp., Shigella spp.) ; Sources de corps étrangers : emballage, matériel, transport, type de produit.
Principales caractéristiques physiques, biologiques et chimiques	Paramètres chimiques : Éléments toxiques <ul style="list-style-type: none"> • Plomb, mg/kg, pas plus de 0,1 • Arsenic, mg/kg, pas plus de 0,05 • Cadmium, mg/kg, pas plus de 0,03 • Mercure, mg/kg, pas plus de 0,005 Pesticides : <ul style="list-style-type: none"> • Hexachlorocyclohexane α, β, γ isomères), mg/kg, pas plus de 1,25 (de matières grasses) • DDT et ses métabolites, mg/kg, pas plus de 1,0 (de matières grasses) Radionucléides : <ul style="list-style-type: none"> • Cs-137, Bq/kg, pas plus de 100 • Sr-90, Bq/kg, pas plus de 3,7 • Les substances inhibitrices ne sont pas autorisées Antibiotiques : <ul style="list-style-type: none"> • Le chloramphénicol n'est pas autorisé • Le groupe tétracycline n'est pas autorisé • Streptomycine n'est pas autorisée • La pénicilline n'est pas autorisée Paramètres biologiques : Nombre de cellules somatiques, milliers/cm³ <ul style="list-style-type: none"> • Microorganismes mésophiles : aérobies et anaérobies - pas plus de 100 000 UFC/g (Coliformes) en 0,1 - ne sont pas autorisés • Agents pathogènes dont Salmonella spp 25,0 g - non autorisé • Staphylococcus aureus en 1,0 g - non autorisé • Listeria dans 25,0 g - non autorisé Paramètres Physiques : Densité, kg/m ³ , au moins 1028 Groupe de pureté - pas moins de 1 Impuretés mécaniques des particules non autorisées	Principales caractéristiques physiques, biologiques et chimiques Les propriétés ou caractéristiques du produit sont importantes pour déterminer sa sécurité sanitaire. Il peut s'agir de caractéristiques physiques (granulométrie, porosité, poids, etc.), chimiques (pH, activité de l'eau, acidité, etc.) ou microbiologiques (teneur en UFC/g).
Fournisseur	Exploitation laitière : Le monde du lait	Fournisseur Spécifier le fournisseur de matières premières

Étapes principales de production et conditions (méthode de production);	Obtenue lors de la traite mécanique des bovins, puis refroidie à + 6 °C	Principales étapes et conditions (méthode de production) telles que séchage, traitement thermique et congélation Préciser les processus permettant de bloquer l'apparition, la reproduction ou la survie des microorganismes
Conteneurs de conditionnement et de transport	Conteneurs de transport hermétiquement fermés (réservoirs en acier inoxydable); Joints en caoutchouc alimentaire utilisés pour sceller les couvercles	Matériaux de conditionnement en contact avec les aliments Précisez le type de matériau en contact avec les aliments
Conditions de stockage et durée de conservation	Température de stockage ne dépassant pas +6 °C. 24 heures	Conditions de stockage et durée de conservation Préciser la durée de conservation et les conditions de stockage adéquates des matières premières.
Préparation et/ou transformation avant utilisation	Filtrage, refroidissement	Préparation et/ou traitement avant utilisation Préciser les étapes de préparation ou de transformation des matières premières avant leur utilisation afin de minimiser les dangers alimentaires.
Critères d'acceptation en rapport avec la sécurité des denrées alimentaires	Température en cas d'acceptation d'au plus +10 °C Disponibilité du certificat vétérinaire Test de l'absence d'antibiotiques (chloramphénicol, groupe tétracycline, streptomycine, pénicilline) Groupe de pureté - pas moins de 1 Les particules d'impuretés mécaniques ne sont pas autorisées	Critères d'acceptation liés à la sécurité sanitaire Préciser les critères de sécurité sanitaire des matières premières vérifiés par l'entreprise lors de l'acceptation
Autres (par exemple conservateurs, auxiliaires technologiques, services)	Sans objet	Autre Précisez d'autres renseignements pertinents, le cas échéant

Instructions:

[WS 3] Fiche relative au diagramme de flux

Cette fiche de travail illustre le processus de production d'un produit dans un système HACCP.

Le diagramme de flux doit être construit par l'équipe HACCP et couvrir toutes les étapes opérationnelles relatives à un produit spécifique. Le même diagramme de flux peut être utilisé pour un nombre quelconque de produits ayant le même processus de production.

Préparer des diagrammes de flux pour les produits ou les catégories de processus couverts par le système HACCP. Les diagrammes de flux doivent servir de base à l'évaluation de la possibilité d'occurrence, d'augmentation ou d'introduction de dangers pour la sécurité des denrées alimentaires.

Les diagrammes de flux doivent prendre en compte les étapes du processus concernées, leur séquence et leur relation réciproque. Si le travail est sous-traité ou externalisé, il doit être indiqué dans le diagramme de flux.

Le diagramme de flux doit détailler l'introduction des matières premières ou des ingrédients. Si le retraitement ou le recyclage est une option dans le processus, ces étapes doivent être incluses. Enfin, les déchets, sous-produits, produits intermédiaires et produits finis doivent être inclus dans le diagramme de flux. L'exactitude des diagrammes et de leur agencement doit être vérifiée par l'équipe responsable de la sécurité des denrées alimentaires/HACCP. Cette vérification doit être répétée périodiquement (au moins une fois par an) pour identifier et documenter les modifications apportées à l'installation et à la mise en forme du procédé. Le FBO doit faire un diagramme de flux pour toutes les étapes du processus, y compris toutes les étapes de contrôle (CCP), avec des paramètres spécifiques. En parallèle avec le diagramme de flux, le document et la personne responsable doivent être identifiés pour la plupart des étapes du diagramme. Il est important d'inclure des étapes telles que le traitement des déchets, les systèmes CIP, le retraitement dans le diagramme de flux :

1. Concevoir le diagramme de flux du processus
2. Numérotez chaque étape du processus
3. Indiquer les CCP lorsque l'étude du système HACCP est terminée
4. Indiquer les PRP-O lorsque l'étude du système HACCP est terminée
5. Consigner la vérification du diagramme de flux effectuée sur le site

Pour compléter cette fiche de travail, vous trouverez des informations dans les documents système suivants :

- Commission du Codex Alimentarius
- CAC/RCP 1-1969, Rev.4-2003 Principes généraux d'hygiène alimentaire
- Système de sécurité des denrées alimentaires basé sur la norme ISO 22000

#	Étape du processus de production	Description de l'étape
1		Le contrôle des entrées de matières premières et auxiliaires est effectué dans le laboratoire d'entreprise conformément aux directives sur le contrôle technico-chimique et microbiologique dans les entreprises de l'industrie laitière. Ceux-ci sont dûment approuvés et conformes aux normes des méthodes de recherche spécifiées dans le cahier des charges de ce produit.
2		Le lait, sélectionné en fonction des indicateurs de sécurité sanitaire, est purifié par des filtres mécaniques, puis refroidi immédiatement à $(4 \pm 2) ^\circ\text{C}$ et alimenté aux réservoirs intermédiaires. La durée du stockage du lait cru à une température allant jusqu'à $4 ^\circ\text{C}$ est de 12 heures et de 6 heures pour une température allant jusqu'à $6 ^\circ\text{C}$.
3		Une partie du lait est séparée dans des séparateurs de crème afin de sélectionner la crème.
4		Le lait est normalisé en fractions massiques de matières grasses et de protéines de telle manière que ces parts des fractions massiques normalisées correspondent à la part de matières grasses et de protéines du lait dans le produit final. Quant aux matières grasses, le lait est normalisé comme suit : <ul style="list-style-type: none"> • La crème est ajoutée à un lait entier • Quant à la protéine, le lait peut être normalisé en mélangeant des lots de lait avec une teneur en pourcentages de protéines variables. • Les vitamines doivent être conservées dans un endroit sec et sombre à accès limité à une température ne dépassant pas $+ 25 ^\circ\text{C}$; Peut être entreposé un an dans un emballage scellé sans air ni lumière. • Pour la dose de vitamines, la personne responsable doit peser le nombre requis de vitamines et préparer une solution comme recommandé par l'instruction technologique en conformité avec les exigences de sécurité sanitaire. • La quantité requise du complexe doit être prise, en essayant de ne pas soulever la poussière, en portant des gants et des lunettes de protection pour éviter le contact avec la peau et les yeux. • Après l'utilisation de la vitamine, l'emballage doit être hermétiquement fermé.
5		Le lait est homogénéisé à une pression de 12-18 bars
6		Le lait est pasteurisé à une température non inférieure à $85 ^\circ\text{C}$ et un temps de pasteurisation non inférieur à 20 secondes (cette durée est conditionnée par des caractéristiques constructives de l'équipement) et refroidi à $4 \pm 2 ^\circ\text{C}$.
7		Le lait réfrigéré pasteurisé entre dans le réservoir pour stockage intermédiaire avant traitement ultérieur. La durée de conservation maximale du lait pasteurisé jusqu'à sa stérilisation est de 24 heures.
8		La mise en bouteille du lait pasteurisé est réalisée dans des conditions hygiéniques. Le matériel de conditionnement est nettoyé avec de l'eau pasteurisée ou traitée avant la mise en bouteille. Le matériel de conditionnement n'est fourni que par un fournisseur agréé. Le certificat d'analyse et/ou de conformité est fourni. Le laboratoire fournit l'inspection entrante selon les exigences de compagnie.
9		Les paquets, placés dans des films rétractables ou des plateaux en carton, sont empilés sur des palettes destinées au transport de produits alimentaires et conduits à la chambre de nettoyage à sec à une température de $0 ^\circ\text{C}$ à $+ 20 ^\circ\text{C}$. À cette étape, le lait pasteurisé est refroidi à une température de $+20 ^\circ\text{C}$ ou moins, en moins de 24 heures, après quoi le procédé est considéré comme complet. Le produit stocké doit être protégé de la lumière directe du soleil.
10		La durée de conservation du lait pasteurisé d'une teneur en matières grasses de 5,0 % dans un emballage en matériau composite d'un volume nominal de 1 litre est de quatre mois à compter de la date de fabrication à une température comprise entre $0 ^\circ\text{C}$ et $+20 ^\circ\text{C}$.

Autorisation

Nom	Fonction/Responsabilité dans l'équipe	Signature	Date	Le document doit être approuvé sur place après la vérification du diagramme de flux
G Moran	Responsable sécurité des denrées alimentaires, Chef d'équipe HACCP	Signature	02-01-2015	Le document doit être vérifié sur place après la vérification du diagramme de flux

[WS 4] Fiche de travail relative à l'identification et à la description des Dangers

La fiche d'identification et de description des dangers identifie chaque danger potentiel et détermine son importance par la gravité de son effet potentiel sur la santé et sa probabilité d'occurrence. Chaque fois que le FBO change d'une manière susceptible de nuire à la sécurité des denrées alimentaires, toutes les étapes pertinentes de l'analyse des dangers doivent être mises à jour.

Identification des risques

Le FBO (équipe Sécurité des denrées alimentaires/HACCP) doit identifier et documenter tous les dangers biologiques, chimiques et physiques potentiels pouvant avoir un impact négatif sur la sécurité sanitaire du produit. L'identification doit inclure tous les aspects des opérations dans le cadre du système HACCP/FSMS.

L'identification des dangers doit comprendre :

- Matières premières et ingrédients : spécifications, contrôle des procédés chez les fournisseurs ;
- Caractéristiques des produits intermédiaires et finaux : spécifications intrinsèques des produits ;
- Caractéristiques des procédés utilisés, y compris les services sous-traités ;
- Programme Prérequis (PRP), y compris les aspects suivants :
 - Aménagement de l'installation, des lignes de production, des installations et du matériel ;
 - Emplacement des salles de travail, acheminement, entreposage et séparation des matières premières, produits intermédiaires, produits finis, ventilation ;
 - Processus de production tels que l'achat, le nettoyage et la désinfection, le conditionnement, l'entretien, la lutte contre les nuisibles et la gestion des déchets ;
 - Personnel (y compris les locaux pour les visiteurs et les fournisseurs de services externes, p. ex. Les mécaniciens) : hygiène, connaissances en matière d'hygiène alimentaire et de sécurité des denrées alimentaires, exigences de notification des maladies et infections.

Emplacement du Danger potentiel		Description du Danger					
Indiquer l'étape (matière première, production ou distribution) où le danger est susceptible de survenir.		Décrire clairement et précisément les dangers potentiels de chaque étape : Classe (M, P, C ou A), agent, ampleur, origine, nature, etc.					
Étape n° :	Étape (description)	H #	Danger	Classe	Origine ou source du danger (lieu et façon susceptible de s'introduire dans le produit ou son environnement)	Nature du danger (présence, capacité de croissance, survie, formation de toxines et de produits chimiques toxiques, migration de produits chimiques)	
1	Réception de lait cru	C	Médicaments thérapeutiques (antibiotiques)	C1	Production laitière primaire [exploitation agricole]	Présence	
1	Réception de lait cru	C	Éléments toxiques (métaux lourds)	C3	Production laitière primaire [exploitation agricole], Transport	Présence, Introduction	

Analyse des dangers (risque)

Le FBO (équipe Sécurité des denrées alimentaires/HACCP) doit procéder à une analyse des dangers pour identifier les dangers qui doivent être éliminés ou réduits et maîtrisés pour assurer la sécurité sanitaire de la production alimentaire. L'analyse des dangers doit inclure la probabilité d'apparition des dangers et la gravité des effets indésirables sur la santé.

Une fiche de travail vierge d'identification et de description des dangers [WS 4] est incluse dans le CD fourni.

		Évaluation des dangers			Justification du choix des dangers et de l'inspection
		Q1 : Compte tenu de la description des dangers, de leur probabilité d'apparition (avant l'application de la mesure de contrôle et de la gravité de ses effets néfastes sur la santé, ce danger doit-il être maîtrisé? Autrement dit, est-ce un danger significatif?			Justificatifs à l'appui, renseignez la probabilité d'apparition, la gravité des effets néfastes sur la santé et le niveau « tolérable » dans le produit final.
	Niveau acceptable dans le produit final	Probabilité d'apparition	Gravité de l'effet néfaste sur la santé	Danger significatif (Oui/Non)? En cas de danger significatif, sélectionnez et classez les mesures de contrôle dans la WS 5	Expliquez en quoi chaque danger est susceptible ou non de se produire ou de causer des effets néfastes sur la santé. Pour les dangers non significatifs, documenter la façon de les maîtriser, p. ex : par un PRP, une indication ou une déclaration des allergènes majeurs (MAD). Assurez-vous de considérer tous les dangers potentiels. Justifier pourquoi un danger a été négligé, le cas échéant.
	Absence	Fréquent [4]	Peut conduire à la mort	Significatif [20]	La probabilité d'apparition du danger est fréquente, Présence d'antibiotiques utilisés dans le traitement des animaux.
	Plomb, mg/kg pas plus de 0,1 Arsenic, mg/kg, pas plus de 0,05 Cadmium, mg/kg, pas plus de 0,03	Peut se produire [2]	Peut causer la maladie [3]	Insignifiant [6]	Au cours des deux dernières années, on n'a pas identifié de métaux lourds dans le lait entrant. Ce risque est contrôlé par les programmes prérequis à l'analyse des matières premières entrantes et des produits finis.

Emplacement du Danger potentiel		Description du Danger					
Indiquer l'étape (matière première, production ou distribution) où le danger est susceptible de survenir.		Décrire clairement et précisément les dangers potentiels de chaque étape : Classe (M, P, C ou A), agent, ampleur, origine, nature, etc.					
Étape n° :	Étape (description)	H #	Danger	Classe	Origine ou source du danger (lieu et façon susceptible de s'introduire dans le produit ou son environnement)	Nature du danger (présence, capacité de croissance, survie, formation de toxines et de produits chimiques toxiques, migration de produits chimiques)	
1	Réception de lait cru	B	Salmonella, Staphylococcus aureus, L monocytogenes, Listeria, Shigella	B1	Production laitière primaire [exploitation agricole], Transport	Présence, Introduction	
1	Réception de lait cru	P	Matériau étranger (pierre, verre, par exemple)	P1	Production laitière primaire [exploitation agricole], Transport	Présence	
1	Réception de lait cru	A	Allergène	A1	Production laitière primaire [exploitation agricole], Transport	Présence	
6	Pasteurisation	B	Microorganismes pathogènes Salmonella, S Aureus, L monocytogenes	B1	Production laitière primaire [exploitation agricole], personnel, environnement de travail	Survie	
		C	Absence	--	-----	--	
		P	Absence	--	-----	--	
A	B	C	D	E	F	G	

Instructions

Étape N°	Description de l'étape	Classe du Danger	Description de l'agent dangereux	Danger N°	Origine ou source du danger	Nature du danger	
Définit le numéro séquentiel pour chaque étape du processus	Définit le titre ou description de l'étape du processus	Définit la classe d'agent de danger : B - biologique C - chimique P - physique A - allergène	Définit le danger contrôlé par la mesure	Définit le code d'agent de danger : B1; C1, P	Définit où et comment le produit ou l'environnement peut être contaminé	Définition de menaces particulières (par exemple, existence, capacité de croissance, survie, répartition des toxines ou produits chimiques toxiques, migration des produits chimiques)	

		Évaluation des dangers			Justification du choix des dangers et de l'inspection
		Q1 : Compte tenu de la description des dangers, de leur probabilité d'apparition (avant l'application de la mesure de contrôle et de la gravité de ses effets néfastes sur la santé, ce danger doit-il être maîtrisé? Autrement dit, est-ce un danger significatif?			Justificatifs à l'appui, renseignez la probabilité d'apparition, la gravité des effets néfastes sur la santé et le niveau «tolérable» dans le produit final.
	Niveau acceptable dans le produit final	Probabilité d'apparition	Gravité de l'effet néfaste sur la santé	Danger significatif (Oui/Non)? En cas de danger significatif, sélectionnez et classez les mesures de contrôle dans la WS 5	Expliquez en quoi chaque danger est susceptible ou non de se produire ou de causer des effets néfastes sur la santé. Pour les dangers non significatifs, documenter la façon de les maîtriser, p. ex : par un PRP, une indication ou une déclaration des allergènes majeurs (MAD). Assurez-vous de considérer tous les dangers potentiels. Justifier pourquoi un danger a été négligé, le cas échéant.
	Absence	Rare [1]	Peut conduire à une maladie grave [4]	Insignifiant [4]	Le danger est contrôlé par un PRP [matière première entrante] et produit fini].
	Absence	Peut se produire [2]	Peut causer la maladie [3]	Insignifiant [6]	Compte tenu du niveau d'hygiène modéré dans la production primaire de lait dans l'exploitation agricole, la probabilité de trouver des corps étrangers dans le lait est faible.
	Toujours présence	Rare [1]	Peut conduire à une maladie grave [4]	Insignifiant [4]	Ce danger est maîtrisé par les programmes prérequis : procédure de contrôle des allergènes et mentions sur l'étiquette comme le lait de vache. Ce danger n'est pas négligeable pour un consommateur souffrant d'une allergie.
	Absence	Peut se produire [2]	Peut conduire à une maladie grave [4]	Important [8]	L'effet de la pasteurisation peut être annulé par la probabilité de survie des micro-organismes dans le lait, créant un grave danger pour la santé.
	-----	--	-----	--	-----
	-----	--	-----	--	-----
	H	I	G	K	L

Niveau acceptable dans le produit final Définit le niveau acceptable de danger tel que requis par la loi ou les spécifications du client	Probabilité d'apparition Définit la probabilité d'apparition d'un danger	Gravité de l'effet néfaste sur la santé Définit la gravité de tout effet néfaste sur la santé découlant du danger	Danger significatif Définit si le danger est significatif ou non. Pour les dangers significatifs, sélectionner et catégoriser les mesures de contrôle sur la fiche HACCP d'évaluation du danger	Justification de la sélection et de l'évaluation des dangers. Définit les raisons pour lesquelles il est ou non susceptible de se produire et cause ou non des effets néfastes sur la santé
--	--	---	---	---

[WS 5] Sélection Et Catégorisation Des Mesures De Maitrise

La fiche de travail relative à la sélection et à la catégorisation des mesures de contrôle catégorise les mesures de contrôle et indique si elles doivent être maîtrisées par des PRP opérationnels ou par le plan HACCP.

L'équipe de Sécurité des denrées alimentaires/HACCP doit identifier et présenter les mesures de contrôle à appliquer ou à mettre en œuvre lorsque l'identification des dangers et l'analyse des dangers concluent que le risque d'un danger identifié est significatif et doit être éliminé ou réduit et maîtrisé à un niveau acceptable.

L'équipe de Sécurité des denrées alimentaires/HACCP doit procéder à une évaluation de chaque étape du processus en utilisant un arbre décisionnel. L'évaluation se fonde sur les différentes expertises au sein de l'équipe et utilise des informations externes et internes.

Pour chaque étape, y compris tous les produits, processus et certains des PRP, les aspects évalués doivent être identifiés.

Les raisons qui amènent à décider s'il s'agit d'un CCP (point de contrôle critique) ou non doivent être documentées et référencées.

Étape et Danger				Mesures de Maîtrise
Transférer les dangers considérés comme significatifs pendant l'évaluation des dangers (WS 4) à cette fiche de travail (WS 5).				<p>Sélectionner et décrire une mesure de contrôle ou une combinaison de mesures de contrôle capables de prévenir, d'éliminer ou de réduire le danger à un niveau acceptable.</p> <p>Présenter la justification de la sélection, p. ex. l'efficacité des mesures de contrôle appliquées seules ou en combinaison contre un danger identifié (se référer à des documents si possible)</p>
Étape N°	Description de l'étape	H #	Danger	Description des mesures de contrôle
1	Réception du lait cru	C1	Médicaments thérapeutiques (antibiotiques : chloramphénicol, famille des tétracyclines, streptomycine, pénicilline)	Contrôle du lait cru pour s'assurer de l'absence d'antibiotiques en utilisant la méthode express (Test Delvo)
2	Filtration du lait cru	P1	Matière étrangère - verre	PRP [Matière Première entrante] - Contrôle du filtrage et de la pureté du lait cru
—	—	—	—	—
6	Pasteurisation	B1	Microorganismes pathogènes	Pasteurisation
—	—	—	—	—
8.3	Nettoyage des emballages avec de l'eau pasteurisée/traitée	B1	E.coli	Il n'y a pas de mesures de contrôle
A	B	C	D	E

Instructions

Étape N°	Description de l'étape	Danger N°	Description de l'agent dangereux	Description des mesures de contrôle
Définit le numéro séquentiel pour chaque étape du processus	Définit le titre ou la description de l'étape du processus	Définit le code d'agent de danger : B1 ; C1, P,	Définit le danger contrôlé par la mesure	Décrit la mesure de contrôle/combinaison des mesures de contrôle prises pour prévenir les dangers, les éliminer ou les réduire à un niveau acceptable

Il est possible que plus d'une mesure de contrôle soit nécessaire pour maîtriser un seul danger, tout comme et plus d'un danger peuvent être maîtrisés par une seule mesure de contrôle.

Classification des mesures de contrôle :

- a. Programmes Prérequis (PRP)
- b. Programmes prérequis opérationnels (PRP-O)
- c. Plan HACCP

Chaque champ de cette fiche contient des instructions quant aux informations ou notes à saisir dans les champs concernés.

La fiche de travail contient également un certain nombre de questions avec des options de réponse, où l'importance de la sélection de chaque réponse est expliquée.

Vous trouverez la fiche de travail relative à la sélection et à la catégorisation des mesures de contrôle [WS 5] sur le CD fourni.

Catégorisation des mesures de contrôle en tant que OPRP et CCP. Répondez aux questions Q1 à Q5, au besoin.							
<p>Q1 : En fonction de la probabilité d'apparition (avant l'application d'une mesure de contrôle) et de la gravité des effets nocifs sur la santé (WS 4), ce danger est-il significatif (doit-il être maîtrisé)? OUI : Ce danger est significatif. Passez à la Q2. NON : Ce danger n'est pas significatif</p> <p>Q2 : Une étape de production ultérieure (y compris l'utilisation prévue par le consommateur), permettra-t-elle de garantir l'élimination du danger significatif, ou de le réduire à un niveau tolérable? OUI : Identifiez et nommez cette étape. NON : Passez à la Q3.</p> <p>Q3 : Des mesures ou pratiques de contrôle sont-elles en place à cette étape? et excluent-elles, réduisent-elles ou maintiennent-elles ce danger significatif à un niveau tolérable? OUI : Passez à la Q4. NON : Modifiez le processus ou le produit et passez à la Q1</p> <p>Q4 : Est-il envisageable de définir des seuils critiques pour la mesure de maîtrise à cette étape? OUI : Passez à la Q5. NON : Ce danger est contrôlé par un PRP-O.</p> <p>Q5 : Est-il possible de surveiller la mesure de maîtrise de façon à prendre immédiatement des mesures correctives en cas de perte de contrôle? OUI : Ce danger est contrôlé par le plan HACCP (CCP). NON : Ce danger est contrôlé par un PRP-O.</p>							
Q1	Q2	Q3	Q4	Q5	CCP / PRP-O / MOD	Fournir les justificatifs prouvant que les mesures de contrôle choisies et les seuils critiques suffiront à maîtriser le danger.	
Oui	Non	Oui	Oui	Oui	CCP 1	La méthode « Express » permet de tester chaque lot de matières premières et de détecter les antibiotiques dans les matières premières laitières	
Oui	Non	Oui	Oui	Non	PRP-O 1	La filtration du lait avec un filtre de diamètre de cellule de 0,01 mm permet de prévenir l'apparition d'impuretés dans le lait	
—	—	—	—	—	—	—	
Oui	Non	Oui	Oui	Oui	CCP 2	La pasteurisation détruit certains micro-organismes pathogènes dans le lait, ou au minimum réduit leur nombre à un niveau acceptable - absence dans 25 mg	
—	—	—	—	—	—	—	
Oui	Non	Non	—	—	Modification du processus	Changement de processus nécessaire; Utiliser de l'eau pasteurisée ou purifiée de façon complémentaire	
					F	G	H

Catégorisation des mesures de contrôle (PRP-O ou CCP). Répondez aux questions Q1 à Q5 au besoin	CCP/PRP-O/modification du processus	Justification de la décision
Fournit des questions auxquelles l'équipe HACCP doit répondre, cela permet d'avoir un éventail de réponses possibles	Identifie la catégorie dans laquelle se trouve la mesure de contrôle sélectionnée	Note la raison d'être du choix d'une mesure ou d'une combinaison de mesures de contrôle

[WS 6] Fiche De Travail Relative A La Validation Des Mesures De Maitrise

Le but de la fiche de travail relative à la validation des mesures de contrôle est de fournir la preuve que la mesure de contrôle peut atteindre les seuils visés. Elle remet en question l'efficacité des mesures mises en œuvre par l'organisation pour traiter chaque agent dangereux.

Chaque champ de cette fiche contient des instructions quant aux informations ou notes à saisir dans les champs pertinents.

La fiche de travail contient un certain nombre de questions qui demandent un type d'information spécifique.

Vous trouverez la fiche de travail relative à la validation des mesures de contrôle [WS 6] sur le CD fourni.

CCP N° PRP-O N°	Étape	Agent dangereux	Mesures de contrôle	Justification du choix des mesures de contrôle	
CCP 1	1	Médicaments thérapeutiques : antibiotiques : groupe tétracycline, pénicilline, streptomycine, chloramphénicol	Contrôle du lait cru pour s'assurer de l'absence d'antibiotiques à l'aide du Test Delvo	Le test rapide permet de déterminer rapidement la présence d'antibiotiques dans les matières premières. Cette méthodologie est approuvée et garantit l'exactitude et la fiabilité des tests.	
PRP-O 1	2	Matières étrangères	Filtration et contrôle de la pureté du lait cru	La filtration du lait sur une cellule filtrante d'un diamètre de 0,01 mm permet de prévenir l'apparition d'impuretés dans le produit fini	
CCP 2	6	Microorganismes pathogènes, dont Salmonella S. aureus, L. monocytogenes	Pasteurisation	La pasteurisation détruit certains micro-organismes pathogènes dans le lait ou réduit leur nombre à un niveau acceptable	
A	B	C	D	E	

Instructions:

CCP N° PRP-O N°	Étape N°	Description de l'agent dangereux	Mesure de contrôle	Justification pour la sélection des mesures de contrôle	
Définit les numéros de CCP et PRP-O	Définit le numéro séquentiel pour chaque étape du processus	Définit le danger maîtrisé par la mesure	Définit les mesures de contrôle choisies pour ce danger	Définit comment la mesure de contrôle doit fonctionner dans la pratique	

L'équipe HACCP doit fournir ou demander la preuve que certaines mesures de contrôle sont capables de maîtriser effectivement les dangers identifiés.

Le chef d'équipe HACCP répondra aux questions suivantes :

- Les dangers potentiels ont-ils été correctement identifiés comme significatifs ou insignifiants?
- Les mesures de contrôle appliquées permettent-elles de réduire les dangers significatifs à un niveau acceptable?
- Les seuils critiques sont-ils corrects et adéquats?
- Les mesures correctives/rectificatives permettront-elles de rétablir le contrôle sur la sécurité sanitaire des produits?

	Vérification de l'efficacité de la mesure de contrôle	Limites critiques (uniquement pour CCP)	Justification du choix des seuils critiques	Mesures correctives
	Contrôle mensuel en utilisant la méthode ELISA ou HPLC	Absence	Législation portant sur le lait cru	Retour au fournisseur ou destruction du lait
	Détermination de la pureté selon la norme	Sans objet	Sans objet	Sans objet
	Analyse microbiologique mensuelle du produit	Température de pasteurisation non inférieure à 85 °C, temps non inférieur à 20 secondes	Consigne technologique relative au lait pasteurisé	Déviations du flux normal et nouvelle pasteurisation
	F	G	H	I

	Vérification de l'efficacité de la mesure de contrôle Définit la portée de l'efficacité de la mesure de contrôle	Seuils critiques (uniquement pour CCP) Définit les seuils critiques déterminés pour ce CCP	Justification du choix des seuils critiques Définit la base sur laquelle les seuils critiques pertinents sont déterminés	Corrections Définit les mesures à mettre en place pour éviter un effet négatif sur la sécurité sanitaire de la denrée alimentaire lorsque le seuil critique est dépassé
--	--	--	--	---

[WS 7] Fiche De Travail Relative Au Plan HACCP Incluant Les PRP-O

Le plan HACCP (y compris la fiche de travail du OPRP) fournit un aperçu de l'ensemble des CCP et OPRP identifiés avec des mesures de contrôle, des limites, des mesures correctives et identifie les personnes responsables.

Vous trouverez un plan HACCP [WS 7] et une fiche de travail PRP-O sur le CD fourni.

CCP N° PRP-O N°	H #	Étape N°	Description de l'étape	Description du Danger	Mesures de contrôle	Limites/cibles cri- tiques (ou limites, le cas échéant)	
CCP 1	C	1	Réception du lait cru	Médicaments théra- peutiques : anti- biotiques : groupe tétracycline, pénicil- line, streptomycine, chloramphénicol	Contrôle du lait cru pour s'assurer de l'absence d'antibio- tiques à l'aide du Test Delvo	100 % absence	
PRP-O 1	P	2	Filtration du lait cru	Matières étrangères	Filtration et contrôle de la pureté du lait cru	Sans objet	
CCP 2	B	6	Pasteurisa- tion	Microorganismes pathogènes, dont Salmonella S. aureus, L. monocytogenes	Contrôle de la tem- pérature et du temps de pasteurisation	Température de pasteurisation non inférieure à 85 °C, temps non inférieur à 20 secondes	
A	B	C	D	E	F	G	

Instructions:

CCP N° PRP-O N°	Classe du danger	Étape N°	Description de l'étape	Description du Danger	Mesures de contrôle	Seuils critiques	
Définit les numéros de CCP et PRP-O	Définit la classe d'agent de danger : B - biolo- gique C - chimique P - physique A - allergène	Défi- nit le numéro séquen- tiel pour chaque étape du pro- cessus	Définit le titre ou la description de l'étape du processus	Définit le danger maî- trisé par la mesure	Définit les mesures de contrôle choisies pour ce danger	Définit les seuils critiques déterminés pour ce CCP	

	Surveillance Comment, fréquence, qui?	Corrections, Responsabilités	Mesures correctives Responsabilités	Consigna- tion	Vérification (détails dans la WS 8)
	Test Delvo, chaque lot, par un spécialiste qualité	Retour du lait au fournisseur ou élimination écologique du produit/gestionnaire de l'approvisionnement	Informier l'exploitation laitière et le fournisseur de services vétérinaires, identifier les raisons de l'utilisation des médicaments thérapeutiques Gestionnaire de la qualité	Registre de réception du lait cru	Contrôle mensuel par les méthodes IFA de chaque fournisseur, technicien de laboratoire
	Détermination de la pureté selon la norme, chaque lot, spécialiste qualité	Filtrage répété par un spécialiste qualité	Audit inopiné chez le fournisseur coordonné par le responsable qualité	Registre de filtrage et de refroidissement	Vérification du registre de refroidissement par le responsable du laboratoire
	Archivage/documentation automatique de la température et du temps de pasteurisation, inspection visuelle de l'indicateur de température, en continu, par l'opérateur de pasteurisation	Arrêt de l'alimentation en lait destiné au remplissage, reflux et nouvelle pasteurisation par l'opérateur de pasteurisation	Vérification de l'état technique de l'appareil ; Vérification de la surveillance et de la mesure de l'instrument ; Formation en pasteurisation pour opérateur/ mécanicien, DRH	Registre de pasteurisation, thermogramme	Contrôle des paramètres du thermomètre de référence chaque heure à effectuer par le chef d'équipe et contrôle du thermomètre à chaque changement d'équipe par le microbiologiste
	H	I	J	K	L

Surveillance Comment, fréquence, qui? Définit la méthode de surveillance, sa fréquence et la personne responsable	Corrections Responsabilités Définit les mesures nécessaires à mettre en œuvre pour prévenir un effet négatif sur la sécurité des denrées alimentaires lorsque la limite critique est dépassée; Identifie également la personne responsable	Mesures Correctives Responsabilités Définit les mesures nécessaires à mettre en œuvre pour éliminer les raisons de dépassement des seuils critiques afin d'éviter leur répétition	Archivage Définit les registres à conserver	Vérification (détails dans WS 8) Définit la vérification des mesures menées
---	--	---	---	---

[WS 8] Fiche de travail relative au plan de vérification

La fiche de travail relative au plan de vérification donne un aperçu des activités de vérification montrant que les CCP et OPRP ont été correctement mis en œuvre.

Le FBO doit établir, documenter et mettre en œuvre des procédures de vérification du système HACCP. Le but principal de la vérification est de déterminer le respect des spécifications du système HACCP et de confirmer que le système fonctionne efficacement par l'application de méthodes de contrôle, procédures, tests (y compris par un échantillonnage et des analyses réalisés de façon aléatoire) et d'autres évaluations outre la surveillance.

Les procédures de vérification doivent être établies, documentées, et comporter au minimum :

- Un objectif;
- Des méthodes, procédures opératoires normalisées ou tests appliqués;
- Des tâches et responsabilités;
- Une fréquence;
- Archives (Documents).

Ces procédures porteront au minimum sur les sujets suivants :

- Examen du système HACCP et de ses registres correspondants;
- Analyse des rappels de produits et des produits éliminés;
- Évaluation de l'ensemble des mesures de contrôle générales, des non-conformités et des mesures correctives prises pour confirmer la maîtrise effective des CCP;
- Évaluation de l'ensemble des mesures de contrôle générales pour obtenir confirmation de la mise en œuvre et démontrer la maîtrise effective des dangers associés;
- Conformité des diagrammes de flux et plan d'usine avec la situation réelle documentée;
- Conformité des documents PRP-O et CCP à la situation opérationnelle;
- Analyse des plaintes des clients et des consommateurs en matière d'hygiène et de sécurité des denrées alimentaires;
- Examen des résultats analytiques de l'échantillonnage aléatoire et de l'analyse des produits;
- Évaluation de la conformité dans le contexte de la législation et de la réglementation applicables (ainsi qu'avec les modifications prévisibles de la législation et de la réglementation) et identification des modifications apportées à la législation et à la réglementation relatives à la sécurité des denrées alimentaires;
- Examen des lacunes entre les niveaux actuels et les niveaux cibles de connaissances, de sensibilisation et de formation du personnel en matière d'hygiène et de sécurité des denrées alimentaires, ainsi que les résultats obtenus sur le plan des séances de formation professionnelle;
- Cohérence de la documentation actuelle.

Vous trouverez la fiche de travail relative au plan de vérification [WS 8] vierge sur le CD fourni.

N° CCP : ou N° PRP-O :	Vérification (p. ex. Surveillance du CCP ou fonctionnement du PRP-O, mesures correctives)	Procédure de vérification (p. ex. : méthodes ou procédures à utiliser, observations à effectuer ou mesures à prendre, en cas d'écart ou de suivi)	Fréquence (à quelle fréquence la tâche doit-elle être effectuée?)	Responsable (qui est responsable de la tâche?)	Consignation (quelle méthode employer pour consigner les données?)
CCP 1	Vérifier l'efficacité du contrôle des intrants du lait cru pour déterminer l'absence de médicaments thérapeutiques	Surveillance périodique sélective et maîtrise des documents	Mensuel pour chaque fournisseur et hebdomadaire	Responsable sécurité des denrées alimentaires Gestionnaire de laboratoire	Registre du contrôle d'entrée Registre du technicien de laboratoire
PRP-O 1	Surveiller la mise en œuvre de la procédure de filtration des matières premières et leur efficacité	Contrôle périodique du processus de nettoyage et des registres de nettoyage et de refroidissement.	Hebdomadaire	Gestionnaire de laboratoire	Registre de nettoyage et de refroidissement
CCP 2	Vérification de la pasteurisation du lait, de son efficacité et de son bon fonctionnement	Contrôle périodique de la température et du temps de pasteurisation Contrôle périodique des thermogrammes; Test de peroxydase	Contrôle des paramètres du thermomètre de référence – chaque heure Contrôle des thermogrammes – chaque changement d'équipe Test de Peroxydase – chaque changement d'équipe	Chef d'équipe Microbiologiste Spécialiste de la qualité	Registre de pasteurisation du lait Thermogrammes Registre de test de la peroxydase
A	B	C	D	E	F

Instructions:

N° CCP : ou N° PRP-O :	Activité de vérification	Procédure de vérification	Fréquence	Responsable	Archivage
Définit les numéros de CCP et PRP-O	Définit le but de la vérification	Définit les méthodes ou procédures à utiliser, les observations à effectuer ou les mesures et actions prises en cas de déviation ou de suivi	Définit la fréquence à laquelle la vérification doit être effectuée	Définit la personne et/ou le service/la fonction responsable de la vérification	Définit les registres à conserver

[WS 9] Fiche de travail relative aux modifications et au suivi

La fiche de travail relative à la modification et au suivi décrit en détail l'ensemble des modifications apportées au plan et décrit/surveille tout suivi nécessaire.

Cette fiche de travail renvoie aux détails concernant les étapes du processus et les dangers.

Une fiche de travail relative à la modification et au suivi [WS 9] vierge est incluse dans le CD ci-joint.

Étape du processus de production		Description du Danger		Modification			Mesure (s) provisoire (s) de maîtrise
Étape N°	Description de l'Étape	Danger N°	Description de l'Agent Dangereux	N° Modification	Modification recommandée et confirmation du transfert de la mesure.	Date limite	Mesures à appliquer immédiatement avant la mise en œuvre des modifications.
8	Remplissage	P1	Corps étranger	2	Mettre en œuvre le contrôle du lait conditionné à l'aide d'un détecteur à rayons X pour trouver des corps étrangers	20-2-2015	Aucune
8.3	Manipulation des récipients avec de l'eau	B1	E. Coli	1	Utiliser de l'eau pasteurisée ou purifiée pour rincer les récipients	20-2-2015	Augmentation la fréquence de contrôle microbiologique de l'eau utilisée : hebdomadaire
A	B	C	D	E	F	G	H

Instructions:

Étape N°	Description de l'Étape	Danger N°	Description de l'Agent Dangereux	N° Modification	Modification recommandée et confirmation du transfert de la mesure	Date limite	Mesures à immédiatement appliquer avant la mise en œuvre des modifications.
Définit le numéro séquentiel pour chaque étape du processus	Définit le titre ou la description de l'étape du processus	Définit le code d'agent de danger : B1; C1, P, A	Définit le danger maîtrisé par la mesure	Définit le numéro de modification	Définit la modification recommandée et la confirmation de l'information à transmettre au service/groupe concerné pour la mesure	Définit la date prévue pour la mesure corrective	Définit la mesure de contrôle immédiate provisoire (confinement) à appliquer lorsque les modifications ne sont pas encore mises en œuvre.

[WS 10] Fiche de travail relative au compte rendu de réunion

La fiche de travail relative au compte rendu de réunion documente les réunions, les assiduités et les décisions prises par l'équipe.

Les réunions de l'équipe HACCP permettent à toute l'équipe d'être informée de la mise en œuvre et de l'efficacité de leur système de sécurité des denrées alimentaires. Elles constituent un moyen important de transfert de l'information.

Chaque équipe HACCP doit tenir des réunions régulières. Dans le cas d'événements imprévus, l'équipe HACCP peut tenir des réunions inopinées.

Une fiche de travail relative au compte rendu de réunion [WS 10] est incluse dans le CD fourni.

Date	Participants	Objectifs	Conclusions (décisions/Mesures à prendre)	Responsabilité	Date effectué (e)
1er février 2015	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack N Williams	Examiner/mettre à jour la description du produit	Mise à jour de la description du produit	G Moran	5 Février 2015
12 décembre 2015	G Moran O Brown M Rodrigues B Jackson D Smith O Murphy C Flack N Williams	Vérification du diagramme de flux, comparaison entre le document et la pratique	Aucune mesure nécessaire	G Moran	20 décembre 2015
A	B	C	D	E	F

Instructions:

Date	Participants	Objectifs	Conclusions	Responsabilité	Achevée
Présente les dates de réunion	Liste les membres de l'équipe HACCP (et les invités) présents	Donne les raisons de la tenue des réunions	Précise des décisions prises lors de la réunion (par exemple, les prochaines étapes)	Identifie les personnes responsables de l'exécution des décisions	Indique les dates d'accomplissement réelles

[WS A] Fiche de travail relative aux codes et à la classification des agents dangereux

La fiche de travail relative aux codes et à la classification des agents dangereux permet le codage et la classification des agents potentiellement dangereux.

Il s'agit d'une activité facultative dans la mise en œuvre du guide relatif au système HACCP.

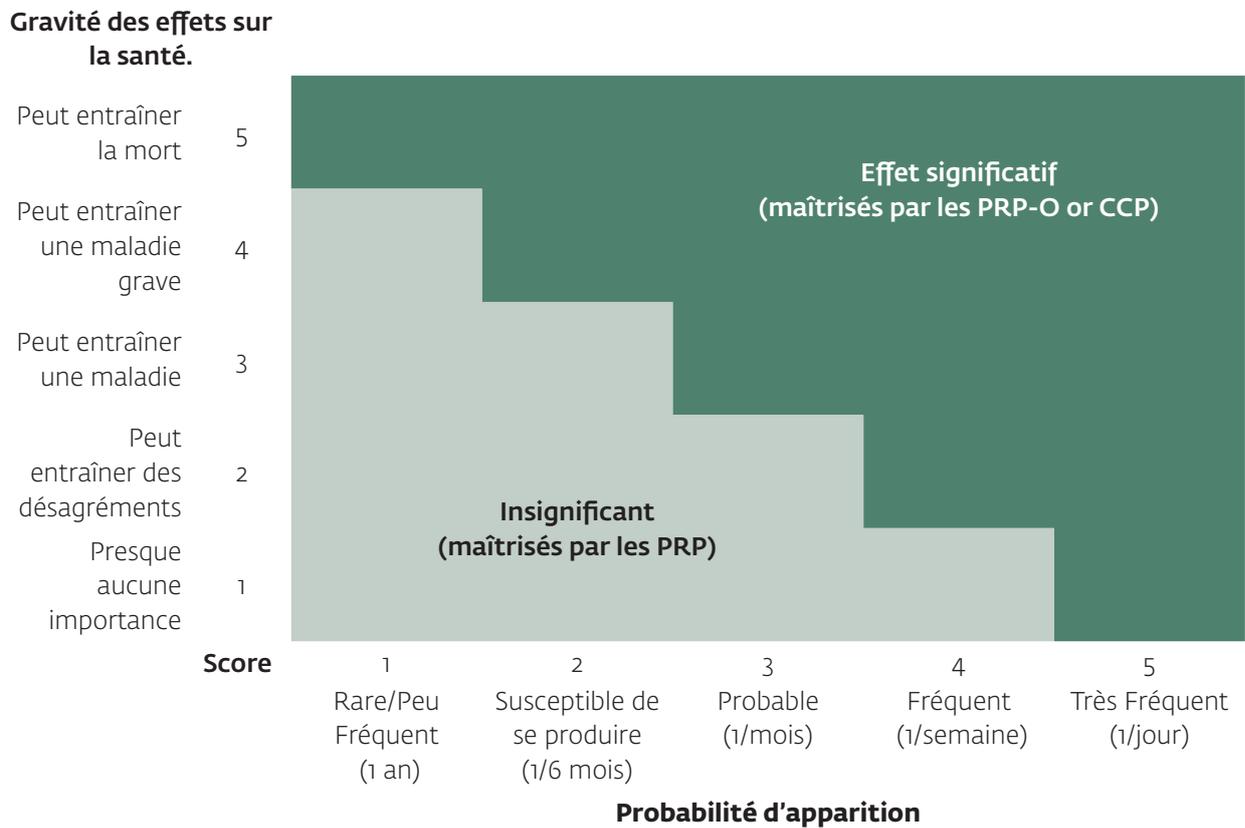
Ingrédient ou Processus	H #	Classe de danger	Description de l'agent dangereux
Lait cru	B1	Biologique	Présence de pathogènes végétatifs (Salmonella, Staphylococcus aureus, L. monocytogenes, Listeria, Shigella)
	C1	Chimique	Présence de médicaments thérapeutiques - antibiotiques : chloramphénicol, famille des tétracyclines, streptomycine, pénicilline
	C2	Chimique	Présence de mycotoxines
	C3	Chimique	Présence d'éléments toxiques (métaux lourds)
	P1	Physique	Matières étrangères (au minimum 2 mm : verre, pierre...)
	A1	Allergène	Allergie à la protéine du lait de vache
Lait pasteurisé	B1	Biologique	Présence d'agents pathogènes végétatifs
	B2	Biologique	Contamination par agents pathogènes végétatifs
Autres ingrédients/ matériaux de conditionnement	B1	Biologique	Présence d'agents pathogènes végétatifs
	C1	Chimique	Présence de substances toxiques ou cancérigènes
	P1	Physique	Matières externes
Eau	B1	Biologique	E. Coli
A	B	C	D

Instructions

Ingrédient ou procédé	H #	Classe de danger	Description de l'agent dangereux
Définit l'ingrédient ou le procédé	Définit le code d'agent de danger : B1; C1, P, A	Cette colonne définit la classe d'agent de danger : B - biologique C - chimique P - physique A - allergène	Définit le danger maîtrisé par la mesure

[WS B] Tableau d'évaluation des dangers

Le tableau d'orientation des fiches de travail fournit des directives à l'équipe sécurité des denrées alimentaires/HACCP du FBO pour l'attribution des risques associés à chaque type de danger. Le tableau des risques est fondé sur les normes ISO 31000 : 2009 et ISO 2000 : 2005



Le tableau d'évaluation des risques permet de séparer les dangers significatifs et minimes (insignifiants) et de documenter la décision

[WS C] Fiche de travail relative aux pièces justificatives

Cette fiche de travail enregistre et classe les renseignements pertinents concernant le système HACCP.

L'inscription doit inclure la liste des exigences légales et réglementaires locales et étrangères en vigueur concernant la salubrité des aliments, y compris celles concernant les matières premières, les services et les produits, ainsi que les codes de pratique applicables, ainsi que les exigences du client (et toutes autres exigences) concernant la sécurité des denrées alimentaires des produits.

Numéro	Titre et désignation du document	Statut et émission du document	Concepteur du Document	Emplacement
1	ISO 22000–2005	Valide à partir du 01.09.2005, première édition	ISO	Bureau de normalisation et de certification
2	Norme d'entreprise IMS 008 « Achats de matières premières et auxiliaires »	Valide à partir du 01.01.2011, première édition	Responsable Achats et Logistique	Bureau de normalisation et de certification
3	Normes sanitaires, règles et normes d'hygiène « Exigences d'hygiène pour la qualité et la sécurité sanitaire des matières premières et des produits alimentaires », approuvé par le ministère de la Santé en date du 09.06.09 N° 63	Valide à partir du 09.06.2009	Ministère de la Santé	Bureau de normalisation et de certification
A	B	C	D	E

Instructions

Numéro séquentiel	Titre et désignation du document	Statut et émission du document	Concepteur du Document	Lieu d'archivage
Fournit le numéro séquentiel attribué à chaque document dans le registre	Indique le numéro et le titre du document	Indique la date de publication et, le cas échéant, le numéro du document.	Identifie l'auteur ou l'éditeur du document	Définit l'emplacement du document



Procédures Et Documentation Du Système De Gestion De La Sécurité Des Denrées Alimentaires (FSMS)

MODULE 5

Présentation de la documentation

Introduction

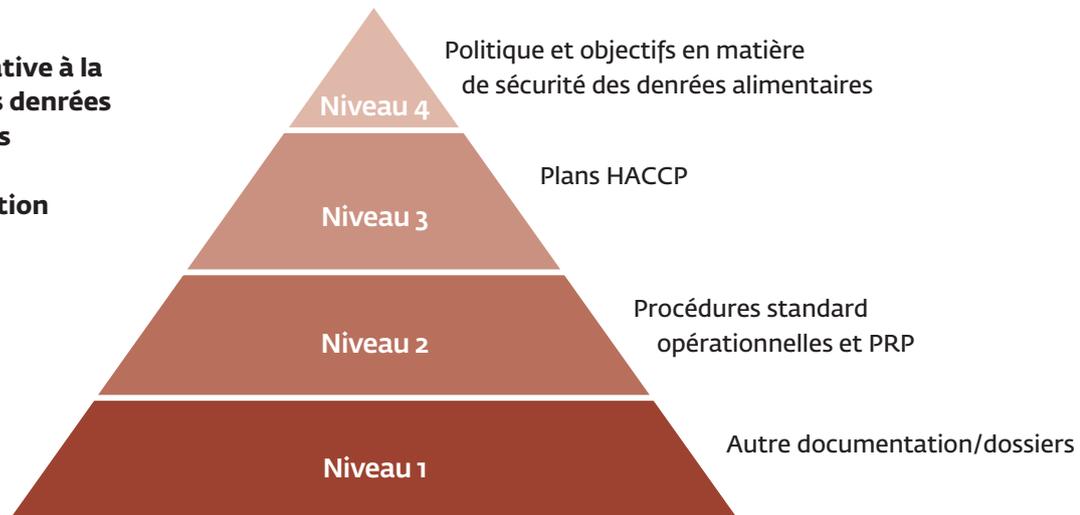
Le septième et dernier principe du système HACCP consiste à développer des procédures efficaces susceptibles de favoriser la tenue de dossiers permettant de référencer le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires. La tenue complète et précise de dossiers est essentielle pour assurer une évaluation de l'efficacité du système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires de sorte à établir une preuve de la conformité en rapport avec les exigences portant sur la sécurité des denrées alimentaires.

La structure de la documentation utilisée dans le Système de gestion se rapportant à la sécurité des denrées alimentaires est une structure d'ordre hiérarchique. Cette structure favorise la distribution, l'entretien et la compréhension de la documentation.

Le schéma 1 présente une hiérarchie typique de la documentation HACCP. Le développement d'une hiérarchie dépend des circonstances de l'organisation.

Schéma 1

Gestion relative à la sécurité des denrées alimentaires
Système de documentation hiérarchisé



La portée de la documentation du système de gestion relatif à la sécurité alimentaire peut varier d'une organisation à une autre, et ce en raison de :

- la taille de l'organisation et du type d'activités ;
- la complexité des méthodes et des interactions que cela implique ;
- la compétence du personnel.

La documentation HACCP peut apparaître sur n'importe quel type de support à savoir le support papier ou électronique

Objectifs et Avantages

Les objectifs et avantages liés à la documentation du système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires d'une organisation comportent, mais pas de manière exhaustive, les éléments suivants :

- a) Description relative au système de gestion lié à la sécurité des denrées alimentaires de l'organisation ;
- b) Fournir les informations en direction des groupes inter-fonctionnels de manière à leur permettre de mieux comprendre leurs interactions ;
- c) Faire connaître aux employés l'engagement de la direction par rapport à la sécurité des denrées alimentaires ;
- d) Aider les employés à comprendre leur rôle au sein de l'organisation, leur permettre également de mesurer l'ampleur de la tâche et l'objectif lié à celle-ci ;
- e) Renforcer l'esprit de convivialité et favoriser la bonne entente entre les employés et la direction ;
- f) Déterminer les attentes sur le plan des performances professionnelles ;
- g) Orienter les activités de manière à répondre aux exigences spécifiques ;
- h) Fournir des preuves objectives qui attestent que les exigences établies ont été atteintes ;
- i) Déterminer un cadre de fonctionnement clair et efficace ;
- j) Établir un cycle de formation périodique à l'endroit des nouveaux employés et de formation de rappel à l'endroit des employés actuels ;
- k) Déterminer l'ordre et l'équilibre de base au sein de l'organisation ;
- l) Assurer la cohérence des opérations sur la base du processus documenté ;
- m) Déterminer le fondement de l'amélioration en continu ;
- n) renforcer la confiance des clients sur la base de systèmes documentés ;
- o) Démontrer les capacités des parties intéressées au sein de l'organisation ;
- p) Présenter un cadre assez clair des exigences aux fournisseurs ;
- q) Déterminer les fondements de l'audit du Système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires ;
- r) Déterminer les critères d'évaluation en termes d'efficacité et d'adéquation constante conformément au système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires.

Politique et objectifs en matière de sécurité des denrées alimentaires

La politique et les objectifs en matière de sécurité des denrées alimentaires doivent être documentés, soit en tant que document indépendant soit en tant que document faisant partie du système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires. La politique en matière de sécurité des denrées alimentaires doit également comporter les exigences spécifiques conformément au programme GFSI sur la sécurité des denrées alimentaires.

Les objectifs en matière de sécurité des denrées alimentaires doivent être «SMART», c'est-à-dire : « Spécifiques, Mesurables, Accessibles, Réalistes et Temporels ». Les objectifs en matière de sécurité des denrées alimentaires doivent tout de même être conformes à la politique relative à la sécurité des denrées alimentaires et être compatibles avec le but premier du GFSI en matière de sécurité des denrées alimentaires, à savoir éliminer ou réduire les risques critiques sur la sécurité des denrées alimentaires

Procédures documentées

Structure et format

La structure et le format des procédures documentées (support papier ou support électronique) devront être déterminés par l'organisation de la manière suivante : texte, graphique, tableaux, une combinaison de ce qui précède ou toute autre méthode adéquate en fonction des besoins de l'organisation. Les procédures documentées doivent comporter les informations nécessaires de même qu'une identification unique.

Ces procédures documentées peuvent renvoyer aux instructions de travail susceptibles de déterminer le déroulement d'une activité.

Les procédures documentées décrivent généralement les activités transversales, tandis que les instructions de travail s'appliquent généralement aux tâches d'une fonction.

Contenu d'une procédure

Titre

Le titre doit clairement identifier la procédure documentée.

Objectif

L'objectif de la procédure documentée doit être énoncé.

Domaine d'étude

Le domaine d'étude de la procédure documentée de même que les zones à inclure ou à ne pas inclure, doivent être décrites

Responsabilité et autorité

La responsabilité et l'autorité des personnes et/ou des fonctions organisationnelles, de même que les interrelations liées aux processus et activités décrits dans la procédure, doivent être identifiées. Celles-ci peuvent être décrites dans la procédure sous forme d'organigramme et de texte descriptif adéquats pour des raisons de clarté.

Description des activités

Le niveau de détail peut varier en fonction de la complexité des activités, des méthodes utilisées, du niveau de compétence et de formation dont les personnes auront besoin dans l'accomplissement des tâches. Quel que soit le niveau de détail, les aspects suivants devront être pris en considération :

- a) Définir les besoins de l'organisation, de ses clients et de ses fournisseurs ;
- b) Décrire les étapes du processus sur le plan du texte et/ou de l'organigramme se rapportant aux activités requises ;
- c) Établir ce qui doit être fait, déterminer la personne ou la fonction organisationnelle responsable : « pourquoi, quand, où et comment ? » ;
- d) déterminer la procédure de contrôle et le contrôle des activités identifiées ;
- e) Définir les ressources nécessaires à la réalisation des activités (personnel, formation, équipement et matériel) ;
- f) Définir la documentation adéquate relative aux activités requises ;
- g) définir les éléments entrants et sortants liés à chaque étape du processus ;
- h) Définir les mesures à prendre.

L'organisation peut décider que certaines informations ci-dessus sont plus adéquates dans le cadre d'une instruction de travail.

Archivage

Les registres relatifs aux activités de la procédure documentée doivent être définis dans cette rubrique de la procédure documentée ou dans d'autres sections connexes. Les formulaires à utiliser pour ces registres doivent être identifiés et jugés opportuns. La méthode de remplissage, d'archivage et de conservation requise des registres doit être indiquée.

Annexes

Des annexes contenant des informations justificatives de la procédure documentée peuvent être intégrées, telles que les tableaux, les graphiques, les organigrammes et les formulaires.

Examen, approbation et révision

Il faut fournir des preuves tangibles de l'examen et de l'approbation. Le statut et la date de révision de la procédure documentée doivent être également indiqués.

Identification des modifications

Dans la mesure du possible, le type de changement doit être identifié soit dans le document, soit dans les annexes.

Instructions de travail

Structure et format

Il faut élaborer et tenir des consignes de travail capables de décrire l'exécution des tâches susceptibles d'être affectées négativement par l'absence de consignes. Il existe de nombreuses façons de préparer et de présenter ces consignes.

Les instructions de travail doivent comporter un titre et une identification unique. La structure, le format et la nature des détails utilisés dans les instructions de travail doivent être adaptés aux besoins du personnel de l'organisation et doivent de ce fait, dépendre de la complexité du travail, des méthodes utilisées, de la formation effectuée ainsi que des compétences et qualifications de ce personnel.

La structure des instructions de travail peut différer de celle des procédures documentées.

Les instructions de travail peuvent être incluses dans les procédures documentées ou référencées dans celles-ci.

Contenu

Les instructions de travail doivent décrire les activités importantes. Les détails ne favorisant pas suffisamment la maîtrise de l'activité devront être évités. La formation peut réduire la nécessité d'instructions détaillées, à condition que les personnes concernées disposent d'informations nécessaires visant à mener à bien leur tâche.

Types d'instructions de travail.

Bien qu'il n'y ait pas de structure ou de format requis en matière d'instructions de travail, ils doivent généralement transmettre l'objet, le domaine d'étude ainsi que les objectifs du travail tout en se référant aux procédures documentées.

Quel que soit le format ou la combinaison choisie, les instructions de travail devront apparaître dans l'ordre ou sur le plan de la séquence des opérations, de manière à refléter avec précision les exigences et les activités afférentes. En vue de réduire le risque de confusion et d'incertitude, un format ou une structure cohérente doit être établi et maintenu.

Examen, approbation et révision

L'organisation doit fournir des preuves tangibles de l'évaluation et de l'approbation des consignes de travail, de même que le degré et la date de révision.

Archivage

Les registres spécifiés dans l'instruction de travail devront, le cas échéant, faire l'objet de clarification dans la présente section ou dans d'autres sections connexes. Les registres minimum requis en matière de sécurité des denrées alimentaires devront être analysés conformément au référentiel GFSI sur la sécurité des denrées alimentaires. La méthode de remplissage, d'archivage et de conservation requise des registres doit être indiquée.

Les formulaires à utiliser pour ces registres doivent être identifiés et jugés opportuns.

Identification des modifications

Dans la mesure du possible, la nature du changement doit être identifiée soit dans le document, soit dans les annexes pertinentes.

Dossier de Sécurité des denrées alimentaires

Un dossier de sécurité des denrées alimentaires, également désigné « plan HACCP », est un ensemble de procédures rédigées qui doivent permettre à éliminer, à prévenir ou à réduire les dangers susceptibles de rendre malade un client. Le contenu du dossier sur la sécurité des denrées alimentaires est défini par le Codex et les informations complémentaires sont indiquées dans le Module 4 du Guide sur la sécurité des denrées alimentaires rédigé par IFC.

Spécifications

Matières premières, ingrédients et matériaux en contact avec le produit [Conditionnement] Contenu des Spécifications

Toutes les matières premières, les ingrédients et les matériaux liés aux produits devront dans la mesure du possible faire l'objet de spécifications dans les documents pour faciliter l'analyse des dangers. Ces spécifications doivent le cas échéant, et selon les dangers, faire mention des éléments suivants :

- a) Caractéristiques biologiques, chimiques et physiques ;
- b) Composition des ingrédients formulés, y compris les additifs et les auxiliaires technologiques ;
- c) Origine ;
- d) Méthode de production ;
- e) les méthodes de conditionnement et de livraison ;
- f) Conditions de stockage et durée de conservation ;
- g) préparation et/ou manipulation avant utilisation ou transformation ;
- h) Critères ou spécifications d'acceptation, de matériels achetés et d'ingrédients adéquats devant servir à l'utilisation prévue dans le cadre de la sécurité des denrées alimentaires.

L'organisation devra définir les exigences légales et réglementaires sur la sécurité des denrées alimentaires, ou les exigences de l'organisation plus rigoureuses que les exigences légales et réglementaires en matière de sécurité des denrées alimentaires en relation avec ce qui précède. Les descriptions doivent être tenues à jour.

Contenu des caractéristiques sur les produits finis

Les caractéristiques des produits finis devront dans la mesure du possible être décrites dans les documents de sorte à faciliter l'analyse des dangers, qui doivent le cas échéant, et selon les dangers, faire mention des renseignements suivants :

- a) Nom du produit ou identification similaire ;
- b) composition ;
- c) les caractéristiques biologiques, chimiques et physiques adéquates en matière de sécurité des denrées alimentaires ;
- d) durée de conservation requise et conditions de stockage ;
- e) Conditionnement ;
- f) Étiquetage relatif à la sécurité des denrées alimentaires et/ou aux instructions de manipulation, de préparation et d'utilisation ;
- g) Méthode (s) de distribution.

L'organisation doit identifier les exigences légales et réglementaires en matière de sécurité des denrées alimentaires en relation avec ce qui précède. Une mise à jour des descriptions s'avère nécessaire.

Formulaires

Des formulaires susceptibles de consigner des données et capables de démontrer la conformité aux exigences du Système de gestion en matière de sécurité des denrées alimentaires doivent être créés et maintenus.

Ces formulaires doivent comporter un titre, un numéro d'identification, un niveau et une date de révision. Ils doivent être référencés ou joints au manuel de qualité, aux procédures documentées et/ou aux instructions de travail

Archivage

Le système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires enregistre les résultats obtenus ou fournit la preuve que les activités indiquées dans les procédures documentées et les instructions de travail sont exécutées. Ces registres doivent faire mention du respect des exigences du système de gestion ainsi que les exigences spécifiques en matière de sécurité des denrées alimentaires. Les responsabilités impliquant la préparation des registres doivent être traitées dans la documentation du système de gestion dans le cadre de la sécurité des denrées alimentaires.

Ces registres sont les seules références susceptibles de retracer l'historique se rapportant à la production d'un produit fini.

Ils peuvent être utilisés comme un outil d'alerte de l'opérateur en cas de complications majeures avant même que cela ne représente la violation d'une limite critique.

Ces archives peuvent attester que les procédures adéquates sont suivies.

REMARQUE : Les registres ne sont généralement pas soumis au contrôle de révision étant donné qu'ils ne font pas l'objet de modification.

Processus de validation, de délivrance et de maîtrise des documents au système de Gestion de la Sécurité Des Denrées Alimentaires

Examen et approbation

Avant la délivrance, les documents devront dûment faire l'objet d'analyse par des personnes autorisées en vue d'en assurer la clarté, l'exactitude, l'adéquation et la structure adéquate. Les utilisateurs visés doivent également avoir la possibilité d'évaluer et de commenter l'utilité des documents afin de savoir si ces documents reflètent véritablement les pratiques actuelles. La publication des documents doit être approuvée par la direction de la mise en œuvre. Chaque copie doit porter la preuve de l'autorisation de publication. La preuve de l'approbation des documents doit être conservée

Distribution

La méthode de diffusion des documents choisie par le personnel autorisé doit faire en sorte que les réponses aux questions pertinentes soient disponibles en tout temps pour l'ensemble du personnel qui pourra les consulter en cas de besoin.

La diffusion et le contrôle adéquats peuvent être facilités en utilisant par exemple des numéros de série de copies individuelles des documents adressés aux destinataires. La diffusion de documents tels que le Manuel HACCP peut inclure des parties externes (en l'occurrence, les clients, organismes de certification et autorités de régulation).

Suivi des modifications

Un processus d'initiation, de développement, d'examen, de contrôle et de suivi des modifications à apporter aux documents doit être présenté. Le même processus d'évaluation et de validation utilisé pour l'élaboration des documents originaux devra s'appliquer en cas de modifications.

Délivrance et suivi des modifications

La délivrance et le suivi des modifications de documents sont essentiels. Ils permettent de s'assurer que le contenu des documents a fait l'objet d'une validation réelle par le personnel autorisé, que celle-ci est aisément identifiable. Diverses méthodes peuvent être envisagées pour faciliter le processus de modification physique.

Un processus doit être établi afin de s'assurer que seuls les documents de référence sont utilisés. Dans certaines circonstances, le document de référence à utiliser peut ne pas être la dernière révision du document. Les documents révisés doivent être remplacés par la dernière révision. Une liste principale de documents comportant un niveau de révision peut être utilisée afin de garantir aux utilisateurs qu'ils ont les bonnes révisions des documents autorisés.

L'organisation doit envisager de consigner l'historique des modifications apportées aux documents à des fins de conservation du savoir et/ou du droit.

Copies non contrôlées

En ce qui concerne les appels d'offres, les clients ne se trouvant pas sur le site ainsi que pour toute autre distribution spéciale de documents où le suivi des modifications n'est pas prévu, ces documents distribués doivent être clairement identifiés comme des copies non contrôlées.

REMARQUE : L'incapacité à garantir la fiabilité de ce processus peut entraîner une utilisation non intentionnelle de documents obsolètes.

Conservation des registres

Archivage

L'archivage peut se faire sous forme de dossiers, de registres, de bases de données informatiques, etc. Les FBO doivent prendre des mesures adéquates afin de s'assurer que les dossiers de formation sont stockés dans un endroit sécurisé et qu'ils ne sont pas accessibles à des personnes non autorisées. Les FBO doivent également avoir une politique de sauvegarde des données en matière de version électronique, de droits d'accès et de sécurité. Des précautions doivent être prises pour protéger les données informatiques contre les virus électroniques ou défaillances techniques, ainsi que les manuscrits des dommages causés par le feu, l'eau, les rongeurs ou les insectes (par exemple les termites).

Protection des documents

Les FBO doivent élaborer leur propre politique de confidentialité de manière à protéger leurs registres de formation sur support écrit et électronique et bien d'autres informations sensibles, ainsi que l'obligation pour tout employé de s'y conformer. Les FBO doivent chercher à concilier le droit à la confidentialité d'une personne avec son droit aux services et à la protection.

Accès aux registres

Lorsque les auditeurs ont accès à leurs registres de formation, les FBO doivent prendre des mesures pour protéger la confidentialité des employés et autres personnes identifiées ou toute autre question ayant fait l'objet de discussion dans ces registres. Les requêtes des auditeurs et la justification de la non-accessibilité de ces registres doivent être consignées dans les documents se rapportant au client. Ces renseignements sensibles et confidentiels ne doivent être si possible, communiqués aux parties autorisées qu'avec le consentement des employés.

Maintenance et destruction des archives

Mise à jour des registres

Les FBO doivent développer leur propre politique interne quant aux délais d'actualisation des délais d'actualisation des registres.

Ils doivent stocker les documents de formation pendant au moins six ans, dans la mesure du possible, étant donné que cela répond à une exigence générale du système GFSI. Les FBO doivent veiller à ce que la tenue des registres de façon pratique soit conforme à toutes les exigences contractuelles, réglementaires ou juridiques. Le transfert ou l'élimination des registres de formation des FBO doit être effectué (e) pour protéger la confidentialité des employés.

Version électronique ou support papier?

Version électronique

Le fait de conserver des documents de formation en version électronique favorise aisément l'accès, le transfert et l'archivage. Cependant, l'archivage des documents via un outil électronique tel que l'Assistant Numérique Personnel (PDA), procédant à l'évaluation initiale de nouveaux clients semble quelque peu impersonnel et inadéquat. Si la documentation et les registres sont stockés par voie électronique, il est important pour les FBO de mettre en place une politique et des procédures en matière de gestion de la technologie et de l'information, y compris la maintenance du système, le suivi de l'accès et la formation du personnel.

Supports papier

Les registres écrits sont courants et plus pratiques pour les employés et les auditeurs. Cependant, ils sont parfois difficiles à lire en raison de l'écriture variée et unique de chacun. De plus, des copies doivent être effectuées afin de les transmettre à d'autres parties ou organismes.

Les FBO doivent tenir compte de tous les facteurs et choisir un système qui répond à leurs besoins, afin que cela soit avantageux pour les FBO, les employés et les auditeurs

Pourquoi passer en revue les registres?

Il est recommandé de consulter les registres pour améliorer la conception et la prestation de la formation. Par conséquent, les registres doivent être examinés périodiquement pour s'assurer que :

- Les évaluations ont été effectuées de manière approfondie, exhaustive et dans des délais raisonnables;
- Les clients ont été impliqués pour prendre des décisions avisées quant aux services reçus;
- Les clients ont reçu des services répondant à leurs besoins;
- L'atteinte des résultats des clients soit perfectible.

Modèles portant sur les procédures du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires

1. Maîtrise des documents
2. Maîtrise des enregistrements
3. Gestion des plaintes
4. Gestion des produits non conformes
5. Étalonnage
6. Mesures correctives et préventives
7. Audit interne
8. Traçabilité
9. Rappel et retrait du produit
10. Simulation de rappel
11. Plan de protection des aliments
12. Contrôle des allergènes
13. Procédure d'hygiène
14. Identification et évaluation de la conformité

Les procédures opérationnelles normalisées SOP dont il est question ici ne sont présentées qu'à titre indicatif. IFC décline toute responsabilité liée au contenu de ces SOP. Les FBO peuvent utiliser ces SOP comme point de départ ou support pouvant leur permettre de développer leurs propres SOP. L'on s'attend à ce que Les FBO soient amenés à modifier le contenu de tout SOP mentionné dans la FSTK pour répondre aux besoins uniques de leur organisation.

Maîtrise Des Documents

Procédures FBO	
Document N°	SOP-001
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
<p>Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous ; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires ; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise ; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.</p>	
<p>© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.</p>	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (y compris l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus

Table des Matières

1 Synthèse..... 200	6 Notes sur la Procédure..... 205
2 Documents connexes..... 200	7 Système de gestion des documents..... 207
3 Définitions..... 201	7.1 Généralités..... 207
4 Introduction 201	7.2 Droits d'accès..... 207
4.1 Généralités 201	7.3 Examen de la documentation..... 207
4.2 Politique de maîtrise des documents..... 202	7.4 Documents vétustes..... 207
4.3 Contenu des documents 202	7.5 Suppression des documents..... 207
4.4 Documents d'origine externe 203	7.6 Archivage de la documentation..... 208
5 Organigramme de la procédure..... 204	7.7 Numérotation des documents 208
5.1 Maîtrise des documents..... 204	8 Archivage..... 208

Maîtrise Des Documents

1 Synthèse

Objectif	Le but de cette procédure est de décrire la : <ul style="list-style-type: none"> ● Méthodologie mise en place pour contrôler toute la documentation relative au système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires.
Domaine d'étude	Cette procédure s'applique à : <ul style="list-style-type: none"> ● La création, l'examen, la validation, la vétusté, l'archivage, l'élimination/destruction de la documentation du système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires. ● Le maîtrise des documents d'origine externe jugés nécessaires pour la planification et le fonctionnement du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires. ● Le contrôle du portail de l'entreprise, du site Web et des documents de marketing.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit assurer la mise en œuvre et le respect de cette procédure.

2 Documents connexes

Politique	Relatif à la sécurité des denrées alimentaires, POL-001
Processus	Sans objet
Procédures	Maîtrise des enregistrements, SOP-002
Instructions de travail	Sans objet
Formulaires	Formulaire de requête de document Formulaire de Rejet/archivage
Autres	Sans objet

Maîtrise Des Documents

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
FBO	Exploitant du Secteur Agroalimentaire.
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
FSMS	Système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires.
HACCP	Analyse des Dangers et Maîtrise des Points Critiques – système permettant d'identifier, d'évaluer et de maîtriser les dangers susceptibles de représenter une menace pour la sécurité des denrées alimentaires
Plan HACCP	Document élaboré conformément aux principes HACCP pour maîtriser les dangers susceptibles de représenter une menace pour la sécurité des denrées alimentaires dans le segment de la chaîne alimentaire sous considération.
Document	Relatif aux informations, aux médias (Clause 3.7.2 de la norme ISO 9000 : 2005)
Responsable de la documentation	Personne responsable du contrôle de la documentation
DMS	Système de gestion de la documentation.
Modèle de document	Modèle ayant permis l'élaboration du document

4 Introduction

4.1 Généralités

La documentation est utilisée par une organisation pour assurer la communication et la cohérence de la mesure. L'utilisation efficace de la documentation permet :

- L'atteinte de la conformité aux exigences de la clientèle et amélioration de la qualité ;
- La fourniture d'une formation adéquate ;
- La répétabilité et la traçabilité ;
- La présentation de preuves objectives ;
- L'évaluation en termes d'efficacité et d'adéquation constante des FSMS.

Dans un système de management portant sur la sécurité des denrées alimentaires, la documentation suivante peut généralement être admise :

- Documents fournissant des renseignements cohérents, en interne et en externe, sur le système de gestion de l'organisation, désigné « Manuel du Système de Gestion » (p. ex. : Manuel du Système de Gestion en matière de sécurité/sécurité des denrées alimentaires) ;
- Documents décrivant comment le système de gestion en matière de sécurité des denrées alimentaires est appliqué à un produit spécifique ; se rapportant aux PRP, PRP-O, plans HACCP etc.
- Documents énonçant les exigences ; désignées « spécifications » ;
- Documents indiquant des recommandations ou des suggestions ; désignées « lignes directrices » ;

Maîtrise Des Documents

- Documents fournissant des renseignements sur la manière de mettre en oeuvre les activités et les processus de manière cohérente ; désigné: « procédures documentées, instructions de travail, dessins, formulaires, modèles de documents et autres documents » ;
- Documents fournissant des preuves objectives des activités réalisées ou des résultats obtenus ; désigné « Archivage ».

4.2. Politique de maîtrise des documents

Un système de gestion électronique de documents a été mis en œuvre pour contrôler tous les documents relevant du domaine d'étude du système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires. Ce système permet que la documentation, en format électronique, soit disponible, accessible et contrôlée.

Les documents clés contrôlés sont conservés dans le DMS. Les copies imprimées ne sont valables que le jour de l'impression et sont considérées comme « non contrôlées » par la suite.

Les employés ne sont pas autorisés à détenir une quelconque version de la documentation se rapportant au système de gestion relatifs à la sécurité des denrées alimentaires sur leurs disques durs personnels et à examiner/obtenir toutes les copies des documents requis à partir du DMS.

Les registres sont une catégorie de documents assez spéciaux et sont contrôlés selon la procédure SOP-002 Maîtrise des enregistrements.

4.3 Contenu des documents

Toute la documentation se rapportant au système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires adoptera le même format dans le cadre du processus de standardisation. En général, toute la documentation de l'entreprise doit :

- afficher clairement le logo de l'entreprise dans l'en-tête ;
- Identifier le nombre total de pages dans le pied de page ;
- Indiquer le numéro de contrôle ;
- Indiquer le nom ;
- Indiquer le numéro de révision

Pour les procédures et les instructions de travail, la numérotation et les sections suivantes sont requises :

1. Sommaire, notamment l'objet, le domaine d'étude et la responsabilité fonctionnelle ;
2. Tableau des documents connexes, notamment les politiques, les processus, les procédures, les instructions de travail, les formulaires et autres ;
3. Tableau des définitions ;
4. Introduction à la procédure ;
5. Organigramme de la procédure ;
6. Notes de procédure ;
7. Tableau des registres.

Des sous-sections peuvent être ajoutées selon les besoins et la mise en page de cette procédure (maîtrise de documents) peut faire l'objet d'un exemple à suivre.

Maîtrise Des Documents

Le format de l'en-tête et du pied de page dans cette procédure (maîtrise de documents) doit être utilisé et modifié de manière adéquate pour toutes les autres procédures

4.4 Documents d'origine externe

Lorsque cela est jugé opportun pour la planification, l'exploitation des processus et activités, l'organisation peut, au besoin, recourir à des documents provenant de sources externes. Ces documents peuvent être obtenus sous différentes formes, par exemple. Les DVD, les CD. Ces documents doivent être contrôlés au cas où il existe une bibliothèque au sein de l'organisation des FBO. La plupart des programmes en matière de sécurité des denrées alimentaires exigent l'accès à ces types de documents et pas nécessairement un stockage de document physique ou électronique d'origine externe.

Voici quelques exemples de documents externes :

- Manuels d'équipement en support papier (du CD/DVD);
- Dessins des plans de construction;
- Spécifications du client;
- Autres exigences législatives ou réglementaires;
- Normes internationales (par exemple ISO 22000 : 2005).

Dès réception ou notification d'un document externe de grande importance, le service compétent doit informer le contrôleur de documents afin que le document puisse être enregistré et contrôlé via le DMS.

Ce contrôle via le DMS consistera à :

- Affecter un numéro de contrôle (là où il n'en existe pas encore);
- Attribuer une date de réception (réception par la société du document);
- Attribuer un numéro de révision (là où il n'en existe pas encore);
- Enregistrer la distribution du document au sein de l'entreprise.

Les documents d'origine externe nécessitant un numéro de contrôle et un numéro de révision devront respecter le format suivant :

EXT xxx yyy Nom du document Révision zzz

Où :

- EXT = identifie le document d'origine externe;
- xxx = identifie le service de l'entreprise concernée, par exemple : la conformité;
- yyy = prochain numéro de contrôle disponible;
- zzz = numéro de contrôle de révision

Le préposé à la documentation doit désigner et numéroter tous les documents externes. La date de réception devra être indiquée dans le DMS en tant que note renvoyant document.

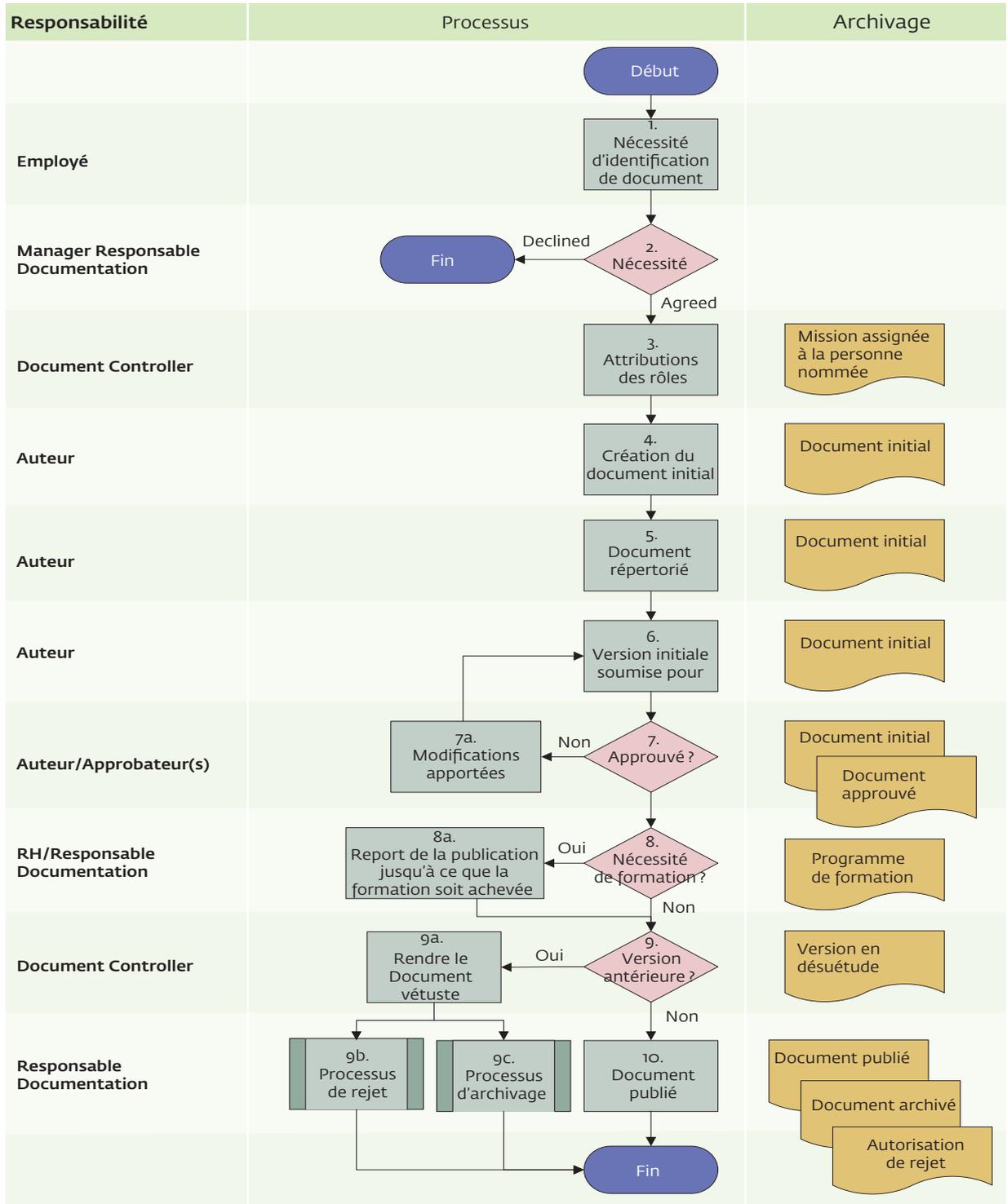
Lorsqu'un document important d'origine externe est référencé dans le DMS et qu'il n'est pas stocké, le lien renvoyant à la consultation en ligne doit être consigné et conservé par le préposé à la documentation.

Les mises à jour des documents d'origine externe seront examinées par le service concerné, ainsi qu'une évaluation de l'applicabilité et des mesures adéquates prises. La version la plus récente du document externe sera contrôlée tel qu'indiqué ci-dessus et la version précédente considérée obsolète.

Maîtrise Des Documents

5. Organigramme de la procédure

5.1 Maîtrise des documents



Maîtrise Des Documents

6 Notes sur la Procédure

Étape 1

La question relative à la nécessité éventuelle d'un nouveau document peut être soulevée par n'importe quel employé.

Étape 2

Le besoin doit être examiné par le responsable du processus [ou le chef de service] afin de s'assurer qu'il s'agit d'une exigence valide et qu'aucun autre document existant ne couvre les besoins déjà identifiés, ou susceptibles d'être modifiés de sorte à apporter des éléments des réponses. En cas de refus, le processus s'achève à ce stade.

Étape 3

Dès approbation de la nécessité, les acteurs de la documentation concernée sont désignés, à savoir tous ceux qui participent à son élaboration :

- **Sponsor** – la personne qui a déterminé que le besoin était nécessaire. Peut également être le propriétaire du processus;
- **Directeur** – personne ayant des responsabilités et de l'autorité pour mettre en œuvre la procédure et la gérer sans faille;
- **Décideurs** – ceux qui ont la responsabilité d'examiner et d'approuver ce document;
- **Auteur** – la personne qui crée/écrit le document en utilisant le modèle de document approuvé;
- **Utilisateur** – personne ayant la responsabilité de se conformer à la procédure tout en avisant en cas de changement.

Étape 4

L'auteur créera le document, soit dans le DMS ou en dehors du DMS, en utilisant le modèle de document approuvé. Les éléments suivants doivent également être définis à ce stade :

- La date de mise en œuvre de la procédure;
- La période d'examen p. ex. 12 mois ou moins;
- Toute vérification [test] associée à la procédure, p. ex. un questionnaire;
- Identifier les principales parties intéressées;
- Identifier d'autres documents liés à cette procédure et informer les propriétaires de processus concernés.

Ceci est aussi le point dans le processus de maîtrise des documents où le contrôle des modifications apportées aux documents existants commence.

Maîtrise Des Documents

Étape 5

L'auteur devra, avec le sponsor et le propriétaire, classer le document en fonction de son usage et de sa diffusion proposées. Les classifications comprennent les éléments suivants :

- Documents à caractère PUBLIC destinés à tous ;
- DOCUMENTS CONFIDENTIELS à caractère COMMERCIAL doivent être tenus secrets entre un nombre restreint de personnes au sein des FBO et des organisations partenaires ;
- les documents CONFIDENTIELS de la SOCIÉTÉ doivent être tenus secrets au sein du FBO, et utilisés pour les activités normales de l'entreprise par le public ;
- Les documents HAUTEMENT CONFIDENTIELS doivent être tenus secrets entre un nombre restreint de personnes au sein du FBO.

Étape 6 & 7

Au cas où l'auteur approuve les détails contenus dans la procédure, il devra vérifier que ladite procédure correspond aux pratiques opérationnelles actuelles, aux exigences légales, réglementaires répondant aux normes de conformité adéquates devant faire l'objet d'une validation. Ceci peut être réalisé au moyen des discussions avec les services concernés.

Le document est ensuite soumis à la validation de chacun des décideurs patentés au moyen du DMS (ou manuellement). Tous les décideurs sont tenus de lire et d'évaluer le document afin de marquer leur approbation ou désapprobation en rapport avec le contenu. Lorsqu'il est approuvé, le document passe à l'étape suivante du processus ; cependant, si un ou plusieurs décideurs rejettent le document, l'auteur prend sur lui la responsabilité d'apporter des modifications à celui-ci. Il devra être à nouveau réévalué.

Cette vague de validations passera par plusieurs interactions

Étape 8 & 8a

Une fois le document approuvé, l'impact du document sera évalué et tous les besoins de formation identifiés. La date d'entrée en vigueur de cette procédure sera reportée jusqu'à ce que la formation requise soit terminée avec succès. Le DMS a la capacité de tester les personnes sur leur compréhension d'un processus ou une procédure via un questionnaire.

Étape 9

Le DMS supprimera automatiquement les versions vétustes d'un document.

Étape 9a, 9b & 9c

Le DMS archive/élimine automatiquement les documents obsolètes.

Étape 10

Le document approuvé est publié sur le DMS et le personnel concerné est informé de sa publication

Maîtrise Des Documents

7. Système de gestion des documents

7.1 Généralités

Un DMS a été mis en œuvre au sein de l'entreprise afin d'assurer le contrôle nécessaire de l'ensemble des documents qui relèvent du domaine du FSMS. Ce DMS couvre et fournit la preuve du contrôle de la documentation en conformité avec le diagramme de flux décrit dans la Section 5 de cette procédure et les notes décrites à la Section 6 de cette procédure.

7.2 Droits d'accès

Les droits d'accès au DMS ont été attribués comme suit :

- Accès complet :
 - Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires
 - Le Responsable de la documentation
- Modifications :
 - Propriétaires de documents
 - Les approbateurs de documents
 - Les auteurs de documents
- Lecture unique :
 - Employés autorisés

Seul le Responsable de la documentation et le responsable de la sécurité des denrées alimentaires peuvent publier un document dans le DMS, soumis à un processus de validation.

7.3 Examen de la documentation

Lors de la mise en place d'un document dans la structure DMS, il faut définir un délai d'évaluation. Le Responsable de la documentation devra s'assurer que ces délais sont respectés.

7.4 Documents vétustes

Le DMS supprimera automatiquement les documents vétustes lorsque la version physique des documents vétustes détenus à des fins légales, de conservation des connaissances ou à d'autres fins seront clairement marqués comme « obsolètes » pour empêcher leur utilisation non intentionnelle. Documentation Obsolète tenue sur le DMS ne peut être consulté que par le Responsable de la documentation et le responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

7.5 Suppression des documents

Une autorisation via le DMS, doit être accordée pour l'élimination d'un document. Les documents peuvent être éliminés en les supprimant de la DMS ou par déchetage de documents physiques.

Maîtrise Des Documents

7.6. Archivage

L'archivage des documents est géré automatiquement dans le DMS.

7.7 Numérotation des documents

Tous les documents entrant dans le cadre du système de gestion doivent suivre la structure de désignation suivante:

Type de document	Structure de numérotation	Exemple
Politique	POL. Xxx yyy Nom Numéro de révision	POL FSMS 001 Politique de sécurité des denrées alimentaires Rév. 01
Procédure	PRD xxx yyy Nom numéro de révision	PRD QMS 001 Maîtrise des documents Rév. 01
Instructions de travail	WI xxx yyy Nom numéro de la révision	WI QMS 001 Rédaction d'une description de poste Rév. 01
Spécifications	SPEC xxx yyy Nom numéro de la révision	SPEC QMS 001 Spécification Rév 01
Formulaire/Document Modèle	FRM xxx yyy Nom numéro de la révision	FRM QMS 001 registre de Document de base

Où:

Xxx = Identification du service

Yyy = Numéro du document

Les numéros de document seront attribués par le responsable de la documentation en fonction de la liste principale de documentation.

Seul le responsable de la documentation est autorisé à modifier cette structure de désignation.

Les critères de désignation des documents externes sont décrits à la section 4.4 de cette procédure.

8 Archivage

Document	Emplacement	Validité du dossier	Responsable
Répertoire des principaux documents	DMS	Indéfini	responsable de la documentation
Rapport d'évaluation de la documentation	DMS	Indéfini	responsable de la documentation
Formulaire de requête pour le Rejet/d'archivage	DMS	Indéfini	responsable de la documentation

Maitrise des enregistrements

Procédures FBO	
Document N°	SOP-002
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante: les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS À CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (y compris l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus

Table des Matières

1 Synthèse.....	210
2 Documents connexes.....	210
3 Définitions.....	210
4 Introduction.....	211
4.1 Généralités.....	211
5 Organigramme de la procédure.....	211
6 Notes de Procédure.....	212
7 Archivage.....	213

Maitrise des enregistrements

1 Synthèse

Objectif	Cette procédure décrit la méthodologie employée pour contrôler les registres élaborés dans le cadre du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires.
Domaine d'étude	Cette procédure s'applique à la distribution, au stockage, à la conservation, à la lisibilité, à la rétention, à la mise à disposition, à l'accès et à la récupération des documents.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires, il doit assurer la mise en œuvre et le respect de cette procédure. Les chefs de service sont tenus de faire en sorte que les registres sous leur contrôle soient maîtrisés conformément à cette procédure documentée.

2 Documents connexes

Politique	Sécurité des denrées alimentaires, POL-001
Procédures	Maîtrise des documents, SOP-001
Instructions de travail	Pas applicable
Formulaires	Registre principal des documents
Autres	Système de gestion des documents

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
FSMS	Système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires.
DMS	Système de Gestion des Documents

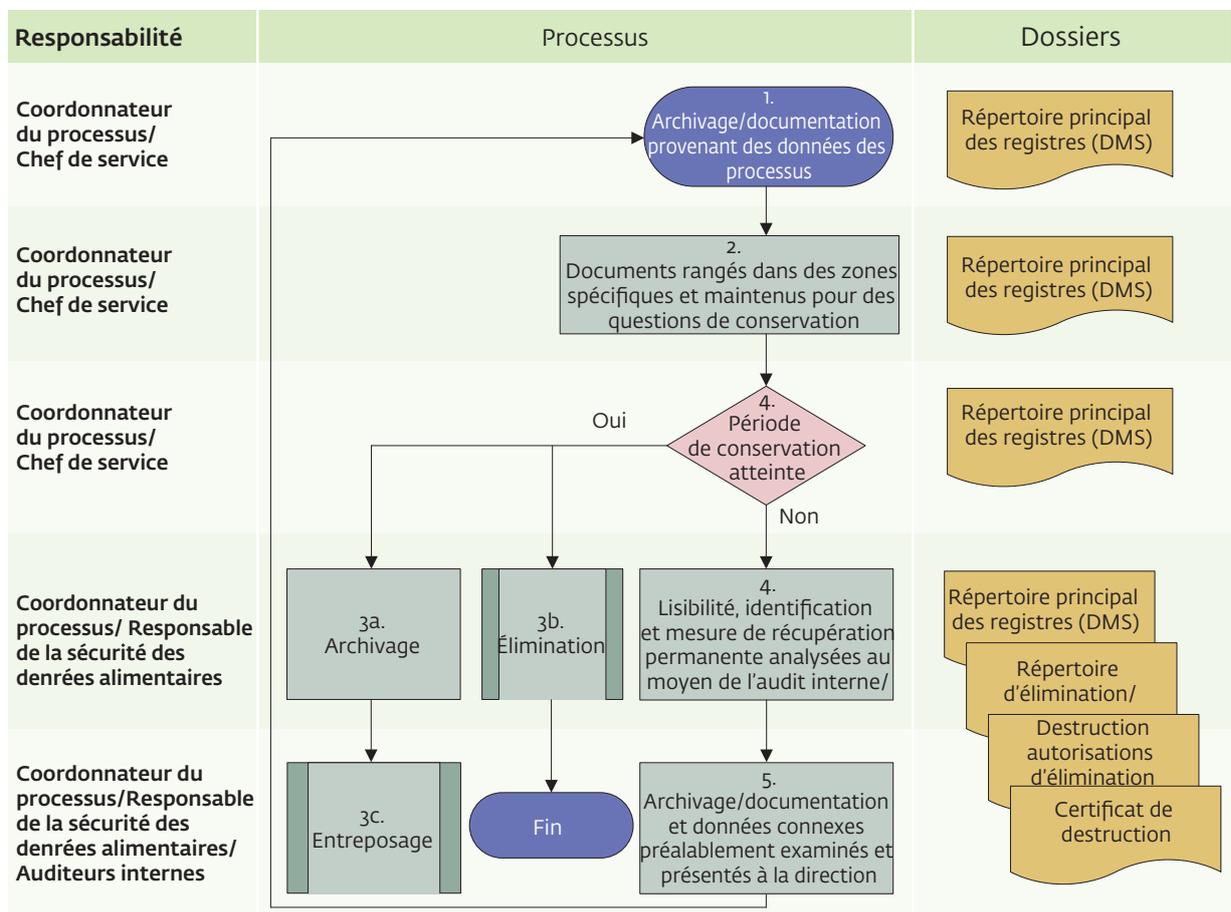
Maitrise des enregistrements

4 Introduction

4.1 Généralités

Les registres sont des documents indiquant les résultats obtenus ou apportant la preuve des activités réalisées. Les registres peuvent être imprimés (version physique ou électronique) et faire l'objet d'une gestion documentaire. La gestion des registres est un facteur critique dans le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires, car sans la présence de registres, la société ne peut pas s'assurer que les activités requises ont eu lieu ou que les résultats ont été atteints.

5. Organigramme de la procédure



Maitrise des enregistrements

6 Notes de procédure

Étape 1 & 2

Au cours des activités quotidiennes, des registres de qualité sont réalisés. Ce qui témoigne de l'accomplissement des activités et l'obtention de résultats satisfaisants. Ces registres sont conservés en accord avec les durées bien définies et pour préserver leur contenu, les identifier et les lire convenablement. Le stockage de ces registres permettra d'assurer leur pérennité. Ces exigences sont consignées dans le répertoire principal des registres.

Étape 3

Une fois que la période de conservation des registres a été atteinte, le propriétaire du processus et le responsable de la sécurité des denrées alimentaires doivent décider quoi faire de ces registres. Le Service Conformité devra être consulté afin de savoir si des questions de conformité liées aux dossiers spécifiques existent et doivent être respectées.

Étape 3a & 3b

Les registres devant faire l'objet de rangement aux archives doivent être bien tenus de façon à préserver leur intégrité. La boîte doit être clairement étiquetée quant à son contenu (date, type de registre, origine des documents, etc.). Un courrier électronique est ensuite envoyé à l'entrepôt des archives par le propriétaire du processus ou son délégué de sorte que les gestionnaires de cet entrepôt préparent toute la logistique afférente à l'archivage. Le responsable du processus ou son délégué prendra les dispositions pour assurer la livraison des boîtes à l'entrepôt.

Étape 3c

Lorsque la décision de détruire certains registres est prise, le responsable du processus ainsi que le responsable de la sécurité des denrées alimentaires doivent autoriser cette destruction. À cet effet, la liste de l'ensemble des registres à détruire doit être établie et signée par ceux-ci pour signifier leur approbation. Il appartient au responsable du processus de créer cette liste et d'obtenir l'autorisation requise. Lorsque de tels registres sont conservés dans l'entrepôt, une notification écrite doit être adressée après autorisation, à l'entrepôt d'archive afin d'exiger l'élimination de ces registres. Ces registres doivent être éliminés conformément aux règles de l'art sans toutefois laisser de traces et doit se faire avec une société spécialisée en la matière. Le déchetage est la méthode préférée pour l'élimination des documents. Il incombe au directeur de la sécurité des denrées alimentaires d'obtenir un certificat de destruction auprès de la société destruction des registres. Ce certificat de destruction doit être joint à la liste des registres à « éliminer » et tenu à jour par le responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

Étape 4

Lorsque le délai de conservation requis n'est pas encore arrivé à son terme, le Maîtrise des enregistrements intervient le cadre du processus d'audit interne, l'audit interne du FSMS.

Étape 5

La gestion et le Maîtrise des enregistrements seront examinés dans le cadre de l'évaluation du processus de gestion intitulé la documentation.

Maitrise des enregistrements

7. Dossiers

Document	Emplacement	Validité du dossier	Responsable
Répertoire principal des registres	Service du responsable de la sécurité des denrées alimentaires	Indéterminé	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Répertoire d'élimination	Service du responsable de la sécurité des denrées alimentaires	Six ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Autorisation d'élimination	Service du responsable de la sécurité des denrées alimentaires	Six ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Certificat de destruction	Service du responsable de la sécurité des denrées alimentaires	Six ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Liste relative à la localisation de stocks à l'entrepôt	Gestionnaire d'entrepôts	Indéterminé	Gestionnaire d'entrepôts

Gestion des plaintes

Procédures FBO	
Document N°	SOP-015
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
<p>Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante: les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.</p> <p>© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.</p>	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (y compris l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Première ébauche soumise pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Examen technique et actualisé des notes de procédure sur les mesures correctives et rectificatives

Table des Matières

1 Synthèse.....215	6.2 Enregistrement de la plainte.....217
2 Documents connexes.....215	6.3 Examen de la plainte – Validité..... 218
3 Définitions.....215	6.4 Enquête sur la plainte 218
4 Introduction 216	6.5 Action et décision..... 218
4.1 Gestion des plaintes..... 216	6.6 Clôture de la plainte..... 218
5 Organigramme de la procédure..... 216	6.7 Suivi et surveillance 218
6 Notes de Procédure217	7 Archivage 219
6.1 Réception des plaintes.....217	

Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise	Gestion des plaintes
Doc ID	SOP-015	Responsable
Élaboré le	20-04-2015	Propriétaire
	Printed	Responsable de la documentation
	Mise à jour le	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
	24-04-2015	
		Page 1 de 6

Gestion des plaintes

1 Synthèse

Objectif	Cette procédure décrit la méthodologie mise en œuvre par l'organisation dans la gestion des plaintes et le maintien de la clientèle à savoir (détailants et commerciaux) de manière à maintenir la confiance et à assurer la satisfaction du consommateur.
Domaine d'application	Cette procédure concerne la réception, l'examen, l'enquête et la résolution des plaintes.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires

2 Documents connexes

Politiques	en matière de sécurité des denrées alimentaires, POL-001
Processus	Sécurité des denrées alimentaires, PRO-001
Procédures	Contrôle du produit non conforme, SOP-003 Revue de la direction, SOP-021 Mesure corrective et mesure préventive, SOP-009
Instructions de travail	S.O
Formulaires	Formulaire de plainte
Autres	S.O

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
CRO	Agent responsable de la résolution des plaintes.
CAPA	Mesures correctives/Mesures préventives
Entreprise	FBO
Causes profondes	Cause qui, une fois retirée de la séquence réservée aux défaillances, empêche l'événement final indésirable de se reproduire
Analyse des causes profondes	Une technique de résolution de problèmes susceptible de déterminer la cause profonde des crises ou des problèmes

Gestion des plaintes

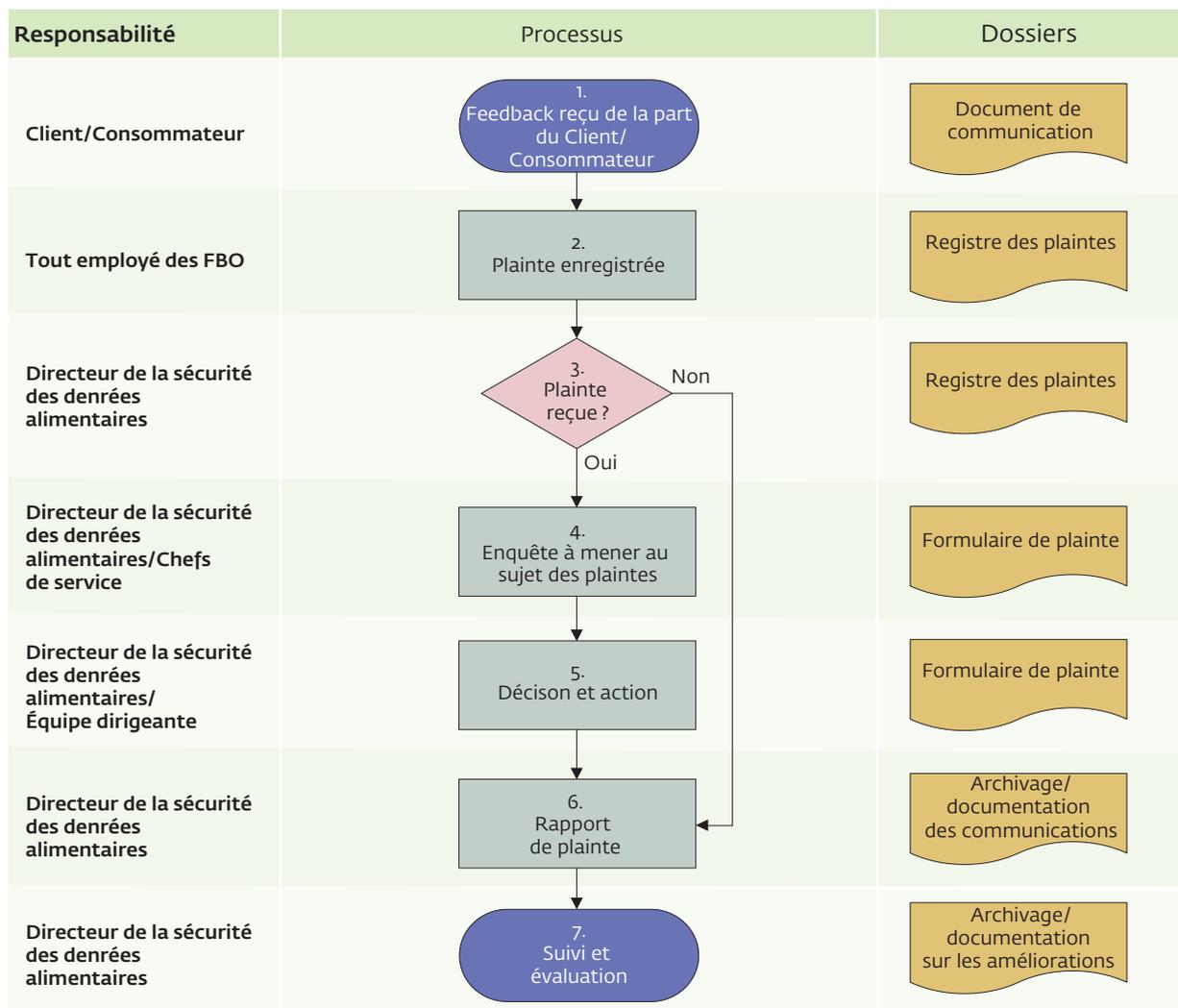
4 Introduction

4.1 Gestion des plaintes

Les FBO ont mis en place un mécanisme visant à enregistrer les plaintes des clients/consommateurs, examiner ces plaintes, mener des enquêtes, déterminer les causes profondes et prendre des mesures devant permettre de résoudre ces plaintes en vue d'empêcher qu'elles ne ressurgissent.

Une plainte formulée par le client/le consommateur peut être définie comme toute expression d'insatisfaction faite par le Client ou le Consommateur de la Société au sujet de produits ou services fournis par la Société. Cette politique couvre toutes les plaintes écrites, les plaintes téléphoniques graves ou non résolues, les plaintes soulevées lors d'une réunion par une personne ou par un tiers agissant pour ce client, comme un intermédiaire, un représentant légal ou un organisme de régulation en matière de sécurité des denrées alimentaires.

5 Organigramme de la procédure



Gestion des plaintes

6 Notes de procédure

6.1 Réception de la plainte

Une plainte peut être faite par un client/consommateur face à face, par téléphone, par courrier électronique ou via une méthode quelconque. Lorsque les prescriptions pertinentes en matière de sécurité des denrées alimentaires s'appliquent, celles-ci doivent être accompagnées de la présente procédure. Si les règlements relatifs à la sécurité des denrées alimentaires contiennent des exigences plus contraignantes, ils doivent être respectés.

Lorsque vous recevez une plainte d'un client:

1. Écouter le client lorsque la plainte est faite verbalement, c'est-à-dire en face à face ;
2. Établissez la plainte et inscrivez-la sur un formulaire de plainte ;
3. Faites savoir au client que vous avez saisi sa plainte ;
4. Comme bonne pratique, présenter des excuses pour les désagréments auxquels ils ont été confrontés ;
5. Expliquez au client que l'entreprise a une politique de gestion de plaintes et que sa plainte fera l'objet d'une enquête, qu'une réponse officielle sera émise. Faites-lui comprendre que cela peut prendre un peu temps ;
6. Établir correctement leurs coordonnées.

6.2 Enregistrement de la plainte

Compléter formellement le formulaire de plainte.

1. Date ;
2. Numéro de référence ;
3. Nom du client ;
4. Numéro de contact client ;
5. Numéro de CPR ;
6. Plainte -client - description ;
7. Mesures prises ;
8. Statut final.

Joindre tous les documents relatifs à la plainte. Transmettez les détails de la plainte au responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires devra formellement remplir le registre des plaintes prévu à cet effet. Le client doit être contacté par téléphone/courrier de manière à ce qu'il soit avisé que sa plainte fera l'objet d'un examen dans 48 heures tout au plus. La plainte est transmise au directeur de la sécurité des denrées alimentaires. Un adjoint peut également effectuer ce travail pour le compte du responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

Gestion des plaintes

6.3 Examen de la plainte – Validité

Le CRO procède à une évaluation initiale de la validité ou non de la plainte. Si tel est le cas, la plainte est portée à l'étape 5. Dans le cas contraire, une réponse formelle décrivant les motifs est donnée à l'étape 7. La plainte est transmise au chef de service compétent pour nécessité d'enquête.

6.4 Enquête sur la plainte

Le service compétent diligentera une enquête détaillée en se servant des ressources disponibles en matière de personnel et au besoin les entités de l'équipe managériale. Le service compétent déterminera la procédure devant permettre d'étudier la cause profonde, de déterminer les mesures de confinement initiales et les mesures correctives.

6.5 Action et décision

Des mesures et des décisions adéquates sont prises à la suite de l'enquête sur les plaintes consignées. Les mesures correctives sont vérifiées pour des questions d'efficacité selon la procédure corrective. La vérification de l'efficacité des mesures correctives peut prendre plus de temps.

6.6 Clôture de la plainte

Le service compétent rédige une réponse à l'endroit du plaignant. Cela avec la collaboration du responsable de la sécurité des denrées alimentaires au cas où cela requiert des circonstances qui impliquent une communication avec le client/consommateur. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires conserve une copie de la réponse officielle sur le formulaire de plainte. Les plaintes sont classées par numéro de référence et par date. Cela doit se produire dans les 20 jours ouvrables suivant la réception de la plainte. Le cas échéant, la réponse à la plainte est communiquée à l'organisme de réglementation concerné en matière de sécurité des denrées alimentaires.

6.7 Suivi et surveillance

Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires soumet les dossiers et les registres de plainte pour examen. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires procède à l'analyse des plaintes (en particulier aux récidives) et effectue des analyses de l'efficacité du système de traitement des plaintes. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires prépare les données de tendance sur la base du processus d'examen afin de démontrer que les plaintes sont gérées efficacement à la satisfaction de l'entreprise et du client. Les tendances relatives aux plaintes et aux sommaires sont des éléments de la procédure d'examen. Toutes les plaintes doivent être remplies et vérifiées dans le cadre de la procédure d'audit interne. Enfin, le responsable de la sécurité des denrées alimentaires devra surveiller et veiller à l'efficacité des mesures et des décisions afin d'en assurer l'applicabilité et vérifier au cas où le même problème et la même cause se produisent à l'avenir.

Gestion des plaintes

7 Archivage

Document	Emplacement	Validité du dossier	Responsable
Formulaire de plainte	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Sept ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Registre de plainte	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Sept ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Rapport d'enquête/ Réaction formelle	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Sept ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Analyse des tendances	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires

Gestion des produits non conformes

Procédures FBO	
Document N°	SOP-003
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
<p>Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante: les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.</p> <p>© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.</p>	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus

Table des Matières

1 Synthèse.....	221	6.1/6.2 Identification et registre de la non-conformité.....	224
2 Documents connexes.....	221	6.3 Enquête intégrale.....	224
3 Définitions.....	221	6.4 Cas de Non-conformité.....	224
4 Introduction.....	222	6.5 Correction.....	224
4.1 Produits non conformes.....	222	6.6 Analyse des causes profondes.....	224
5 Organigramme.....	223	6.7 Mesures correctives.....	225
5.1 Contrôle des produits non conformes ou des services.....	223	6.8 Vérification de l'efficacité.....	225
6 Notes de Procédure.....	224	6.9 Clôture.....	225
		7 Archivage.....	225

Gestion des produits non conformes

1 Synthèse

Objectif	Cette procédure décrit la méthodologie utilisée par le FBO pour contrôler les cas où les résultats escomptés n'ont pas satisfait aux exigences établies.
Portée	Cette procédure s'applique à la livraison du produit, à savoir les ingrédients, la matière première, le produit intermédiaire ou le produit fini à tous les niveaux de l'organisation.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit assurer la mise en œuvre et le respect de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Sécurité des denrées alimentaires, POL-001 Politique relative aux plaintes des clients/Consommateurs POL- 002
Processus	Descriptions du processus de service, PRO-001
Procédures	Mesures correctives et préventives, SOP-009
Instructions de travail	S.O
Formes	Registre de non-conformité (DMS)
Autres	S.O

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction.
FSMS	Système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires
Risque	Effet d'incertitude sur le résultat escompté
Non-conformité	Le non-respect d'une exigence
Mesures correctives	Action visant à éliminer la cause de non-conformité de sorte à éviter que celle-ci ne se reproduise
Correction	Action visant à éliminer la non-conformité détectée
Client	Personne ou organisation qui recevrait ou non un produit ou un service destiné à ou requis par cette personne ou ces organisations
Dispositions légales	Exigences requises édictées par un organe législatif

Gestion des produits non conformes

Terme ou acronyme	Description
Exigences minimales	Exigences requises éditées par une autorité mandatée par un organe législatif
Défaillances	Non-conformité en rapport avec l'utilisation prévue ou spécifiée à cet effet
Produits	Résultat d'activités où aucune d'entre elles n'est nécessairement réalisée à l'interface entre le fournisseur et le client. Pour le FBO, il peut s'agir d'un ingrédient, d'une matière première, d'un produit intermédiaire ou d'un produit fini fourni à un client ou à un consommateur.
Service	la production immatérielle qui est le résultat d'au moins une activité nécessairement réalisée à l'interface entre le fournisseur et le client,
feedback	Opinions, commentaires et manifestations d'intérêt pour un produit, un service ou un processus de traitement des plaintes
Satisfaction du client	L'opinion du client en matière de satisfaction de ses attentes
plaintes	Fait référence au fait d'exprimer son insatisfaction à une organisation au sujet d'un produit ou service, au processus de traitement des plaintes, à une réponse ou une résolution explicitement ou implicitement attendue
Concession	Autorisation relative à la délivrance d'un produit ou d'un service n'obéissant pas aux exigences établies
Caractéristiques	Caractéristiques distinctives, inhérentes ou applicables, qualitatives ou quantitatives
Causes Profondes	Cause qui, une fois retiré de la séquence réservée aux défaillances, empêche l'événement final indésirable de se reproduire
Analyse des causes profondes	Une technique de résolution de problèmes susceptibles de déterminer la cause profonde des crises ou des problèmes

4 Introduction

4.1 Produit non conforme

Le produit non conforme est la résultante de la non-satisfaction d'une exigence établie. Les exemples de produits non conformes comprennent, mais de manière non exhaustive:

- Manquement aux obligations statutaires ou réglementaires;
- Échec dans la mise en œuvre et le maintien de FSSC 22000/BRC/SQF
- Incapacité à pouvoir satisfaire aux exigences des clients, à la fois implicite et explicite
- Incapacité à fournir des résultats escomptés

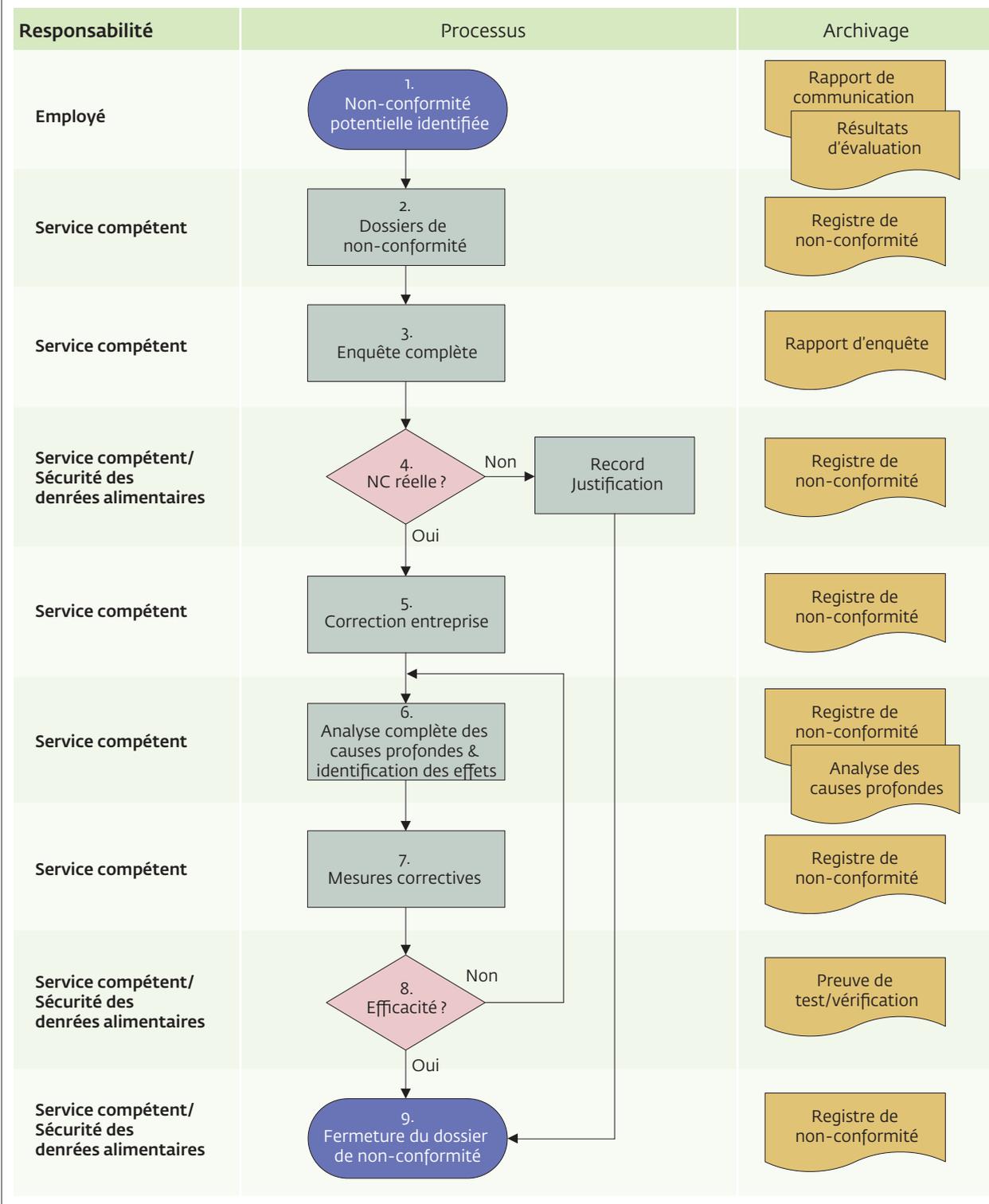
Les plaintes des clients sont examinées conformément à la POL-002 Politique de plaintes du client/consommateur.

Tout organisme ne répondant pas aux principes de non-conformité doit être identifié, audité et doit s'engager à s'améliorer en se conformant aux exigences du FSMS et des services fournis par l'organisation

Gestion des produits non conformes

5. Organigramme

5.1 Contrôle de produits non conformes ou services



Gestion des produits non conformes

6 Notes de procédure

6.1/6.2 Identification et registre de non-conformité

Tout employé peut identifier une non-conformité potentielle au regard de la prestation de service ou l'entreprise peut le déterminer via une source externe. Une fois reçue, la non-conformité potentielle doit être consignée dans le FSMS.

6.3 Enquête complète

Une enquête sera diligentée par le service compétent afin de déterminer la validité de la non-conformité potentielle. Cette enquête sera proportionnelle aux risques potentiels pouvant résulter de la non-conformité potentielle. Lorsqu'il y a un risque de non-conformité, les FSM/MR seront immédiatement avertis afin de rechercher les traces de celle-ci. Les résultats de l'enquête seront consignés par écrit et transmis au Service compétent de la sécurité des denrées alimentaires pour analyse.

6.4 Cas de Non-conformité

Une décision sera prise sur la base du résultat de l'enquête afin de déterminer ou non des cas de non-conformité. Lorsque toutes les parties conviennent (sécurité des denrées alimentaires et service concerné) qu'il n'y a pas de cas de non-conformité, la justification de cette décision devra donc faire l'objet de documentation pour clore ce dossier.

6.5 Correction

Si, d'après le résultat de l'enquête, il est constaté un cas de non-conformité, la correction requise sera appliquée pour résoudre immédiatement le problème.

6.6 Analyse des causes profondes

Une analyse approfondie des causes profondes sera effectuée pour déterminer la cause première du problème. Cette analyse des causes fondamentales sera basée sur une méthodologie reconnue (p. ex. : 5 Whys, Diagramme Fishbone des causes et effets, 8D, etc.) et dûment documentée. L'on peut solliciter des parties externes en cas de besoin. La cause profonde ne peut être considérée comme une simple « erreur humaine ». Si tel est le cas, l'analyse de la cause profonde doit faire l'objet d'une réévaluation. Lorsque l'analyse des causes profondes favorise l'identification d'autres risques potentiels, les mesures préventives adéquates doivent être identifiées, documentées et mises en œuvre.

Consulter les mesures correctives et préventives, document numéro SOP-009

Gestion des produits non conformes

6.7 Mesure corrective

En fonction de la cause fondamentale identifiée lors de l'étape précédente, les mesures correctives requises seront identifiées, documentées et mises en œuvre. Les responsabilités et calendriers de mise en œuvre seront établis et documentés pour ces mesures correctives. S'il se trouve que ces mesures correctives sont prévues sur une longue période, un suivi et/ou une mesure adéquats doit être mis en place pour suivre l'état d'avancement et l'efficacité des mesures correctives.

6.8 Vérification de l'efficacité

Un certain temps après l'application de la mesure corrective, l'on devra déterminer l'efficacité de la mesure corrective. L'action corrective vise à éliminer la cause de la non-conformité et à en prévenir la réapparition, d'où la vérification de l'efficacité afin de tester la possibilité de la non-conformité récurrente. Une fois le test effectué, les données examinées dans le cadre de ce processus doivent être documentées. L'on peut solliciter un appui extérieur pour mener à bien ce test d'efficacité. Lorsque l'essai démontre que la mesure corrective n'a pas été efficace, l'analyse des causes doit être réexaminée pour s'assurer que la véritable cause a été identifiée et que le processus a été répété.

6.9 Clôture

Lorsque la vérification de l'efficacité des mesures correctives prises a permis de corriger le cas de non-conformité, l'on met un terme à cette question et la consigne comme étant achevée.

7 Archivage

Document	Emplacement	Validité du dossier	Responsabilité
Rapport de non-conformité	DMS	Indéfini	FMS/MR
Analyse des causes profondes	Service compétent	Indéfini	Responsable du processus/ Chef de service
Conclusions de l'enquête	Service compétent	Indéfini	Responsable du processus/ Chef de service
vérification de l'efficacité	Service compétent	Indéfini	Responsable du processus/ Chef de service

Étalonnage

Procédures FBO	
Document N°	SOP-022
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
<p>Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS À CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.</p> <p>© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.</p>	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus

Table des Matières

1 Synthèse.....	227
2 Documents connexes.....	228
3 Définitions.....	228
4 Introduction.....	229
4.1 Généralités.....	229
5 Organigramme.....	229
6 Notes de procédure.....	230
7 Archivage.....	239

Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise	Étalonnage
Doc ID	SOP-022	Responsable
Élaboré le	20-04-2015	Propriétaire
Printed	24-04-2015	Responsable de la documentation
Mise à jour le		Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
		Page 1 de 14

Étalonnage

1 Synthèse

Objectif	La procédure décrit les exigences du programme d'étalonnage conformément aux équipements de test et de mesure (MTE).
Domaine d'étude	<p>La présente procédure s'applique aux équipements de test et de mesure, à savoir les appareils permettant de tester, de mesurer, d'évaluer, d'inspecter ou d'examiner les matériaux, les fournitures, les équipements et les systèmes ou encore d'établir la conformité au cahier des charges.</p> <p>Cela comprend également des dispositifs de contrôle de procédés pouvant avoir un impact sur la sécurité des denrées alimentaires</p> <p>Cette procédure donne les instructions en matière de gestion d'étalonnages effectués sur la base des instruments de test et de mesure par les organismes, les fabricants d'équipement d'origine, les entrepreneurs ou les laboratoires (ci-après désignés « entrepreneurs ») et pour assurer la traçabilité au regard des normes nationales ou internationales.</p> <p>Cette procédure présente les exigences en matière de documentation d'équipements étalonnés par le personnel interne.</p> <p>Tous les équipements de test et de mesure doivent être inscrits au programme d'étalonnage et/ou au programme d'entretien préventif. L'inscription doit faire mention des équipements de tests et de mesures désignées « uniquement pour référence » et « aucun étalonnage requis ».</p>
Responsabilité fonctionnelle	<p>La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe aux responsables de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit assurer la mise en œuvre et le respect de cette procédure.</p> <p>Les gestionnaires du service concerné doivent veiller à gérer leurs dossiers conformément à cette procédure documentée.</p>

Étalonnage

2 Documents connexes

Politiques	Politique en matière de sécurité des denrées alimentaires POL-001
Processus	Sécurité des denrées alimentaires PRO_ 001
Procédures	Maîtrise des documents, SOP-001
	Produit de non-conformité, SOP-003
	Mesures correctives et préventives, SOP-009
Instructions de travail	Sans objet
Formulaires	Qualification des équipements de test
	Changement d'état de l'instrument de mesure
Autres	Manuels TMS

3 Définitions

Terme ou Acronyme	Description
Exactitude	Accord relatif d'une valeur mesurée sur la base d'une norme acceptée
Étalonnage	Vérification de la performance d'un instrument de mesure par rapport à un standard traçable
Étalonnage à intervalle	Temps mis entre les étalonnages
FSM/MR	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la direction
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
Boucle d'étalonnage	L'étalonnage des instruments de mesure « Tel qu'installé » dans un système global représentant l'étalonnage des instruments « tel qu'utilisé »
Équipement de mesure	Instrument permettant de veiller ou contrôler un paramètre critique d'un Processus de fabrication, environnement contrôlé ou servant à mesurer un produit ou la spécification des composants
Norme nationale	Outil de référence utilisé par un laboratoire de normes internationalement reconnues représentant le pays qui exploite ce laboratoire
Précision	Connue également sous le nom de « répétabilité » est la variation des valeurs obtenues lorsque l'on répète la même mesure exacte
Reproductibilité	Mesure de la capacité d'un instrument de mesure à répéter les mêmes données lorsqu'il est utilisé par des opérateurs différents.

Étalonnage

Terme ou Acronyme	Description
Résolution	Pouvoir de discrimination d'un instrument. Pour les instruments analogiques, il est limité à 1/2 de graduation mineure.
Gamme	Largeur ou portée d'une capacité de mesure d'instruments
Norme	Outil de référence pouvant être relié à une norme nationale
Traçabilité	Référence documentée des résultats d'étalonnage à une norme reconnue

4 Introduction

4.1 Généralités

L'étalonnage définit la précision et la qualité des mesures enregistrées à l'aide d'un équipement. Au fil du temps, on observe une tendance à la dérive des résultats et de la précision, en particulier lorsqu'on utilise des technologies particulières ou qu'on mesure des paramètres particuliers tels que la température et l'humidité. Pour être confiant dans les résultats mesurés, il est nécessaire de maintenir le calibrage de l'équipement tout au long de sa durée de vie pour des mesures fiables, exactes et reproductibles.

L'objectif de l'étalonnage est de minimiser toute incertitude de mesure en assurant la précision de l'équipement d'essai. L'étalonnage quantifie et contrôle les erreurs ou les incertitudes dans les processus de mesure à un niveau acceptable.

Par exemple, si vous savez qu'un produit alimentaire particulier, par ex. Le lait de cuve doit être conservé au-dessus de 63 °C ou 161 °F [USA PMO Standard] et le système d'instruments que vous utilisez affiche une valeur de 63 °C, à condition que le système soit calibré pour être précis à 0,5 °C, à 63 °C, vous pouvez être sûr que le produit est intact; Si le système propose une précision de 1 °C, cependant, vous ne pouvez pas être certain que la température du produit a été correctement contrôlée. Le produit est, bien sûr, un seul exemple de la raison pour laquelle il est essentiel d'avoir un niveau de précision calibré confirmé. Les procédés de fabrication qui nécessitent des températures de pasteurisation contrôlées spécifiques en sont une autre. En fait, la liste continue.

La température de pasteurisation équivalente pour le lot, le lait en cuve dans l'UE est > 62 °C [UE] ou > 65 °C [Norme est-africaine].

En résumé, l'étalonnage est d'une importance vitale là où les mesures sont importantes, il permet aux utilisateurs et aux entreprises d'avoir confiance dans les résultats qu'ils surveillent et ensuite contrôlent.

5. Organigramme

Sans objet.

Étalonnage

6 Notes de Procédure

6.1 Archivage/Documentation des équipements dans le système d'étalonnage

- 6.1.1 Le demandeur informera le service d'étalonnage du nouvel équipement en remplissant et en renvoyant le formulaire de qualification d'installation des équipements de test au dit service d'étalonnage
- 6.1.2 Le demandeur doit remettre ce qui suit au service d'étalonnage :
- 6.1.2.1 Appareils de mesure (si portables);
 - 6.1.2.2 Formulaire de qualification d'installation des équipements de test;
 - 6.1.2.3 Le formulaire de qualification d'installation des équipements de test doit décrire en détail l'adéquation entre les instruments de mesure et l'utilisation prévue avant l'inscription. L'adéquation doit tenir compte de l'exactitude, du rapport d'exactitude des tests, de la précision, de la portée, de la résolution et des conditions d'utilisation (avec les conditions environnementales}. Un rapport d'exactitude de test (REE) d'au moins 4 : 1 est requis; La justification des exceptions doit être documentée et approuvée;
 - 6.1.2.4 Un rapport d'exactitude de test (REE) d'au moins 10:1 est exigé au regard des normes sur la base desquelles fonctionne l'étalonnage interne; La justification des exceptions doit être documentée et approuvée;
 - 6.1.2.5 Une copie des spécifications d'équipement (en cas de disponibilité du manuel/catalogue), sinon les exigences d'étalonnage seront énumérées dans la section des instructions spéciales;
 - 6.1.2.6 Mode d'emploi et/ou manuel (s) de service pour les équipements devant faire l'objet d'un étalonnage ou devant être étalonnés en interne (dans certaines situations où le manuel d'équipement fait défaut, le FBO doit être en mesure de démontrer les contrôles adéquats, par exemple SOP, etc.);
 - 6.1.2.7 Certificat (s) d'étalonnage;
 - 6.1.2.8 Les certificats relatifs aux nouveaux équipements de test et de mesure exigent au minimum une déclaration de traçabilité au regard des normes nationales, internationales ou de consensus et conforme aux spécifications ayant fait l'objet de publication.
- 6.1.3 Les équipements de test et de mesure en cours d'utilisation n'ayant pas été étalonnés conformément aux différentes gammes de mesure où les capacités doivent être identifiées par une étiquette « Limitée » ou son équivalent. Les limites d'utilisation doivent être apposées sur ou à proximité des équipements de test et de mesure. Les restrictions doivent être énumérées dans la section « Instructions spéciales » du formulaire de qualification pour l'installation des équipements de test.

6.2 Intervalle entre étalonnages

- 6.2.1 Affectation des intervalles : doit, de préférence, être établie conformément aux recommandations suivantes, par ordre décroissant :
- L'historique d'étalonnage des équipements sur la base de l'évaluation et de l'utilisation afférente;
 - Équipements de tests et de mesures similaires inscrits dans le système d'étalonnage;

Étalonnage

- Justification de l'ingénierie documentée basée sur l'utilisation ;
- Recommandation du fabricant.

Au cas où aucune des informations ci-dessus n'est disponible, l'intervalle initial ne doit pas être supérieur à six mois.

6.2.2 Le Changement d'intervalle peut être exigé par le service compétent en remplissant le formulaire de changement d'intervalle. La justification doit être documentée sur le formulaire. Les approbations doivent tenir compte du risque qu'implique l'utilisation de ces équipements de test et de mesure hors tolérance dans le ou les procédés de production ou d'inspection. Les dossiers d'évaluation des risques doivent être conservés par le FBO.

6.2.2.1 Augmentation d'intervalle : plus de la moitié (1/2) du cycle d'étalonnage actuel exige une justification fondée sur les recommandations de la section 6.2. 1.

6.2.2.2 L'introduction initiale de nouveaux équipements de mesure qui n'ont pas été utilisés depuis l'étalonnage initial effectué par l'équipe (constructeur d'équipements d'origine) peut être étendue à un autre cycle entier, lorsque l'OEM le permet, comme le précise le certificat d'étalonnage OEM.

6.2.3 Les intervalles d'étalonnage : doivent être évalués et documentés annuellement par le coordonnateur d'étalonnage.

6.3 Modification du statut de l'équipement

6.3.1 Le propriétaire de l'équipement demandera des modifications de l'état des équipements ou de l'étalonnage en utilisant le formulaire de modification du statut des instruments de mesure. Les catégories d'équipement/d'étalonnage comprennent, sans toutefois s'y limiter, les éléments suivants :

6.3.1.1 Actif/en cours d'utilisation - équipement de test et de mesure étalonné sur toute la gamme de mesure ou les capacités. Cet équipement doit être étiqueté avec une étiquette « étalonné » ;

6.3.1.2 Les Appareils de mesure ou d'essai inactifs non encore utilisés ne doivent pas faire partie du programme d'étalonnage. Cet équipement doit porter l'étiquette « Ne pas utiliser/hors service » et être rendu non opérationnel si possible ;

6.3.1.3 Abandonné : équipement de test et de mesure ayant été abandonné ou détruit ;

6.3.1.4 Référence uniquement/équipement de test et de mesure ayant une capacité de mesure, n'étant pas encore utilisé pour TOUTE mesure ou activité de test afin de déterminer la conformité d'un équipement, un produit, un procédé, une vérification/validation de conception ou de spécificités environnementales. Cet équipement doit être étiqueté avec une étiquette « non étalonné — uniquement pour référence » ;

6.3.1.5 Aucun étalonnage requis : équipement de test et de mesure qui, par nature ou par application, ne nécessite pas d'étalonnage périodique. Les équipements de cette catégorie comprennent les normes intrinsèques et les équipements utilisés dans des applications spécifiques dont les valeurs et résultats sont vérifiés par d'autres équipements de test et de mesure étalonnés. Cet équipement doit être étiqueté avec l'étiquette « Sans étalonnage requis » ;

6.3.1.6 Perdu : Équipement ne pouvant pas être localisé par le service compétent.

Étalonnage

6.3.2 Produit abandonné/mis au rebut

6.3.2.1 Service compétent en matière d'équipement à éliminer ou à stopper, remplira le formulaire de changement d'état des instruments de mesure.

6.3.2.2 L'étiquette d'identification «ID» d'étalonnage sera retirée de l'équipement par le service compétent et apposée sur le formulaire de changement d'état de l'instrument de mesure.

6.3.2.3 L'équipement doit être convenablement identifié afin d'être éliminé/détruit par le service compétent.

6.3.2.4 Le Service compétent obtiendra la validation pour pouvoir évacuer ce bien.

6.3.2.5 Le formulaire de changement d'état des instruments de mesure dûment rempli sera transmis au service d'étalonnage.

6.3.3 Transferts d'équipement : équipement de mesure et d'essai dont l'utilisation/la propriété principale est transférée en permanence entre les services ou les divisions. L'entreprise propriétaire originale doit remplir le formulaire de changement d'état de l'instrument de mesure pour tout équipement de test et de mesure transféré à un autre service ou division en vue d'obtenir la signature du nouveau service propriétaire.

6.4 Base de données et rapports d'étalonnage

6.4.1 L'Assurance Qualité/Ingénierie/Maîtrise des documents doit maintenir un système de suivi et de contrôle des équipements de test et de mesure qui empêchera l'utilisation d'appareils de test et mesures caducs ou non protégés.

6.4.2 La base de données d'étalonnage doit décrire la méthode d'étalonnage dans la section des commentaires de l'historique d'équipement. Par exemple :

6.4.2.1 Étalonnage sur le site du sous-traitant (effectué sur place par un fournisseur agréé);

6.4.2.2 Sous-traitant (généralement équipement de mesure et d'essai envoyé à un fournisseur agréé).

6.4.3 La base de données d'étalonnage doit distinguer les normes propres à l'entreprise des instruments de mesure.

6.4.4 Le service d'étalonnage soumettra un rapport d'étalonnage une fois par mois aux superviseurs du service des produits, aux représentants du service d'étalonnage, au gestionnaire de la sécurité des denrées alimentaires et au directeur de la production.

6.4.5 Le rapport d'état mensuel de l'étalonnage doit comprendre :

6.4.5.1 Équipement REQUIS pour l'étalonnage dans les 30 prochains jours;

6.4.5.2 Équipement TARDIF dont la calibration a dépassé la date requise;

6.4.5.3 Équipement sur place;

6.4.5.4 État du formulaire de réparation ou d'action corrective.

Étalonnage

6.4.6 Le coordonnateur de l'étalonnage dispose de deux ensembles de registres pour stocker toutes les informations pertinentes : le registre principal d'équipement et l'historique de l'équipement. Les registres sont saisis dans ces deux écrans correspondants par le (s) coordonnateur (s) d'étalonnage. Le maître d'équipement stocke des renseignements généraux, tels que la description d'ID et les informations d'ordonnement (appelées événements) pour chaque équipement. L'historique des Équipements conserve les données de l'historique pour des équipements spécifiques. Les événements peuvent être des étalonnages, des réparations, des opérations, etc. Chaque fois qu'un événement est exécuté, le résultat de l'événement, y compris les données de mesure, sont saisis par le (s) coordonnateur (s) d'étalonnage.

6.4.7 Toutes les données sont saisies par le ou les coordonnateurs de l'étalonnage et par l'administrateur; D'autres utilisateurs, tels que les représentants d'étalonnage, ont un statut « Utilisateur » ou « En lecture unique ». Toutes les informations, qu'elles soient effacées ou entrées, sont tracées dans une base de données.

6.5 Processus relatif aux mesures de correction/mesures correctives

6.5.1 Le service d'étalonnage émettra un formulaire de correction ou d'action corrective au superviseur du service propriétaire de l'équipement lorsque l'équipement de mesure et d'essai est retourné après avoir été étalonné avec une condition de tolérance inconnue avant l'étalonnage. Une description des paramètres spécifiques hors tolérance sera incluse ou jointe au formulaire.

6.5.2 Tout équipement présentant des événements hors tolérances « avant étalonnage » recevra une étiquette « Ne pas utiliser/Hors service » ou mis en quarantaine dans la zone d'étalonnage, en attendant que le Formulaire de correction ou d'action corrective par le Service tutélaire soit rempli.

6.5.3 Tous les Formulaires de mesures correctives/remèdes traiteront

6.5.3.1 L'impact de la condition de non-tolérance sur le (s) produit (s)/procédé (s). Une explication concise et détaillée de cette décision doit être documentée. Les éléments suivants doivent être traités dans la réponse corrective :

6.5.3.1.1 Importance de la fonctionnalité en question pour l'utilisateur final ;

6.5.3.1.2 En quoi la condition de non-tolérance est reliée (aux) spécification (s) du produit ;

6.5.3.1.3 Tout impact potentiel sur le produit ;

6.5.3.1.4 Si l'impact du produit a été identifié, l'analyse de l'effet du mode de défaillance [F] MEA et/ou un rapport d'analyse du risque doit être utilisé pour définir l'impact potentiel sur la sécurité du patient et/ou de l'utilisateur ;

6.5.3.1.5 Cela peut comprendre des documents annexes tels que des notes manuscrites, des calculs, des graphiques, des tableaux, des croquis ou des photographies.

6.5.4 Les mesures de correction doivent également traiter de l'élimination des instruments de mesure et d'essai :

6.5.4.1 Aptitude de l'équipement à une utilisation continue ;

6.5.4.2 L'intervalle d'étalonnage de l'équipement si un changement de l'intervalle est effectué à la suite de l'évaluation ;

Étalonnage

6.5.4.3 Autres modifications visant à prévenir la récurrence, notamment : la pertinence de l'équipement pour la fonction de mesure/d'essai et la manipulation par l'opérateur de l'équipement.

6.5.5 Toute mesure corrective ou rectification ouverte de plus de quatre (4) semaines sera signalée au gestionnaire de la sécurité des denrées alimentaires et au superviseur du service par le coordonnateur de l'étalonnage.

6.6 Étiquetage, identification et stockage

6.6.1 Une étiquette d'étalonnage doit être fixée à l'équipement de mesure et de test ou affichée à l'intérieur de la portée visuelle.

6.6.2 Les appareils de test et de mesure étalonnés doivent être marqués d'une étiquette à afficher :

6.6.2.1 La date de l'étalonnage le plus récent ;

6.6.2.2 La date du prochain étalonnage ;

6.6.2.3 (À savoir: les dates susmentionnées doivent être conformes aux spécifications de type SOP-xxx, par exemple, Jan 5/2015 ou 5/Jan/15 afin d'éviter toute confusion entre les étalonnages effectués aux États-Unis et en Europe) ;

6.6.2.4 Les initiales du personnel ou du sous-traitant qui ont effectué l'étalonnage ou le nom du sous-traitant

6.6.3 Si l'article est trop petit pour ce type de marquage, un code de couleur ou une marque d'identification plus petite doit être employé et référencé sur le formulaire de qualification pour l'installation d'équipement de test pour cet article spécifique.

6.6.4 Les scellés d'étalonnage doivent être apposés sur des appareils de test et de mesure où une possibilité de modification des réglages étalonnés peut se produire. Un joint d'étanchéité inviolable est fixé à la zone de réglage et/ou à la vis d'accès; ceci sert à se prémunir contre tout réglage interne et/ou externe susceptible d'invalider les réglages d'étalonnage. Les méthodes acceptables d'étanchéité sont :

6.6.4.1 Étiquettes anti-intrusion ;

6.6.4.2 Vernis de l'inspecteur ;

6.6.4.3 Bande de roulement à faible résistance.

6.6.5 Les instruments de mesure et les normes, le cas échéant, p. ex. : les étriers Vernier, doivent être stockés dans un emballage adapté lorsqu'ils ne sont pas utilisés afin d'éviter tout endommagement.

6.6.6 Les appareils de test et de mesure de rechange/de secours (portatifs) doivent être entreposés dans des armoires verrouillées.

6.6.7 Ces armoires sont identifiées comme étant des « équipements d'essai étalonnés » qui contiennent des normes et des équipements de mesure actuellement utilisables et des « équipements de test non étalonnés » qui contiennent des articles pour l'étalonnage et l'équipement de test et de mesure inactifs.

6.6.8 Seuls les coordonnateurs de l'étalonnage et l'administrateur auront accès à ces armoires de rangement.

Étalonnage

6.7 Remplacement des piles

6.7.1 L'équipement de test et de mesure dont les piles ont besoin d'être remplacées doit être effectué par le coordonnateur de l'étalonnage à l'aide de pratiques adéquates en matière d'appareils électrostatiques [ESD] et de remplacement subséquent des joints/étiquettes inviolables.

6.8 Procédures d'étalonnage

6.8.1 Les procédures d'étalonnage doivent être spécifiques à l'application et doivent prescrire des instructions détaillées en vue de l'étalonnage des équipements de test et de mesure ou de leurs catégories. Ceux-ci doivent être préparés en interne, par un autre organisme, par le fabricant ou par une composante de ceux-ci. Le numéro de référence de la procédure d'étalonnage interne et la révision en cours doivent être référencés sur le formulaire/notice d'étalonnage.

6.8.2 Les procédures d'étalonnage doivent indiquer : les seuils tolérables d'exactitude et de précision; Normes requises; Et des informations suffisantes pour permettre au personnel qualifié d'effectuer l'étalonnage.

6.8.3 Le matériel utilisé pour l'étalonnage doit avoir un rapport de précision d'essai (RPE) d'au moins 10 : 1, autrement dit l'incertitude du matériel d'étalonnage sera 10 fois plus grande que l'incertitude autour de l'équipement de test et de mesure étalonnés. La justification des exceptions doit être documentée et approuvée. L'augmentation de la fréquence d'étalonnage permettra de compenser l'absence de conformité.

6.8.4 Les procédures d'étalonnage et les registres d'étalonnage interne doivent indiquer : « l'étalonnage effectué par un personnel qualifié seulement »

6.9 Étalonnage — Interne

6.9.1 Exigences pour les étalonnages effectués par l'entreprise

6.9.1.1 L'étalonnage interne effectué doit pouvoir se faire au regard des normes nationales ou internationales;

6.9.1.2 Les étalonnages doivent être effectués selon des procédures écrites spécifiques à l'application, au niveau de la révision la plus récente, décrivant l'étape

6.9.1.3 Pour les équipements fabriqués par l'entreprise, les étalonnages seront effectués à un niveau de révision adapté à l'équipement;

6.9.1.4 Les étalonnages effectués par le personnel de l'entreprise nécessitent un contrôle croisé

6.9.1.5 Le personnel de la compagnie qui effectue des étalonnages doit être formé à la procédure et au niveau de révision adéquats, tels qu'ils sont consignés dans le dossier de formation des personnes

6.9.1.6 Les procédures d'étalonnage doivent être clairement établies

6.9.1.7 Les données d'étalonnage enregistrées doivent être enregistrées au chiffre significatif exprimé dans les limites

Étalonnage

- 6.9.1.8 Les conditions d'étalonnage des appareils d'essai et de mesure, telles que l'éclairage, les vibrations, etc., autrement dit, les valeurs de tolérance ou de tolérance admises doivent être enregistrées au chiffre significatif indiqué dans les limites ;
- 6.9.1.9 Les conditions environnementales doivent être surveillées par le personnel d'étalonnage afin de s'assurer que les exigences sont remplies lors de l'étalonnage interne.
- 6.9.1.10 À la fin du test d'étalonnage d'un article, le personnel effectuant l'étalonnage indiquera la conformité environnementale en cochant la section adéquate sur le rapport d'étalonnage de l'entreprise.
- 6.9.1.11 Si la température ou l'humidité dépasse les limites spécifiées pour un type d'étalonnage particulier, le type de travail sera suspendu et un Superviseur sera notifié pour évaluer l'impact.
- 6.9.2 La documentation de l'étalonnage comprend les éléments suivants :
- 6.9.2.1 Rapport d'étalonnage interne rempli, et comprenant les éléments suivants :
- 6.9.2.1.1 Numéro d'identification de l'équipement
 - 6.9.2.1.2 Description de l'équipement
 - 6.9.2.1.3 Numéro de la pièce et/ou du fabricant de l'équipement
 - 6.9.2.1.4 Révision de l'équipement (le cas échéant)
 - 6.9.2.1.5 Étalonnage/procédure de test/
 - 6.9.2.1.6 Révision de la procédure utilisée
 - 6.9.2.1.7 Indication du contre-contrôle effectué (le cas échéant)
 - 6.9.2.1.8 Identification de la personne effectuant l'étalonnage/l'essai
 - 6.9.2.1.9 Étalonnage
 - 6.9.2.1.10 Date d'échéance des normes utilisées
 - 6.9.2.1.11 Date d'échéance de l'étalonnage
 - 6.9.2.1.12 Date de la prochaine échéance de l'étalonnage
 - 6.9.2.1.13 Indication de l'état du matériel (avant et après étalonnage).
- 6.9.3 La formation du personnel pour effectuer les étalonnages doit également comprendre :
- 6.9.3.1 La signature du formateur dans la section intitulée « Approuvé par » indiquant la vérification :
- 6.9.3.1.1 exercé à, usage de, procédure correcte ;
 - 6.9.3.1.2 Vérification croisée (le cas échéant) ;
 - 6.9.3.1.3 Acceptabilité des données.
- 6.9.4 Les données d'étalonnage (avant et après), y compris les seuils de tolérance peuvent être consignés sur le rapport d'étalonnage interne ou sur une fiche technique spécifique à la procédure d'étalonnage d'équipement. La fiche de données dûment remplie sera jointe au rapport d'étalonnage interne.
- 6.9.5 Le Service de l'étalonnage effectuera un examen rapide du formulaire de rapport d'étalonnage interne et des fiches techniques applicables à :
- 6.9.5.1 Examen de l'accomplissement de l'étalonnage.
- 6.9.5.2 Examen des conditions de tolérance :
- 6.9.5.2.1 Si les résultats indiquent que la condition de pré-étalonnage était hors tolérance, émettre un formulaire correctif.

Étalonnage

6.9.5.3 Si l'équipement n'est pas entièrement étalonné selon les spécifications du fabricant ou de la procédure, l'équipement peut être utilisé dans un état « limité ». Dans ces circonstances :

6.9.5.3.1 L'équipement sera identifié à l'aide de l'étiquette « étalonnage limité » ;

6.9.5.3.2 Les limites d'utilisation seront clairement identifiées sur ou à proximité de l'équipement.

6.9.6 Si l'étalonnage est jugé acceptable, le service d'étalonnage *devra* ;

6.9.6.1 Signer ou cacheter et dater le rapport d'étalonnage comme preuve d'accomplissement dans la section intitulée « Examiné par » ;

6.9.6.2 Appliquer ou délivrer une étiquette d'étalonnage actualisée ;

6.9.6.3 Remarque : si vous modifiez l'état de l'équipement, le propriétaire de l'équipement doit remplir un formulaire de changement d'état de l'instrument de mesure ;

6.9.6.4 Le service d'étalonnage dépose le rapport d'étalonnage et les fiches de données pertinentes dans le dossier d'historique de l'équipement.

6.10 Étalonnage — Externe

6.10.1 Méthode d'étalonnage

6.10.1.1 L'étalonnage effectué par les entrepreneurs doit être effectué par des fournisseurs agréés (inscrits sur la liste des fournisseurs agréés, ASL) ;

6.10.1.2 Les méthodes et critères utilisés pour effectuer l'étalonnage de l'équipement de mesure et d'essai doivent être conformes aux spécifications du fabricant et être retrouvables, par certification, à une norme nationale ou internationale, par exemple NIST, UKAS ou équivalent ;

6.10.1.3 Méthode d'étalonnage pour les instruments de mesure linéaires comme les micromètres externes, les verres Vernier et les calibres à cadran peuvent utiliser la méthodologie décrite dans les Normes britanniques en ingénierie métrologique, p.ex. BS 870, BS 887, BS 907, etc.

6.10.1.4 Des instructions spéciales pour l'étalonnage doivent être détaillées dans le formulaire de qualification pour l'installation d'équipement de test, le cas échéant.

6.10.2 Exigences relatives à la documentation. Toute la documentation fournie par le contractant comprend au minimum :

6.10.2.1 L'identificateur de l'instrument de mesure ;

6.10.2.2 La date de l'étalonnage ;

6.10.2.3 Tolérances ou précision spécifiée ;

6.10.2.4 Données de pré-étalonnage ;

6.10.2.5 Données post-étalonnage (si elles sont ajustées) ;

6.10.2.6 Identité des normes utilisées ;

6.10.2.7 Date limite d'étalonnage des normes ;

6.10.2.8 Documentation de mesure auxiliaire (graphiques, tableaux, photos, etc.), le cas échéant ;

6.10.2.9 Déclaration d'acceptabilité (réussite ou non) :

6.10.2.9.1 Signature ou cachet de la personne effectuant l'étalonnage, ou nom et adresse de l'entrepreneur.

6.10.3 Réparations. Pour les équipements identifiés comme nécessitant des réparations par l'Entrepreneur, le Service d'étalonnage doit :

Étalonnage

- 6.10.3.1 Demander au contractant de fournir un devis pour le coût de la réparation et de fournir un délai estimé pour accomplir la réparation.
- 6.10.3.2 Informer le service propriétaire de la nécessité de réparer l'équipement et demander l'approbation des réparations.
- 6.10.3.3 Approbation des réparations :
- 6.10.3.3.1 Le service propriétaire fournira une demande d'achat signée et datée pour le coût de la réparation ;
 - 6.10.3.3.2 Le service d'étalonnage informe l'entrepreneur afin de procéder aux réparations et de fournir un numéro de compte ou un numéro de commande d'achat.
- 6.10.3.4 Désapprobation des réparations :
- 6.10.3.4.1 Informer l'entrepreneur de retourner l'équipement, non réparé, si hors site.
- 6.10.4 Équipement de réception. Dès réception de l'équipement de l'entrepreneur, le service d'étalonnage doit :
- 6.10.4.1 Examiner physiquement l'équipement de mesure et d'essai pour détecter tout dommage ;
 - 6.10.4.2 Examiner toute la documentation d'étalonnage pour obtenir les informations requises en cochant les blocs de la liste de contrôle sur le retour d'étalonnage lorsque la conformité aux exigences est vérifiée ;
 - 6.10.4.3 Les appareils de test et de mesure contenant la documentation manquante ou les informations insuffisantes doivent être conservés dans le coffret de stockage de l'étalonnage (« Équipement de test non étalonné») ou l'étiquette « Ne pas utiliser hors service » ;
 - 6.10.4.4 Les appareils de mesure et d'essai dont la documentation manque ou est insuffisante doivent être approuvés par le personnel du service d'étalonnage avant de remettre le matériel en service. Le personnel du service d'étalonnage imprimera le nom, le signe ou le tampon, et la date de l'approbation de discordance de la liste de contrôle sur le retour de la documentation d'étalonnage lors de l'acceptation ou la validation de la documentation, ainsi que la justification des documents dans la section « Remarques ».
 - 6.10.4.5 Si l'approbation du personnel du service d'étalonnage est refusée, contactez le sous-traitant pour lui demander les informations manquantes. Répéter la section 6.10.4.4 ;
 - 6.10.4.6 Comparer des valeurs spécifiques (données) à des critères d'acceptation (Tolérances/spécifications de précision), ou l'état d'acceptation de l'acceptabilité pour les conditions hors tolérance,
 - 6.10.4.7 Les ministères responsables de l'équipement ayant une condition de pré-étalonnage en dehors de la tolérance devront recevoir un « formulaire de correction »
 - 6.10.4.8 Si le certificat d'étalonnage indique que l'équipement n'est pas étalonné sur toute la plage de mesure ou si l'état « post-étalonnage » était hors tolérance, l'équipement peut être :
 - 6.10.4.8.1 Discontinué ;
 - 6.10.4.8.2 Placé dans « Ne pas utiliser » ou Statut « Inactif »
 - 6.10.4.8.3 Utilisé pour « Référence seulement » ;
 - 6.10.4.8.4 Utilisé dans un état « Limité ». Dans ces circonstances, l'équipement sera identifié à l'aide d'un étiquetage de calibrage limité ou d'étalonnage spécial. Les limites de son utilisation seront lisiblement identifiées sur ou à proximité de l'équipement.

Étalonnage

6.10.4.9 Vérifier les dates sur l'étiquette d'étalonnage et le certificat d'étalonnage et comparer la date d'échéance avec l'intervalle d'étalonnage.

6.10.4.10 Vérifier si les joints d'étalonnage sont en place, le cas échéant.

6.10.5 Finalisation

6.10.5.1 Imprimez le nom, le signe ou le timbre et indiquez la date, le formulaire et la liste de contrôle comme preuve d'examen et de disponibilité pour utilisation.

6.10.5.2 Mettre à jour la base de données d'étalonnage pour y inclure toutes les nouvelles informations reçues, telles que la date et l'état d'étalonnage suivants, etc.

6.10.5.3 Déposer le certificat d'étalonnage et

6.10.5.5 Aviser le service propriétaire le cas échéant.

6.10.6 Enquête externe sur les fournisseurs d'étalonnage de l'équipement/audits.

6.10.6.1 L'accréditation par un organisme reconnu peut être acceptée au lieu d'une vérification, par exemple, la coopération internationale en accréditation de laboratoire [ILAC]. Si une vérification n'est pas jugée opportune, une copie du certificat d'accréditation actuel sera conservée dans le dossier d'audit du fournisseur.

7 Archivage

Document	Emplacement	Validité du dossier	Responsabilité
Registre principal d'équipement et historique	Service d'étalonnage	Indéfini	Coordonnateur d'étalonnage
Programme d'étalonnage/ calendrier	Service d'étalonnage	Six ans	Coordonnateur d'étalonnage
Rapport d'étalonnage des équipements	Service d'étalonnage	Six ans	Coordonnateur d'étalonnage
Certificat d'étalonnage des équipements	Service d'étalonnage	Indéfini	Coordonnateur d'étalonnage

Action Préventive et Corrective

Procédures FBO	
Document N°	SOP-009
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Première ébauche soumise pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Mary Cahill	Première publication et mise à jour après examen technique

Table des Matières

1 Synthèse.....	241	6.3 Étape 3 Ébauche du plan de mesures correctives	244
2 Documents connexes.....	241	6.4 Étape 4 Examen du Plan de mesures correctives	244
3 Définitions	242	6.5 Étape 5 Mise en œuvre de la mesure corrective.....	245
4 Introduction	242	6.6 Étape 6 Suivi de la mise en œuvre	245
5 Organigramme du processus.....	243	6.7 Étape 7 Vérification de la mise en œuvre.....	245
6 Notes de procédure	224	6.8 Étape 8 Examen de clôture.....	245
6.1 Étape1 Définition du problème/Création du dossier	244	6.9 Étape clôture du CAPA	245
6.2 Étape 2 Analyse de la cause fondamentale..	244	7 Archivage	225

Classification		Dossiers confidentiels de l'Entreprise		Action Préventive et Corrective	
Doc ID	SOP-009	Printed		Responsable	Responsable de la documentation
Élaboré le	20-04-2015	Mise à jour le	24-04-2015	Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires

Action Préventive et Corrective

1 Synthèse

Objectif	Cette procédure décrit la méthodologie utilisée au sein de l'organisation pour gérer le processus d'action corrective et préventive.
Portée	Cette procédure s'applique à la génération de mesures correctives et préventives, à l'analyse des causes profondes connexes et à la validation efficace des mesures correctives et préventives.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au gestionnaire de la sécurité des denrées alimentaires/représentant de la direction.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001.
Processus	Conformité, PRO-004
Procédures	Gestion des plaintes, SOP-014 Revue de la direction, SOP-021 Planification stratégique, SOP-029
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Formulaires CAPA
Autres	S.O

Action Préventive et Corrective

3 Définitions

Terme ou acronyme	Définitions
CA	Mesure Corrective
PA	Mesure Préventive
DMS	Système de gestion de documents
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la direction
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
RCA	Analyse de la cause fondamentale
Correction	Mesure prise pour éliminer une non-conformité détectée
Mesure corrective	Mesures prises pour éliminer la cause d'une non-conformité et prévenir la récurrence
Mesure préventive	Mesures prises pour prévenir l'apparition de la non-conformité
Analyse de la cause fondamentale	Une méthode de résolution de problèmes qui tente d'identifier la cause profonde des défauts ou des problèmes

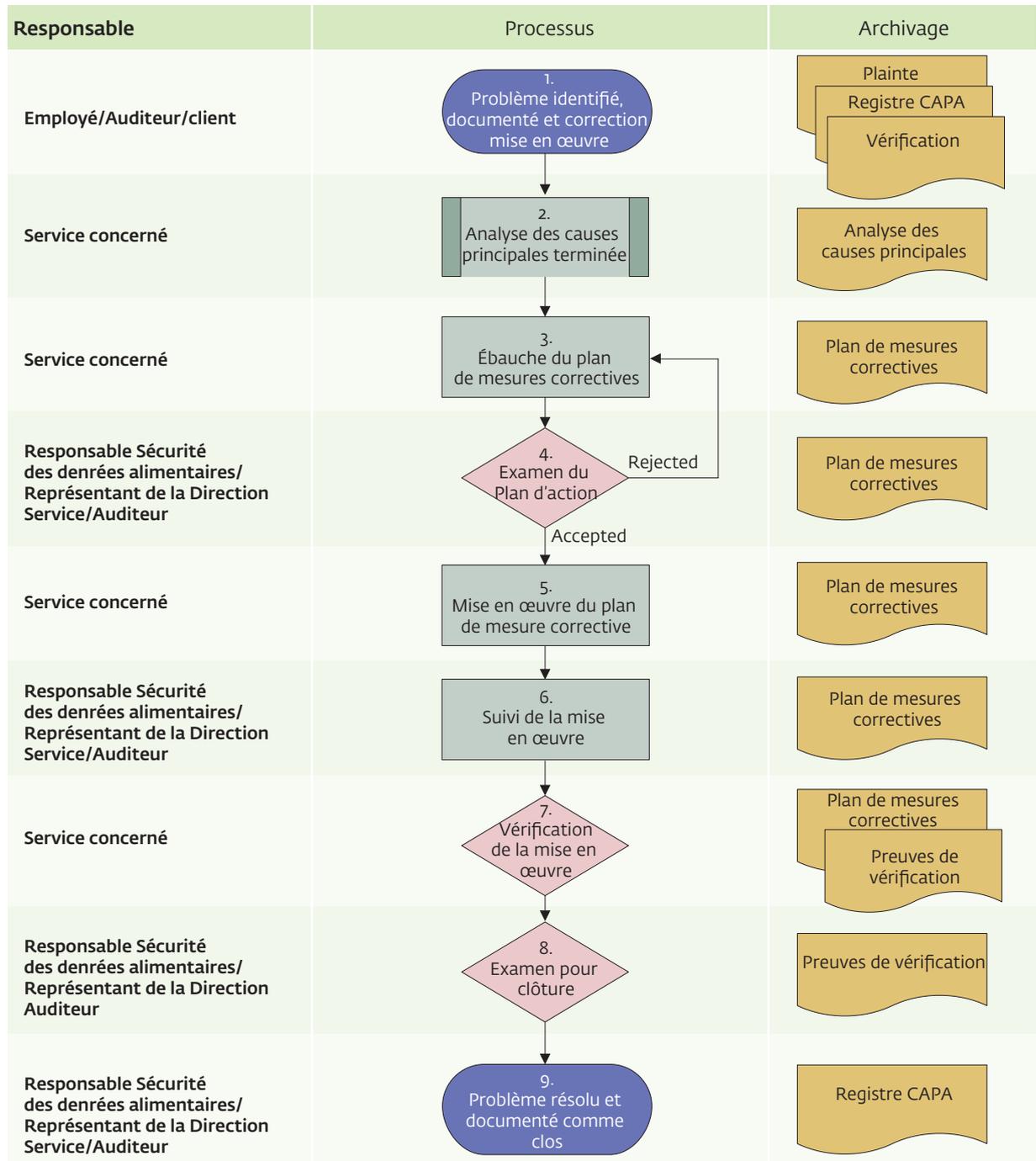
4 Introduction

L'identification des enjeux du FSMS et la mise en place de mesures correctives et préventives constituent une exigence essentielle du processus d'amélioration en continu au sein d'un système de gestion. Pour que ces mesures correctives soient efficaces, un processus rigoureux d'analyse des causes profondes doit être suivi afin de s'assurer que la cause réelle du problème est identifiée, éliminée et que la récurrence est empêchée.

Cette procédure décrit le processus mis en œuvre au sein de l'organisation pour s'assurer que cela soit réalisé.

Action Préventive et Corrective

5. Organigramme



Action Préventive et Corrective

6 Notes De Procédure

6.1 Étape 1 Définition du problème/Création du dossier

Un problème est identifiable à partir de plusieurs sources, notamment l'audit (interne et externe), les plaintes des clients ou des questions juridiques/réglementaires. Une fois identifié, **une mesure de correction immédiate** doit être prise pour résoudre le problème et le problème **doit** être documenté dans le logiciel DMS. Les ressources adéquates seront ensuite mises en place pour gérer l'enquête sur le problème, conformément à l'organigramme ci-dessus.

6.2 Étape 2 Analyse de la cause fondamentale

Il est obligatoire que toutes les questions soulevées soient étudiées en profondeur en utilisant une méthodologie reconnue d'analyse des causes profondes, p. ex. 5 Whys, 8D, Go See Think Do, etc. Ce n'est que lorsque la cause fondamentale aura été identifiée que des mesures correctives et/ou des mesures préventives pourront être identifiées. L'analyse des causes profondes ne peut être effectuée que par du personnel qualifié. En aucun cas, «l'erreur humaine» ou la «reformulation de la question» ne peut être qualifiée de «cause fondamentale». Si telle est la situation, la cause fondamentale **doit** être rejetée et réexaminée. L'analyse des causes fondamentales **doit** être effectuée par le service dans lequel le problème a été soulevé. Si nécessaire, des mesures préventives peuvent également être identifiées lors de l'analyse des causes profondes. Dans ce cas, elles doivent être documentées dans le cadre du plan de mesures correctives.

6.3 Étape 3 Ébauche du plan de mesures correctives

Un plan de mesures correctives sera créé comme suit :

Description du problème	Cause fondamentale	Mesures correctives	Mesures préventives	Assigné à	Date d'accomplissement prévue

Le plan de mesures correctives sera créé par le service concerné où le problème a été soulevé. Il est entièrement de leur responsabilité de générer ce plan et de le soumettre pour examen et approbation.

6.4 Étape 4 Examen du Plan de mesures correctives

Le plan de mesures correctives doit être soumis au Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction/Auditeur pour examen et approbation. Lorsque le Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction/Auditeur décide que le plan de mesures correctives n'est pas suffisant ou acceptable, il le restituera pour retraitement. Les plans de mesures correctives peuvent être rejetés en raison d'une analyse des causes fondamentales mal effectuée, de délais irréalistes ou de l'absence d'attribution de responsabilités ou d'autres motifs jugés opportuns par l'équipe d'examen.

Lorsque le plan de mesures correctives est considéré comme approuvé, l'équipe chargée d'assurer l'examen en avisera le service compétent pour qu'il continue son application.

Action Préventive et Corrective

6.5 Étape 5 Mise en œuvre de la mesure corrective

Le service concerné mettra en œuvre le plan de mesures correctives tel que documenté.

6.6 Étape 6 Suivi de la mise en œuvre

La mise en œuvre sera surveillée en conformité avec le plan documenté sur une base régulière afin d'assurer la prise de mesures correctives rapidement et le traitement de l'ensemble des questions qui s'y rattachent.

6.7 Étape 7 Vérification de la mise en œuvre

Lorsque le service responsable de la mise en œuvre est convaincu que les mesures correctives ont été prises, un test visant à déterminer l'efficacité de la mesure corrective doit être entrepris et des éléments de preuve pertinents doivent être consignés. Lorsque les résultats montrent que la conclusion attendue n'a pas été obtenue, c'est-à-dire l'élimination de la cause fondamentale, le service doit refaire l'analyse des causes fondamentales. Ce n'est que lorsque ces éléments de preuve démontreront de façon objective que la cause fondamentale du problème a été éliminée, que le service compétent pourra demander que le problème soit clôturé.

6.8 Étape 8 Examen de clôture

Le Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction/Auditeur et les autres parties intéressées examineront les éléments de preuve objectifs relatifs à l'efficacité des mesures correctives prises. Ce n'est que lorsqu'ils seront convaincus que la cause fondamentale a été éliminée qu'ils permettront de clôturer le problème. En cas de doute, l'équipe peut exiger des activités de vérification supplémentaires pour présenter les résultats de nouveau ou encore demander une nouvelle soumission complète du plan de mesures correctives.

6.9 Étape 9 Clôture du CAPA

Lorsque l'équipe d'examen est convaincue que la cause fondamentale a été éliminée, elle autorise la clôture du problème dans le système CAPA.

7, Archivage

Archivage	Emplacement	Durée du dossier	Responsable
Conformité	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
Résultats d'audit	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	6 ans	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
Plan de mesures correctives	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	6 ans	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
Preuve de la vérification	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	6 ans	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction

Audit Interne

Procédures FBO	
Document N°	SOP-006
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
<p>Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés a des individus restreints au sein du FBO.</p>	
<p>© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.</p>	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus.

Table des Matières

1 Résumé.....	248
2 Documents connexes.....	248
3 Définitions.....	249
4 Introduction	250
4.1 Audit Interne	250
5 Organigramme.....	251
6 Notes de procédure.....	252
7 Archivage/documentation d'audit.....	255
8 Archivage.....	255

Audit Interne

1 Résumé

Objectif	Le but de cette procédure est de décrire la méthode d'audit interne utilisée pour s'assurer que le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires demeure conforme, adéquat et efficace pour répondre aux exigences des entreprises, des clients et de la conformité, aux exigences de la FSSC 22000 et veiller à ce que le FSMS soit effectivement mis en œuvre et maintenu.
Portée	<p>Cette procédure s'applique à :</p> <ul style="list-style-type: none"> ● La planification, la mise en œuvre et le suivi du programme d'audit, y compris le lancement de l'audit, sa préparation, sa réalisation, la préparation et la distribution du rapport d'audit, la clôture et le suivi de l'audit, le cas échéant ; ● La vérification de la conformité
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires qui doit sa mise en œuvre effective.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité alimentaire, POL-001.
Processus	Description des processus du Service
Procédures	Mesures correctives et préventives, SOP-009 Revue de la direction, SOP-021
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Liste de vérification de l'audit FSMS
Autres	Exigences légales et réglementaires FSSC 22000 : 2010

Audit Interne

3 Définitions

Terme ou acronyme	Définitions
Plan d'audit	Description des activités et modalités d'un audit
Conclusion de l'audit	Le résultat de l'audit fourni par l'équipe d'audit après examen de l'ensemble des résultats d'audit et objectifs de l'audit.
Critères d'audit	Ensemble de politiques, d'informations documentées ou d'exigences utilisées comme référence pour comparer les éléments de preuve d'audit
Résultats d'audit	Résultats de l'évaluation des éléments de preuve d'audit par rapport aux critères de vérification
Programme d'audit	Ensemble d'une ou de plusieurs audits prévus pour une période déterminée et orientés vers un but précis
Domaine d'audit	La portée et les limites de l'audit
Auditeur	Personne ayant les qualités personnelles et la compétence requise pour effectuer un audit
Audit de conformité sur une exigence	Détermination de la conformité aux exigences légales et réglementaires définies
Audit de conformité sur une norme	Détermination de la conformité aux normes internationales, par ex. FSSC 22000 : 2010
Correction	Mesure prise pour éliminer une non-conformité détectée
Mesures correctives	Mesures prises pour éliminer la cause d'une non-conformité et prévenir la récurrence
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la direction
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
Résultats dont le risque est élevé	Faiblesse importante du système ou du processus : nécessité de rectification immédiate
Audit interne	Processus systématique et indépendant permettant d'obtenir des éléments probants et de les évaluer objectivement afin de déterminer dans quelle mesure les critères d'audit sont remplis
Résultats dont le risque est faible	Une faiblesse générale du système ou du processus qui, si elle est rectifiée immédiatement, peut améliorer l'efficacité
Résultat d'importance majeure	Une absence totale de preuve objective pour satisfaire à une ou plusieurs exigences du système de gestion de la qualité, ou une situation qui, sur la base des preuves objectives disponibles, soulèvent un doute important quant à la qualité du produit fourni par l'organisation
Résultat dont le risque est moyen	Une faiblesse potentiellement importante du système ou du processus; si elle n'est pas rectifiée immédiatement, peut entraîner un risque élevé

Audit Interne

Terme ou acronyme	Définitions
Résultat d'importance mineure	Lorsqu'il existe un système défini et documenté qui satisfait globalement une ou plusieurs exigences du système de gestion de la salubrité des aliments ou à une situation qui, sur la base des preuves objectives disponibles, soulève une préoccupation quant à la qualité potentielle de ce que l'organisation fournit, par exemple le système et/ou un ou plusieurs processus n'ont pas atteint un niveau de maturité acceptable
Non-conformité	Le non-respect d'une exigence
Objectif/preuve d'audit	Documents, déclarations de fait ou autres informations vérifiables et pertinentes quant aux critères d'audit
Voies d'amélioration possibles	Un problème identifié par l'auditeur qui justifie une enquête de l'audit en vue d'amélioration ultérieure
Analyse de la cause d'origine	Une méthode de résolution de problèmes qui vise à identifier la cause d'origine des défauts ou des problèmes
Analyse SWOT	Une analyse SWOT est une section du rapport d'audit où l'équipe catégorise les conclusions de l'audit en « forces, faiblesses, opportunités et menaces ».

4 Introduction

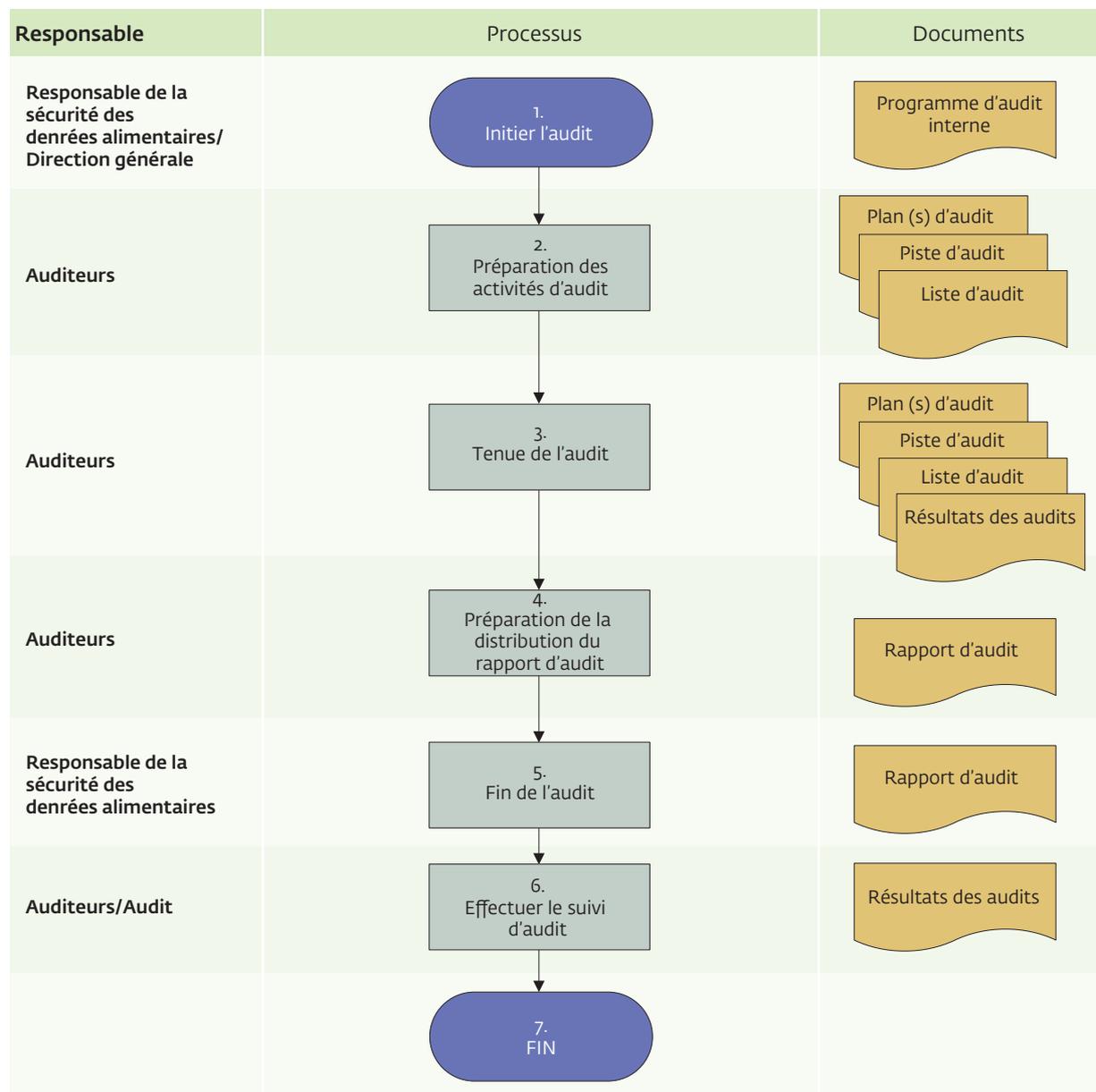
4.1 Audit Interne

L'audit interne est effectué pour surveiller et mesurer le degré de conformité de la société à ses exigences légales et réglementaires et son niveau de conformité avec les exigences du système de gestion de la salubrité des aliments.

Des audits internes seront programmés de manière bien planifiée, puis menés par des auditeurs internes formés; leurs conclusions seront communiquées à la direction pour évaluation et suite à donner. Lorsque les résultats de l'audit auront été communiqués, l'entité auditée devra s'engager à résoudre ces problèmes. L'auditeur interne recherchera des preuves de la mise en œuvre effective de ces mesures. Les résultats des audits internes et l'efficacité générale du programme d'audit interne seront présentés à la réunion d'examen de la direction.

Audit Interne

5 Organigramme



Audit Interne

6 Notes de procédure

Étape 1

Le gestionnaire de la sécurité des denrées alimentaires doit créer et gérer le processus d'audit interne. Cela implique d'établir un premier contact avec les entités auditées et de s'entendre sur les points suivants :

- Les objectifs, la portée et les critères de l'audit ;
- la date de l'audit ;
- Les ressources pour mener à bien l'audit, notamment l'accès aux personnes, aux processus, aux activités et à la documentation requise ;
- Les exigences légales et réglementaires à évaluer au cours de l'audit ;
- La nécessité d'avoir un observateur et/ou guide ; et
- Déterminer les domaines de préoccupation particuliers de l'audité.

Le résultat de cette phase consiste à élaborer un programme d'audit décrivant les audits à réaliser sur une période définie. Il peut également identifier l'auditeur interne assigné à l'audit. Une fois terminé, le programme sera publié et communiqué à l'ensemble de l'entreprise.

Étape 2

Chaque auditeur interne est responsable de créer un :

- Un plan d'audit comprenant les objectifs, la portée et les critères de l'audit ;
- Une liste de contrôle pour l'audit ou une piste d'audit.

Les plans d'audit et les listes/pistes d'audit se baseront sur des modèles afin d'assurer une certaine cohérence. Une fois documenté par l'auditeur interne, le plan d'audit sera communiqué aux audités concernés.

Il convient de noter que certains audits seront effectués de façon inopinée, conformément aux directives du responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Dans ce cas, aucun plan d'audit ne peut être produit ; toutefois, le responsable de la sécurité des denrées alimentaires informera l'auditeur interne des objectifs, de la portée et des critères de l'audit.

Audit Interne

Étape 3

L'auditeur interne effectuera l'audit conformément au plan. Des listes de vérification ou des pistes d'audit seront utilisées par l'auditeur pour consigner les éléments probants. Les audits seront menés à l'aide d'entrevues, d'observations, d'examen des registres et de documents et d'analyse des données. L'analyse des tendances et les tests pourront également être utilisés pour recueillir des preuves, au besoin. Les détails à inscrire sur la ou les pistes d'audit comprennent la vérification de l'exigence, la collecte de la preuve, l'indication de conformité et l'identification de l'entité auditée.

Dans le cas où un auditeur interne identifie une « non-conformité », sur la base d'une preuve objective, l'auditeur interne informera le responsable du processus/responsable du service concerné et expliquera la nature de la « non-conformité » et de l'exigence qui n'a pas été remplie. L'auditeur interne documentera la non-conformité dans sa liste de contrôle ou sa piste d'audit et fera signer l'entité auditée, impliquant ainsi que cette dernière aura accepté le problème et qu'elle s'engage à le rectifier. L'auditeur interne catégorisera le résultat comme « majeur », « mineur » ou « amélioration possible » en fonction du risque encouru. L'auditeur interne ne doit pas déclasser un résultat d'audit dans la catégorie « amélioration possible » s'il existe une preuve de non-conformité.

Il incombe au propriétaire du processus ou au chef du service, où les résultats d'audit sont détectés, de rectifier ces problèmes. La mesure de correction doit être effectuée, une analyse de la cause d'origine basée sur une méthodologie reconnue d'analyse des causes fondamentales, p. ex. « 5 Whys », diagramme « Fishbone », ou autre doit être effectuée et les mesures correctives doivent être identifiées et mises en œuvre. Un plan d'intervention doit être soumis à l'auditeur interne par l'entité auditée dans les 10 jours qui suivent la vérification, en précisant la correction, l'analyse des causes et les mesures correctives susmentionnées. L'auditeur interne passera en revue le plan d'intervention avant de l'approuver ou de le rejeter [pas d'analyse des causes, l'analyse des causes est inadéquate, etc.]. S'il est rejeté, l'entité auditée devra corriger le plan d'intervention et le soumettre à nouveau pour approbation. Les conclusions de l'audit doivent être clôturées dans les 12 semaines après la soumission des résultats d'audit, des exceptions à cette règle peuvent être accordées sous réserve de l'approbation de l'auditeur interne et du Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la direction.

Les résultats de cette phase sont que l'objectif de l'audit soit atteint, que le plan d'audit soit respecté, que les listes de contrôle d'audit/pistes d'audit soient clôturées et, le cas échéant, que les conclusions d'audit et un plan d'intervention soient obtenus auprès du responsable du processus ou du responsable du service concerné.

Audit Interne

Étape 4

L'auditeur interne préparera un rapport d'audit décrivant la conclusion de l'audit. Cette conclusion est fondée sur une comparaison de l'ensemble des résultats de l'audit par rapport à l'objectif de l'audit. Le rapport sera détaillé et couvrira les points suivants au minimum :

- Identification de l'objectif, de la portée et des critères de l'audit ;
- Identification de l'auditeur et des responsables du processus/chef de service ;
- Conclusion de l'audit ;
- Résumé analytique ;
- Analyse SWOT ;
- Description du processus, des paramètres critiques du processus et de la performance du processus ;
- Nombre de résultats d'audit et leur classification ;
- Conclusions de l'audit en détail ;
- Exemple/déclaration de confidentialité ;
- Suivi de l'audit ;
- Liste de contrôle et/ou piste d'audit (en pièce jointe).

Le rapport d'audit sera alors communiqué au responsable de la sécurité des denrées alimentaires et au responsable du processus/chef de service.

Étape 5

L'audit est terminé lorsque toutes les activités d'audit planifiées ont été réalisées ou convenues autrement auprès du responsable du processus, p. ex. en cas d'imprévu ayant empêché la réalisation du plan d'audit.

Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires examinera les aspects techniques du rapport d'audit pour s'assurer que tous les aspects du plan d'audit ont été couverts, que les preuves recueillies sont bel et bien objectives et reliées aux critères d'audit et que la conclusion de l'audit est exacte. Il traitera également les appels interjetés par le responsable de processus ou le chef de service quant à un résultat d'audit, et s'il n'est pas possible de parvenir à un accord entre le responsable de la sécurité des denrées alimentaires et le responsable du processus ou chef de service, le problème sera soumis à l'équipe de direction pour résolution.

Étape 6

Sur la base du plan de réaction soumis par le responsable du processus et des délais de clôture convenus, l'auditeur interne effectuera un suivi pour s'assurer que tous les résultats de l'audit sont bel et bien clos. Cela sera accompli grâce à la vérification de l'efficacité des mesures correctives prises par l'entité contrôlée. Un examen des éléments de preuve sera effectué par l'auditeur pour déterminer si le résultat d'audit a été clôturé. S'il est satisfait, l'auditeur interne clôt le résultat d'audit.

Lorsque l'auditeur interne refuse de clore le résultat d'audit, un accord relatif aux mesures à prendre sera convenu entre l'auditeur interne et l'entité auditée.

Audit Interne

7 Archivage/documentation d'audit

Les pièces suivantes seront conservées comme preuve des audits effectués :

- Plan d'audit ;
- Liste de contrôle/Piste d'audit ;
- Rapport d'audit ;
- Analyse des causes principales/Plan d'intervention.

8 Archivage

Archivage	Emplacement	Durée de validité du dossier	Responsable
Programme d'audit interne	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	6 ans	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/ Représentant de la Direction
Plan d'audit interne	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/ Représentant de la Direction
Liste de contrôle d'audit/piste d'audit	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/ Représentant de la Direction
Rapport d'audit	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/ Représentant de la Direction
Plan d'intervention	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires/ Représentant de la Direction

Traçabilité

Procédures FBO

Document N°	SOP-012
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés a des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Documents initiaux soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus.

Table des Matières

1 Synthèse.....	257	6.3 Placer une identification ID de lot standard et lisible sur les produits du FBO [Lot ID]	263
2 Documents connexes.....	257	6.4 Étiquetage des produits	263
3 Définitions.....	258	6.5 Archives/documentation relatives à la traçabilité des produits laitiers	264
4 Introduction	259	6.6 Essai et validation du système de traçabilité	266
4.1 Traçabilité	259	6.7 Fréquence d'essai et de validation du système de traçabilité.....	266
5 Organigramme.....	260	6.8 Actions à mettre en œuvre après l'examen du système.....	267
6 Notes de procédure	260	7 Archivage	267
6.1 Identifier et enregistrer des identifications ID de lot ou des données principales [KDE]	260		
6.2 Identifier et enregistrer des organigrammes ou des Suivis d'Événements importants [CTE]	262		

Traçabilité

1 Synthèse

But	Décrire le processus permettant de repérer chaque ingrédient depuis sa source et de pouvoir suivre les produits après qu'ils aient quitté l'entreprise
Portée	Cela couvre tous les produits fabriqués ou distribués par le FBO. <i>Remarque : Les règlements et les lois locales prévalent sur cette ligne directrice.</i>
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires et à l'équipe du PRP responsable de la traçabilité et du rappel. Ils sont responsables de la mise en œuvre effective de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001. Politique relative aux plaintes des clients et des consommateurs, POL-002
Processus	Description des processus du Service
Procédures	Contrôle du produit non conforme, SOP-003 Rappel et retrait, SOP-023 Communications, SOP-020 Gestion des crises, SOP-029 Mesures corrective et préventive, SOP-009
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Registre de rappel/retrait Registre des communications Analyse des causes d'origine/Mesure corrective
Autres	S.O

Traçabilité

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
Plainte	Mécontentement adressé à une organisation au sujet de son produit ou service, au sujet de la procédure de réclamation, ou une réponse ou une résolution est explicitement ou implicitement attendue.
Correction	Action visant à éliminer une défaillance constatée.
Mesure corrective	Action visant à éliminer la cause de la défaillance et prévenir sa réapparition.
Suivi des Événements Importants [CTE]	Événements permettant d'identifier les activités principales de l'entreprise, là où la collecte des données portant sur la traçabilité est indispensable à la performance du processus de traçabilité.
Dilution	Action consistant à séparer les produits à même de disposer d'une grande quantité d'agents contaminants, et ceux susceptibles de faire apparaître d'éventuelle présence de ces agents
Exclusion	L'exclusion est le fait D'EXCLURE les produits ne contenant pas d'agents contaminants
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
Inclusion	L'inclusion est le fait D'INCLUDE tout produit à même de contenir la moindre trace d'agent contaminant.
Données principales [KDE]	Les données collectées au cours d'un CTE capable de renforcer la performance du processus de traçabilité
Non-conformité	Le non-respect d'une exigence
Produit	Production représentant le résultat d'activités, ou aucune d'entre elle n'apparaît pas nécessairement à l'interface entre le fournisseur et le client. Pour le FBO, cela peut être un ingrédient, une matière première, un produit intermédiaire ou produit fini mis à la disposition du client ou du consommateur.
Rappel	Le rappel est un processus par lequel un produit est retiré de la chaîne d'approvisionnement/distribution externe et sur la base duquel les consommateurs sont informés publiquement pour prendre des dispositions spécifiques concernant le produit (par exemple, « ne pas consommer le produit » ou « retourner le produit au magasin ou au fabricant »). Cela implique les rappels de classe 1 et 2 de la FDA.
Exigence réglementaire	Exigence obligatoire prise par une autorité mandatée par un organe législatif.
Risque	Effet d'incertitude portant sur un résultat escompté.

Traçabilité

Terme ou acronyme	Description
Cause profonde	Cause qui, une fois retirée de la séquence où se trouve le problème, empêche l'apparition de l'effet indésirable final.
Analyse de la cause d'origine	Méthode de résolution de problèmes visant à identifier la cause des défauts ou des anomalies
Exigence légale	Exigence obligatoire spécifiée par un organe législatif
Traçabilité	La traçabilité est la capacité de suivre un aliment à travers toutes les étapes de production, de transformation et de distribution (y compris l'importation et la vente au détail). La traçabilité doit signifier que les mouvements peuvent être tracés un pas en arrière et un pas en avant à n'importe quel point dans la chaîne d'approvisionnement
Repérage	La capacité d'identifier l'origine et les caractéristiques d'un produit sur la base de critères déterminés à chaque point de la chaîne d'approvisionnement
Suivi	La capacité de localiser un produit selon des critères spécifiques, où qu'il se trouve dans la chaîne d'approvisionnement

4 Introduction

4.1 Traçabilité

Les systèmes de traçabilité sont conçus pour détecter et suivre les produits et leurs composants à travers la chaîne d'approvisionnement. Si la traçabilité doit être un processus de bout en bout, elle s'accomplit dans une chaîne d'approvisionnement composée d'entreprises indépendantes dotées de différents systèmes d'information autonomes. Pour assurer la continuité du flux d'informations de la traçabilité, chaque partenaire de la chaîne alimentaire doit transmettre des informations sur le lot identifié ou le groupe de produits au partenaire suivant de la chaîne alimentaire [la chaîne d'information de traçabilité ne doit pas être interrompue].

Ainsi, pour accomplir la traçabilité de bout en bout, les partenaires de la chaîne d'approvisionnement doivent entreprendre trois activités clés :

- 1. Collecte des données :** Le système doit être en mesure de saisir les données requises. Bien que cela puisse être accompli en utilisant des méthodes papier, des technologies plus efficaces telles que les scanners de codes barres, l'identification par radiofréquence, les ordinateurs de poche et les périphériques d'entrée spécialement conçus simplifient la collecte de données et permettent la capture de plus de données.
- 2. Stockage des données :** une fois collectées, les données doivent être organisées et stockées dans une base de données qui permet différentes options pour la récupération et la recherche.
- 3. Transmission et partage des données :** Le système n'est efficace que si les données peuvent être échangées entre les intermédiaires de la chaîne d'approvisionnement. Ainsi, les systèmes de traçabilité doivent disposer de capacités d'intégration de systèmes, de connexion de matériel et de logiciels, ce qui permet à divers systèmes d'entreprise de communiquer.

Traçabilité

Dans la production laitière, la traçabilité exige la collecte, le dépôt et le partage d'informations sur :

- Ingrédients du produit ;
- Production ;
- Emballage ;
- Étiquetage ;
- Stockage ;
- Distribution

5 Organigramme

Sans objet

6 Notes de procédure

6.1 Identifier et enregistrer des identifications ID de lot ou des données principales clés [KDE]

Identifier les endroits dans les installations du FBO où les produits en vrac, ingrédients ou matériaux de conditionnement sont ajoutés pour fabriquer votre produit final et identifier les points clés dans le processus physique où le produit est transformé ou où les lots peuvent être discrètement séparés (Critical Product Flows)

- a. Créer une méthode de registre des ID de lot pour chacun de ces lieux ;
- b. Décidez de la marque d'identification qui sera utilisée pour l'identification du lot sur les différents matériaux ;
- c. Former les employés des FBO à être constants et précis lors de l'enregistrement des ID Lot ;
- d. Conserver les registres du FBO d'une manière à rendre facile l'identification des ID de lots. Identifier et enregistrer les flux (suivi des événements importants, CTE)

Les domaines spécifiques suivants sont courants dans l'industrie des produits laitiers et doivent être pris en considération lors de l'inscription des KDE – Points d'entrée des lots :

Réception de lait cru – Lors de la réception du lait cru, l'établissement récepteur doit considérer chaque contenu de camion comme un lot de produit reçu. L'installation doit avoir, ou doit avoir, accès au nom de la ferme et l'adresse du fermier. Modéliser le poste de réception comme point d'entrée du lot, et enregistrer chaque contenu reçu et le silo dans lequel il a été reçu. Cela peut être accompli de trois façons :

1. Le receveur enregistre les données de chargement seulement et envoie les tickets d'identification de l'exploitation laitière dans le bureau où les informations sur les tickets individuels sont corrélés avec les données de chargement. Cela s'avère utile lorsque plusieurs véhicules provenant de d'exploitations laitières viennent se concentrer sur un seul point de chargement ;
2. Seule l'information d'itinéraire est enregistrée par le récepteur, car le chargement est co-mêlée [mélangée par une coopérative]. Dans ce cas, la coopérative aurait besoin d'avoir les renseignements de l'exploitation laitière relatifs à chaque chargement et serait impliquée dans le suivi si un rappel était nécessaire ;

Traçabilité

- Le récepteur enregistre les tickets de l'exploitation laitière qui sont reçus avec les données de chargement.

Responsabilité du transporteur/conducteur du camion de lait : Les registres du transporteur ou du conducteur du camion qui effectue les collectes à l'exploitation laitière sont primordiaux pour faire un travail de rappel et constituent la première étape dans la création d'un programme de traçabilité réussi. L'identification précise de l'exploitation laitière, la quantité, les registres de CIP et l'échantillon de lait sont essentiels, ainsi que la référence au manifeste ou au manifeste électronique.

Utilisation du Dairy Farm ID – Le Dairy Farm ID ou « identifiant de l'exploitation laitière » est souvent utilisé comme identifiant lors du chargement par l'exploitation laitière. Il peut être utile pour tracer les chargements, puisque ce numéro est émis par le ministère de l'Agriculture du pays et est utilisé lors des inspections et autres bases de données. Cependant, de nombreuses coopératives et autres entreprises laitières attribuent également leur propre identifiant. Il est important que les registres de vos transporteurs/conducteurs et ceux des récepteurs soient cohérents et exacts.

Mise en commun du lait cru – Lorsque le lait est collecté dans l'exploitation laitière, chargé dans des silos ou des réservoirs et redirigé vers des usines de production laitière, c'est la responsabilité de l'établissement chargé de la mise en commun du lait de conserver les registres de l'exploitation laitière sur les produits expédiés. Cette installation sera modélisée comme n'importe quelle autre installation.

Retraitement – Le retraitement est courant, mais complique la traçabilité. Considérez et modélisez le retraitement comme vous le feriez pour tout autre ingrédient ou produit. Le retraitement est mieux maîtrisé de la manière suivante :

- Énumérer les points [étapes dans le processus] où le retraitement pourrait être collecté dans le processus. Identifier et étiqueter le retraitement comme un produit final ;
- Si le retraitement n'est pas un produit final, créez une marque d'identification de lot sur le retraitement. S'il s'agit d'une situation de retraitement en vrac, créer une marque d'identification de lot et marquer ou « taguer » le réservoir avec cet identifiant ;
- Si le retraitement est un produit final, utilisez cette marque d'identification du lot ;
- Énumérer les points [étapes dans le processus] où le retraitement est à nouveau ajouté. Enregistrez les marques d'identification du lot comme vous le feriez avec tout autre ingrédient. (KDE - point d'entrée du lot) ;
- Prenez note du récit du retraitement dans la section suivante, Suivi des Événements Importants ;
- Pour réduire le mélange des lots, limiter les retraitements à un jour.

Matériaux de conditionnement – Tous les matériaux de conditionnement qui entrent en contact avec le produit doivent être enregistrés.

Points d'entrée des lots communs manqués – Addition de CO₂ ou autres gaz :

- Sacs et revêtements pour le conditionnement des produits ;
- Vitamines et additifs de petites quantités.

Ingrédients ou produits mis au rebut – Les registres doivent être conservés pour les ingrédients, les produits et les matériaux de conditionnement qui sont éliminés. La quantité éliminée et la marque d'identification du lot doivent être enregistrées comme tout produit final.

Traçabilité

6.2 Identifier et enregistrer des flux ou des Suivis d'Événements Important [CTE]

Identifier les principaux chemins des flux de l'établissement laitier :

- a. Créer une méthode de registre de chacun de ces flux;
- b. Former les employés des FBO à être cohérents et précis lors de la documentation de ces flux;
- c. Conserver les dossiers des FBO d'une manière à faciliter le rapprochement des ID de lot enregistrés ci-dessus avec les flux.
- d. Suivre les flux des mouvements entre les installations de votre société ou de votre coopérative. Garder de bons registres relatifs aux transferts interentreprises du FBO ou un système capable de relier la traçabilité des produits du FBO entre les installations réduira votre temps à identifier les produits ou à exclure le FBO d'un rappel.

Il existe quelques domaines qui requièrent une considération spéciale lors de la modélisation du suivi d'événements importants dans un établissement laitier :

- *Les stockages qui ne reçoivent pas de CIP sur une base fréquente.* Les huiles, les sucres et autres ingrédients en vrac sont stockés pendant de longues périodes de temps sans être complètement vidés ou CIP. Ceci est commun et sûr, mais brise un modèle granulaire de traçabilité.
- *Réinitialiser le suivi de ce flux selon une méthode calculée de premier entré, premier sorti.* Par exemple, 3 000 kg d'huile ont été livrés, de sorte que les 3 000 premiers kg utilisés ont épuisé ce lot. Sur une base récurrente (éventuellement mensuelle), le stock calculé est révisé en fonction de l'inventaire réel.
- *Réinitialiser le suivi en fonction d'une période de temps récurrente.* C'est une pratique courante pour l'eau de ville, puisqu'il n'y a jamais vraiment une interruption. Pour l'eau fournie par le gouvernement, réinitialiser le suivi toutes les 24 heures.
- *Processus continus.* Certains processus fonctionnent pour des périodes de temps plus longues que ce qui est pratique pour la considération d'un lot comme produit fini. Les séchoirs par pulvérisation, les silos à poudre ou d'autres procédés peuvent fonctionner pendant plusieurs jours sans s'arrêter pour un CIP. Pourtant, les flux de ces processus doivent être documentés manuellement ou automatiquement pour assurer une bonne traçabilité.
- *Réinitialiser le suivi de l'événement important chaque fois qu'une source ou une destination change.* Par exemple, sur un séchoir, créez un nouvel registre de flux lorsque le réservoir de poudre change. Dans le cas d'un évaporateur, changer le registre à chaque fois que le silo alimentant l'évaporateur change. Si ces deux éléments sont combinés, la quantité de produit dans le cadre du suivi d'un événement important devient beaucoup plus petite, réduisant la taille du lot qui sera considéré pour un rappel.

Lorsque le suivi de l'événement important est réinitialisé comme décrit, la traçabilité suivante peut être effectuée :

Inclusion – En fonction du risque du contaminant, toute la liste des marques d'identification du lot du produit final peut être conservée, rappelée ou testée pendant le cycle CIP du séchoir.

Exclusion – En fonction du risque de contamination, les produits finaux qui se trouvent dans la zone la plus étroite d'un seul silo se trouvant dans un seul réservoir peuvent être isolés. Il peut s'agir du produit à risque le plus élevé.

Traçabilité

Dilution – Une fois de plus, en fonction du risque de contamination, on peut isoler le produit final qui contient des éléments tels qu'un silo commun, un réservoir à poudre, une marque d'identification du lot de retraitement commun, afin de trouver les lots contenant des traces de contaminants.

Cette méthode peut être utilisée pour trouver la source du contaminant, en particulier dans une solution de traçabilité collectée automatiquement.

Ajout du retraitement au processus. L'addition du retraitement doit être traitée comme toute autre addition d'ingrédient. Toutefois, lorsque la création d'un retraitement est possible, les points du processus doivent être modélisés en tant que suivi d'événement important, avec une marque finale d'identification du lot, de sorte que lorsqu'il est ajouté, il puisse être suivi.

6.3 Placer une identification ID de lot standard et lisible sur les produits du FBO [Lot ID]

Étiquetez les produits finaux du FBO avec un numéro de lot simple et lisible pour que tous ceux qui utilisent vos produits dans leur fabrication puissent également conserver des registres cohérents et précis :

- Utilisez ce numéro de lot dans les dossiers du FBO comme une identité primaire ou au moins un champ de recherche dans le système électronique ou ERP du FBO ;
- Utilisez ce numéro de lot dans chaque dossier, manuel et électronique (ERP) ;
- Ajoutez « LOT » ou « numéro de lot » près du numéro de lot lisible par l'utilisateur afin que les opérateurs des installations clientes du FBO puissent facilement enregistrer l'identité correcte.

6.4 Étiquetage des produits

Un numéro de lot simple et lisible enregistré avec précision est l'élément clé d'un système de traçabilité réussi.

Pour permettre une traçabilité efficace et rapide, la Marque d'identification du lot doit :

- Être facilement lisible pour vos clients qui utilisent des registres manuels de suivi du lot ;
- Être en évidence sur l'emballage, sur l'étiquette de la palette et sur le ticket de chargement afin que les clients puissent clairement déterminer la marque d'identification du lot qu'ils doivent utiliser dans leurs registres de traçabilité.

Si vous incorporez un code à barres dans vos dossiers qui sont utilisés par tous les clients, assurez-vous que les distributeurs et les clients finaux possèdent des lecteurs de code-barres qui scannent la marque d'identification du lot et l'intègrent dans leurs registres de traçabilité.

La marque d'identification du lot doit être évidente sur chaque colis, conteneur, palette et ticket de chargement qui sort du FBO.

Si le produit est destiné à être utilisé par un autre fabricant ou processeur, la mention « LOT » ou « Numéro de Lot » doit être imprimé en gras et visible à côté de la Marque d'identification du lot.

Traçabilité

Alternativement, pour un petit fabricant, le numéro doit être appliqué sous forme lisible. Là aussi, la mention « LOT » ou « Numéro de Lot » doit apparaître près du code.

Si un client demande ou accepte des marques d'identification de lot plus exhaustives, c'est également acceptable ; il suffit de s'assurer que les marques soient bien lisibles. Les marques d'identification du lot doivent être utilisées dans toute correspondance.

Le contenu de marque d'identification de lot recommandé doit comprendre :

- Le numéro de l'établissement laitier, la date et l'identificateur de processus. Les numéros d'établissement sont typiquement de 4-6 chiffres ;
- La date doit être dans un format simple. Par exemple, le 26 juillet 2012 peut être affiché au format AAAAMMJJ en 20120726, ou encore, au format AAAAJMM en 20122607 ;
- Un identificateur supplémentaire pour le produit créé en un jour spécifique. Cet identifiant est une identité de ligne.

6.5 Archives/documentation relatives à la traçabilité des produits laitiers

Informations générales

- Tout produit final, en vrac ou conditionné, doit avoir une liste des numéros de lot qu'il contient.
- Les numéros de lot que ces dossiers contiennent doivent correspondre aux numéros de lot dans les dossiers d'entreposage.

Si le système de traçabilité du FBO est stocké dans une base de données, les marques d'identification de lot doivent associer ou contenir tous les registres.

Les registres de traçabilité doivent permettre au FBO de trouver rapidement et précisément une marque d'identification de lot et toute marque d'identification de lot contributive. Les registres de traçabilité ne doivent contenir que les informations nécessaires pour y parvenir.

Pour les registres internes, il est recommandé d'avoir les données de traçabilité de base quant à l'enregistrement complet du processus et aux registres d'assurance qualité.

Ce qui suit est le contenu du dossier de registre de base.

KDE – Points d'entrée des lots. Une liste à jour des KDE : points d'entrée de lot pour votre installation ou votre zone de processus. Cela montre que vous pouvez savoir à quelle occasion d'autres marques d'identification de lot entrent dans votre processus. Il sera également en corrélation avec les registres quotidiens que vous conservez, manuellement ou électroniquement, aux marques d'identification de lot que vous incorporez dans vos produits finaux. Ces registres peuvent être soit textuels, soit sous forme de diagramme de flux.

Suivi des Événements Importants. Une liste à jour des flux physiques dans le processus, ou du suivi des événements importants. Cela sera en corrélation avec les registres quotidiens des flux dans votre installation et sera utilisé pour trouver le chemin des marques d'identification du lot à travers le processus. Ces registres peuvent être soit textuels, soit sous forme de diagramme de flux.

Traçabilité

Marque d'identification du lot. Ce registre n'est qu'une brève description écrite de la façon dont votre marque d'identification de lot est structurée, et la signification des chiffres. Voici les registres minimaux à conserver par le FBO.

Les registres d'un établissement laitier doivent contenir au minimum :

- Numéro de l'établissement laitier ;
- Identification porteur/transporteur ;
- Identification du conducteur ;
- Identification de l'établissement d'où est issu le chargement ;
- Temps de chargement ;
- Résultat du test thérapeutique [antibiotique] ;
- Récepteur/testeur ;
- Température du lait ;
- Destination du Silo en charge.

Les registres relatifs à la réception en vrac doivent contenir au minimum :

- Numéro du ticket de chargement ;
- Information sur le transporteur ;
- Marque d'identification du lot du fournisseur ;
- Date de réception

Ajout des ingrédients : Les registres doivent contenir au minimum :

- Marque d'identification du lot du fournisseur ;
- Information sur le transporteur ;
- Nom du fabricant (si le système est manuel ; s'il est électronique, il peut être joint à la base de données à partir de la Marque d'identification du lot) ;
- Nom des ingrédients (si le système est manuel ; s'il est électronique, cela peut être joint à la base de données à partir de la Marque d'identification du lot) ;
- Temps d'addition ;
- Opérateur.

Les registres relatifs au produit final doivent contenir au minimum :

- Marque d'identification du lot ;
- Nom du produit ;
- Heure de démarrage ;
- Heure de fin.

Traçabilité

Zones périphériques (entrepôt, centres de distribution, expédition)

En dehors de l'environnement de traitement physique (au sein de la chaîne d'approvisionnement), la traçabilité devient discrète, ce qui signifie que chaque produit susceptible d'être contaminé est contenu dans un seul emballage. Si une marque d'identification de lot facilement identifiable est contenue dans le ticket de chargement, les registres d'expédition, les registres de réception, le système d'entreposage, etc., une fois que le ou les produits suspects sont tracés et identifiés, chacun d'entre eux peut être rapidement retenu, testé, ou retiré de la chaîne alimentaire ou détruits.

Conservation des registres, sécurité et sauvegarde

Les registres de traçabilité sont conservés pendant la même durée que d'autres registres réglementaires, comme les registres relatifs au CIP et à la pasteurisation. Jusqu'à ce que les documents réglementaires énumèrent la rétention des registres de traçabilité, considérer la même durée que pour le PMO (ordonnance relative au lait pasteurisé) spécifique pour la conservation des registres HTST.

Il est important que ces registres ne soient pas perdus ou modifiés. Notez ce qui suit :

- Si les registres sont physiques, ils doivent être stockés dans des fichiers qui sont soit dans un bureau qui est verrouillé après les heures d'ouverture, OU verrouillés dans un classeur ;
- Si les registres sont électroniques, ils doivent être sauvegardés une fois toutes les 24 heures et stockés dans une base de données ou stockés dans un système d'archivage de données dans un format *Write Once, Read Many* (WORM).

6.6 Essai et validation du système de traçabilité

Les essais et la validation du système de traçabilité du FBO doivent au minimum couvrir deux scénarios via la procédure de rappels de produits mise en place par le FBO :

1. Obtenir un ou plusieurs KDE du produit final - Marque (s) d'identification du lot et identifier les produits en vrac, les d'exploitations laitières, les ingrédients, les additifs ou les matériaux de conditionnement que contient le produit ;
2. Obtenir un échantillon suspect ou une alerte falsifiée d'un produit en vrac, d'un établissement laitier, d'un ingrédient, d'un additif ou d'un matériau de conditionnement et avoir besoin de trouver le ou les produits finaux contenant le confinement éventuel.

Les résultats des essais et de la validation du système de traçabilité doivent être confirmés par les résultats du service Assurance Qualité/Laboratoire.

6.7 Fréquence d'essai et de validation du système de traçabilité

La politique du FBO stipule que la fréquence des essais et la validation du système de traçabilité doivent être au minimum annuel ou faire suite à un incident/événement grave alimentaire ou à un changement important du système de traçabilité des FBO ou du partenaire de la chaîne alimentaire.

Traçabilité

6.8 Actions à mettre en œuvre après l'examen du système

Une mesure après l'examen doit être menée lorsque la simulation de rappel est terminée et des améliorations ont été mises en œuvre. Toute mesure qui en découle doit être suivie par la procédure relative aux mesures correctives et préventives mises en place dans le FBO.

Au minimum, une analyse des quantités impliquées de matériaux doit être faite (produit, vendu, retourné, détruit, autorisé pour la libération et non comptabilisé ou consommé).

L'objectif de la simulation de rappel est qu'idéalement 100 pour cent du produit (vrac, exploitation laitière, ingrédient, additif, produit intermédiaire ou produit fini) soit comptabilisé dans les deux heures ou moins.

7 Archivage

Archivage	Emplacement	Durée de validité du dossier	Responsable
Archives/documentation relatives à l'établissement laitier (Plusieurs)	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Registre relatif à la simulation de rappel	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Registre relatif à la communication	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Analyse des causes d'origine	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Rapport relatif à la simulation de rappel	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Résumé relatif à l'examen post rappel	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires

Rappel et Retrait des Produits

Procédures FBO

Document N°	SOP-023
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus.

Table des Matières

1 Résumé.....	269	6.4 Mesures à mettre en œuvre dans le FBO/l'usine.....	272
2 Documents connexes.....	269	6.5 Mesures à mettre en œuvre dans la chaîne de distribution/logistique du FBO.....	273
3 Définitions.....	270	6.6 Mesures à mettre en œuvre dans le commerce.....	273
4 Introduction.....	271	6.7 Transport de retour.....	273
4.1 Rappel et retrait des produits.....	271	6.8 Manutention des produits retournés.....	273
5 Organigramme.....	271	6.9 Mesures à mettre en œuvre après l'examen.....	274
6 Notes de procédure.....	271	6.10 Mesures à mettre en œuvre après l'examen.....	274
6.1 Collection et gestion des données.....	271		
6.2 Décision de retrait ou de rappel.....	272		
6.3 Décision de retrait ou de rappel.....	272		
		7 Archivage.....	274

Rappel et Retrait des Produits

1 Résumé

But	Décrire le processus permettant d'éliminer efficacement un produit de la chaîne d'approvisionnement externe.
Portée	Cette instruction couvre tous les produits fabriqués ou distribués par le FBO. <i>Remarque : Les règlements et les lois locales prévalent sur cette ligne directrice.</i>
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit la mise en œuvre effective de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001. Politique relative aux plaintes des clients et des consommateurs, POL-002
Processus	Description des processus du Service
Procédures	Contrôle du produit non conforme, SOP-003 Simulation de rappel, SOP-008 Communications, SOP-020 Gestion des crises, SOP-029 Mesures corrective et préventive, SOP-009
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Registre de rappel/retrait Registre des communications Analyse des causes d'origine/Mesure corrective
Autres	S.O

Rappel et Retrait des Produits

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
Plainte	Mécontentement adressé à une organisation au sujet de son produit ou service, au sujet de la procédure de réclamation, ou une réponse ou une résolution est explicitement ou implicitement attendue.
Correction	Action visant à éliminer une défaillance constatée.
Mesure corrective	Action visant à éliminer la cause de la défaillance et prévenir sa réapparition.
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
Non-conformité	Le non-respect d'une exigence
Produit	Produit représentant le résultat d'activités ou aucune d'elles n'est nécessairement faite à l'interface entre le fournisseur et le client. Pour le FBO, cela peut être un ingrédient, une matière première, un produit intermédiaire ou produit fini mis à la disposition du client ou du consommateur.
Rappel	Le rappel est un processus par lequel un produit est retiré de la chaîne d'approvisionnement/distribution externe et sur la base duquel les consommateurs sont informés publiquement pour pouvoir prendre des dispositions précises concernant le produit (par exemple, « ne pas consommer le produit » ou « retourner le produit au magasin ou au fabricant »). Cela implique les rappels de classe 1 et 2 de la FDA.
Exigence réglementaire	Exigence obligatoire prise par une autorité mandatée par un organe législatif.
Risque	Effet d'incertitude portant sur un résultat escompté.
Cause profonde	Cause qui, une fois retirée de la séquence d'apparition du problème, empêche l'apparition de l'effet indésirable final.
Analyse de la cause d'origine	Méthode de résolution de problèmes visant à identifier la cause des défauts ou des anomalies
Exigence légale	Exigence obligatoire spécifiée par un organe législatif
Retrait	Le retrait est le processus par lequel un produit est retiré de la chaîne d'approvisionnement/distribution externe sans toutefois nécessiter une action du consommateur

Rappel et Retrait des Produits

4 Introduction

4.1 Rappel et retrait des produits

Même au sein de l'entreprise alimentaire la mieux gérée, un problème lié à la sécurité et la salubrité d'un aliment peut se produire. Cela peut être le résultat, par exemple, d'un défaut de conditionnement, d'une erreur de formulation du produit, d'un problème de fabrication ou de stockage, d'un problème avec les ingrédients alimentaires. Il est important que les exploitants du secteur alimentaire soient conscients du fait que des problèmes de sécurité des denrées alimentaires peuvent se poser à leurs produits et reconnaissent qu'il est nécessaire de planifier.

La législation alimentaire de l'Union européenne (UE) exige que tous les exploitants du secteur alimentaire soient en mesure de tracer les aliments qu'ils reçoivent auprès du fournisseur immédiat de ces aliments. De plus, à la suite de la manipulation, de la préparation ou de la transformation des aliments, les exploitants du secteur alimentaire doivent être en mesure de suivre la distribution des denrées alimentaires, de leur propre entreprise à leur client immédiat.

Par ailleurs, les exploitants du secteur alimentaire doivent retirer les denrées alimentaires dangereuses du marché où ils ont perdu le contrôle immédiat et, s'il a atteint le consommateur, informer les consommateurs de la raison pour laquelle les denrées alimentaires ont été retirées du marché et, le cas échéant, émettre un rappel de l'ensemble des aliments. Les exploitants du secteur alimentaire doivent donc mettre en place des systèmes documentés de traçabilité des aliments et de retrait et de rappel des aliments et les intégrer dans leurs systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires.

5 Organigramme

Sans objet

6 Notes de procédure

6.1 Collection et gestion des données

L'équipe de sécurité des denrées alimentaires

- Rassemble toutes les informations, faits et données nécessaires pour permettre une décision consciente relative à la confirmation et la validation de la réclamation et procéder à un retrait ou un rappel ;
- Informe les autorités de régulation en fonction des règles de gestion de crise et des réglementations locales ;
- Définit la communication avec les employés, la force de vente, les clients ou les consommateurs et les autres intervenants ;
- Décide du devenir des produits enlevés ;
- Considère tous les autres éléments susceptibles d'avoir un impact sur le FBO.

Rappel et Retrait des Produits

6.2 Décision de retrait ou de rappel

La décision de retirer ou de rappeler est prise par le responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

Le processus de prise de décision se conforme aux procédures de gestion des crises et prend notamment en compte :

- La situation et les mesures à prendre sur les marchés où le même matériel est commercialisé (approvisionnement inter commercial);
- Marchés étrangers, qui doivent être consultés lors de la prise de décisions ou de validation des décisions. Des directives spécifiques peuvent s'appliquer.

6.3 Décision de retrait ou de rappel

Les communications sont essentielles pour le succès d'un rappel ainsi que pour l'image de nos marques. Les communications sont basées sur :

- L'énoncé de position préparé par l'équipe de sécurité des denrées alimentaires et le PR/conseiller juridique du FBO pour rappeler un produit;
- Questions et réponses à utiliser par les Services Clients

Les médias utilisés pour les communications doivent être adéquats pour atteindre les consommateurs potentiels du produit à rappeler.

La communication doit être simple et factuelle :

- Pourquoi émettons-nous ces procédures de rappel?
- Que rappelle-t-on?
- Que faisons-nous comme FBO en vue d'éliminer le défaut et remettre le produit sur le marché?
- Quelle est notre politique de remboursement?

Les mêmes principes doivent être appliqués pour les communications des autres intervenants (employés, clients, autorités, etc.).

6.4 Mesures à mettre en œuvre dans l'usine du FBO

L'usine fournit les données de traçabilité nécessaires pour définir le matériel et les quantités à retirer de l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement/distribution. Tous les lots affectés doivent être restreints dans le système informatique du FBO.

Il faut tenir compte de l'exactitude du système de traçabilité et ajouter une « marge de sécurité » de chaque côté du lot concerné, au besoin.

L'incident doit être étudié, une analyse des causes profondes doit se tenir et les mesures correctives doivent être prises.

Rappel et Retrait des Produits

6.5 Mesures à mettre en œuvre dans la chaîne de distribution/logistique

Lorsqu'il reçoit des instructions relatives au blocage d'une quantité de produit particulier, le personnel de l'entrepôt doit immédiatement le séparer des chargements assemblés dans l'entrepôt. Le stock bloqué doit être physiquement marqué et séparé.

Sur les conseils de l'équipe de sécurité des denrées alimentaires, le cas échéant, la distribution coordonnera la collecte urgente des articles dans les entrepôts et les magasins identifiés, au besoin.

Le matériel reçu provenant du rappel doit être enregistré dans le système informatique du FBO avec le statut « bloqué » comme pour tout matériel renvoyé.

Sur demande, le personnel de l'entrepôt peut vérifier et trier le stock suspect. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires fournit des instructions sur la façon d'examiner le produit et les ressources adéquates (formation, spécialistes, etc.).

Un rapport détaillé doit être préparé sur le sort des lots rappelés. D'autres marchandises doivent être incluses lorsque cela est pertinent (par exemple, marchandises « non rappelées », autres produits du FBO ou même produits des concurrents).

6.6 Mesures à mettre en œuvre dans le commerce

L'équipe responsable de la sécurité des denrées alimentaires établit des instructions claires pour les magasins et les détaillants sur la façon de procéder avec le matériel visé.

Les matériaux dans les entrepôts doivent être bloqués, physiquement marqués et un calendrier de collecte doit être convenu avec la chaîne de Distribution du FBO.

Les matériaux déjà dans les magasins (étagères des supermarchés ou entrepôt) doivent être enlevés des rayons, bloqués, physiquement marqués et placés dans la salle de stockage arrière en attente de collecte ou de destruction (comme convenu entre le FBO et le détaillant). Le personnel de vente peut être appelé à l'aide, au besoin.

Le détaillant communiquera les quantités réelles à collecter pour faciliter le transport. Le matériel doit être retourné dès que possible aux FBO ou entrepôts dédiés.

L'élimination sur les sites des clients est possible s'il existe un accord mutuel entre les parties. La méthode d'élimination doit être définie et dûment documentée.

6.7 Transport de retour

Le transport de retour d'un matériel affecté nécessite une attention particulière et une bonne organisation. Il doit être fait sans délai.

6.8 Manutention des produits retournés

Le produit retourné doit être contrôlé, enregistré, marqué et séparé des stocks normaux.

Rappel et Retrait des Produits

Des inventaires précis doivent être conservés. Les autorités de réglementation peuvent avoir des exigences supplémentaires sur les registres et les informations.

Le produit retourné doit être manipulé comme produit non conforme ; Les règles de destruction ou d'élimination responsables doivent être respectées.

Conformément à la procédure comptable des FBO, tous les coûts liés aux rappels et aux retraits doivent être imputés aux frais généraux liés à la production et non aux mauvais produits.

6.9 Mesures à mettre en œuvre après l'examen

La mesure de révision doit être réalisée une fois l'incident terminé et les améliorations mises en œuvre.

Au minimum, une analyse des quantités impliquées de matériaux doit être faite (produite, vendue, retournée, détruite et non comptabilisée ou consommée).

6.10 Mesures à mettre en œuvre après l'examen

Les rappels et retraits doivent faire l'objet d'un exercice de simulation. Un exercice annuel de simulation de rappel est obligatoire (voir Procédure de simulation de rappel). Une action après examen d'un cas réel ne peut pas remplacer une simulation de rappel. La période de rappel réel n'est pas le moment idoine pour tester le système de rappel/traçabilité du FBO.

7 Archivage

Archivage	Emplacement	Durée de validité du dossier	Responsable
Archives/documentation relatives au rappel et retrait	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Archives/documentation relatives à la communication	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Analyse des causes d'origine	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Rapport relatif à la simulation de rappel	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Résumé relatif à l'examen des mesures	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires

Rappel Simulé

Procédures FBO	
Document N°	SOP-008
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé et publié par le responsable du processus.

Table des Matières

1 Résumé.....	276	6.4 Mesures à mettre en œuvre dans le FBO/l'usine.....	281
2 Documents connexes.....	276	6.5 Mesures à mettre en œuvre dans la chaîne de distribution/logistique du FBO.....	281
3 Définitions.....	277	6.6 Mesures à mettre en œuvre dans le commerce.....	282
4 Introduction.....	278	6.7 Transport de retour.....	282
4.1 Simulation de rappel.....	278	6.8 Manutention des produits retournés.....	282
5 Organigramme.....	278	6.9 Mesures à mettre en œuvre après l'examen.....	282
6 Notes de procédure.....	278	6.10 Mesures à mettre en œuvre après l'examen.....	283
6.1 Collection et gestion des données.....	278	7 Archivage.....	260
6.2 Décision de procéder à une simulation de rappel.....	280		
6.3 Décision de simulation de rappel.....	280		

Classification		Dossiers confidentiels de l'Entreprise		Rappel Simulé	
Doc ID	SOP-008	Printed		Responsable	Responsable de la documentation
Élaboré le	20-04-2015	Mise à jour le	24-04-2015	Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
					Page 1 de 9

Rappel Simulé

1 Résumé

But	Décrire le processus permettant d'éliminer efficacement un produit de la chaîne d'approvisionnement externe.
Portée	Cette instruction couvre tous les produits fabriqués ou distribués par le FBO. <i>Remarque : Les règlements et les lois locales prévalent sur cette ligne directrice.</i>
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit la mise en œuvre effective de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001. Politique relative aux plaintes des clients et des consommateurs, POL-002
Processus	Description des processus du Service
Procédures	Contrôle du produit non conforme, SOP-003 Retrait et rappel, SOP-023 Communications, SOP-020 Gestion des crises, SOP-029 Mesures corrective et préventive, SOP-009
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Registre de rappel/retrait Registre des communications Analyse des causes d'origine/Mesure corrective
Autres	S.O

Rappel Simulé

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
Plainte	Mécontentement adressé à une organisation au sujet de son produit ou service, au sujet de la procédure de réclamation, ou une réponse ou une résolution explicitement ou implicitement attendue.
Correction	Action visant à éliminer une défaillance constatée.
Mesure corrective	Action visant à éliminer la cause de la défaillance et prévenir sa réapparition.
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
Non-conformité	Le non-respect d'une exigence
Produit	Produit représentant le résultat d'activités, e ou aucune d'elles n'est nécessairement faite à l'interface entre le fournisseur et le client. Pour le FBO, cela peut être un ingrédient, une matière première, un produit intermédiaire ou produit fini mis à la disposition du client ou du consommateur.
Risque	Effet d'incertitude portant sur un résultat escompté.
Rappel	Le rappel est un processus par lequel un produit est retiré de la chaîne d'approvisionnement/distribution externe et sur la base duquel les consommateurs sont informés publiquement en vue de prendre des dispositions spécifiques concernant le produit (par exemple, « ne pas consommer le produit » ou « retourner le produit au magasin ou au fabricant »). Cela implique les rappels de classe 1 et 2 de la FDA.
Exigence réglementaire	Exigence obligatoire prise par une autorité mandatée par un organe législatif.
Cause profonde	Cause qui, une fois retirée de la séquence d'apparition du problème, empêche l'apparition de l'effet indésirable final.
Analyse de la cause d'origine	Méthode de résolution de problèmes visant à identifier la cause des défauts ou des anomalies
Exigence légale	Exigence obligatoire spécifiée par un organe législatif
Traçabilité	La traçabilité est la capacité de suivre un aliment à travers toutes les étapes de production, de transformation et de distribution (y compris l'importation et au détail). La traçabilité doit signifier que les mouvements peuvent être tracés un pas en arrière et un pas en avant à n'importe quel point dans la chaîne d'approvisionnement.

Rappel Simulé

4 Introduction

4.1 Simulation de rappel

Le Protocole de rappel de l'industrie alimentaire fournit des informations sur le rappel des aliments et des directives aux entreprises alimentaires sur l'élaboration d'un plan écrit de rappel des aliments. Un rappel de produit alimentaire est une mesure prise pour éliminer de la distribution, la vente et la consommation, l'aliment qui est dangereux. Cela signifie des aliments qui peuvent causer une maladie ou d'autres dommages physiques à une personne qui les consomme.

Les trois objectifs principaux d'un rappel d'aliments sont les suivants :

- Arrêter la distribution et la vente du produit dès que possible ;
- Informer le gouvernement, les entreprises agroalimentaires qui ont reçu les denrées rappelées et le public (au niveau des rappels du consommateur uniquement) exposé au problème ;
- Enlever efficacement les produits dangereux du marché.

Ce protocole ne fournit que des indications et n'est juridiquement pas contraignant ; Toutefois il décrit les exigences légales relatives aux exercices de simulation de rappels qui sont exécutoires par les gouvernements nationaux, fédéraux et territoriaux, le cas échéant. Lorsque les obligations légales ne sont pas applicables, les exigences des clients ou des Normes relatives aux systèmes de salubrité des aliments doivent être respectées.

Les systèmes de rappel doivent être adaptés aux besoins individuels du FBO. Une entreprise peut demander des conseils indépendants (y compris des conseils juridiques) relatifs au système qu'elle met au point pour les rappels de produits alimentaires.

5 Organigramme

Sans objet

6 Notes de procédure

6.1 Collection et gestion des données

Une entreprise alimentaire peut être informée d'un problème avec l'un de ses produits alimentaires, ses matières premières, ses ingrédients, ses produits intermédiaires ou ses produits finis par :

- Des tests internes indiquant qu'il peut y avoir un problème potentiel avec un produit alimentaire particulier ou un lot ;
- Des plaintes/commentaires de clients/consommateurs (par exemple, appel téléphonique ou courriel d'un client ou d'un grossiste informant l'entreprise d'un problème potentiel) ;
- Le fournisseur d'une matière première utilisée par l'entreprise pour fabriquer ses produits alimentaires en informant l'entreprise qu'il y a un problème avec un ingrédient ;
- Les organismes gouvernementaux, tels que les services de santé, les conseils locaux ou la police, indiquant qu'il peut y avoir un problème avec un produit alimentaire particulier.

Rappel Simulé

Ces problèmes peuvent comprendre :

- La présence de bactéries pathogènes (par exemple : Salmonella);
- La Contamination chimique (par exemple : désinfectant chimique);
- La contamination par des matières étrangères (par exemple : des morceaux de verre, de métal ou de plastique), susceptible de causer des dommages physiques à une personne qui consomme l'aliment;
- Les erreurs d'étiquetage (consignes de cuisson incorrectes/insuffisantes);
- Les allergènes non déclarés (par exemple les allergènes tels que l'arachide, le lait ou les produits de soja ne sont pas déclarés sur l'étiquette);
- Des défauts de conditionnement (par exemple lorsque l'intégrité de l'emballage est compromise et qu'un morceau de l'emballage provoque un risque d'étouffement);
- Le non-respect des paramètres de production entraîne la production d'aliments potentiellement dangereux;
- Il est important que toutes les informations nécessaires relatives à la nature du problème ou du danger soient obtenues afin qu'une évaluation puisse être effectuée pour établir si le produit alimentaire est dangereux et qu'une mesure de rappel est nécessaire. Pour évaluer le risque, le répondant doit :
 - Identifier le danger associé à l'aliment, par exemple, est-il microbiologique, physique, chimique ou allergène;
 - Déterminer si le danger identifié présente un risque potentiel pour la sécurité des denrées alimentaires, par exemple, l'aliment peut contenir des niveaux nocifs de bactéries pathogènes;
 - Quelles mesures faut-il prendre pour gérer le risque lié à la sécurité des denrées alimentaires?

L'équipe de sécurité des denrées alimentaires

- Rassemble toutes les informations, faits et données nécessaires pour permettre une décision consciente relative à la confirmation et la validation de la réclamation et procéder à un retrait ou un rappel;
- Informe les autorités de régulation en fonction des règles de gestion de crise et des réglementations locales;
- Définit la communication avec les employés, la force de vente, les clients ou les consommateurs et les autres intervenants;
- Décide du destin des produits retournés;
- Considère tous les autres éléments qui peuvent avoir un impact sur le FBO.

Rappel Simulé

6.2 Décision de procéder à une simulation de rappel

La décision de procéder à une simulation de rappel est prise par le responsable de la sécurité des denrées alimentaires. La fréquence d'un rappel de produit doit être de deux fois par an et plus fréquemment si les principaux intervenants le demandent.

Le processus décisionnel se conforme aux procédures de gestion de crise et prend notamment en compte :

- La situation et les mesures à prendre sur les marchés où le même matériel est commercialisé (approvisionnement inter commercial);
- Les marchés étrangers doivent être consultés lors de la prise de décisions ou de validation des décisions. Des lignes directrices spécifiques peuvent s'appliquer.

Lorsqu'un problème de sécurité des denrées alimentaires a été identifié pour la simulation de rappel, le responsable de la sécurité des denrées alimentaires doit également envisager la possibilité que ce même problème survienne pour:

- Des tailles d'emballages différentes sur la même ligne de production ;
- Des saveurs ou variétés différentes du produit ;
- Des produits alimentaires ayant un numéro de lot ou un marquage de date différents ;
- D'autres produits alimentaires transformés sur la même ligne ou dans la même usine ;
- Des produits alimentaires identiques ou similaires conditionnés sous une étiquette générique.

Si la question de la sécurité des denrées alimentaires se pose pour d'autres aliments, lots, tailles ou marques, tous ces aliments devront être pris en compte dans la simulation de rappel.

Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires doit également se demander s'il existe d'autres produits sur le marché ou dans la chaîne d'approvisionnement alimentaire qui auraient pu être affectés par le même danger que les aliments soumis à la simulation de rappel. C'est ce qu'on appelle le trace-back. Par exemple, si le problème se trouve lié à une ou plusieurs matières premières fournies au FBO, le FBO doit alors informer le fournisseur des matières premières afin de permettre à ce dernier d'informer potentiellement les autres clients des matières premières. Cela peut alors se traduire par d'autres simulations de rappels, lancés pour d'autres produits alimentaires par d'autres entreprises alimentaires.

6.3 Décision de simulation de rappel

Les communications sont essentielles pour le succès d'une simulation de rappel ainsi que pour l'image de nos marques. Les communications sont basées sur :

- L'énoncé de position préparé par l'équipe de sécurité des denrées alimentaires/simulation de rappel et la simulation de rappel du produit;
- Le plan de rappel raisonnable et réalisable;
- Procédures et plans d'essais avec des simulations de rappel;
- Identification des risques et des problématiques;
- Exigences légales et réglementaires relatives à la communication de des simulations de rappel, le cas échéant;
- Questions et réponses à utiliser par les Services Clients

Rappel Simulé

Les médias utilisés pour les communications doivent être **adéquats pour atteindre les consommateurs potentiels** du produit à rappeler.

La communication doit être simple et factuelle :

- Pourquoi émettons-nous ces procédures de rappel?
- Que rappelle-t-on?
- Que faisons-nous comme FBO en vue d'éliminer le défaut et remettre le produit sur le marché?

Les mêmes principes doivent être appliqués pour les communications des autres intervenants (employés, clients, autorités, etc.).

Ce protocole ne fournit que des indications uniquement et n'est juridiquement pas contraignant; Toutefois il décrit les exigences légales relatives aux rappels/retraits de produits qui sont exécutoires par les gouvernements nationaux, fédéraux et territoriaux, le cas échéant. Lorsque les obligations légales ne sont pas applicables, les exigences des clients ou des Normes relatives aux systèmes de sécurité des denrées alimentaires doivent être respectées.

6.4 Mesures à mettre en œuvre dans l'usine du FBO

L'usine fournit les données de traçabilité nécessaires pour définir le matériel et les quantités à retirer de l'ensemble de la chaîne d'approvisionnement/distribution. Tous les lots affectés doivent être limités dans le système informatique du FBO.

Il faut tenir compte de l'exactitude du système de traçabilité et ajouter une « marge de sécurité » de chaque côté du lot concerné, au besoin.

6.5 Mesures à mettre en œuvre dans la chaîne de distribution/logistique

Lorsqu'il reçoit des instructions relatives au blocage d'une quantité de produit particulier, le personnel de l'entrepôt doit immédiatement le séparer des chargements assemblés dans l'entrepôt. Le stock bloqué doit être physiquement marqué et séparé.

Si l'équipe de sécurité des denrées alimentaires et celle du rappel du produit en font la recommandation, la distribution coordonnera la collecte urgente des articles dans les entrepôts et les magasins identifiés, au besoin.

Le matériel reçu en retour doit être enregistré dans le système informatique du FBO avec le statut « bloqué » comme pour tout le matériel retourné.

Sur demande, le personnel de l'entrepôt pourra vérifier et trier le stock suspecté ou conserver le produit ci-joint jusqu'à ce que le produit soit autorisé à être « libéré ». Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires fournit des instructions sur la façon d'examiner le produit et les ressources adéquates (formation, spécialistes, etc.).

Un rapport détaillé doit être préparé sur le sort des lots rappelés. D'autres marchandises doivent être incluses lorsque cela est pertinent (par exemple, marchandises « non rappelées », autres produits du FBO ou même produits des concurrents).

Rappel Simulé

6.6 Mesures à mettre en œuvre dans le commerce

L'équipe responsable de la sécurité des denrées alimentaires et celle responsable du rappel établit des instructions claires pour les magasins et les détaillants sur la façon de procéder avec le matériel visé.

Les matériaux dans les entrepôts doivent être bloqués, physiquement marqués et un calendrier de collecte doit être convenu avec la chaîne de distribution du FBO.

Les matériaux déjà dans les magasins (étagères des supermarchés ou entrepôt) doivent être enlevés des rayons, bloqués, physiquement marqués et placés dans la salle de stockage arrière en attente de collecte ou de destruction (comme convenu entre le FBO et le détaillant). Le personnel de vente peut être appelé à l'aide au besoin.

Le détaillant communiquera les quantités réelles à collecter pour faciliter le transport. Le matériel doit être rendu dès que possible aux FBO ou entrepôts dédiés.

6.7 Transport de retour

Le transport de retour d'un matériel affecté nécessite une attention particulière et une bonne organisation. Il doit être fait sans délai.

6.8 Manutention des produits retournés

Le produit retourné doit être contrôlé, enregistré, marqué et séparé des stocks normaux. Au minimum, le produit doit être soumis à une analyse en laboratoire.

Des inventaires précis doivent être conservés. Les autorités de réglementation peuvent avoir des exigences supplémentaires relatives aux registres et informations.

Le produit retourné doit être manipulé comme un produit non conforme ; Les règles de destruction ou d'élimination responsables doivent être respectées.

Conformément à la procédure comptable des FBO, tous les coûts liés aux rappels et aux retraits doivent être imputés aux *frais généraux liés à la production* et non aux mauvais produits.

6.9 Mesures à mettre en œuvre après l'examen

La mesure de révision doit être réalisée une fois la simulation de rappel terminée et les améliorations mises en œuvre.

Au minimum, une analyse des quantités impliquées de matériaux doit être faite (produite, vendue, retournée, détruite et non comptabilisée ou consommée).

L'objectif de la simulation de rappel est qu'idéalement 100 pour cent du produit (matière première, ingrédient, intermédiaire du produit fini) soit comptabilisé en deux heures ou moins.

Rappel Simulé

6.10 Mesures à mettre en œuvre après l'examen

Les simulations de rappels doivent être répétés. L'exercice annuel de rappel est obligatoire. (Voir procédure de simulation de rappel). L'étude d'un cas concret ne peut jamais remplacer pas l'exercice de simulation de rappel. Un rappel réel ne doit pas être l'occasion de tester le système de rappel/traçabilité du FBO..

7 Archivage

Archivage	Emplacement	Durée de validité du dossier	Responsable
Archivage de la simulation de rappel	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Archivage relatif à la communication	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Analyse des causes d'origine	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Rapport relatif à la simulation de rappel	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires
Résumé relatif à l'examen des mesures	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Responsable de la Sécurité des denrées alimentaires

Plan de Protection des Aliments

A FBO Plan	
Document N°	PLAN-001
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
<p>Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.</p>	
<p>© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.</p>	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Ébauche initiale
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé pour la publication par le responsable du processus

Table des Matières

1 Résumé.....	285
2 Documents connexes.....	285
3 Définitions.....	286
4 Introduction.....	287
4.1 Généralités.....	287
5 Organigramme.....	288
6 Notes de procédure.....	288
7 Archivage.....	295

Plan de Protection des Aliments

1 Résumé

But	Documenter les mesures prises par le FBO pour protéger les aliments et les processus de production alimentaire des dommages intentionnels.
Portée	Cette procédure s'applique aux produits, aux procédés, aux environnements de stockage et de production et aux fournisseurs de la chaîne alimentaire du FBO et traite des risques afférents aux personnes, produits, actifs et la marque du FBO.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit la mise en œuvre effective de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001.
Processus	Sécurité des denrées alimentaires, PRO - 001
Procédures	Maitrise des documents, SOP-001 Traçabilité, SOP - 012
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Registre principal de documentation
Autres	Système de gestion documentaire

Plan de Protection des Aliments

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
DMS	Système de gestion de documents
Sécurité électronique	Procédures utilisées pour protéger les systèmes électroniques contre les sources de menaces, telles que les logiciels malveillants et les pirates, visant à les détruire, à les corrompre ou à les mettre hors d'usage.
FBO	Exploitants du Secteur Alimentaire
Protection des aliments	Sécurité des aliments et des boissons et de leurs chaînes d'approvisionnement de l'ensemble des attaques malveillantes (y compris celles commises pour des motifs idéologiques) menant à la contamination ou à une rupture d'approvisionnement.
Approvisionnement alimentaire	Tous les éléments de ce que l'on appelle couramment la chaîne d'approvisionnement alimentaire, net ou web, avec l'inclusion des boissons et des services de soutien et connexes.
FSMS	Système de gestion de la sécurité de gestion de mangement des denrées alimentaires.
Sécurité personnelle	Procédures utilisées pour confirmer l'identité, les qualifications, l'expérience et le droit au travail d'une personne, utilisées pour surveiller sa conduite en tant qu'employé ou entrepreneur.
Sécurité des produits	Techniques utilisées pour rendre les produits alimentaires résistants à la contamination ou à l'utilisation abusive, y compris les bouchons de sécurité et le marquage des lots.
Sécurité protectrice	Toutes les mesures liées à la sécurité physique, électronique et du personnel que toute organisation prend pour minimiser la menace d'une attaque malveillante.

Plan de Protection des Aliments

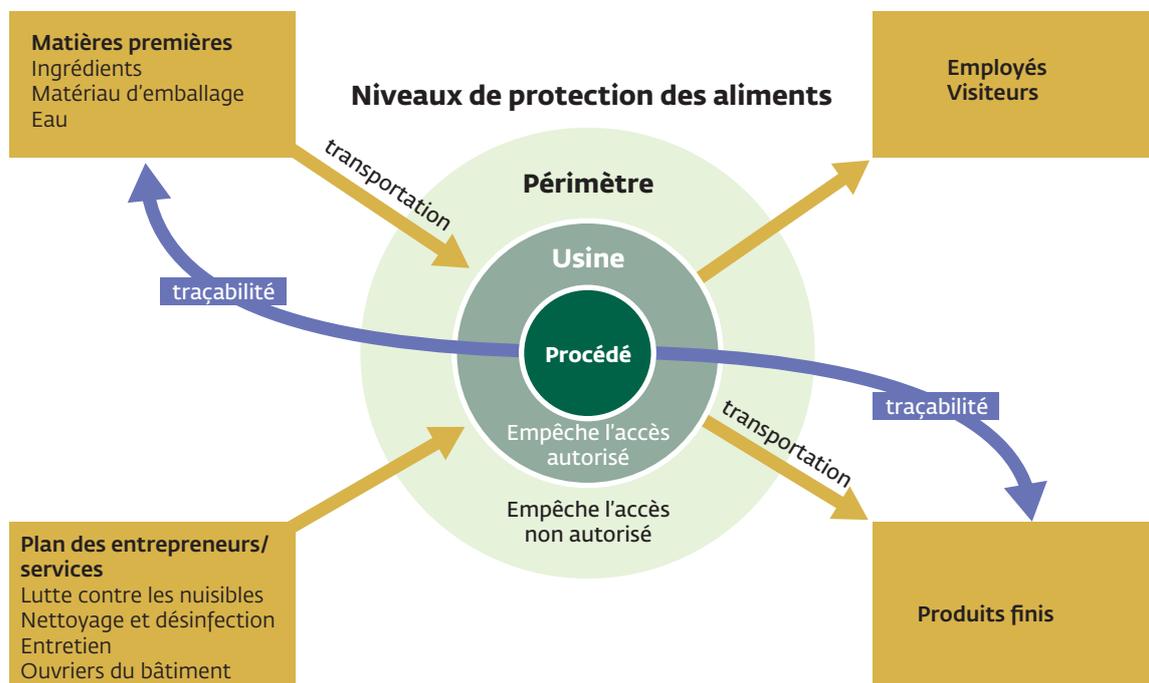
4 Introduction

4.1 Généralités

Les organisations multinationales exigent que leurs fournisseurs, à l'échelle mondiale, disposent de programmes robustes de protection des aliments, car ceux-ci minimisent les risques de contamination intentionnelle et de falsification. Si vous travaillez avec une entreprise multinationale ou si vous souhaitez travailler avec elle, il est préférable d'avoir un plan de protection des aliments. Le Plan de protection des aliments s'appuiera sur vos plans existants en matière de sécurité des denrées alimentaires, les plans HACCP et de gestion des crises, et comprendra des vérifications de la sécurité des locaux, de l'expédition/réception et du personnel afin d'assurer un approvisionnement alimentaire sain et sécurisé.

Les risques peuvent provenir de diverses sources : internes (employés, travailleurs temporaires, personnel de nettoyage, etc.) ou externes (visiteurs, personnel de livraison, fournisseurs, groupes terroristes, militants, etc.). Les actes malveillants peuvent provenir de l'extérieur, mais la portée de l'identification des risques doit être comprise dans un sens plus large. Les risques internes ne doivent pas être négligés : 70 à 80 pour cent viennent du staff - les employés mécontents, par exemple. Ceux-ci peuvent prendre plusieurs formes : fraude, dégâts, sabotage, actes de terrorisme, vol, chantage et plus encore. La probabilité est plus ou moins prouvée. Par ailleurs, ces événements ont un impact relativement fort sur les entreprises.

La portée de la protection des aliments peut être représentée ainsi :



Plan de Protection des Aliments

5 Organigramme

Sans objet

6 Notes de procédure

Ce plan de protection des aliments est organisé en quatre sections : (1) Mesures de sécurité extérieure ; (2) Mesures de sécurité intérieures ; (3) Mesures de sécurité personnelle ; Et (4) Mesures de sécurité en réponse aux incidents.

1. Mesures de sécurité externes (exemples : serrures, éclairage, surveillance du chargement/déchargement)

OBJECTIF : Empêcher tout accès non autorisé à l'établissement.

Le FBO a mis en place au moins une des mesures suivantes pour la sécurité extérieure

1.1 Sécurité physique

- a. Les limites de l'usine sont claires et sécurisées pour empêcher toute entrée non autorisée (par exemple, les clôtures installées, les panneaux d'intrusion non signalés)
- b. Les entrées sont sécurisées (par exemple, serrures et/ou alarmes installées et en service)
- c. Le périmètre de l'usine est contrôlé périodiquement pour détecter toute activité suspecte
- d. L'éclairage extérieur est présent pour dissuader les activités non autorisées
- e. D'autres points d'accès comme les fenêtres et les événements sont sécurisés
- f. L'entreposage extérieur sur place est protégé contre tout accès non autorisé
- g. Autres _____

1.2 Sécurité relative à l'expédition et à la réception

- a. Les expéditions entrantes sont examinées pour détecter d'éventuelles falsifications
- b. Les véhicules entrants et sortants sont examinés de façon à détecter toute activité suspecte
- c. Les chargements et déchargements sont programmés et surveillés
- d. L'accès au quai de chargement est contrôlé (par exemple, surveillé ou verrouillé)
- e. Les expéditions entrantes sont sécurisées par des serrures ou des joints
- f. Les expéditions sortantes sont verrouillées ou scellées
- g. Autres _____

1.3 Sécurité relative à la manipulation des courriers

- a. Le courrier doit être manipulé loin des aliments, ingrédients et produits alimentaires conditionnés.
- b. Les employés qui manipulent les courriers ont connaissance des directives portant sur la gestion des courriers suspects et celles relatives au service postal des États-Unis
- c. Autres _____

Plan de Protection des Aliments

2. Mesures de sécurité internes (exemples : Posters, Observations, Accès limité)

OBJECTIF : Protéger le produit contre la contamination intentionnelle tout au long du processus de production.

Le FBO doit mettre en place au moins une des mesures suivantes relatives à la sécurité intérieure.

2.1 Sécurité intérieure générale

- a. Les colis suspects doivent être signalés au personnel habilité
- b. Les zones restreintes de l'établissement doivent être clairement identifiées
- c. Les matériaux précédemment non attachés doivent être vérifiés avant utilisation
- d. Les changements inattendus des stocks (produits ou équipements) doivent être signalés au personnel habilité
- e. Éclairage de secours en place
- f. Un système d'alerte d'urgence est identifiable, testé et passé en revue avec les contacts d'urgence (par exemple, la police ou les pompiers)
- g. Autres_____

2.2 Sécurité relative à la zone de production

- a. L'accès aux ingrédients et aux produits conditionnés doit être restreint
- b. L'accès aux équipements de contrôle des procédés tels que les fours et les mélangeurs doit être restreint
- c. Les ingrédients doivent être examinés pour détecter des éventuelles altérations
- d. Les registres garantissent la traçabilité (un pas en arrière, un pas en avant ou les deux)
- e. Autre_____

2.3 Sécurité relative à la zone de stockage

- a. L'accès aux entrepôts doit être restreint
- b. La rotation des stocks (First In, First Out) doit être pratiquée
- c. Les étiquettes et les matériaux de conditionnement doivent être contrôlés pour prévenir le vol et l'utilisation abusive
- d. Des examens périodiques relatifs à l'altération des matériaux stockés doivent être effectués
- e. Autres_____

2.4 Sécurité relative aux Ingrédients, à l'Eau et la Glace

- a. Accès restreint aux réservoirs de stockage d'eau potable et au système de réutilisation de l'eau
- b. L'accès aux lignes de transfert d'eau ou d'ingrédients doit être examiné et restreint
- c. L'accès à l'équipement de fabrication de la glace doit être contrôlé
- d. Les ingrédients dont l'usage est restreint (par exemple, les nitrates) doivent être contrôlés
- e. Les informations relatives à la sécurité des denrées alimentaires doivent être fournies par le fournisseur
- f. Autres_____

Plan de Protection des Aliments

2.5 Sécurité relative aux produits chimiques et aux matières dangereuses

- a. Les produits chimiques/matières dangereuses, y compris les pesticides, les produits de nettoyage ou de laboratoire et les désinfectants, doivent se trouver dans une zone réglementée ou doivent être sécurisés sous clé.
- b. Maintenir un inventaire à jour des substances et produits chimiques dangereux et enquêter sur les lacunes
- c. Les déchets potentiellement dangereux (biologiques ou chimiques) doivent être adéquatement contrôlés et éliminés
- d. Autre _____

2.6 Sécurité relative à l'information

- a. L'accès aux informations sensibles telles que les plans d'implantation et les détails de production doit être contrôlé
- b. L'accès aux systèmes informatiques doit être protégé par un pare-feu informatique et/ou des mots de passe
- c. Autre _____

3. Mesures de sécurité du personnel (Exemples : Vérification des références, utilisation du registre des visiteurs, ou vérification des identités)

GOAL: To ensure that only Auteurized personal are in the facility at any time

Le FBO doit mettre en place au moins une des mesures suivantes pour la sécurité du personnel.

3.1 Sécurité des employés

- a. Une méthode pour reconnaître ou identifier les employés de l'établissement
- b. Des vérifications des antécédents ou des références doivent être effectuées pour les nouvelles recrues
- c. Les employés doivent avoir des restrictions sur ce qu'ils peuvent apporter dans ou emporter de l'installation (par exemple, les caméras)
- d. Autre _____

3.2 Sécurité des personnes non salariées (exemple : visiteurs, entrepreneurs, invités, clients, camionneurs)

- a. Un registre des personnes non-salariés et des personnes travaillant pour et au nom du FBO entrant dans l'établissement doit être maintenu
- b. Une méthode destinée à reconnaître ou identifier les personnes non salariées et les personnes travaillant pour et pour le compte du FBO dans l'établissement doit être mise en place
- c. Les personnes non salariées et les personnes travaillant pour et pour le compte du FBO doivent être surveillées sur le site
- d. Les personnes non salariées et les personnes travaillant pour et pour le compte du FBO doivent se limiter aux zones adéquates
- e. Les personnes non-salariés et les personnes travaillant pour et pour le compte du FBO ont des restrictions sur ce qu'ils peuvent apporter dans ou emporter de l'installation
- f. Autre _____

Plan de Protection des Aliments

3.3 Formation relative à la sécurité

- Une formation de sensibilisation relative aux mesures de sécurité doit être fournie aux nouveaux employés et aux personnes travaillant pour et au nom du FBO
- Une formation de sensibilisation relative aux mesures de sécurité doit être offerte aux employés et aux personnes travaillant pour ou au nom du FBO sur une base périodique
- Les employés ou les personnes travaillant pour ou pour le compte du FBO doivent être formés pour signaler des activités suspectes ou des observations inhabituelles
- Autre_____

4. Mesures de sécurité en réponse aux incidents (Exemples : faites référence à votre plan d'urgence, plan de sécurité ou autre)

OBJECTIF : Réagir rapidement à une menace ou à un événement de contamination du produit en utilisant des mesures planifiées

Le FBO doit mettre en place au moins une des mesures de sécurité en réponse aux incidents.

4.1 Enquête sur la sécurité

- Disposer de procédures pour veiller à ce que les produits falsifiés ou potentiellement dangereux soient retenus sur place
- Les commentaires des clients et des consommateurs doivent être étudiés
- Rapporter des activités inhabituelles est un encouragement
- Les employés disposent d'informations sur la façon de répondre au téléphone ou à d'autres menaces
- Les employés doivent avoir la capacité d'arrêter les activités afin de minimiser un incident potentiel concernant la protection des aliments
- Les infractions de sécurité signalées (par exemple, les alarmes, la suspicion de falsification) doivent être étudiées
- Autre_____

4.2 Sécurité relative aux contacts d'urgence

- Un plan de rappel des produits doit être tenu à jour et passé en revue périodiquement
- Le personnel clé doit être formé aux procédures de rappel/retrait de produits
- Autre_____

4.3 Autre plan de sécurité

- A product recall plan is maintained and periodically reviewed
- Key personnel are trained in product recall/withdraw Procédures
- Autres_____

Cette pièce jointe fournit une liste d'outils ou des mesures de sécurité supplémentaires. Ceux-ci sont fournis pour aider à adapter le plan pour répondre aux besoins spécifiques du FBO.

Plan de Protection des Aliments

1. Outils de sécurité extérieurs

Outils de sécurité physique

- Assurez-vous d'un éclairage adéquat pour surveiller l'établissement en pleine nuit et tôt le matin ;
- Installer des portes autobloquantes et/ou des alarmes sur les issues de secours ;
- Assurez-vous que les éléments suivants sont sécurisés par des serrures, des joints ou des capteurs lorsqu'ils ne sont pas surveillés (après les heures de travail/les fins de semaine) pour empêcher l'entrée non autorisée :
 - Portes extérieures
 - Fenêtres
 - Ouvertures de toit
 - Ouverture de l'évent
 - Remorques (camions)
 - Trappes de camions-citernes
 - Wagons
 - Réservoirs/silos de stockage en vrac
 - Ports de chargement
 - Tuyau/stations de pompage
- Effectuer et documenter régulièrement les inspections de sécurité des installations de stockage, y compris les véhicules de stockage temporaire ;
- Limiter l'accès extérieur aux puits/sources d'eau.

Sécurité relative à l'expédition et à la réception

- Surveiller de près le chargement et le déchargement de véhicules transportant des matières premières, des produits finis ou d'autres matières utilisées dans la transformation des aliments ;
- Inspecter les camions-citernes et/ou les wagons pour détecter la présence de tout matériau, solide ou liquide, dans les cuves avant le chargement des produits liquides. Procéder au chargement uniquement lorsque cela est adéquat. Rapport/documentation des résultats ;
- Contrôler l'accès aux quais de chargement pour éviter les livraisons non vérifiées ou non autorisées ;
- Exiger une notification préalable des fournisseurs pour toutes les livraisons ;
- Enquêter immédiatement sur les modifications suspectes des documents d'expédition ;
- Vérifier toutes les livraisons à l'extérieur des locaux de l'établissement en attendant la vérification ;
- Si la livraison en dehors des heures de travail est acceptée, un avis préalable de la livraison et une personne autorisée doivent être présents pour vérifier et recevoir la livraison ;
- Vérifier le contenu et l'état des envois à chargement partiel (LTL) ;
- Exiger que l'expédition à l'arrivée de produits bruts, d'ingrédients et de produits finis soit scellée avec des sceaux inviolables ou numérotés et documentés et vérifier les scellés avant l'entrée. Rejeter si le sceau est cassé ou manquant ;
- Choisir les entreprises de transport et les fournisseurs en tenant compte des mesures de sécurité qu'ils utilisent ;
- Examiner le produit retourné à un endroit séparé pour obtenir des preuves de falsification avant la récupération ou l'utilisation dans le retraitement ;
- Tenir des registres d'élimination du bien retourné ;
- Exiger que les conducteurs ou le personnel de livraison fournissent une pièce d'identité, de préférence une pièce d'identité avec photo ;
- Réduire au minimum le temps pendant lequel un camion est accessible pendant le chargement ou la livraison.

Plan de Protection des Aliments

2. Outils relatifs à la sécurité interne

Sécurité intérieure générale

- Installer et surveiller les caméras de sécurité ;
- Augmenter la visibilité au sein de l'établissement (par exemple, améliorer l'éclairage, l'ouverture, augmenter la supervision, ajouter des caméras) ;
- Effectuer régulièrement l'inventaire des clés des zones sécurisées/sensibles de l'établissement ;
- Limiter l'accès aux contrôles (par porte ou portail verrouillé ou limiter l'accès aux employés désignés) des systèmes suivants :
 - Chauffage, ventilation et climatisation (CVC) ;
 - Propane, gaz naturel, eau, électricité ;
 - Systèmes de désinfection ;
 - Systèmes de nettoyage en place (CIP) ou autres systèmes chimiques centralisés.

Sécurité de la zone de production

- Conserver les registres pour permettre un suivi efficace amont ou aval des matériaux et des produits finis ;
- Réduire le temps sans surveillance d'une zone ;
- Réduire l'accès aux contenants de produits ou aux équipements de transformation ;
- Ne laissez pas d'objets personnels inutiles dans la zone de production.

Sécurité relative à la zone de stockage

- Maintenir un registre d'accès à la zone de stockage des produits et ingrédients ;
- Vérifier régulièrement l'inventaire des produits finis en ce qui concerne les ajouts et les retraits inexpliqués du stock existant ;
- Limiter l'accès aux installations de stockage externes aux seuls employés désignés.

Sécurité relative aux ingrédients, à l'eau et la glace

- Examiner les emballages d'ingrédients avant de les utiliser pour détecter des preuves de falsifications ;
- Limiter l'accès aux zones d'entreposage des produits, ingrédients et emballages (par exemple par serrure ou portail) uniquement aux employés désignés
- L'eau provient d'une source contrôlée par une municipalité ou une collectivité locale ;
- Inspecter les conduites d'eau pour détecter d'éventuelles manipulations (effectuer une inspection visuelle de l'intégrité de l'infrastructure, des connexions adéquates) ;
- Prendre des dispositions avec les agents de santé locaux pour assurer une notification immédiate à l'établissement si l'approvisionnement public en eau potable est compromis.

Contrôle des produits chimiques/matières dangereuses

- Limiter l'accès au laboratoire de l'établissement ;
- Disposer de procédures pour contrôler la réception des échantillons ;
- Procédure à suivre pour recevoir, entreposer en toute sécurité et éliminer les réactifs.

Plan de Protection des Aliments

Sécurité de l'information

- Faire le suivi des plaintes et commentaires des consommateurs sur les tendances;
- Assurer la confidentialité des détails des procédures de protection des aliments, au besoin;
- Tenir à jour les plans, modèles et dispositions de l'établissement pour la police locale, et les pompiers, au besoin.

4. Outil de réponse aux incidents

- Autoriser les employés adéquats et les personnes travaillant pour ou au nom du FBO à arrêter un processus pour des préoccupations importantes;
- Contrôler l'accès des salariés, des non-salariés et des personnes travaillant pour ou au nom du FBO entrant dans l'établissement du FBO pendant les heures de travail ou en dehors (utilisation de portes codées, réceptionniste de service, cartes de passe);
- Restreindre les employés temporaires, les non-salariés et les personnes travaillant pour ou au nom du FBO aux zones pertinentes de leur travail;
- Mettre en place des systèmes permettant d'identifier le personnel ayant des fonctions, affectations ou Services spécifiques (par exemple, uniformes de couleur ou couvre-cheveux correspondants);
- Interdire aux employés de retirer les uniformes ou l'équipement de protection fourni par l'entreprise;
- Maintenir une liste de postes à jour pour chaque équipe

4. Incident Response Tool

- Établir des procédures d'évacuation et les inclure dans le plan de protection des aliments;
- Établir des procédures pour faire face aux menaces ainsi que des événements réels de contamination du produit;
- Préétablir une communication avec le personnel local, étatique et fédéral en réponse aux incidents afin d'obtenir une réponse plus efficace.

Maitrise des Allergènes

A Procédures FBO	
Document N°	SOP-007
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	28-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous ; les DOCUMENTS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires ; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus confidentiels au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise ; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Autorisé pour publication par le responsable du processus

Table des Matières

1 Synthèse.....	297
2 Documents connexes.....	297
3 Définitions.....	297
4 Introduction.....	298
4.1 Généralités.....	298
5 Organigramme.....	298
6 Notes de Procédure.....	299
7 Archivage.....	299

Maitrise des Allergènes

1 Synthèse

Objectif	Assurer l'utilisation, le stockage et l'étiquetage efficaces des allergènes de même que la gestion des allergènes alimentaires au FBO.
Portée	Cette procédure s'applique aux produits, au procédé, au stockage et à l'environnement de production ainsi qu'aux fournisseurs de matières premières au sein du FBO
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires, qui doit assurer la mise en œuvre et le respect effectifs de cette procédure

2 Documents connexes

Politiques	Politique en matière de sécurité des denrées alimentaires POL-001
Processus	Sécurité des denrées alimentaires PRO-001
Procédures	Maîtrise des documents, SOP-001 Traçabilité, SOP-012
Instructions de travail	Sans objet
Formes	Registre principal de documentation
Autres	Système de gestion des documents

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
DMS	Système de gestion des documents
FBO	Exploitants du secteur agricole
Allergie relative aux aliments	Réaction immunologique provoquée par des substances chimiques, généralement des protéines ou des fragments de protéines, chez des individus qui ont été précédemment sensibilisés à ces substances et qui ont formé des anticorps. Les réactions allergiques peuvent être déclenchées par de petites quantités d'allergènes. Ces réactions sont habituellement bénignes et transitoires, mais pour un petit pourcentage de la population, elles peuvent être graves et peuvent dans certains cas conduire à la mort.
FSMS	Système de gestion relatif à la Sécurité des denrées alimentaires
Principaux allergènes d'origine alimentaire - FBO	Allergènes au lait, soja, gluten

Maitrise des Allergènes

4 Introduction

4.1 Généralités

En vertu de l'article 9, paragraphe 1, point c), du FIC et de l'UE, tous les FBO doivent déclarer la présence – soit en guise d'utilisation soit comme ingrédient ou comme auxiliaire de transformation – de l'un des 14 principaux allergènes énumérés à l'annexe II du règlement. Il convient de noter que, conformément aux dispositions des articles 12 et 13 du FIC et de l'Union européenne, les informations obligatoires doivent être facilement accessibles, facilement visibles et clairement lisibles. Ces informations doivent être indélébiles (permanentes) le cas échéant, par exemple sur les étiquettes des denrées alimentaires où elles doivent résister à la manipulation. Ces informations ne doivent pas être cachées, obscurcies, altérées ou interrompues par d'autres écrits ou illustrations ou tout autre matériel de ce genre.

Les 14 allergènes énumérés à l'annexe II (tels que modifiés par le règlement de la Commission mandatée n° 78/2014) sont reconnus dans toute l'Europe comme les ingrédients les plus courants ou les auxiliaires technologiques qui causent des allergies et des intolérances alimentaires. Au cas où un produit alimentaire contient ou utilise un ingrédient ou un auxiliaire technologique (comme la farine de blé utilisée pour la fabrication de pâte à base de seigle) provenant d'une des substances ou des produits énumérés à l'annexe II, cela doit être communiqué au consommateur via le FBO.

Les informations fournies dans le cadre de cette procédure ne sont pas exhaustives et ne couvrent pas d'autres exigences en matière d'étiquetage (par exemple, un autre étiquetage général (par exemple, le pays d'origine, le lactose, les quantités, les additifs, la nutrition, etc.)

5 Organigramme

Sans objet.

Maitrise des Allergènes

6 Notes de procédure

1. Stockage de matières premières contenant des allergènes

- Les matières premières contenant des allergènes doivent être stockées séparément des matières non allergènes ;
- Les matières premières contenant des allergènes ne doivent pas être stockées au-dessus des matières non allergènes ;
- Les palettes d'allergènes de lait ne doivent pas être stockées au-dessus des palettes d'allergènes de soja ou vice versa.

Veuillez consulter la Procédure de gestion des matières premières, SOP-010 pour plus d'informations complémentaires.

2. Étiquetage

Toute matière première contenant des allergènes est d'abord reçue avec des étiquettes de couleur orange provenant des usines. Puis les allergènes de lait et de soja sont respectivement étiquetés en pourpres et vert. Tous les produits finis sont étiquetés de la manière suivante : « Contient des allergènes ».

3. Panel externe/dépistage des consommateurs

Les panélistes externes et les consommateurs qui participent à la dégustation des produits sont sélectionnés pour leur sensibilité aux allergènes majeurs. Seuls les panélistes qui ne sont pas allergiques aux aliments sont autorisés à participer à des tests de consommation

4. Dépistage de panel interne.

Les panélistes internes sont informés de ce que les échantillons consommés chez le FBO peuvent contenir l'un des allergènes connus mentionnés dans la section Définitions du présent document.

5. Prévention de la contamination croisée allergénique

- Utilisez une cuillère adéquate à chaque matière première lors du transfert ;
- Essuyer toutes les surfaces affectées après avoir pesé un allergène ;
- Changer de gants ou se laver les mains après manipulation d'un allergène ;
- Gardez tous les récipients comportant des allergènes scellés ;
- Dans la mesure du possible, rangez les allergènes sur la partie inférieure des supports de rangement.

7 Archivage

Document	Emplacement	Validité du dossier	Responsabilité
Dossiers allergènes	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Directeur de la sécurité des denrées alimentaires

Procédure D'hygiène

A Procédures FBO	
Document N°	SOP-005
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés a des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Première ébauche soumise pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Revu et approuvé par le responsable du processus.

Table des Matières

1 Résumé.....	301
2 Documents connexes.....	301
3 Définitions.....	302
4 Introduction.....	302
4.1 Hygiène.....	302
5 Organigramme de la procédure.....	303
6 Notes sur la Procédure.....	303
7 Archivage.....	306

Classification		Dossiers confidentiels de l'Entreprise		Procédure D'hygiène	
Doc ID	SOP-005	Printed		Responsable	Responsable de la documentation
Élaboré le	20-04-2015	Mise à jour le	24-04-2015	Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
					Page 1 de 7

Procédure D'hygiène

1 Résumé

But	Pour se conformer aux exigences légales, tous les travailleurs en contact direct avec les aliments et les lignes de transformation doivent maintenir un haut niveau d'hygiène personnelle et de routine, qui sont décrits dans cette procédure.
Portée	Cette procédure est valable pour le FBO et s'applique à tout le personnel travaillant dans le FBO ainsi que les visiteurs/contractuels/travailleurs à temps partiel et temporaires présents sur les lieux.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001
Processus	Sécurité des denrées alimentaires, PRO-001
Procédures	Contrôle des visiteurs, SOP-004 Contrôle des contractuels, SOP-007 Gestion de changement, SOP-011 Audit interne, SOP-006 Mesures correctives et Mesures préventives, SOP-009
Instructions de travail	S.O
Formulaire	S.O
Autres	S.O

Procédure D'hygiène

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
Zones d'hygiène de base	La zone d'hygiène de base est définie comme étant l'ensemble des zones de dégustation et de manipulation des aliments à des fins de recherche et de développement. Une zone d'hygiène de base au FBO comprend les laboratoires sensoriels ainsi que de développement.
CAPA	Mesures correctives et Mesures préventives
Entreprise	FBO
Zone d'hygiène critique	Une zone d'hygiène critique dans l'usine est une zone où les produits et ingrédients vulnérables à la contamination et/ou à la croissance microbienne sont traités, manipulés ou entreposés.
Zone d'hygiène moyenne	La zone d'hygiène moyenne est définie comme étant l'ensemble des zones de manipulation, de production, de traitement, de stockage et de conditionnement des aliments. La zone d'hygiène moyenne au FBO ne comprend que l'usine de production.

4 Introduction

4.1 Hygiène

La grande majorité des gens développeront une maladie due à la consommation d'un aliment ou d'eau au cours de leurs vies. Cela met en évidence l'importance de s'assurer que les aliments que nous mangeons ne soient pas contaminés par des bactéries potentiellement nocives, des parasites, des virus, des toxines et des produits chimiques.

Au cours du dernier demi-siècle, le processus par lequel les aliments se rendent de la plantation à l'assiette a radicalement changé. La contamination des aliments produits dans un endroit peut affecter la santé des consommateurs vivant de l'autre côté de la planète. Cela signifie que toutes les personnes impliquées dans la chaîne de production, depuis le producteur jusqu'au consommateur, doivent respecter des bonnes pratiques de manutention des aliments.

Une bonne hygiène alimentaire est essentielle pour que le FBO produise ou vende des aliments sains pour la consommation. Il est très important pour le FBO et le personnel de comprendre ce qu'est une bonne hygiène alimentaire. Une bonne hygiène alimentaire permet au FBO de :

- Se conformer à la réglementation ;
- Réduire le risque d'intoxication alimentaire chez vos consommateurs ;
- Protéger la réputation de votre entreprise.

Procédure D'hygiène

5 Organigramme

S.O.

6 Notes de procédure

Règles d'hygiène

1. Règles d'hygiène personnelle

- Les ongles doivent être propres, bien taillés, sans vernis à ongles ni ongles artificiels;
- Aucun parfum ou produit de soin personnel fortement parfumé/les maquillages excessifs ne doivent être portés (p. ex. faux cils);
- Les coupures et les lésions doivent être entièrement recouvertes par un pansement (bleu) approuvé, résistant à l'eau et détectable au détecteur de métaux, que l'on peut être trouver dans les trousse de premiers secours. Tout pansement perdu doit être immédiatement signalé au superviseur;
- Les pratiques non hygiéniques telles que le fait de cracher, de tousser ou d'éternuer sur les aliments, ou encore de réutiliser un aliment tombé par terre sont inacceptables;
- Se laver les mains avant de commencer le travail et après avoir manipulé quelque chose de sale (déchets, plancher, chaussures, argent, etc.);
- Les gants ne doivent être portés que lorsque l'aspect esthétique des produits est menacé ou pour des raisons de sécurité personnelle. Ils ne remplacent jamais le lavage des mains;
- Les blouses blanches doivent être retirées avant d'entrer dans les toilettes puis remises qu'une fois le lavage des mains effectué.
- Le site du FBO est un lieu non-fumeurs et la cigarette n'est autorisée que dans les zones bien définies;
- Des vêtements de sécurité personnelle doivent être portés, au besoin;
- Les articles personnels, tels que le matériel pour fumeurs et les médicaments, ne sont autorisés que dans les zones désignées;
- Les casiers personnels doivent être maintenus propres et rangés afin qu'ils soient gardés à l'abri des ordures et des vêtements souillés.

2. Zone d'hygiène de base (laboratoires d'analyses sensoriels et de développement)

- Garder un haut niveau d'hygiène personnelle ci-dessus listée dans les règles d'hygiène personnelle;
- Porter des blouses de laboratoire et des filets pour cheveux lors de la manipulation des produits à déguster;
- Pour la dégustation sur place, ne porter seulement qu'une blouse de laboratoire est une exigence minimale. D'autres règles d'hygiène sont à la charge de l'organisateur de la dégustation, au besoin;
- Les aliments personnels de l'employé [aliments apportés à la laiterie par l'employé du FBO et consommés pendant une pause officielle, pause déjeuner] doivent être entreposés séparément et ces aliments personnels ne doivent pas être manipulés et consommés là où les produits sont manipulés et goûtés;
- Nettoyer et désinfecter après avoir manipulé des aliments personnels.

Procédure D'hygiène

3. Zone d'hygiène moyenne (usine de transformation)

- Garder un haut niveau d'hygiène personnelle ci-dessus listée dans les règles d'hygiène personnelle ;
- Les vêtements de travail doivent être changés chaque jour ;
- Porter un vêtement propre, un filet pour cheveux et des chaussures de protection pendant le travail ;
- Se laver les mains avant de commencer le travail ;
- Manger, boire ou mâcher est interdit dans la zone d'hygiène moyenne ;
- Retirer tous les bijoux avant d'entrer dans la zone de travail, excepté les anneaux de mariage simples sans fioritures ;
- Le transport d'instruments d'écriture derrière les oreilles est interdit ;
- Les outils et l'équipement de contact avec le produit ne doivent pas être stockés dans des casiers personnels ;
- Porter obligatoirement des chaussures entièrement fermées pour entrer et travailler à l'intérieur de l'usine.

4. Zone d'hygiène critique (zone de transformation – remplissage)

- N'est accessible qu'avec des vêtements de protection propres, des cheveux recouverts, lavage des mains (et avec produits désinfectants) à chaque entrée, des bacs de désinfection des chaussures, au besoin ;
- Des contrôles stricts de nettoyage, nettoyage fréquent, désinfection avant le début du nouveau processus ;
- Accès uniquement réservé au personnel spécialement formé et requis pour ce processus ;
- Pas de palettes en bois, carton ou autre matériau non hygiénique ;
- Sortie d'air (pression plus élevée à l'intérieur de la zone).

5. Visiteurs et contractuels

- Il est de la responsabilité des employés de FBO de s'assurer que tous les visiteurs et contractuels comprennent les règles d'hygiène et de sécurité, et aussi de vérifier qu'ils les suivent sur place ;
- Lorsque les visiteurs et les contractuels arrivent, il leur sera remis le formulaire de contrôle des visiteurs par la personne de contact afin de leur permettre de le lire attentivement et de le comprendre, puis de signer au bas du formulaire ;
- La personne de contact doit conserver le formulaire signé et veiller à ce que les visiteurs et les contractuels respectent les règles énoncées dans le formulaire ;
- Des blouses blanches pour les visiteurs et les contractuels sont disponibles et elles seront remises par la personne de contact.

Nettoyage et entretien

1. Toutes les zones d'hygiène

- Garder votre espace de travail propre et bien rangé en tout temps ;
- Appliquer une approche CLEAN AS YOU GO (nettoyer au fur et à mesure au cours du travail) pour nettoyer et vérifier qu'il n'y a pas de résidus.

Procédure D'hygiène

2. Zones d'hygiène moyenne/critique

- Suivre la procédure de nettoyage et la planification dans les plans directeurs de l'usine de transformation. Ne pas oublier de nettoyer l'équipement lorsque vous avez fini de l'utiliser pour éviter les problèmes d'hygiène comme l'infestation parasitaire et les contaminations microbiologiques.

Équipement de nettoyage dans une zone d'hygiène moyenne/critique

- Le poster ci-dessous doit être affiché et mis en application dans la zone d'hygiène moyenne et un code de couleur indique où les outils doivent être utilisés :

Blanc – Utilisé uniquement sur les surfaces en contact avec les aliments

Jaune – Utilisé UNIQUEMENT sur la surface extérieure de l'équipement alimentaire et/ou de l'emballage (tambours, boîtes, sacs, etc.)

Rouge – Utilisé UNIQUEMENT dans l'entrepôt et la zone de maintenance

Noir – Utilisé UNIQUEMENT sur les surfaces de planchers, de murs, de tuyaux et de plafonds

Noir OVALE – Utilisé UNIQUEMENT sur les surfaces d'écoulement des eaux/égouts

Les différents outils colorés doivent être stockés séparément les uns des autres.

Maintenance hygiénique dans une zone d'hygiène moyenne/critique

- L'équipement envoyé pour maintenance doit être nettoyé avant sa réinstallation dans l'usine. Une attention particulière doit être accordée aux surfaces en contact avec les aliments qui nécessitent un nettoyage et une désinfection minutieuse ;
- Les outils de travail doivent être stockés dans des récipients assignés et ne doivent pas être placés sur des surfaces en contact avec les aliments ou au-dessus des aliments. Les outils doivent être retirés de l'usine immédiatement après le travail ;
- L'utilisation de lubrifiants alimentaires est obligatoire à moins que des raisons technologiques empêchent leur utilisation. Toutes les exceptions doivent être approuvées par le responsable. Les lubrifiants doivent être appliqués en quantité adéquate pour éviter que le lubrifiant ne déborde et ne se mêle aux produits ;
- Les matériaux qui sont susceptibles d'entacher un produit alimentaire ou un ingrédient (peinture, colle, etc.) ne doivent pas être amenés sur le site (les contractuels doivent avoir l'autorisation écrite du Service de la sécurité des denrées alimentaires de FBO pour utiliser ces matériaux) ;
- Tout équipement obsolète ou inutilisé doit être enlevé à intervalles réguliers ;
- Appliquer la procédure de gestion des changements pour tout changement d'équipement.

Déchets dans une zone d'hygiène moyenne/critique

Les déchets en contact avec les aliments et les autres ordures doivent être séparés :

- Sacs orange : débris alimentaires ou aliments pour animaux

Procédure D'hygiène

Formation sur l'hygiène

- Le nouveau personnel recevra une formation initiale sur l'hygiène ;
- Une fois par an, tout le personnel travaillant dans les domaines de l'hygiène doit recevoir une formation de rappel par le Service de sécurité des denrées alimentaires ;
- À considérer également : qu'en est-il du personnel contractuel travaillant dans une zone d'hygiène moyenne pendant une période de temps ou de façon régulière pendant une période donnée ?

Signaler les maladies et blessures

Lorsqu'un employé ou une personne vivant avec lui/elle a souffert de l'une des conditions suivantes, l'employé doit le signaler immédiatement lorsqu'il retourne au travail à son supérieur hiérarchique. Il est de la responsabilité du supérieur de discuter des symptômes avec l'employé :

- Ictère ;
- Diarrhée ;
- Vomissements ;
- Fièvre ;
- Maux de gorge accompagnés de fièvre ;
- Peaux visiblement infectées (furoncles, coupures, acné, pus) ;
- Écoulements au niveau de l'oreille, des yeux et du nez.

Aucune personne atteinte d'une telle maladie ne sera autorisée à travailler dans les zones d'hygiène moyenne. Il est conseillé d'éviter la manipulation des aliments pendant au moins 48 heures après le dernier épisode de vomissement ou de diarrhée, afin d'éviter la contamination des aliments produits au FBO.

Si l'employé a contracté une maladie en voyageant à l'étranger (pour des raisons professionnelles ou personnelles), à son tour il est de la responsabilité de l'employé de contacter un médecin pour obtenir des informations et des conseils sur la maladie dont il souffre et de signaler la maladie dès son premier jour de reprise du travail.

À considérer également : comment ces renseignements sont-ils transmis au responsable de la sécurité des denrées alimentaires (confidentialité) et comment envisager et activer la procédure de non-conformité ainsi que la procédure corrective et préventive ?

7 Archivage

Archivage	Emplacement	Durée du document	Responsabilité
Listes signées des participants à la formation	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	7 ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Formulaire de contrôle des visiteurs	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	7 ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires

Identification et évaluation de la conformité

A Procédures FBO	
Document N°	SOP-013
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous; les documents CONFIDENTIELS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint des FBO et des organisations partenaires; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus secrets au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par des personnes en service au sein de l'entreprise; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés a des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observation (avec l'historique des modifications)
20-04-2014	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis pour analyse et discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Approuve pour publication par le responsable du processus

Table des Matières

1 Synthèse.....	308
2 Documents connexes.....	308
3 Définitions.....	309
4 Introduction.....	309
4.1 Généralités.....	309
5 Organigramme.....	310
6 Notes de procédure.....	311
7 Archivage.....	312

Classification		Dossiers confidentiels de l'Entreprise		Identification et évaluation de la conformité	
Doc ID	SOP-013	Printed		Responsable	Responsable de la documentation
Élaboré le	20-04-2015	Mise à jour le	24-04-2015	Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
					Page 1 de 6

Identification et évaluation de la conformité

1 Synthèse

Objectif	Décrire la façon dont l'identification et l'évaluation de la conformité aux exigences légales et réglementaires et autres (ci-après appelées conformité) sont gérées au sein du FBO.
Portée	La procédure commence par l'identification d'une exigence de conformité nouvelle ou modifiée; sa documentation; les informations recueillies; l'impact de pertinence évalué; le degré de conformité établi; les lacunes éventuelles identifiées et résolues; la mise à jour/amélioration du registre de conformité et surveillance continue et évaluation de la conformité.
Responsabilité fonctionnelle	<p>La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il est responsable de la mise en œuvre et du maintien effectifs de cette procédure.</p> <p>Les responsables de Service doivent veiller à ce que les dossiers relevant de leur responsabilité soient gérés conformément à cette procédure documentée.</p>

2 Documents connexes

Politiques	Politique de sécurité des denrées alimentaires, POL-001
Procédures	Contrôle de documents, SOP-001
	Produit non conforme, SOP-003
	Mesures corrective et préventive, SOP-009
	Audit interne, SOP-006
	Revue de la Direction, SOP-021
	Rappel et retrait du produit, SOP-023
	Registre légal de la sécurité des denrées alimentaires, REG-001
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Registre principal de la documentation
Autres	Système de gestion de document

Identification et évaluation de la conformité

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
Conformité	Obligations légales et réglementaires, avec d'autres obligations légales
Registre de conformité	Registre légal de la sécurité des denrées alimentaires
DMS	Système de gestion de documents
Agence de mise en œuvre	Toute personne ou organisation disposant d'une autorité, d'une capacité ou d'un pouvoir délégués ou investis d'une fonction statutaire pour exercer une fonction désignée ou tout organisme qui applique la loi, p. FSA, FDA
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
Partie intéressée	Personne ou groupe externe (unité FBO externe, consommateurs, organismes de réglementation, etc.) ayant un intérêt dans la performance ou le succès de l'organisation.

4 Introduction

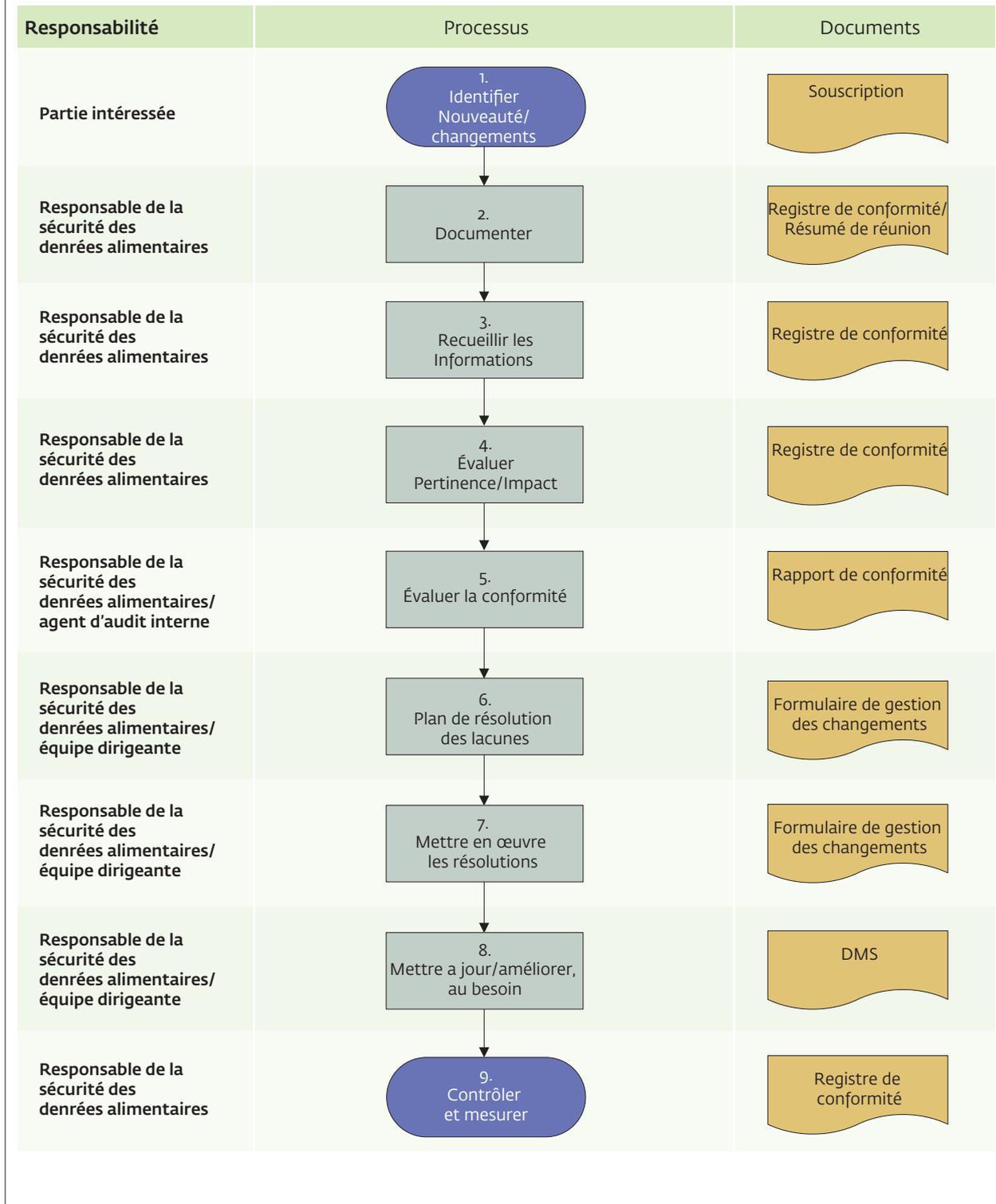
4.1 Généralités

Une vision d'entreprise pour la conformité à la sécurité des denrées alimentaires est une stratégie définie et documentée pour définir les objectifs de l'entreprise afin de respecter ses obligations de conformité maintenant et à l'avenir. Elle se concentre sur les besoins futurs de la société en matière de respect d'un cadre de conformité dynamique, de maintien d'un niveau élevé de protection des consommateurs et de soutien des objectifs de développement des entreprises.

Cette procédure décrit la procédure d'identification et d'évaluation des obligations légales d'un FBO, principalement réglementaire, ainsi que pour la clientèle.

Identification et évaluation de la conformité

5 Organigramme



Identification et évaluation de la conformité

6 Notes de procédure

Étape 1

Tout changement ou nouveauté dans les exigences de conformité est identifié par une combinaison de l'entreprise FBO; de l'organisme d'application de la loi; du représentant de l'industrie; et d'un service de communication/mise à jour d'abonnement au registre légal.

Étape 2

Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires doit consigner les renseignements, avec la mise à jour du registre de conformité (registre légal sur la sécurité des denrées alimentaires), au besoin.

Étape 3

Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires recueille des renseignements supplémentaires sur les exigences de conformité nouvelles ou modifiées, au besoin, aux fins d'une compréhension et d'une évaluation meilleures. Le registre légal pertinent doit être mis à jour et maintenu, au besoin.

Étape 4

Une fois que les informations et les données nécessaires auront été recueillies, la pertinence et l'incidence de la nouvelle exigence de conformité et/ou de la conformité modifiée seront identifiées. Le registre légal pertinent sera mis à jour et maintenu, au besoin. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires communiquera les informations aux parties internes concernées par le biais d'un courriel, d'un rapport ou d'une réunion. La réunion d'évaluation de la direction examinera toutes les exigences de conformité nouvelles ou modifiées, se référant à la procédure d'évaluation de la direction.

Étape 5

À la lumière des renseignements recueillis, le responsable de la sécurité des denrées alimentaires devra déterminer la stratégie la mieux adaptée pour évaluer le degré de conformité, p. ex. L'examen des documents, les données de suivi et de mesure, l'audit ou une combinaison d'autres paramètres, en faisant référence au registre légal pertinent et en le mettant à jour au besoin.

Étape 6

Lorsque les résultats de l'évaluation périodique révèlent une lacune, il faut définir et documenter un plan de résolution des lacunes. Cela peut comprendre un plan de mesures correctives et préventives, au besoin. Se référer à la procédure de non-conformité du produit et à la procédure de mesures correctives et préventives.

Identification et évaluation de la conformité

Étape 7

Le plan d'analyse des lacunes doit être mis en œuvre en temps opportun pour assurer la pleine conformité.

Étape 8

Le registre de conformité pertinent, avec le système documenté du FSMS, doit être révisé et mis à jour au besoin.

7 Archivage

Document	Emplacement	Durée de validité du dossier	Responsable
Registre légale de la sécurité alimentaire	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Durée indéterminée	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Dossier d'audit interne	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Trois ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Dossier d'évaluation de la direction	Bureau de la sécurité des denrées alimentaires	Trois ans	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires



Formation Relative À La Sécurité Des Denrées Alimentaires

MODULE 6

Introduction

Si vous possédez une industrie agroalimentaire ou exercez dans le secteur de l'industrie agroalimentaire, vous êtes légalement tenu de suivre une formation en matière de sécurité des denrées alimentaires et/ou d'être encadré en fonction de votre niveau et du secteur dans lequel vous exercez. Par exemple, la formation destinée à l'équipe managériale sera différente de celle destinée aux serveurs.

Si vous avez en charge l'élaboration et la maintenance du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires au sein de votre entreprise, vous êtes donc tenu d'entreprendre une formation adéquate sur l'application des principes HACCP de même que sur le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires.

Choix des formateurs ou des modules de formation en matière de sécurité des denrées alimentaires

Dans la plupart des pays, il n'existe aucun organisme responsable de l'accréditation des formateurs ou les modules de formation ; ainsi, si vous décidez de faire une formation ou d'engager un formateur vous devez garder en mémoire les points ci-dessous. Ne l'oubliez pas : il est conseillé de prendre attache avec des consultants en matière de formations pour sélectionner ceux qui répondent à vos besoins, étant donné qu'il n'existe pas de module standard de formation qui puisse répondre aux besoins de tous.

Les formateurs ont-ils les qualifications requises en matière de sécurité des denrées alimentaires ?

- Les formateurs doivent avoir une formation en sécurité des denrées alimentaires ;
- Ils doivent avoir une bonne expérience dans l'industrie agroalimentaire ;
- Ils doivent maîtriser les méthodes d'apprentissage ainsi que les techniques de formation destinées au public

Peuvent-ils procéder au suivi ?

Le suivi post-formation est bénéfique, car il peut aider à mettre en application la théorie reçue lors de la formation et permettre d'élucider les incompréhensions survenues pendant la formation sur le plan professionnel.

Faut-il encourager la participation de l'équipe managériale ?

La participation de l'équipe managériale est essentielle au succès de la formation. Il est important que le formateur et l'équipe managériale travaillent en étroite collaboration afin de s'assurer que toutes les questions relatives à leur industrie agroalimentaire ont été abordées au cours de la formation.

Que disent certains anciens clients à leur sujet ?

Échanger avec les anciens clients permettra de déterminer la qualité de la formation dispensée. Toutefois, le succès du service dépend de l'apport du chargé de formation ainsi que de l'industrie agroalimentaire elle-même.

Les formateurs cherchent-ils à identifier vos besoins spécifiques ?

Sont-ils disposés à passer du temps avec vous, être à votre écoute et vous expliquer la meilleure méthode susceptible de satisfaire vos besoins ?

Sont-ils disposés à vous montrer certains matériaux didactiques ou leurs travaux antérieurs ?

Il faut dire que cela vous donnera une idée de la qualité de la formation à laquelle vous vous attendez et vous permettra également de savoir si cette formation est générique ou adaptée à vos besoins.

Quel doit être la fréquence d'une formation en hygiène alimentaire ?

Pas de fréquence définie dans le dispositif de formation. Il appartient aux industries agroalimentaires de déterminer le moment favorable à une formation de rappel destinée au personnel.

Où peut-on trouver une liste des formateurs ou des modules de formation ?

Il n'existe pas de liste de formateur reconnu puisqu'il n'y a pas d'organisme responsable de l'accréditation des formateurs. Il suffit de se renseigner sur place ou chercher sur le web des modules de formation ou des formateurs à proximité de chez vous.

La société financière internationale (IFC) a élaboré deux modules de formation qui sont à prendre en compte. Ce sont :

- Le module de formation sur la fondation pour la sécurité des denrées alimentaires élaboré par IFC. C'est une formation destinée aux débutants, de trois jours, faite sur le site et destinée au FBO, à la restauration et aux secteurs de distribution. Ce module est recommandé en tant que formation préalable à la formation sur le Guide pour la sécurité des denrées alimentaires élaboré par IFC. Cette formation porte sur les questions fondamentales sur la gestion de la sécurité des denrées alimentaires et met l'accent sur les programmes prérequis à l'établissement des FSMS sur la base du système HACCP. La formation peut être aussi adaptée à un secteur particulier de l'industrie agroalimentaire.
- Le module de formation sur le Guide pour la sécurité des denrées alimentaires élaboré par IFC. C'est un module de formation axé sur l'apprentissage autonome destiné à fournir aux FBO les connaissances et méthodes, tout en incluant l'accès à une meilleure manipulation des outils et techniques se rapportant au système HACCP, ainsi que des liens utiles susceptibles de permettre aux FBO d'établir et de mettre au point un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires basé sur les principes HACCP ainsi que la plupart des plans FSMS GFSI, tout en incluant d'autres plans FSMS.

Pour plus d'informations sur les modules de formation susmentionnés, veuillez contacter :

Sarah Ockman via sockman@ifc.org

Que recherche l'auditeur (externe ou interne) lors de l'évaluation portant sur la formation relative à la sécurité des denrées alimentaires ?

L'auditeur ne cherchera pas forcément à vérifier un certificat reçu à l'issue d'une formation particulière ; il/elle devra plutôt tenir compte des pratiques d'hygiène et devra en parallèle vérifier les connaissances du personnel sur les questions de sécurité des denrées alimentaires concernant. Il se peut que l'agent de contrôle cherche à consulter des documents relatifs à la sécurité des denrées alimentaires ou qu'il se renseigne sur la formation de sécurité alimentaire reçue.

Efficacité et évaluation de la formation

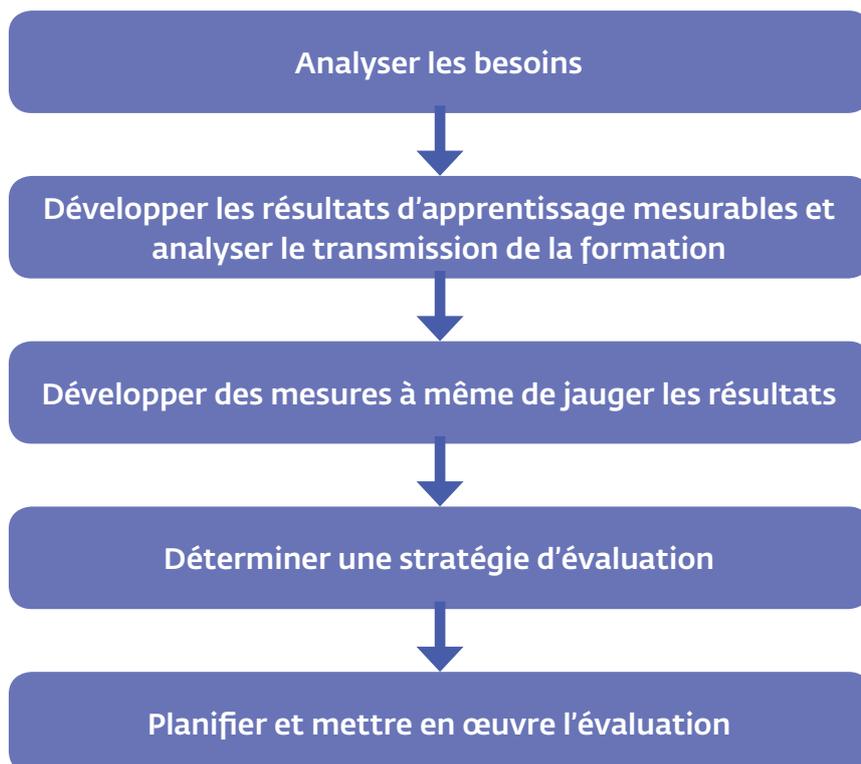
Notions clés

- L'efficacité de la formation renvoie aux avantages que le FBO et les apprenants reçoivent de la formation
- Les résultats de la formation ou les critères renvoient aux mesures par lesquelles le formateur et le FBO évaluent les programmes de formation
- L'évaluation de la formation renvoie au processus de collecte des résultats nécessaires pour déterminer l'efficacité de la formation
- La conception de l'évaluation renvoie aux questions relatives à la manière dont, à celui dont, à la nature, et au moment auquel les informations requises susceptibles de déterminer l'efficacité du programme de formation seront collectées.

Raisons justifiant l'évaluation des programmes de formation

- Les FBO doivent utiliser au mieux les ressources considérables investies dans les programmes de formation pour récolter le maximum de compétitivité.
- La connaissance découlant de la formation favorisera la différence entre les employés et les FBO connaissant le succès et ceux qui ne le sont pas.
- Les évaluations permettent d'identifier les forces et faiblesses des programmes de formation.
- Savoir si le contenu, l'organisation et la manière d'effectuer la formation favorisent l'apprentissage ainsi que l'utilité du contenu de la formation en situation professionnelle.
- Identifier les apprenants qui ont plus ou moins bénéficié du programme de formation.
- Collecter les données pour aider à la commercialisation des programmes de formation.
- Favoriser la comparaison des coûts et avantages des différents programmes de formation.
- Favoriser également la comparaison des coûts et avantages des différents programmes de formation ainsi que des investissements de formation tout en tenant compte des investissements non liés à la formation.

Processus d'évaluation du programme de formation



Résultats ayant servi à l'évaluation des programmes de formation

Résultats cognitifs.

- Déterminer dans quelle mesure les apprenants connaissent les principes, les faits, les techniques, les procédures ou les processus mis en évidence pendant le programme de formation.
- Mesurer les connaissances acquises par les participants au cours de la formation.

Résultats axés sur les compétences.

- Évaluer le niveau des compétences techniques ou motrices.
- Inclure l'acquisition ou l'apprentissage des compétences et l'usage des compétences en situation professionnelle.

Résultats affectifs.

- Inclure les attitudes et la motivation.
- La perception des apprenants quant au programme avec les manuels, les formateurs, et le contenu de la formation.

Résultats

- Déterminer la rentabilité du programme de formation pour les FBO.

Retour sur investissement (ROI).

- Comparer les bénéfices monétaires du programme de formation ainsi que le coût de la formation.
 - Coûts directs
 - Coûts indirects
 - Bénéfices

Les objectifs du programme de formation et leurs implications dans l'évaluation

Réactions :	Les apprenants ont-ils apprécié le programme?	Basés sur la compétence :	Évaluations par les pairs ou directeurs et basées sur l'observation du comportement
	l'environnement a-t-il favorisé l'apprentissage?		
Cognitives :	Essais au crayon et au papier	Affectif :	La motivation des apprenants ou leurs attitudes au travail
Basés sur la compétence :	Performance sur un échantillon de travail	Résultats :	Les ventes, la qualité, la productivité, la réduction des accidents, et les plaintes ont-ils été bénéfiques à l'entreprise?
			La performance sur le matériel de travail

Qu'est-ce qui détermine les bons résultats des programmes de formation?

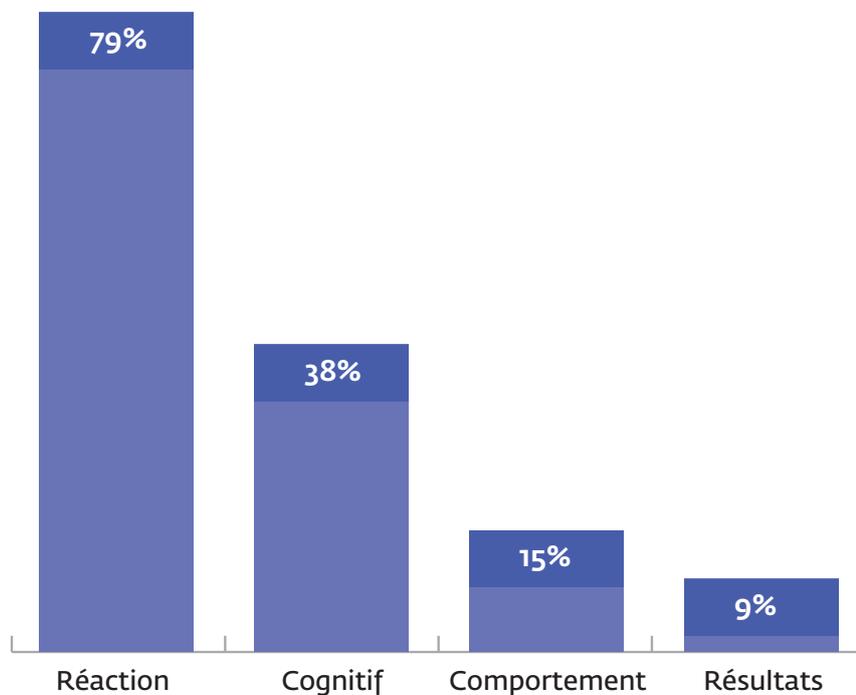
Les bons résultats à l'issue d'une formation se doivent d'être :

- Pertinents
- Fiables
- Discriminants
- Pratiques

Les bons résultats dépendent de :

- **La pertinence des critères:** Déterminer dans quelle mesure les programmes de formation sont liés aux compétences acquises sur lesquelles on met une emphase particulière.
- **Le critère de contamination:** Déterminer dans quelle mesure les résultats de la formation évaluent les compétences inadéquates ou affectées par des conditions extérieures.
- **Le déficit du critère:** Incapacité d'évaluer les résultats de la formation mentionnés dans les objectifs de formation.
- **La fiabilité:** Niveau d'évaluation cohérent des résultats au fil du temps.
- **La discrimination:** Déterminer si le niveau de performances de l'apprenant quant aux résultats présente réellement les différences sur le rendement.
- **L'aspect pratique:** Renvoie à la facilité avec laquelle les différentes évaluations de résultats peuvent être collectées.

Pratiques relatives à l'évaluation de la formation dans de secteur



Résultat de la formation : le cadre à quatre niveaux des critères d'évaluation proposé par Kirk Patrick

Niveau	Critères	Objectif
1	Réactions	Satisfaction de l'apprenant
2	Apprentissage	Acquisition de savoirs, de compétences, d'attitudes, de comportements
3	Comportement	Amélioration du comportement en milieu professionnel
4	Résultats	Résultats commerciaux accomplis par les apprenants

Les types d'évaluation

- **La pré-évaluation** : permet de quantifier les problèmes et besoins dans le programme de formation des apprenants et des FBO et aussi d'identifier les compétences spécifiques requises pour combler les lacunes dans la performance des FBO et des apprenants.
- **L'évaluation en continu** : les résultats de la formation sont évalués au cours de la formation.
- **La post-évaluation** : les résultats de la formation évalués après la prestation du programme de formation.

La pré-évaluation et la post-évaluation peuvent aussi être basées sur le temps comme dans le cas de la comparaison de la performance de l'apprenant avant et après la réalisation du programme de formation.

Exemple de procédure de formation et de développement

Formation et développement

Procédures FBO	
Document N°	SOP-014
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Directeur des Ressources Humaines
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous ; les DOCUMENTS À CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint au sein des FBO et des organisations partenaires ; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus confidentiels au sein des FBO et ne doivent être utilisés qu'à des fins commerciales par les personnes en service au sein de l'entreprise ; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observations (avec l'historique des révisions)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis à l'analyse et à la discussion
24-04-2015	V1.0	Mary Cahill	Les révisions et changements du format soumis à la validation du responsable

Table des Matières

1 Synthèse.....	321	7.1.1 Formateurs internes.....	326
2 Documents connexes.....	321	7.1.2 Formateurs externes.....	326
3 Définitions.....	322	7.2 Évaluation des modules de formation.....	327
4 Introduction.....	322	7.3 Évaluation de l'apprenant.....	327
4.1 Politique de développement et de formation.....	322	7.4 Matériels didactiques.....	327
5 Organigramme.....	323	7.5 Assiduité à la formation.....	328
6 Notes de procédure.....	324	7.6 Mauvaise performance/accomplissement infructueux de la formation.....	328
7 Gestion de la formation et du développement...326		8 Archivage.....	329
7.1 Sélection, approbation et évaluation des formateurs.....	326		

Classification		Dossiers confidentiels de l'Entreprise		Formation et développement	
Doc ID	SOP-014	Printed		Responsable	Responsable de la documentation
Élaboré le	20-04-2015	Mise à jour le	24-04-2015	Propriétaire	Directeur des Ressources Humaines
					Page 1 de 10

Formation et développement

1 Synthèse

Objectif	cette procédure vise à décrire la méthodologie utilisée par l'entreprise pour permettre aux individus, aux agences de l'entreprise ainsi qu'à l'ensemble de l'entreprise de répondre aux besoins de performance escomptée, et ce au travers de ce que prévoit la formation et le développement.
Portée	cette procédure s'applique à la formation et au perfectionnement de l'ensemble des employés partant de la formation initiale à l'identification des besoins de formation tout en suivant l'évaluation de la performance ainsi qu'une formation conjointe obligatoire. Elle prend fin après une évaluation et/ou une confirmation de la performance.
Responsabilité fonctionnelle	la responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au Service des Ressources Humaines, et plus précisément du directeur du service des Ressources Humaines. Ils doivent assurer la mise en oeuvre effective et le respect de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Politique visant à l'amélioration de la sécurité des denrées alimentaires, POL-001
Processus	Description du processus suivi par le service des ressources humaines, PRO-002
Procédures	Procédure de recrutement et de sélection, SOP-025 Procédure d'évaluation de la performance, SOP-026 Procédure disciplinaire, SOP-27 Procédure d'achat (pour une formation externe en perspective), SOP-028
Instructions de travail	Sans objet
Formulaires	Description du travail Formulaire de présence à la formation Requête de formation Enregistrement des données depuis le LMS
Autres	Module de formation intitulé « formation des formateurs »

Formation et développement

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
Fiche de poste	Rapport formel portant sur les responsabilités d'un employé
HRMS	Système de Gestion des Ressources Humaines
LMS	Système de Gestion dédié à l'apprentissage.

4 Introduction

4.1 Politique de développement et de formation

La formation et le développement des employés vise essentiellement à créer une main d'œuvre qualifiée à même d'assurer un service de qualité supérieure en se servant de la technologie de pointe et de la connaissance des experts en la matière. Pour atteindre ce but, nous offrons plusieurs types de formation, englobant les débutants, la formation par spécialisation, la formation relative à l'observance des règles de sécurité des denrées alimentaires ainsi que la formation sur le lieu de travail.

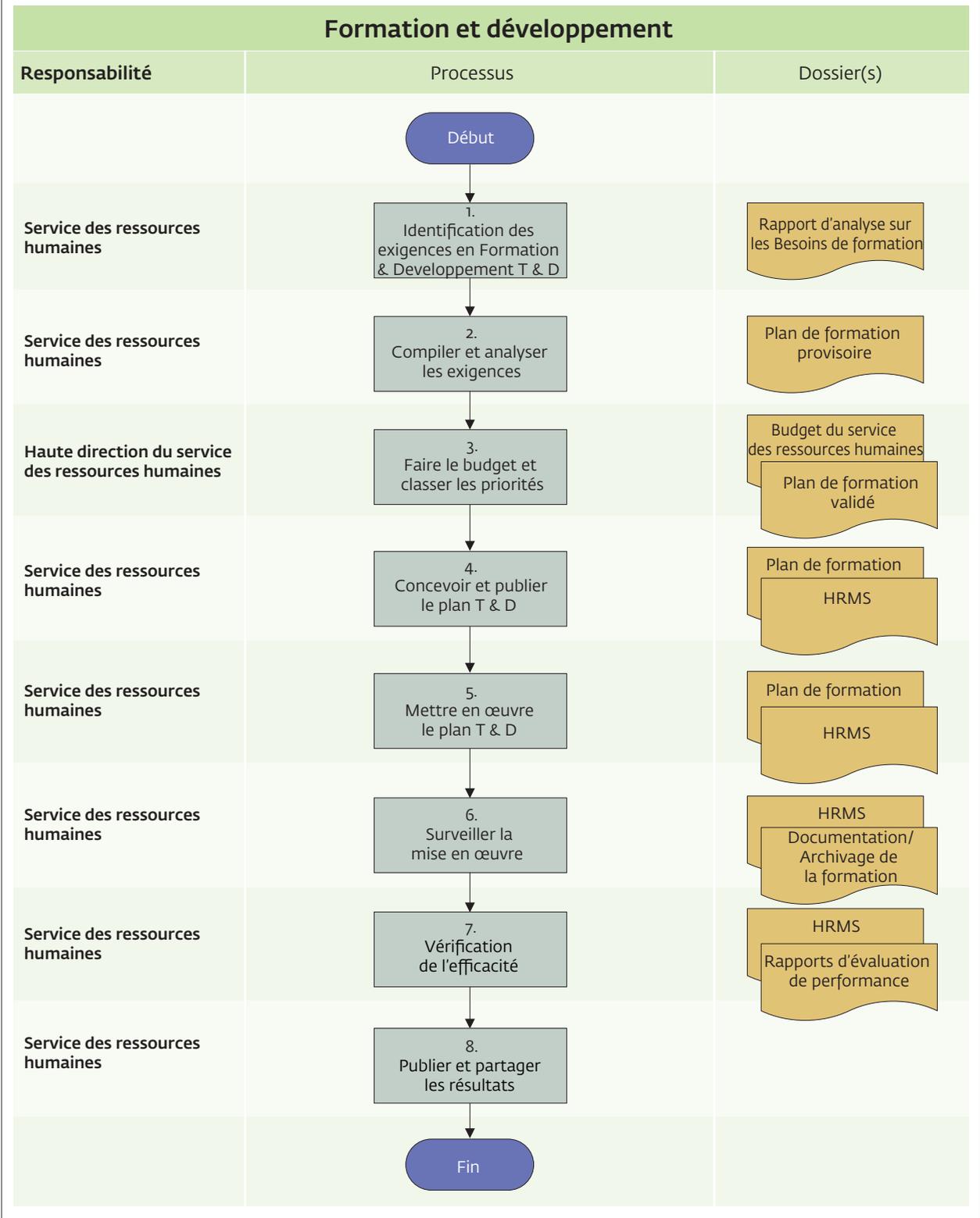
La formation pour débutants (initiation) permet aux nouveaux employés de rapidement et efficacement s'intégrer dans leur nouvel environnement de travail.

La formation par spécialisation renvoie à la formation sur les connaissances spécifiques de l'industrie en question; ces connaissances sont importantes pour la réussite d'un individu dans la mission à lui confiée.

La formation relative à l'observance des règles de sécurité des denrées alimentaires est obligatoire et joue un rôle important dans le processus de formation des employés sur les lois relatives à l'industrie agroalimentaire, aux règlements, ainsi qu'aux politiques et procédures de l'entreprise en matière de sécurité des denrées alimentaires. Dès son arrivée, tout nouvel employé est tenu de suivre cette formation. Et tout employé est annuellement tenu de suivre jusqu'à son terme la formation relative à l'observance des règles de sécurité des denrées alimentaires.

Formation et développement

5 Organigramme



Formation et développement

6 Notes de procédure

Étape 1 Exigences en Formation et Développement T & D

Le service des ressources humaines identifiera les besoins de formation et de perfectionnement/développement au sein de l'entreprise. Ceci sera possible grâce à une révision des exigences obligatoires de l'entreprise en formation, des exigences en la formation identifiés au travers du recrutement et enfin du processus de sélection et/ou les résultats des évaluations de performance. Chaque service sera consulté au cours ce processus.

Étape 2 Analyse de la Formation et du Développement T & D

Sur la base des besoins identifiés au cours de l'étape 1, le service des ressources humaines compilera et analysera ces besoins pour en arriver à un plan de formation provisoire.

Étape 3 Ordre de priorité/Budget de Formation et Développement T & D

Le plan de formation provisoire, y compris les exigences liées à la définition de l'ordre de priorité seront soumis à la direction pour approbation. Une fois approuvé, les ressources nécessaires seront débloquées puisque cela est prévu dans le budget du service des ressources humaines.

Étape 4 Plan de Formation et Développement T & D

Après validation de son budget, le service des ressources humaines développera et publiera le plan de développement et de formation validé par le HRMS. Ce plan présentera les grands axes de ce qui sera dispensé au cours de la formation.

Étape 5 & 6 Mise en application et surveillance du plan de Formation et Développement T+D

Le service des ressources humaines en association avec tous les services concernés mettra en application le plan de formation et de développement. Le service des ressources humaines suivra en continu l'implémentation du plan de formation en se servant du HRMS et du LMS afin de s'assurer de sa parfaite exécution. Les systèmes HRMS et LMS montreront quelle formation a été accomplie par chaque employé. Les listes de présence aux séances de formation et les rapports de l'évaluation de la formation seront également conservés. Lorsqu'il est évident que le plan de formation et de développement n'est pas suivi, le service des ressources humaines prendra les dispositions nécessaires, y compris une analyse avec la haute direction, afin de remettre le plan sur la bonne voie ou prendre d'autres mesures pour s'assurer que la formation aille à son terme.

Formation et développement

Étape 7 Vérification de l'efficacité de la Formation et du Développement T & D

Le service des ressources humaines déterminera l'efficacité et l'impact des cours de formation et de développement offerts sur la base de la performance individuelle, de la section de l'entreprise ou de l'entreprise dans son ensemble. Là où l'analyse révèle que la formation ne produit pas les résultats attendus, une analyse du plan de formation ainsi que de sa mise en œuvre sera effectuée. Les mesures nécessaires seront identifiées et prises. Les produits du processus de l'évaluation de la performance constitueront un apport direct à la détermination de l'efficacité de la formation et du développement; ils conduiront aussi à la création du prochain plan de formation et de développement.

Étape 8 Publication des résultats de Formation et Développement T & D

Le service des ressources humaines publiera et partagera avec toutes les parties concernées les résultats obtenus à travers la mise en œuvre du plan de formation et de développement afin de s'assurer que les décisions liées à la formation et au développement en cours soient basées sur des informations factuelles.

Formation et développement

7 Gestion de la formation et du développement

7.1 Sélection, Approbation et évaluation des formateurs

7.1.1 Formateurs internes

Tout employé sélectionné pour dispenser la formation est tenu de répondre au moins aux critères suivants :

- Être en service dans le secteur concerné par la formation depuis une durée assez importante, deux à trois ans au moins.
- Être un spécialiste dans le domaine concerné.
- Avoir achevé un module de formation désigné « formation des formateurs ».
- Avoir réussi une présentation sur le module en présence de ses pairs ainsi qu'en présence du service des ressources humaines.

7.1.2 Formateurs externes

Là où les services d'un formateur externe sont nécessaires à la formation, la sélection se fera suivant un processus bien établi. Le service des ressources humaines s'assurera de la compétence du formateur à mener à bien la tâche. Tout formateur externe est tenu de répondre aux critères suivants :

- Être un spécialiste dans le domaine concerné.
- Avoir achevé un module de formation désigné « formation des formateurs ».
- Avoir les qualifications pédagogiques liées au module de formation.
- Avoir plusieurs années d'expérience dans ce module de formation. De préférence être toujours en service dans le domaine concerné.
- Fournir des références et approbations écrites en ce qui a trait à la formation.
- Si nécessaire, avoir les certifications délivrées par les organismes de certification reconnus, ou travailler sous la responsabilité d'une structure de formation certifiée ou accréditée.

Les preuves documentaires justifiant l'aptitude face aux critères susmentionnés doivent être conservées dans un dossier par le service des ressources humaines pour toutes les structures de formation externe ainsi que les formateurs concernés.

S'il advient que le formateur externe sélectionné n'est pas en mesure de participer à la formation et qu'un formateur externe devant le remplacer est recommandé par le fournisseur, le remplaçant devra aussi répondre aux critères susmentionnés.

Un groupe de formateurs et de structures de formation agréés devra être préservé par le service des ressources humaines.

Formation et développement

7.2 Evaluation du module de formation

Les manuels didactiques et les formateurs seront soumis à une évaluation. Cela est nécessaire pour s'assurer que la qualité des manuels didactiques ainsi que la dispensation des cours ne se dégrade, qu'elle demeure pertinente et que l'apprenant reçoive une formation de haute qualité.

Les évaluations prendront la forme de:

- Formulaire d'évaluation du module de formation: sont remplis par l'apprenant à l'issue du module de formation, donnant les notations relatives à l'évaluation de la dispensation du cours, des manuels didactique, du formateur et d'autres critères pertinents.
- L'analyse de la présentation du formateur interne: évaluation attestée et documentée de la présentation du formateur interne réalisée par le service des ressources humaines sur base bien définie.

Le service des ressources humaines analysera les résultats ressortant de ces évaluations et devra s'assurer que les mesures adéquates soient prises pour prévenir tout impact négatif sur l'apprenant ou sur la compagnie dans son ensemble là où la norme n'a pas été respectée

7.3 Évaluation de l'apprenant

En fonction de la formation dispensée, l'apprenant sera évalué pour s'assurer de la réception et de la compréhension des connaissances dispensées ainsi que de sa capacité à mettre en application au quotidien les connaissances obtenues dans le cadre de la formation en situation professionnelle. Cette évaluation peut se faire de plusieurs manières, sans pour autant se limiter aux éléments suivants:

- Examen écrit sur le domaine à l'étude;
- Évaluation documentée et continue pendant le cours;
- Évaluation de l'apprenant par le formateur à travers les jeux de rôles ou exercice similaire;
- Tutorat et contrôle sur le lieu de travail;
- Évaluation de la performance;

L'évaluation de l'apprenant doit être documentée et conservée dans un dossier.

7.4 Matériels didactiques

Si les manuels didactiques tel que les présentations PowerPoint, les manuels de formation, les examens ou les tests sont développés en interne, il est important d'en évaluer la qualité et le contenu techniques avant tout usage et après toute mise à jour.

Formation et développement

Le service des ressources humaines analysera les manuels dans une démarche qualitative, notamment pour assurer la rigueur des aspects suivants:

- La forme, le genre, et le langage sont compréhensibles ;
- La grammaire est correcte ;
- Il est clair, concis et son aspect visuel est acceptable ;
- Il répond aux exigences de l'entreprise quant aux modèles utilisés (présentations PowerPoint, Notes, etc.) ;
- Il ne contient aucun langage ou ouvrage non autorisé ;
- Il est régulièrement contrôlé et mis à jour ;

Le tuteur ou expert en la matière révisera les manuels dans une démarche technique afin de s'assurer que:

- Le contenu du cours est correct et à jour sur le plan technique ;
- Les informations et exemples présentés sont conformes aux lois et règlements ;

Dans la mesure du possible, les manuels didactiques livrés par des fournisseurs externes seront révisés bien avant la tenue du cours.

Le service des ressources humaines sera tenu de conserver les manuels didactiques internes.

Toutefois, il revient à l'expert en la matière de s'assurer que le cours est mis à jour, au besoin, qu'il s'aligne et est conforme aux changements liés à la sécurité des denrées alimentaires et/ou aux exigences réglementaires ou à tout autre changement important pouvant affecter le contenu du cours.

Tous les manuels didactiques internes seront conservés par le service des ressources humaines et délivrés au formateur lorsque nécessaire.

7.5 Assiduité à la formation

Une fois qu'un cours est programmé, il revient à la direction de prendre toutes les dispositions qui s'imposent afin de permettre à son personnel d'assister à la formation. Il est aussi recommandé que tous les apprenants suivent la formation dans toute son intégralité. Si pour une raison ou une autre l'apprenant doit s'absenter au cours de la formation, il devra donc reprendre tout le module à nouveau. Le service des ressources humaines peut procéder à une modification de cette exigence en fonction des cas.

7.6 Mauvaise performance/accomplissement infructueux de la formation

Une matrice de formation devra être conservée par le service des ressources humaines, permettant ainsi de connaître les offres de formation obligatoires et facultatives. L'équipe dirigeante et les employés des services concernés peuvent s'en servir pour identifier les éventuelles offres de formation disponibles dans le cas où un employé réalise une performance en deçà des attentes.

Pour un employé qui ne parviendrait pas à suivre la formation obligatoire jusqu'à son terme, il est possible de lui accorder la possibilité de reprendre le cours et les évaluations. Si après plusieurs essais, un employé ne parvient pas à achever le module de formation obligatoire après plusieurs essais ou que sa performance au travail ne s'améliore pas, alors le directeur du service des ressources humaines et celui du service concerné devront se concerter afin d'entreprendre la mesure adéquate à l'égard de cet employé. Une décision sera prise et communiquée à l'employé. Cette décision sera consignée et suivie par le service des ressources humaines.

Formation et développement

8 Archivage

Document	Emplacement	Durée d'archivage	Responsabilité
Dossier de Formulaire d'induction	Service des ressources humaines	Durée indéterminée	Directeur des Ressources Humaines
Analyse des besoins en matière de formation	Service des ressources humaines	Rangé aux archives après six ans	Directeur des Ressources Humaines
Plan de formation	Service des ressources humaines	Rangé aux archives après six ans	Directeur des Ressources Humaines
Liste de présence aux séances de formation	Service des ressources humaines	Rangé aux archives après six ans	Directeur des Ressources Humaines
Archives de formation	Service des ressources humaines	Rangé aux archives après six ans	Directeur des Ressources Humaines
Archivage/Documentation des connaissances pédagogiques	Service des ressources humaines	Durée indéterminée	Directeur des Ressources Humaines
Registre des LMS	LMS	Durée indéterminée	Directeur des Ressources Humaines
Résultats d'évaluation du LMS	LMS	Durée indéterminée	Directeur des Ressources Humaines

Matrice des responsabilités, analyses des besoins et plan de formations (échantillon partiel)

Rôle/Fonction/Position	Nom	Responsabilités	Qualifications/com-pétences	
Directeur général	Mike Murphy	<ul style="list-style-type: none"> Participer à la gestion du FSMS Définir la politique de fonctionnement Réviser les objectifs Allocation des ressources 	Administration des Affaires	
Directeur de la sécurité des denrées alimentaires (représentant de la direction)	Joe Bloggs	<ul style="list-style-type: none"> Établir, développer, mettre en œuvre, maintenir et améliorer le FSMS y compris la protection des aliments Former le personnel en charge du FSMS Mettre en œuvre des programmes en vue de la réalisation des objectifs fixés Suivi et mesure de la performance du FSMS incluant les rapports de la direction Sensibilisation au respect du FSMS au sein des FBO Liaisons avec l'audit externe/organisations de l'inspection 	Licence en Science des Aliments, Certificat d'accomplissement en système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires (FSSC 22000)	
Auditeur interne	Mary Cahill	<ul style="list-style-type: none"> Concevoir le programme d'audit interne en liaison avec le directeur de la sécurité des denrées alimentaires Effectuer les audits internes conformément au programme élaboré Former d'autres agents d'audit interne 	Agent d'audit interne certifié par (IRCA) FSSC 22000	
Membres du FSMS	A. Sullivan J. Wright M. Brown K. Wiggly	<ul style="list-style-type: none"> Sensibilisation sur la politique de l'entreprise et sur le FSMS Mettre en œuvre le programme en vue de la réalisation des objectifs fixés Vérification et validation du PRP, du plan HACCP ainsi que de la mise en œuvre des PRP-O Aider au suivi et à l'évaluation Former le personnel concerné quant aux procédures et aux politiques du FSMS 	FSMS incluant les principes et pratiques liés au HACCP	
Directeurs de service	Tous	<ul style="list-style-type: none"> Le contexte de planification de l'organisation, le leadership, l'évaluation de performance, l'amélioration du FSMS 	Planification, direction des opérations	
Technicien de laboratoire	R. Harley	<ul style="list-style-type: none"> Effectuer des tests analytiques, l'étalonnage et la maintenance de l'équipement de laboratoire, le p-test, la formation de laboratoire 	Gestion du laboratoire (chimie/biologie)	
Associé	Tous	<ul style="list-style-type: none"> Sensibilisation sur la politique de gestion et du FSMS 	S.O	
Transporteurs	Tous	<ul style="list-style-type: none"> Sensibilisation sur la politique de gestion et du FSMS 	Permis de conduire	

Identifie les responsabilités des individus quant aux prérequis liés à la sécurité des denrées alimentaires et au système de gestion en matière de sécurité des denrées alimentaires ; identifie les responsabilités des personnes responsables des tâches susceptibles d'avoir un impact significatif sur la sécurité des denrées alimentaires, détermine leur compétence, identifie les besoins de formation, et planifie la formation.

Besoins de formation	Dates prévues	Détails sur la formation	Remarques
Les orientations du FSMS (en interne) Formation obligatoire sur le FSMS, référencer la matrice de formation (interne) Préparation et réaction face aux urgences/gestion de crise (externe)	24-04-2015 Mars – octobre 2016 Juin 2016	FSMS-1 Plusieurs FSMS-4	Formation achevée le 24-04-2015 Formation à achever d'ici octobre 2016 Formation à achever d'ici juin 2016
Orientation sur le FSMS (en interne) Formation d'auditeur en chef assurée par FSSC 22000 Formation obligatoire sur le FSMS, référencer la matrice de formation (interne) Disposition et réaction face aux urgences/gestion de crise (externe)	24-04-2015 Mars – avril 2016 Mars – Octobre 2016 Juin 2016	FSMS-1 FSMS-5 Varié FSMS-4	Formation achevée le 24-04-2015 Formation confirmée Formation à achever d'ici octobre 2016 Formation à achever d'ici juin 2016
Orientation sur le FSMS (en interne) le module sur l'audit interne par la FSSC 22000	24-04-2014 Mars - avril	FSMS-1 FSMS-6	Formation achevée le 24-04-2015 Formation confirmée
Orientation sur le FSMS (interne) Formation obligatoire sur le FSMS, référencer la matrice de formation (interne) Préparation et réaction face aux urgences/gestion de crise (externe) Orientation sur le FSMS (en interne) Préparation et réaction face aux urgences/gestion de crise (externe)	19-01-2016 Mars – Octobre 2016 Juin 2016 24-04-2015	FSMS-1 Plusieurs FSMS-4 FSMS-1 FSMS-5	Formation achevée le 24-04-2015 Formation à achever d'ici octobre 2016 Formation à achever d'ici juin 2016 Formation achevée le 24-04-2015 Formation à achever d'ici juin 2016
Orientation sur le FSMS (en interne) Procédures et politiques analytiques Formation obligatoire sur le FSMS, référencer la matrice de formation (interne)	24-04-2015 30-09-2015 Mars – Octobre 2016	FSMS-1 LAB-1 Varié	Formation achevée le 24-04-2015 Formation achevée le 30-09-2015 Formation à achever d'ici octobre 2016
Orientation sur le FSMS (en interne) Formation obligatoire sur le FSMS, référencer la matrice de formation (interne) Orientation sur le FSMS (en interne) Nettoyage et désinfection du réservoir Entretien et test du lait brut produit par l'exploitation laitière Formation obligatoire sur le FSMS, référencer la matrice de formation (interne)	24-01-2015 Mars – Octobre 2016 24-04-2015 24-05-2015 24-05-2015 Mars – Octobre 2016	FSMS-1 Plusieurs FSMS-1 FSMS-10 FSMS-11 Plusieurs	Formation achevée le 24-04-2015 Formation à achever d'ici octobre 2016 Formation achevée le 24-04-2015 Formation achevée le 24-04-2015 Formation achevée le 24-04-2015 Formation à achever d'ici octobre 2016

Matrice relative à la formation portant sur la sécurité des denrées alimentaires

Fonction	Orientation relative à la sécurité des denrées alimentaires																					
	Hygiène personnelle	Lutte contre les parasites et les déchets	Nettoyage	Gestion des allergènes	Livraison des aliments	Production des aliments	Stockage des aliments	HACCP Niveau 1	HACCP Niveau 2	Maintenance	Étalonnage	Procédures et politiques relatives au FSMS	Procédures et politiques analytiques	Vérification et validation du HACCP	Contrôle de documents	Contrôle des registres	Préparation aux urgences/gestion de crise	Protection des aliments	Gestion des plaintes des consommateurs	Communications	Audit Interne	FSMS Évaluation de l'équipe managériale
Directeur Général	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	S.O	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	M
Responsable de la sécurité des denrées alimentaires	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	M	M	O	M	M	M	M	M	M	M	M
Hygiéniste/Microbiologiste	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	S.O	M	O	M	M	M	M	M	M	M	M
Responsable de production du lait	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	S.O	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	M
Responsable du Laboratoire	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	M	M	M	M	M	M	M	M	M
Responsable de l'entreposage	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	M	M	S.O	M	M	M	M	O	M	O	M
Responsable de l'Ingénierie	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	O	M	M	S.O	M	M	M	M	O	M	S.O	M
Responsable de la Maintenance	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	O	M	M	M	M	O	M	S.O	M
Responsable de la Logistique	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	O	M	S.O	O	M	M	M	M	M	O	M
Technicien de laboratoire	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	O	M	M	M	O	O	O	O	S.O
Manipulateur des aliments	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	S.O	M	S.O	S.O	M	M	M	O	O	O	S.O
Conducteur de camion	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	O	M	S.O	S.O	M	M	M	M	O	O	S.O

M = obligatoire

O = facultatif

S.O = Sans objet (non concerné)

Matrice de la formation et du développement sur la sécurité des denrées alimentaires

Fonction	Orientation relative à la sécurité des denrées alimentaires	hygiène personnelle	Lutte contre les parasites et les déchets	Nettoyage	Gestion des allergènes	Livraison des aliments	Production des aliments	Stockage des aliments	HACCP Niveau 1	HACCP Niveau 2	Procédures et politiques relatives au FSMS	Procédures et politiques analytiques	Vérification et validation du HACCP	Contrôle de documents	Contrôle des registres	Préparation aux urgences/gestion de crise	Protection des Aliments	Gestion des plaintes des consommateurs	Communications	Audit Interne	Examen de direction sur le FSMS	
Managing Director										S.O		S.O	S.O								S.O	
Responsable de la sécurité des denrées alimentaires																						
Hygienist/Microbiologist																						
Milk Processing Manager												S.O									S.O	
Laboratory Manager												S.O										
Warehousing Manager										S.O		S.O										
Engineering Manager												S.O										
Maintenance Manager											S.O										S.O	
Logistics Manager										S.O		S.O									S.O	
Laboratory Technician													S.O									S.O
Food Handler										S.O		S.O	S.O									S.O
Transport Driver										S.O		S.O	S.O								S.O	S.O

Terminé 

Planifié 

Retardé 





Responsabilité de la Direction

MODULE 7

Introduction

Le présent module donne un aperçu sur l'équipe de direction responsable de la gestion des FBO. Il porte sur la politique de sécurité des denrées alimentaires; aux ressources et engagements de la direction; notamment les mesures, les décisions et le suivi nécessaires pour assurer le maintien et le perfectionnement d'un FSMS efficace.

Il fournit également des informations sur deux importantes ressources managériales mises au point par IFC :

1. Invest Wisely in Food Safety: How to Maximize the Benefits and Reduce Costs, une publication de IFC sur la sécurité des denrées alimentaires qui passe en revue les avantages, les défis et les enseignements retenus par les PDG. Il s'agit d'une excellente ressource pour la direction, compte tenu de l'adoption d'un système de gestion sur la sécurité des denrées alimentaires; et
- 2 L'outil d'auto-évaluation sur la sécurité alimentaire de IFC qui permet à l'équipe managériale des FBO d'évaluer l'efficacité de son système de FSMS actuel en 30 minutes et d'utiliser ces résultats pour identifier les lacunes du GFSI ou d'autres systèmes de gestion à considérer en matière de sécurité des denrées alimentaires.

Cette ressource doit être examinée par toute l'équipe de direction des FBO lors de la considération de l'adoption d'un FSMS. Ces deux ressources de direction sont comprises dans le CD fourni par IFC. Une formation concernant leur application est aussi fournie par le biais des cours relatifs à la fondation de base sur la sécurité des denrées alimentaires de IFC ainsi qu'au FSTK de IFC tel qu'indiqué dans le Module 6.

Politique en matière de Sécurité des denrées alimentaires

Une politique est une déclaration d'intention mise en œuvre comme une procédure ou un protocole avec les FBO. Celle concernant la sécurité des denrées alimentaires des FBO est généralement établie et adoptée par l'équipe de direction seulement à la demande du responsable de la sécurité des denrées alimentaires.

Tous les systèmes internationaux de gestion de la sécurité des denrées alimentaires exigent que les organisations établissent et mettent parfaitement en œuvre leur politique.

Avant d'étudier le contenu d'une politique en matière de sécurité des denrées alimentaires, nous examinerons certains principes clés de ces projets sur lesquels les auditeurs en sécurité des denrées alimentaires sont susceptibles de se pencher lors de l'examen d'une politique en matière de sécurité des denrées alimentaires des FBO :

- Cette politique doit être établie et adoptée par la direction managériale;
- Elle doit définir clairement les aspirations et les attentes de l'équipe de direction en matière de sécurité des denrées alimentaires;
- Elle doit satisfaire aux exigences du système de sécurité des denrées alimentaires adopté par les FBO.
- Elle doit être conforme aux objectifs des FBO de sécurité des denrées alimentaires, aux obligations réglementaires et autres obligations légales.

¹ <http://www.ifc.org/wps/wcm/connect/41c7d0004c915a0faa8dabd4c83f5107/ECAAGRIInvest+Wisely+ENGApril2016+%281%29.pdf?MOD=AJPERES>

Contenu des politiques relatives à la sécurité des denrées alimentaires

Voici un modèle de politique de sécurité des denrées alimentaires selon ISO 22000 :

- La direction générale définit, documente et communique sa politique de sécurité des denrées alimentaires;
- Elle veille à ce que cette politique :
 - a) soit adéquate sur le plan du rôle de l'organisation dans la chaîne alimentaire;
 - b) respecte les exigences légales, réglementaires et aux exigences de sécurité des denrées alimentaires des clients, convenues d'un commun accord;
 - c) soit communiquée, mise en œuvre et maintenue à tous les niveaux de l'organisation;
 - d) soit actualisée en permanence pour rester pertinente;
 - e) tienne bien compte de la communication; enfin
 - f) soit appuyée par des objectifs mesurables.

On entend par *équipe dirigeante* le responsable en chef des FBO ainsi que des employés sous sa responsabilité.

Politique adéquate signifie que la politique repose sur le domaine d'étude des produits des activités de la chaîne alimentaire et des marchés du système de gestion en matière de sécurité des denrées alimentaires du FBO.

La pertinence signifie que la politique est adéquate. Parfois, les changements au sein des FBO ne favorisent pas la mise en œuvre de la politique en matière de sécurité des denrées alimentaires dans son intégralité. Cela peut se produire, par exemple si : (i) Les FBO introduisent des nouveaux produits présentant d'autres dangers pour la sécurité des denrées alimentaires ; (ii) Ils commercialisent et vendent des produits sur de nouveaux marchés ; (iii) Ils apportent des modifications significatives dans la technologie, le processus ou l'équipement.

L'exigence finale stipule que la politique en matière de sécurité des denrées alimentaires doit être soutenue par des objectifs mesurables. Entendons par Mesurable, Spécifique, Tangible, Atteignable, Réaliste et Temporel. En abrégé : SMART.

Conformément aux dispositions de l'ensemble des certifications relatives à la sécurité des denrées alimentaires, par exemple : BRC, SQF, ou FSSC 2000, l'objectif premier vise la sécurité des denrées alimentaires; par conséquent, tous les objectifs doivent viser à réduire ou à éliminer les dangers en matière de sécurité sanitaire des produits des FBO. L'exemple suivant montre comment rédiger un objectif en relation avec la sécurité des denrées alimentaires basé sur le modèle SMART.

Réduire de 1,14 g sur 100 g le sel, d'ici le mois de décembre 2015 dans tous les produits du FBO à base de pain complet et blanc, une réduction de 10 % par rapport à 2015.

Organiser et former tous les opérateurs de transformation du lait aux bonnes pratiques de Fabrication GMP en effectuant deux formations par mois réduisant ainsi de 20 % les produits hors spécification [OOS] d'ici la fin de l'année 2016.

Cet objectif est conforme à l'apport journalier de sel recommandé par l'OMS chez les adultes à raison de 6 g par jour.

Engagement de la direction

Chaque système de gestion, y compris celui de la sécurité des denrées alimentaires, exige un engagement de la part de la direction. Qu'est-ce que cela signifie réellement?

Tous les niveaux de la direction, particulièrement les plus élevés, doivent créer et renforcer un environnement à même de promouvoir la sécurité des denrées alimentaires.

La direction doit avoir à l'esprit que le succès de l'organisation dépend en grande partie de sa capacité à veiller et à améliorer en permanence l'efficacité des mesures de contrôle des risques en ce qui concerne la sécurité sanitaire des produits des FBO à travers la chaîne alimentaire dans un environnement interne et externe en constante évolution.

Si la direction n'exprime pas sa volonté de soutenir les mesures de sécurité des denrées alimentaires comme l'un de ses principaux objectifs, il peut arriver que ses mesures en faveur de la sécurité des denrées alimentaires dans toute la chaîne de production dévient facilement vers d'autres objectifs commerciaux parfois conflictuels, particulièrement dans des organisations de moindre importance.

La responsabilité de la direction exige participation directe de celle-ci à un niveau assez élevé dans tous les aspects ou programmes de sûreté spécifiques et importants d'une organisation.

Les exemples suivants exposent comment l'engagement de la direction peut être concrétisé dans un FSMS :

- Faire preuve de passion et d'intérêt au sujet des questions liées à la sécurité des denrées alimentaires;
- Concevoir et établir des politiques et objectifs en matière de sécurité des denrées alimentaires;
- Se fixer des objectifs pour améliorer ou maintenir la sécurité des denrées alimentaires;
- Rendre les ressources disponibles et la formation accessible;
- S'assurer que tout le personnel, y compris celui de la direction, est suffisamment formé, a les compétences requises pour faire face aux questions relatives à la sécurité des denrées alimentaires;
- Assurer le contrôle opérationnel à tous les niveaux de l'organisation, à savoir PRP, les plans du HACCP, et ceux du PRP-O;
- Recevoir régulièrement des informations sur la sécurité des denrées alimentaires, à savoir les données sur les performances (plaintes des consommateurs, déchets) pour évaluer et réviser le FSMS à la lumière des résultats obtenus;
- Être conscient de ce qui se passe sur le terrain, déterminer les audits ou les évaluations effectuées, recevoir les résultats relatifs aux activités menées intérieurement ou par des entrepreneurs et d'autres personnes travaillant pour le compte des FBO ou en son nom;
- Assurer un examen approfondi du FSMS par la direction;
- S'assurer que tous les niveaux de l'organisation, y compris la direction, reçoivent des informations pertinentes sur la sécurité des denrées alimentaires concernant l'évaluation de la conformité et autres obligations légales;
- Être convaincu que les personnes travaillant pour ou au nom des FBO sont correctement informées et consultées sur les questions relatives à la sécurité des denrées alimentaires et que leurs préoccupations atteignent le niveau adéquat;
- S'assurer que les risques de votre organisation sont évalués et que des mesures de contrôle adéquates sont établies et maintenues.
- Créer un environnement propice à l'amélioration continue;
- Soumettre à la direction les modifications intervenues dans les conditions de travail et susceptibles d'affecter le mécanisme de fonctionnement en matière de la sécurité des denrées alimentaires;
- Promouvoir à travers les FBO une culture en matière sécurité des denrées alimentaires;

Un leadership solide et actif est renforcé par un engagement visible et actif des hauts responsables;

- Établir d'efficaces systèmes de communication « descendants » et « ascendants »;
- Établir des structures de gestion efficaces;
- Intégrer la gestion de la sécurité des denrées alimentaires aux décisions d'affaires.

Ressources

Le terme « Ressources » dans le FSMS renvoie aux quatre ressources génériques des FBO. Ces ressources sont la finance, les ressources humaines, les infrastructures et l'environnement de travail. Les ressources des FBO sont généralement contrôlées et gérées par la direction. Dans ce chapitre, nous examinerons deux de ces ressources, en particulier les ressources financières et les ressources humaines.

IFC a mis au point un document ressource à l'intention de la direction générale, intitulé : *Invest Wisely in Food Safety: Lessons learned from IFC Clients*. Ce document a été conçu pour aider les PDG des FBO et l'équipe managériale à préparer la mise en place d'un FSMS basé sur le système HACCP et de bien comprendre et cerner les avantages et les défis. Elle comprend également cinq enseignements clés couvrant les sujets suivants :

- La planification
- Le financement
- Le changement d'attitude (comportement)
- L'externalisation judicieuse (sous-traitance)
- Les erreurs typiques et comment les éviter.

Avant de pouvoir prendre une décision formelle, il est vivement conseillé à l'équipe managériale des FBO considérant l'adoption de FSMS basés sur un GFSI ou tout autre système pertinent de sécurité des denrées alimentaires d'étudier ce document ressource. Vous trouverez ce document (équipe dirigeante) sur le CD fourni par IFC.

La deuxième ressource pertinente pour l'équipe dirigeante est un outil d'auto-évaluation devant permettre à l'équipe managériale des FBO d'évaluer en 30 minutes la maturité de son système de sécurité des denrées alimentaires et d'utiliser les résultats pour identifier les lacunes du GFSI ou d'autres systèmes de gestion de la sécurité des denrées alimentaires dont il est question.

Les ressources de la direction doivent être examinées par l'ensemble de l'équipe managériale des FBO, en fonction de l'adoption du FSMS. Ces deux ressources sont intégrées dans le CD fourni par IFC et une formation concernant leur application est également fournie par le biais des cours relatifs à la fondation de base sur la sécurité des denrées alimentaires de IFC ainsi qu'au FSTK de IFC, tel qu'indiqué dans le Module 6.

Financement

De toute évidence, le financement est un élément ou une exigence clé pour toute organisation. Étant donné que la direction contrôle les finances au sein des FBO, elle est tenue de veiller à ce qu'ils disposent de ressources financières suffisantes pour faire face à la politique et aux objectifs en matière de sécurité des denrées alimentaires. La sécurité des denrées alimentaires ne doit pas être mise en péril tout au long de la chaîne alimentaire en raison des problèmes financiers :

Généralement, un auditeur en sécurité des denrées alimentaires rechercherait :

- L'investissement de capitaux CapEx dans la prévention et/ou l'amélioration des risques liés à la sécurité des denrées alimentaires dans la chaîne alimentaire des FBO ;
- L'investissement financier dans la formation des personnes travaillant pour ou au nom des FBO. Cette formation doit porter sur la sécurité des denrées alimentaires.

Notons que l'évaluation des risques de financement n'est pas un facteur d'assurance de la sécurité des denrées alimentaires dans la chaîne alimentaire.

Ressources humaines

Le défi le plus difficile auquel se heurtent la plupart des FBO consiste à impliquer les employés dans le FSMS de manière à ce que ces derniers prennent la responsabilité personnelle de leurs mesures et de leurs performances en matière de sécurité des denrées alimentaires.

Un bon début serait que la direction informe à tous les employés et personnes travaillant pour et au compte du FBO, qu'ils sont tenus de contribuer au succès de leur FSMS. Il incombe à la direction de définir des mesures incitatives, d'encourager et de donner la possibilité aux uns et autres de présenter de nouvelles idées à même de favoriser l'amélioration des activités du FBO. Elle devra également s'atteler à prendre des dispositions lorsqu'elle constate des difficultés opérationnelles à même de compromettre le mécanisme de fonctionnement de la sécurité des denrées alimentaires.

En deuxième lieu, la direction doit veiller à ce que chaque employé reçoive la formation adéquate en matière de sécurité des denrées alimentaires pour comprendre les politiques, pratiques et rôles des FBO en matière de sécurité des denrées alimentaires.

Les responsables des FBO ont des responsabilités supplémentaires à savoir :

- Les responsables hiérarchiques sont tenus de répondre rapidement aux préoccupations des employés en matière de sécurité des denrées alimentaires et d'écouter les nouvelles idées pour améliorer le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires ;
- Les responsables hiérarchiques sont, à tous les niveaux, dans l'obligation d'aider à créer une culture de sécurité des denrées alimentaires à travers des FBO ;
- La direction fournit aux responsables hiérarchiques les ressources nécessaires pour maintenir un FSMS robuste qui puisse se conformer entièrement aux règlements, normes et attentes en matière de sécurité des denrées alimentaires établis par les FBO, les organismes de régulations et les clients.

Pour la plupart des auditeurs en sécurité des denrées alimentaires, l'accent est mis sur la formation et son efficacité. En règle générale, les règlements et normes pertinents en matière de sécurité des denrées alimentaires énoncent ce qui est requis et fournissent des conseils pratiques.

Examinons d'abord la perspective de la réglementation de la sécurité des denrées alimentaires en matière de formation. La plupart des organismes de réglementation de la sécurité des denrées alimentaires exigent que les FBO organisent légalement une formation sur la sécurité des denrées alimentaires et/ou qu'elle soit supervisée au regard du niveau d'activité afférent. Par exemple, les responsables hiérarchiques des FBO auront besoin d'une formation différente de celle des employés qui produisent ou servent des aliments.

À titre d'exemple, l'Autorité Irlandaise de Sécurité des denrées alimentaires (FSAI) a produit des guides pour les FBO en vue de les aider à la formation de leurs employés sur le lieu de travail :

- *Guide de Formation relatif à la Sécurité des denrées alimentaires Volume 1* qui fournit des informations sur les compétences de base en matière de sécurité des denrées alimentaires que le personnel doit pouvoir démontrer dès le premier mois de sa prise de fonction ;
- *Guide de Formation relatif à la Sécurité des denrées alimentaires Volume 2* qui fournit des informations sur les compétences additionnelles en matière de sécurité des denrées alimentaires que le personnel doit être en mesure de démontrer dans les trois à douze mois suivant le début de la prise de fonction dans l'entreprise alimentaire ;
- *Guide de Formation relatif à la Sécurité des denrées alimentaires Volume 3* qui fournit des informations sur les compétences en matière de sécurité des denrées alimentaires qui doivent être démontrées par les responsables et les superviseurs dans les opérations alimentaires.

Pour plus d'informations sur les guides du FSAI, veuillez consulter : https://www.fsai.ie/food_businesses/training_guides.html

Modèle de procédure pour l'évaluation de l'équipe managériale

Évaluation de l'équipe managériale

Procédures FBO	
Document N°	SOP-021
Élaboré le	20-04-2015
Mise à jour le	24-04-2015
Responsable	Responsable de la documentation
Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
Code de Confidentialité	Les informations contenues dans le présent document sont confidentielles et ne doivent pas être divulguées au regard de leur nature indiquée ci-dessous et des lois portant sur la divulgation
Tous les documents au sein des FBO sont classés de la manière suivante : les documents PUBLICS sont à la portée de tous ; les DOCUMENTS A CARACTÈRE COMMERCIAL sont strictement confidentiels et sont uniquement à la portée d'un cercle restreint au sein des FBO et des organisations partenaires ; les documents CONFIDENTIELS DE L'ENTREPRISE doivent être tenus confidentiels au sein des FBO et ne doivent être utilisés que pour des activités à des fins commerciales par les personnes en service au sein de l'entreprise ; les documents classés TOP SECRET sont strictement confidentiels et exclusivement réservés à des individus restreints au sein du FBO.	
© FBO. Tous droits réservés. Aucune partie de la présente publication ne doit être reproduite, ou stockée dans un système de recherche, ou transmise sous quelque forme ou par quelque moyen que ce soit, électronique, mécanique, photocopies, enregistrement ou autres sans une autorisation écrite formelle des FBO.	
Classification	Dossiers confidentiels de l'Entreprise

Historique des modifications

Date	Version	Auteur	Observations (avec l'historique des révisions)
20-04-2015	Projet 01	Joe Bloggs	Document initial soumis à l'analyse et à la discussion
24-04-2015	V1.0	Joe Bloggs	Approuve pour publication par le détenteur du processus

Table des Matières

1 Synthèse.....	342	7 Réunion de revue de direction.....	346
2 Documents connexes.....	342	7.1 Participants.....	346
3 Définitions.....	342	7.2 Ordre du jour.....	346
4 Introduction.....	343	7.3 Résultats de la revue de direction.....	347
4.1 Politique de l'évaluation de l'équipe managériale.....	343	7.4 Les Procès-verbaux de la revue de direction.....	347
5 Organigramme.....	344	7.5 Approbation des procès-verbaux.....	347
5.1 Revue de la Direction.....	344	7.6 Information relative aux résultats de la revue de direction.....	347
6 Notes sur la procédure.....	345	8 Archivage.....	347

Classification		Dossiers confidentiels de l'Entreprise		Évaluation de l'équipe managériale	
Doc ID	SOP-021	Printed	Responsable	Responsable de la documentation	
Élaboré le	20-04-2015	Mise à jour le	24-04-2015	Propriétaire	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires
					Page 1 de 7

Évaluation de l'équipe managériale

1 Synthèse

Objectif	Le but de cette procédure est de décrire: <ul style="list-style-type: none"> ● La méthodologie employée par la direction pour s'assurer que le FSMS fonctionne de manière convenable, adéquate et efficace.
Portée	Cette procédure s'applique à: <ul style="list-style-type: none"> ● La planification, la collecte de données et les tendances, la présentation à l'équipe managériale et le suivi de tout élément d'action identifié, y compris la mise à jour du FSMS.
Responsabilité fonctionnelle	La responsabilité fonctionnelle de cette procédure incombe au responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Il doit assurer la mise en œuvre et le respect effectif de cette procédure.

2 Documents connexes

Politiques	Politique en matière de sécurité des denrées alimentaires. POL-001
Procédures	Mesures Correctives et Préventives. SOP-009 Planification Stratégique. SOP-029 Gestion des risques. SOP-030 Audit Interne. SOP-006
Instructions de travail	S.O
Formulaire	Modèle des procès-verbaux de réunion de direction Modèle de présentation de l'évaluation
Autres	Données examinées lors de la réunion de la direction

3 Définitions

Terme ou acronyme	Description
FSM/MR	Responsable de la sécurité des denrées alimentaires/Représentant de la Direction
FSMS	Système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires
Conseil d'administration	Personnes ou groupe de personnes intervenant dans toutes les instances de décisions

Évaluation de l'équipe managériale

4 Introduction

4.1 Politique de l'évaluation de l'équipe managériale

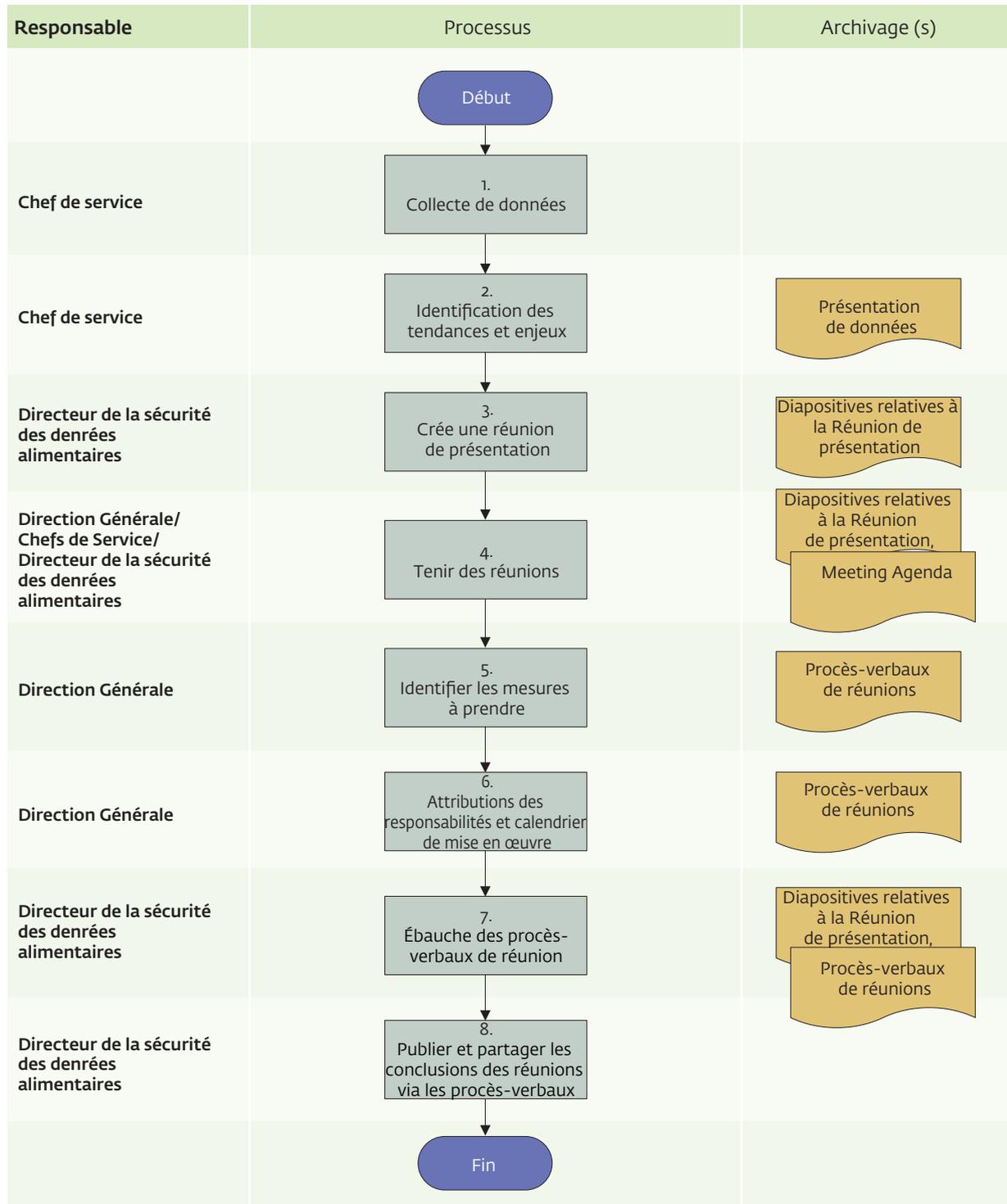
Conformément aux bonnes pratiques commerciales et aux exigences de l'Article 5.8 du code FSSC 22000: 2010, la direction de l'entreprise examinera le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires (FSMS) au moins une fois par an (date fixée) afin de garantir son caractère adéquat et efficace. Cette évaluation est un processus structuré qui doit permettre d'identifier les réalisations et mesures liées aux voies d'amélioration possibles en continu, au besoin de modifier le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires et aux besoins en matière de ressources.

Elle aura lieu au moins une fois par an et devront être présents : le directeur général, les chefs de service, le chef de l'équipe de sécurité des denrées alimentaires. Un quorum composé du directeur général, de l'ensemble des chefs de services et du responsable de la sécurité des denrées alimentaires est au moins requis pour que la réunion puisse se dérouler. Des procès-verbaux doivent être tenus, y compris les points d'action découlant de la réunion et mentionnés dans le rapport.

Évaluation de l'équipe managériale

5 Organigramme

5.1 Revue de la Direction



Évaluation de l'équipe managériale

6 Notes sur la Procédure

Étape 1 & 2

Avant la réunion programmée d'évaluation de la direction, les chefs de service collecteront les données relatives à la mise en œuvre des processus et des activités de leurs services. Ces données seront alors examinées par eux-mêmes afin d'identifier les tendances, positives ou négatives. Ces tendances seront ensuite présentées à l'équipe de direction lors de l'examen bilan.

Étape 3

Sur la base des données obtenues auprès des chefs de service, le responsable de la sécurité des denrées alimentaires créera, au besoin, des diapositives de présentation de l'évaluation de l'équipe managériale.

Étape 4, 5 & 6

Le directeur général présidera la réunion avec l'appui du directeur responsable de la sécurité des denrées alimentaires. Ils devront à tour de rôle désigner des personnes pour la rédaction du procès-verbal de la réunion. Le responsable de la sécurité des denrées alimentaires peut inviter d'autres responsables du processus à présenter des points spécifiques relatifs à l'ordre du jour de la réunion. Chaque participant sera autorisé à poser toutes les questions relatives aux données de sorte à favoriser une discussion fructueuse et ouverte. Lorsque les décisions sont prises et/ou les éléments d'action identifiés, ceux-ci doivent être approuvés par l'équipe managériale et consignés dans le procès-verbal conformément à l'article 7.4 de la présente procédure. Le responsable de la mise en œuvre de la mesure et de son délai de mise en œuvre doit être indiqué dans le rapport après validation.

Étape 7 & 8

Les procès-verbaux devront être rédigés pendant les réunions:

- Le responsable de la sécurité alimentaire doit examiner et approuver le procès-verbal avant de le soumettre au directeur général.
- Le directeur général ou son suppléant doit signer et dater le procès-verbal de la réunion afin de marquer son approbation et son engagement à assurer l'accomplissement et la mise en œuvre de toute décision ou mesure.

Une fois approuvés, les procès-verbaux peuvent être communiqués aux membres de l'organisation et une copie doit être conservée pour l'archivage.

Les procès-verbaux doivent être publiés dans les 5 jours suivant la fin de la réunion.

Évaluation de l'équipe managériale

7 Réunion de revue de direction

7.1 Participants

Les personnes suivantes sont tenues d'assister à la réunion:

- Directeurs Généraux;
- Chefs de Service;
- Responsable de la sécurité des denrées alimentaires;
- Toute personne exerçant une quelconque fonction selon que requise.

Lorsque les adjoints assistent et représentent une personne, Ils sont supposés assumer les responsabilités incombant à cette personne en faisant valoir l'autorité liée à la charge de celle-ci sur les plans décisionnels et de mise en œuvre des mesures adoptées lors de la réunion. Les adjoints ne doivent être sollicités qu'à titre exceptionnel.

7.2 L'ordre du jour

L'ordre du jour de la réunion d'évaluation de la direction devra au minimum comprendre les points suivants :

- L'état des mesures prises au regard des examens antérieurs de la direction;
- Les changements quant aux questions externes et internes très pertinentes concernant le système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires, notamment son orientation stratégique;
- Les informations sur la performance en matière de sécurité des denrées alimentaires, y compris les tendances et les indicateurs sur :
 - Les non-conformités et mesures correctives;
 - Les analyses des résultats d'activités de vérification;
 - Les résultats d'audit;
 - Les situations d'urgence, accidents et retraits;
 - Questions relatives aux fournisseurs externes et autres parties intéressées;
 - L'adéquation des ressources nécessaires visant à maintenir un système de gestion efficace sur le plan de la sécurité des denrées alimentaires;
 - Examiner les résultats des activités de mise à jour du système;
 - -Évaluer les activités de communication, y compris les commentaires des clients et des consommateurs.
- Les prescriptions légales et réglementations nouvelles ou révisées;
- L'efficacité des mesures prises pour faire face aux risques et aux opportunités;
- Les nouvelles voie d'améliorations possibles en continu;
- La politique en matière de sécurité des denrées alimentaires;
- Documentation;
- Toute autre question.

Évaluation de l'équipe managériale

7.3 Résultats de la revue de direction

Les résultats découlant des réunions d'évaluation de la direction comprennent les décisions et les mesures fondées sur les informations factuelles présentées au cours de cette réunion et sur:

- La garantie en matière de sécurité des denrées alimentaires;
- L'amélioration de l'efficacité du FSMS;
- Les besoins en matière de ressources
- La nécessité de modifier le système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires, y compris la révision de la politique et des objectifs.

Le résultat global de la réunion d'évaluation consistera à déterminer si le système de gestion relatif à la sécurité des denrées alimentaires est adéquat, efficace et pertinent ou non.

7.4 Les Procès-verbaux de la revue de direction

Les procès-verbaux doivent être dressés après chaque réunion et élaborés à l'aide du modèle approuvé. Ils doivent être détaillés et précis, en donnant une description claire des sujets abordés. Lorsque des décisions et/ou mesures sont prises à la suite de la réunion, elles doivent:

- Décrire clairement ladite décision de même que les éventuelles implications;
- Définir clairement les mesures à prendre;
- Identifier la personne responsable de réaliser la mesure;
- Identifier la période assignée à l'accomplissement de la mesure

Les dossiers relatifs aux examens de la direction devront être conservés pendant six ans.

7.5 Approbation des procès-verbaux

Les procès-verbaux sont approuvés conformément aux étapes 7 et 8 de l'organigramme ci-dessus.

7.6 Information relative aux résultats de la revue de direction

Une version abrégée des procès-verbaux devra faire l'objet de communication au sein de l'entreprise par l'intermédiaire des chefs de service.

8 Archivage

Document	Emplacement	Durée de validité	Responsable
Diapositives relatives à la présentation de l'évaluation de l'équipe managériale (lorsqu'elles sont utilisées)	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Directeur de la sécurité des denrées alimentaires
Procès-verbaux des réunions de direction	Service de la sécurité des denrées alimentaires	Indéfini	Directeur de la sécurité des denrées alimentaires

Exemple de documents relatif à la revue de direction

Agenda

- 1 Compte rendu de la réunion précédente
- 2 Politique et documentation du FSMS
- 3 Données de surveillance et mesure des produits et des procédés
 - a Les objectifs d'usine
 - b Zones clés de la performance (KPI) de la production
 - c Matière première, PRP, HACCP, Retraits/Rappels
 - d Inspections/Audits
 - e Données relatives au Fournisseur/Entrepreneur
 - f Observations des parties intéressées
 - g Mesures préventives et correctives
- 4 Modifications susceptibles d'affecter le FSMS
- 5 Progrès du FSMS/Mesures préventives
- 6 Évaluation des ressources (Ressources, infrastructures/environnement de travail)
- 7 Programme de révision des mises à jour de la direction
- 8 Divers

1. Compte rendu de la revue de direction précédente

Mesure/décision	Point à l'ordre du jour	Par	Date de mise en œuvre	Statut
Les responsables du processus doivent vérifier l'accès au DMS et être en mesure de localiser le document contrôles adéquats	1	Tous les directeurs de service	Dans l'immédiat	En cours
Établissement et confirmation des objectifs d'usine pour 2015	3	Joe	Fin février 2016	En cours
Établir la carte de pointage KPI 2015, l'aligner sur les objectifs 2015 de l'usine et la description du processus KPI	3	Joe	Fin février 2016	En cours
Aligner les objectifs 2015 d'usine et la carte de pointage KPI	3	Joe, Marie et Natia	Fin février 2016	En cours
Un Coordonnateur de la performance industrielle va publier le statut des objectifs de l'usine, les mois de la carte de pointage KPI	3	Natia doit en discuter et s'entendre avec Lisa	Fin février 2016	En cours
Le registre des risques de l'usine doit être établi pour gérer les risques associés à l'atteinte des objectifs de l'usine et du KPI	3	Natia doit en discuter et s'entendre avec Lisa	Fin février 2016	En cours
Le plan du projet de développement du FSMS PRP sera créé et publié après que l'analyse des lacunes (GAP) soit terminée	3	Marie	Fin janvier 2016	En cours
Améliorer la qualité de la présentation et des informations sur l'évaluation de l'équipe managériale	3	Marie/ Mike	Fin février 2016	En cours

1. Compte rendu de la revue de direction précédente

Mesure/décision	Point à l'ordre du jour	Par	Date de mise en œuvre	Statut
Le processus de collecte et d'analyse du dossier de présentation de l'évaluation de l'équipe managériale (ce document) doit être géré par un coordonnateur de la performance industrielle	3	Natia doit en discuter et s'entendre avec Lisa	Fin février 2016	En cours
Un plan d'amélioration à mettre au point pour les temps d'arrêt (total)	3	Joe/Henri	Fin février 2016	En cours
Définir et documenter un plan d'amélioration pour changer les temps d'arrêt (total)	1	Mike/Franck	Fin février 2016	En cours
Réduire à travers un programme d'amélioration les plaintes des consommateurs liées au conditionnement et à l'entretien	3	Joe	Fin février 2016	En cours
Mettre au point un programme d'amélioration pour réduire la variation des résultats d'inspection des BPF (GMP)	3	Joe	Fin février 2016	En cours
Améliorer le temps de cycle pour la fermeture de NC/CAPA à moins de 30 jours	3	Les Directeurs de Service/Joe	Fin février 2016	En cours
Mettre en place un programme pour le développement des responsables/Superviseur pour s'assurer que les superviseurs l'encadrent, mentorent et supervisent leurs subordonnés avec le contrôle opérationnel du FSMS	3	Jacques, Sheila, Marie, Joe	Fin février 2016	En cours

1. Compte rendu de la revue de direction précédente

Mesure/décision	Point à l'ordre du jour	Par	Date de mise en œuvre	Statut
Mettre en œuvre un plan de développement, y compris l'embauche de ressources en matière de sécurité des denrées alimentaires pour assurer la viabilité des FSMS	3	Sheila	Fin janvier 2016	En cours
Concevoir un plan de mise en œuvre pour les FSMS après l'audit initial de la phase 1	3	Natia pour discuter et s'entendre avec Lisa	Fin février 2016	En cours
Concevoir un plan de mise en œuvre pour les FSMS après l'audit initial de la phase 1	6	Joe/Marie	Fin janvier 2016	En cours
Introduire la visualisation de la performance du FSMS dans tous les domaines opérationnels	6	Exploitant du processus/Joe/Marie	Fin février 2016	En cours
Programmer dans l'agenda de l'équipe de Leadership, les réunions d'évaluation de direction de Février et mai 2016	7	Joe/Marie	Fin février 2016	En cours
Terminer la construction/mise à niveau d'un micro-laboratoire	7	Jacques/ Sheila	Fin février 2016	En cours

2. Politique et documentation du FSMS

Premier projet du manuel FSMS basé sur l'annexe SL (ISO version 2015) et PAS 99 : 2012. Il couvre le FSMS avec la possibilité de l'étendre à la norme ISO/IEC 17025 (laboratoire).

- Tous les rapports du FSMS publiés dans les DMS électroniques
- Toutes les procédures de base du FSMS dans les DMS électroniques
- Tous les profils d'emploi actuel dans le DMS électronique
- Tous les responsables de processus doivent maîtriser l'utilisation du DMS électronique au fur et à mesure du déploiement et de la mise en œuvre du FSMS, des séances de sensibilisation des responsables/superviseurs et des collaborateurs seront nécessaires.
- Nous devons également passer en revue et télécharger tous les autres documents existants dans le DMS électronique au cours des trimestres 1 et 2 de l'année 2016.

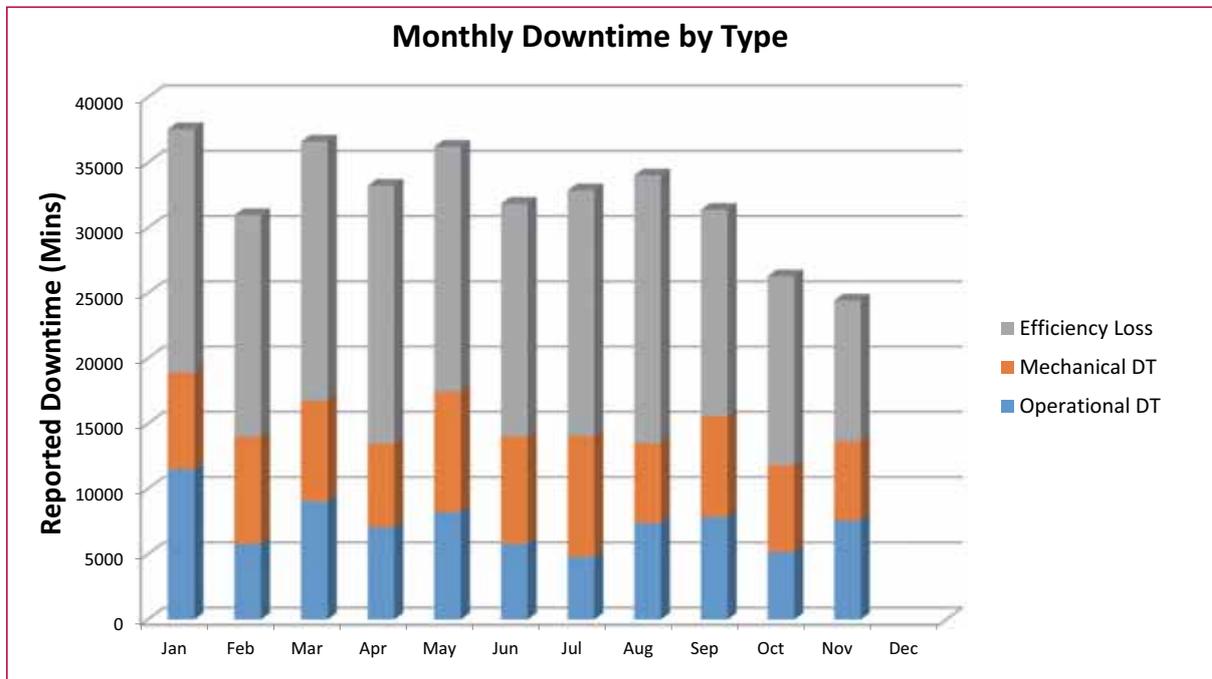
3. Données des mesures utilisées dans la surveillance des produits et procédés

a Les objectifs 2015 de l'établissement

CPI	Indicateur	Janv	Févr	Mar	Avr	Mai	Juin	Juillet	Août	Sep	Oct	Nov	Dec	YTD	Budget	Base	Objectif	YTD Imp.
1	Cas Produit	428 157	377 311	442 489	443 016	444 102	419 861	454 705	493 307	440 600	371 886	254 463		4 569 897	4 844 254			
2	Cas Produit en % par rapport au Budget	121,7%	109,7%	107,2%	81,3%	88%	96,3%	97%	93,9%	100,2%	94,8%	59,9%	0%	94,3%				
3	Cas Produit comparativement au nombre	32,82	32,86	34,7	31,14	31,81	33,07	33,37	33,01	31,65	29,24			32,36		33,99	35	<4,8%>
4	Immobilisation opérationnelle	18,64	21,05	20,26	20,96	19,25	19,69	19,28	20,8	17,58	19	20,02	20,28	19,71		19,67	15	<0,2%>
5	Immobilisation mécanique	7,41	10,14	7,88	6,77	9,49	9,06	9,45	6,19	8,57	8,74	11,24	9,04	8,52		5,78	5,45	<47,4%>
6	Efficacité de la ligne 3L	596	571	608	624	582	605	610	616	594	558			597		550	600	8,55%
7	Frais généraux par cas	3,68	3,71	3,32	3,22	3,49	3,1	3,06	3,48	3,38	3,98	4,13		3,43	3,93	3,93	3,85	12,72%
8	Rendements des matières premières	97,73	99	98,4	99,06	98,56	99,46	98,32	99,78	99,26	96,82			98,69	98	98,17	98,5	0,53%
9	Boîtes d'entreposage expédiées par heure	127,92	152,54	157,57	170,25	154,03	152,36	164,08	138,06	138,45	136,44			148,62		143,68	158	3,44%
10	Expédition terminée ou en cours	96,08	96,88	98,8	95,87	95,66	97,17	96,11	97,72	95,78	97,12			96,7		87,77	97	10,17%
11	Obsolète, endommagé, défaillant,	(35 060)	(23 215)	(18 123)	(47 731)	(36 845)	(23 754)	(31 871)	(137 756)	(131 741)	(111 398)			(59 749)		(59 545)	(53 590)	0,34%
12	Fréquence de blessures													0,58		0,67	0,47	12,94%
13	Score d'assainissement	83%	85%	82%	90%	85%	90%	92%	81%	89%	86%	90%		86,64%		86,25%	90%	0,45%
14	Plaintes des clients					24		11				4		7,18		13,5	12,15	46,8%
Index relatif à la matrice																	Objectif	
	Base	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300				
	Note mensuelle	454	623	730	714	605	707	702	458	563	250			565			1 000	

3. Données des mesures utilisées dans la surveillance des produits et procédés

b Les objectifs 2015 de l'établissement



3. Données des mesures utilisées dans la surveillance des produits et procédés

B. Les méthodes KPI de 2015

Indicateur	Définitions	Responsable des mesures	Résultats visés	valeur en Nov.	Valeur YTP
Programme Directeur de réalisation	Production planifiée par rapport à la production réelle	Planification	80 %	72 %	72 %
Taux de service	Produit livré par rapport aux demandes	Dépôt	99 %	99 %	99.61 %
Couverture du stock	Nombre de jours calendaires pour les produits finis à la fin du mois par rapport au plan de demande pour les mois suivants	Planification	3.5 semaines	3.57	4.46
Obsolescence	Matériel expiré à supprimer [uniquement pour l'usine]	Planification	31 k pm	S.O	59.749
DT en raison du manque d'approvisionnement	Arrêts imprévus dus aux ruptures de stock des tarifs horaires en %	Directeur de production	0.00 %	0.00 %	0.00 %
Performance de la chaîne en période d'arrêt	Arrêt (durée)	Directeur de production	20 %	20 %	19.67 %
Taux de service	Produits expédiés par rapport aux demandes	Dépôt	99 %	99 %	99.61 %
Inventaire précis du compte	Inventaire des matériels/compte x100 réel	Dépôt	92 %	S.O	S.O
Taux d'exécution des commandes		Dépôt	95 %	S.O	97 %

3. Données des mesures utilisées dans la surveillance des produits et procédés

C. Matière première, PRP, HACCP,

HACCP:

- Examen annuel programmé et effectué le 10/07/2015
- Examen non programmé en raison du dysfonctionnement (détecteur de métaux) de l'PRP-O le 09/03/15 et 03/10/15
- Vérification HACCP
- Dysfonctionnement (détecteur de métaux) de l'PRP-O le 03/09/13
- Nouveau produit ajouté :
 - Lait de qualité supérieure et lait demi-écrémé
 - Lait biologique
 - Jus d'orange

Les nouveaux projets

- Une initiative des FBO en cours pour ajouter aux EDTA de nouvelles formules contenant du benzoate de sodium.

Les nouveaux dangers:

- La mise en grade de la FDA sur la Carbendazime dans le jus d'orange à travers son communiqué : «partant des conclusions de l'EPA à partir de l'évaluation préliminaire des risques, la consommation de jus d'orange contenant de faibles doses de Carbendazime signalés ne représente pas de préoccupations en matière de sécurité sanitaire»

PRP:

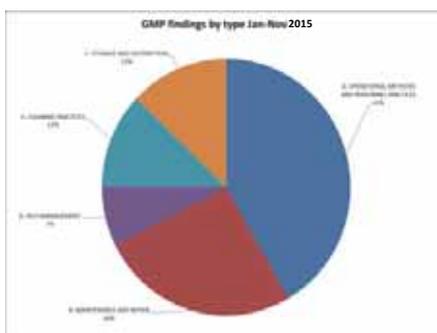
- Transfert en cours au format agréé par le FBO, date prévue le 31/1/16 FSMS

FSMS:

- Liste de vérification du FSMS - évaluée, clôture des lacunes en cours, date d'échéance à déterminer

3. Données des mesures utilisées dans la surveillance des produits et procédés

D. Inspections/Audits de 2015

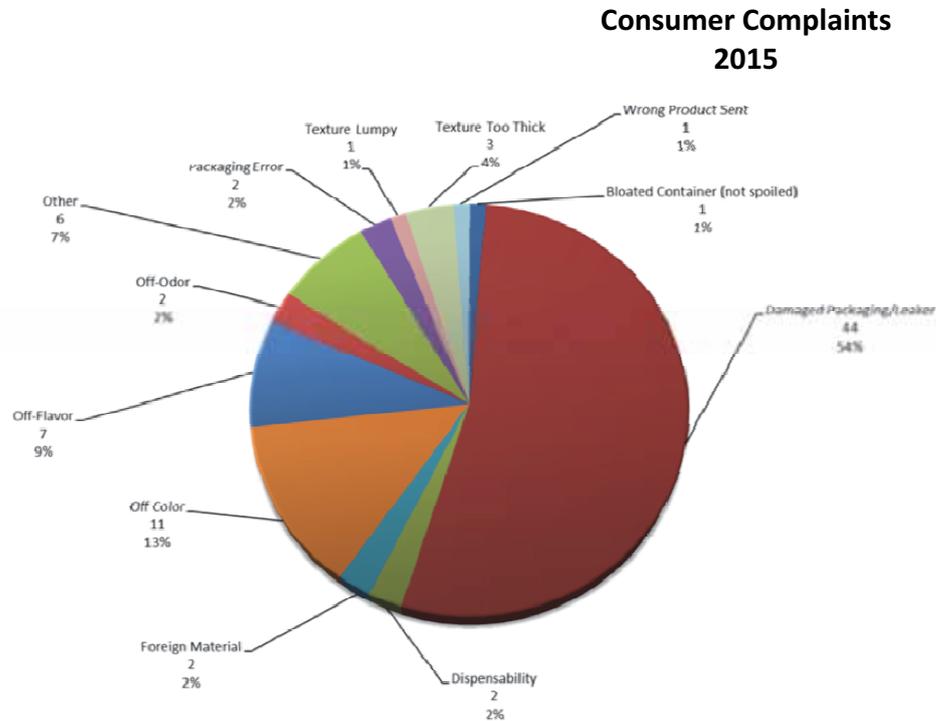


Les résultats de l'audit du bureau FSMS montrent ;

- Alignement des objectifs, objectifs de l'usine et du processus KPI/PPI doit être renforcé
- Les données KPI sont limitées pour certains processus
- Certains processus KPI doivent être revus
- Certains processus KPI où les objectifs ne sont pas atteints nécessitent des plans d'amélioration
- Les directeurs de service doivent acquérir la «maîtrise» des processus y compris la performance

3. Données des mesures utilisées dans la surveillance des produits et procédés

F. Observations des parties concernées de 2015



3. Suivi des produits et procédés et données de mesure

D. CAPA 2015

- Qualité des données CAPA
- Nombre de CAPA depuis le début de l'année : 17
 - 6 plaintes connexes
 - 11 liées à des enjeux de conformités/processus
- Nombre de CAPA en cours : 5
 - 2 plaintes
 - 3 liées à des problèmes très précis
- Durée des CAPA : 5 mois
 - Problèmes très précis
- Durée moyenne du cycle de clôture des CAPA : 30 à 45 jours

3. Les données de mesure et de surveillance des produits et procédés

G. CAPA 2015

- La FSMA doit adopter deux règles importantes en 2015, notamment les règles relatives à l'importation de matières premières, d'ingrédients et d'emballages en provenance d'autres pays que les États-Unis ainsi que celles relatives à la protection des aliments.
- À l'heure actuelle, la principale priorité au sein des FBO est d'établir définitivement un système formel et systématique de gestion du respect des normes techniques des clients
- Le plan est d'adopter un nouvel outil de conformité SaaS pour favoriser la gestion des statuts légaux et réglementaires.

5. Modifications devant affecter le FSMS

- La norme de base, à savoir ISO/FSSC22000, connaîtra un changement majeur en février 2017. Le calendrier des modifications ne se fera pas avant mars 2016, date à laquelle les versions DIS des normes seront publiées.
- Les modifications qui doivent être apportées à la FSMA obligeront à effectuer d'importants changements dans le système de gestion documenté du FSMS.

6. Améliorations du FSMS/Mesures préventives

- Maintenant que la documentation de base du FSMS a été développée, il sera maintenant nécessaire pour tous les responsables du processus de prouver la maîtrise de l'alignement des objectifs, du processus KPI/PPI et de sa performance
- La participation active et la communication avec les responsables/superviseurs et les associés semblent cruciales au fur et à mesure que nous nous préparons pour l'audit initial de la phase II.
- La formation sera nécessaire pour les auditeurs internes de sorte à leur permettre de faire des observations et d'adresser leurs contributions à la direction/aux chefs de service. Il s'agit d'une exigence de discipline commune intégrée dans le processus d'amélioration du FSMS.
- La gestion du savoir-faire et l'utilisation des données en vue d'orienter la prise de décision et l'amélioration en continu deviendront les normes chez les FBO.
- Le point central qui est d'assurer un processus efficace de NC/CAPA au sein des FBO sera maintenant requis des responsables de l'équipe managériale ainsi que des chefs de service pour favoriser un déploiement efficace du FSMS
- Le déploiement des normes visuelles de PRP facilitera une meilleure conformité

7. Examen des ressources

- Il faudra disposer de ressources clés garantissant les capacités et compétences nécessaires visant à diriger, gérer et maintenir à la fois la sécurité des denrées alimentaires et le FSMS au sein des FBO.
- Le rôle des directeurs/superviseurs et leur participation active envers le FSMS est sans doute la plus grande ressource nécessaire pour parvenir à un FSMS durable dans les FBO
- Étant donné le taux de variation du FSMS, des ressources supplémentaires à titre temporaire peuvent être nécessaires pour diriger des projets spécifiques, par exemple : le développement d'applications/outils informatiques
- L'instauration des normes PRP visuelles nécessitera plus précisément des ressources particulières, mais on s'attend à ce que cela contribue grandement à développer la gestion des compétences et l'efficacité de la formation au sein des FBO.

8. Mise à jour des programmes de révision du FSMS par l'équipe managériale

- Propose deux examens du FSMS par l'équipe managériale en 2016, le FSMS a besoin de temps pour s'établir.
- Proposition de programme d'évaluation de direction en 2016:
 - Février 2016 (Avant l'audit de la phase I du FSSC 22000)
 - Mai 2016 (Avant l'audit de la phase II du FSMS)

9. Revue de la direction : Divers

- Audit externe de la phase I. Audit initial.

Annexes

1. Liens utiles

Institutions d'État	Lien Internet
Ministère de l'Industrie Agroalimentaire de l'Asie Pacifique	http://www.apfoodonline.com/
Ministère Fédéral Autrichien de l'Agriculture, des Forêts, de l'Environnement et de l'Eau - Alimentation	http://www.lebensministerium.at/lebensmittel.html
Office Fédéral Autrichien de la Sécurité des denrées alimentaires	http://www.ages.at/ages/en/federal-office-of-foodsafety/
Service Public Fédéral Belge pour la Santé, la Sécurité sanitaire de la Chaîne Alimentaire et l'Environnement	http://www.health.belgium.be/eportal/foodsafety/index.htm
Agence Fédérale Belge pour la Sécurité sanitaire de la Chaîne alimentaire (AFSCA)	http://www.favv-afsca.fgov.be/home-en/
Consortium des Distributeurs Britanniques BRC	http://www.brcglobalstandards.com
Agence Bulgare de la Sécurité des denrées alimentaires	http://www.babh.government.bg/en/
Ministère Danois de l'Alimentation, de l'Agriculture et de la Pêche	http://www.fvm.dk/english.aspx?id=14541
Canada GAP	http://www.canadagap.ca
CHINA HACCP	http://www.cnca.cn/bmzz/zgclb/
Agence Alimentaire Croate	http://www.hah.hr/english/eng_index.php
Ministère de l'Agriculture, des Ressources naturelles et de l'Environnement Chypre	http://www.moa.gov.cy/moa/agriculture.nsf/All/9638239B67CB5B93C22578A200307D00?OpenDocument
Ministère de la Santé Chypre	http://www.moh.gov.cy/moh/moh.nsf/index_en/index_en?OpenDocument
Laboratoire Général de l'État de Chypre	http://www.moh.gov.cy/moh/sgl/sgl.nsf/DMLindex_en/DMLindex_en?OpenDocument#
Ministère de l'Agriculture de la République Tchèque	http://eagri.cz/public/web/en/mze/food/
Institut National Danois de l'Alimentation	http://www.dfvf.dk/Default.aspx?ID=21023
Administration Vétérinaire et alimentaire Danoise : Alimentation	http://www.foedevarestyrelsen.dk/english/Food/Pages/default.aspx
Ministère de l'Agriculture de l'Estonie	http://www.agri.ee/food-safety/
Législation relative à l'Hygiène alimentaire de base, Commission européenne	http://ec.europa.eu/food/food/biosafety/hygienelegislation/guide_en.htm
Direction générale de la Santé et des Consommateurs (DG SANCO) : Alimentation, Commission européenne	http://ec.europa.eu/dgs/health_consumer/index_en.htm
Portail européen de la santé : Sécurité des denrées alimentaires, Commission européenne	http://ec.europa.eu/health-eu/my_environment/food_safety/index_en.htm
Conseils de l'Information sur l'Alimentation (EUFIC) : Sécurité des denrées alimentaires, Commission européenne	http://www.eufic.org/article/en/expid/basics-foodsafety/
Autorité Européenne de la Sécurité Des Denrées Alimentaires (EFSA)	http://www.efsa.europa.eu/
EUR-Lex : Accès direct et gratuit à la Législation de l'Union européenne pour la Mission de Recherche	http://eur-lex.europa.eu/en/index.htm
EUROPA : Synthèses de la législation de l'UE : Sécurité des denrées alimentaires	http://europa.eu/legislation_summaries/food_safety/index_en.htm
Industrie agroalimentaire	http://www.foodengineeringmag.com/
Technologie de l'Alimentation et de la Boisson	http://www.foodanddrinktechnology.com/
Ministère de l'Agriculture, des Forêts, de la Sécurité des denrées alimentaires et des Consommateurs de la Finlande	http://www.mmm.fi/en/index/frontpage/food_safety.html

Institutions d'État	Lien Internet
Autorité Finlandaise de la sécurité Des Denrées Alimentaires Evira	http://www.evira.fi/portal/en/food/
Agence Française de la sécurité des denrées alimentaires, environnementales et professionnelles	http://www.anses.fr/
Ministère français de l'Agriculture, de l'Alimentation, de la Pêche, du Développement rural et régional	http://agriculture.gouv.fr/
Production alimentaire	http://www.foodprocessing.com
Risque en matière d'Alimentation	http://foodrisk.org/rm/guidelines-and-standards/
Organisation des Nations Unies pour l'Alimentation et l'Agriculture (FAO)	http://www.fao.org/food/food-safety-quality/en/
FSSC 22000	http://www.fssc2200.com
Sécurité sanitaire et Qualité des Aliments	http://www.bfr.bund.de/en/food_safety-737.html
Institut Fédéral Allemand d'Évaluation des Risques (BfR)	http://www.bmelv.de/EN/Food/food_node.html
Ministère fédéral allemand de l'Alimentation, de l'Agriculture et de la Protection des Consommateurs : Alimentation et Sécurité	http://www.ble.de/EN/oo_Home/homepage_node.html
Office Fédéral Allemand de l'Agriculture et de l'Alimentation	www.foodsafetyforum.org
Alliance Mondiale pour l'Aquaculture	http://www.gaalliance.com
Initiative Mondiale pour la Sécurité des denrées alimentaires	http://www.mygfsi.com/
Forums Internationaux des décideurs politiques en matière de Sécurité des denrées alimentaires	http://www.minagric.gr/en/index.html
GlobalGAP	http://www.globalgap.com
Global Red Meat Standard	http://www.grms.com
GMP + International	http://www.gmpplus.org/
Ministère Grec de l'Agriculture et de l'Alimentation	http://www.efet.gr/
Autorité hellénique pour la Sécurité des denrées alimentaires	http://www.nebih.gov.hu/en/
Office National Hongrois chargé de la Sécurité Des Denrées Alimentaires	http://www.agriculture.gov.ie/
IFS	http://www.ifsc-certi fication.com
Ministère Irlandais de l'Agriculture, de l'Alimentation et de la Marine	www.ipfsaph.org
Portail international de la Sécurité des denrées alimentaires, des plantes et des animaux	http://www.mast.is/index.aspx?GroupId=1281
Autorité alimentaire et Vétérinaire Islandaise	http://www.fsai.ie/links.html
Organisation Internationale de la Normalisation, ISO	http://www.iso.org
Institut national Italien de la Santé (ISS)	http://www.iss.it/chis/?lang=2
Service alimentaire et Vétérinaire de Lettonie	http://www.pvd.gov.lv/eng/left_menu/food_surveillance/
Service alimentaire et Vétérinaire de l'État de Lituanie	http://vmvt.lt/en/
Ministère de la Santé du Luxembourg	http://www.ms.public.lu/fr/
Autorité de la Concurrence et de la Consommation de Malte	http://www.mccaa.org.mt/en/smi
Autorité de l'Environnement et de la Planification de Malte	http://www.mepa.org.mt/topics
Ministère maltais de la Santé, des Personnes âgées et des Soins communautaires	http://ehealth.gov.mt/HealthPortal/others/foodsafety_week/food_safety_week.aspx
Ministère Néerlandais des Affaires économiques, de l'Agriculture et de l'Innovation - Alimentation et de la Sécurité des denrées alimentaires	http://www.government.nl/issues/food-and-foodsafety

Institutions d'État	Lien Internet
Autorité Néerlandaise pour la Sécurité sanitaire des Produits alimentaires et des Produits de Consommation	http://www.vwa.nl/english
Ministère Norvégien de l'Agriculture et de l'Alimentation	http://www.regjeringen.no/en/dep/lmd.html?id=627
Autorité Norvégienne chargée de la Sécurité Des Denrées Alimentaires	http://www.regjeringen.no/en/dep/hod/About-the-Ministry/Subordinateinstitutions/Norwegian-Food-Safety-Authority.html?id=279765
Inspection sanitaire de Pologne	http://www.gis.gov.pl/?lang=en&go=content&id=10
Autorité portugaise pour l'Économie et la sécurité des denrées alimentaires	http://www.asae.pt/
PrimusGFS	http://www.primusgfs.com
Ministère suédois des Affaires Rurales - Produits alimentaires	http://www.sweden.gov.se/sb/d/11310
Autorité Nationale Roumaine pour l'Hygiène Vétérinaire et la Sécurité des denrées alimentaires	http://www.ansvsa.ro/
Ministère de l'Agriculture et du Développement rural de la République de Slovaquie	http://www.mpsr.sk/en/index.php?navID=1
Ministère Slovène de l'Agriculture, des Forêts et de l'Alimentation	http://www.arhiv.mkgp.gov.si/en/areas_of_work/food_safety/
Agence Espagnole pour la Sécurité des denrées alimentaires et la Nutrition	http://www.aesan.msc.es/en/AESAN/web/home.shtml#
Service des normes et du Développement du Commerce (FANDC)	http://www.slv.se/en-gb/
Norme SQF	http://www.sqfi.com
Agence Nationale Suédoise de l'Alimentation	http://www.bag.admin.ch/index.html?lang=en
Office Fédéral Suisse de la Santé Publique	http://www.defra.gov.uk/
Ministère Britannique de l'Environnement, de l'Alimentation et des Affaires Rurales	http://www.food.gov.uk/
Agence des Normes alimentaires du Royaume-Uni	http://www.who.int/foodsafety/codex/en/
Organisation mondiale de la Santé (OMS), Codex Alimentarius	http://www.who.int/foodsafety/en/
Organisation mondiale de la Santé (OMS), Sécurité des denrées alimentaires	www.wto.int
Organisation Mondiale du Commerce (OMC)	http://www.standardsfacility.org/en/index.htm
Ministère de l'Agriculture des États-Unis, Sécurité des denrées alimentaires	http://www.usda.gov/wps/portal/usda/usdahome?navid=FOOD_SAFETY
Ministère de l'Agriculture des États-Unis, Législation sur la Sécurité des denrées alimentaires	http://fsrio.nal.usda.gov/sanitation-and-qualitystandards/legislation-andregulations
Ministère de l'Agriculture des États-Unis, Service de la Sécurité et de l'Inspection des Aliments	http://www.fsis.usda.gov/
Food and Drug Administration des États-Unis—Animal & Veterinary	http://www.fda.gov/AnimalVeterinary/default.htm
Food and Drug Administration des États-Unis, Alimentation	http://www.fda.gov/Food/default.htm
Food and Drug Administration des États-Unis, Sécurité des denrées alimentaires	http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/default.htm
Agence de protection de l'environnement des États-Unis, Sécurité des denrées alimentaires	http://www.epa.gov/agriculture/tfsy.html
HACCP pour la Viande et la Volaille aux États-Unis	http://www.fsis.usda.gov/science/hazard_analysis_&_pathogen_reduction/index.asp
Principes HACCP sur les Fruits de mer Américains	http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/HazardAnalysisCriticalControlPointsHACCP/SeafoodHACCP/default.htm
HACCP pour les jus d'Orange Américains	http://www.fda.gov/Food/FoodSafety/HazardAnalysisCriticalControlPointsHACCP/JuiceHACCP/default.htm

2. Glossaire

Terme	Définition	Terme	Définition
Accréditation	Évaluation indépendante du formateur ou du produit du formateur par rapport aux normes reconnues afin de s'assurer que le système de gestion, le produit et la compétence de l'organisme répondent aux normes définies	Autorité compétente/ Agence de mise en œuvre	Toute personne ou organisation dotée d'une autorité, d'une capacité ou d'un pouvoir délégué ou conféré par une loi pour exercer une fonction déterminante ou tout organisme qui applique la loi
Agent de mise en œuvre	Tout agent ou employé d'une administration locale, nationale ou fédérale, autorisé par la loi ou par un organisme gouvernemental à engager ou superviser la prévention, la détection ou l'enquête de toute violation de la législation alimentaire.	BAP	Bonnes pratiques aquacoles
Agent de santé environnementale	Également connus sous le nom d'inspecteurs de la santé publique, les responsables de l'hygiène de l'environnement veillent à ce que l'environnement des personnes soit sécurisé, sain et hygiénique	BIS	Service d'inspection des frontières
Aide à la formation	Dispositif de formation tel qu'un graphique, des cartes de flash, des diagrammes, des notes, etc., destiné à améliorer l'apprentissage et la rétention par un apprenant ou un stagiaire	BPC	Autorité de protection des frontières
Allergie	Situation médicale au cours de laquelle un sujet est malade après avoir mangé, touché ou respiré quelque chose qui est sans risque pour la plupart des individus	BPF	Bonnes Pratiques de Fabrication
ALS	Liste des fournisseurs agréés	BRC	British Retail Consortium
Analyse des besoins en formation	Analyse visant à identifier les besoins de formation de l'organisation du point de vue des entreprises et des employés	BRC/IoP	Norme mondiale pour les matériaux de conditionnement et de ceux du British Retail Consortium
Analyse des Dangers	Processus systématique visant à identifier tout danger biologique, chimique ou physique dans les matières premières et les étapes de transformation, pour ensuite évaluer la probabilité des risques susceptibles de mettre à mal la consommation des aliments	CAC	Commission du Codex Alimentarius
Analyse SWOT	Analyse des forces, des faiblesses, des opportunités et des menaces	CanadaGAP	Programme de Sécurité des denrées alimentaires dans l'exploitation agricole et du Conseil canadien de l'horticulture
ATD	Association pour le développement des Talents (DAE), anciennement (ASTD)	CAPA	Mesures correctives et préventives
Auditeur	Personne possédant les compétences nécessaires pour réaliser un audit.	CCP	Point de Maîtrise Critique
		CCPR	Comité du Codex sur les résidus de pesticides
		CCRVDF	Comité du Codex responsable des résidus de médicaments vétérinaires dans les aliments
		CDC	Centre de contrôle et de prévention des maladies
		CE	Commission Européenne
		CEVD	Document Vétérinaire Commun d'Entrée (DVCE)
		CFR	Code des Régulations Fédérales
		CFSAN	Centre de sécurité des denrées alimentaires et de nutrition appliquée
		cGMP	Bonne pratique de fabrication actuelle
		Chaîne Alimentaire	Séquence des étapes et des opérations impliquées dans la production, la transformation, la distribution, le stockage et la manipulation d'un aliment et de ses ingrédients, de la production primaire à la consommation

Terme	Définition
Chaîne Alimentaire	Séquence des étapes et des opérations impliquées dans la production, la transformation, la distribution, le stockage et la manipulation d'un aliment et de ses ingrédients, de la production primaire à la consommation
CIAA	Association européenne des Aliments et des boissons
CLHP	Chromatographie en phase liquide à haute performance, une méthode d'analyse de test permettant de distinguer les toxines contenues dans les aliments
Client	Personne ou organisation qui reçoit un produit ou un service qui est destiné ou requis par cette dernière
CoA	Certificats d'Analyse
Codex Alimentarius	l'Organisation des Nations Unies pour l'Alimentation et l'Agriculture a publié les normes Codex, les directives et les codes d'usages du Code alimentaire
Conditions légales	Obligation ou le devoir qui est exécuté par un tribunal
Conformité	Respect de critères légaux ou réglementaires et d'autres obligations
Contrat	Accord de liaison
Correction	Action consistant à éliminer une non-conformité détectée
Critères	Exigences
Critères d'audit	Ensemble de politiques, de procédures ou d'exigences élaborées comme référence à partir desquelles l'on peut établir une comparaison des preuves d'audit
CRO	Agent de résolution des conflits
Danger	Agent biologique, chimique ou physique présent dans un aliment ou état de cet aliment pouvant avoir un effet adverse sur la santé
Défaillance	Non-conformité liée à une utilisation prévue ou spécifiée
DHS	Service de la Sécurité Intérieure
Distribution	Distribution de produits alimentaires du vendeur à l'acheteur
DMS	Système de Gestion des Documents

Terme	Définition
Document	Information et support. Il faut souligner que les documents peuvent se présenter sous toute forme ou type de support, par exemple: papier ; magnétique ; disque, photographie électronique ou optique
Document contrôlé	Document de référence FSMS qui, au cours de son cycle de vie, est susceptible d'être révisé, modifié et publié à plusieurs reprises
EDMS	Système électronique de gestion des documents
EDTA	Alliance de Formation Expérimentale et de Développement
Éducation	Processus qui facilite l'apprentissage, ou l'acquisition de connaissances, de compétences, de valeurs, de croyances et d'habitudes, notamment délivrés par un collège ou une université
EFSA	Autorité Européenne de la Sécurité des denrées alimentaires
Engagement de la Direction	Participation directe des cadres supérieurs à un aspect ou un programme d'une organisation spécifique d'une importance capitale
EPA	Agence de Protection de l'Environnement
EPO	Étiquetage du Pays d'Origine
Étalonnage	Opération qui établit dans une première étape une relation entre les valeurs de quantité et les incertitudes de mesure fournies par les normes de mesure et les indications correspondantes avec mesure connexe (IAS/CL/013 du 30 octobre 2013, révisé le 1er octobre 2014, page 1 à 7 « et, en deuxième étape, utilise ces informations pour établir une relation afin d'obtenir un résultat de mesure à partir d'une indication
EUREP	Groupe de travail Euro-Retailer Produce
Évaluation de la formation	Processus d'évaluation de l'efficacité de la formation
Examen de la direction	L'évaluation par la direction de la performance globale du système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires d'une organisation et de l'identification des opportunités pour l'améliorer
Exigence Légale	Exigence obligatoire approuvée par un organe législatif

Terme	Définition
Expertise	Capacité à appliquer des connaissances et/ou des aptitudes, le cas échéant, des qualités personnelles, telles que définies dans le plan de certification
FAO	Organisation des Nations Unies pour l'Alimentation et l'Agriculture
FBO	Exploitant du secteur alimentaire. Les personnes physiques ou morales qui contrôlent la production, la transformation, la distribution, l'entreposage et la manipulation des denrées alimentaires et qui doivent veiller à ce que les exigences en matière de législation alimentaire soient respectées au sein de l'industrie agroalimentaire sous leur responsabilité
FDA	Food and Drug Administration
FDCA	Loi fédérale sur les aliments, drogues et cosmétiques
FEO	Fabricant d'Équipement d'Origine
FMEA	Mode de Défaillance et analyse des effets
Formation	Activité organisée visant à donner des informations et/ou des instructions pour améliorer le rendement du bénéficiaire ou pour l'aider à atteindre un niveau de connaissances ou de compétences requis.
Formulaire	Document utilisé pour enregistrer les données requises par le FSMS. Il devient un enregistrement lorsque les données y sont entrées.
Fournisseur	Organisation qui fournit un produit ou un service
FSAI	Autorité Irlandaise chargée de la Sécurité des denrées alimentaires
FSIS	Service de sécurité et d'inspection alimentaires
FSMA	Loi sur la modernisation de la sécurité des denrées alimentaires
FSMS	Système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires
FSSC 22000	Certification du système de sécurité des denrées alimentaires ISO 22000
FSTK	Guide relatif à la sécurité des denrées alimentaires
FSVP	Programme de vérification des fournisseurs étrangers

Terme	Définition
GAA	Alliance mondiale de l'aquaculture, Norme de traitement des fruits de mer
GAP	Bonnes pratiques agricoles
GFSI	Initiative mondiale en matière de sécurité des denrées alimentaires
GFSI Portée de la reconnaissance	Domaines de reconnaissance du secteur GFSI et du sous-secteur par rapport au Document d'orientation de la Sixième édition
GHP	Bonnes pratiques d'hygiène
GlobalG.A.P	Règlement, normes et certifications au profit des exploitants agricoles
GMA	Association américaine des fabricants d'épicerie
GRMS	Global Red Meat Standard
GWP	Bonnes pratiques d'entreposage
HACCP	Système d'analyse des dangers et de maîtrise des points critiques. Une approche systématique adoptée en vue d'identifier et de contrôler les risques potentiels (microbiologiques, chimiques ou physiques) en matière de sécurité des denrées alimentaires.
HACCP de la Chine	Système HACCP propriétaire du gouvernement Chinois
HALAL	Aliments admissibles selon la loi islamique
HRMS	Gestion des Ressources Humaines
HVAC	Chauffage, Ventilation et Climatisation. Les systèmes HVAC sont utilisés dans les locaux du FBO afin de s'assurer des pressions d'air positives et maintenir la ventilation
Hygiène alimentaire	L'ensemble des principes de base employés par les associés en matière d'alimentation à tous les stades de la manipulation des aliments pour s'assurer qu'ils sont sains et prêts à être consommés et sont de bonne qualité
IFA	Test indirect d'anticorps Fluorescent
IFA	Test indirect d'anticorps Fluorescent
IFS Food	International Featured Standard for Food
Infrastructure	Le système FBO des installations, équipements et services nécessaires au fonctionnement d'une organisation

Terme	Définition
Infrastructure	Le système FBO des installations, équipements et services nécessaires au fonctionnement d'une organisation
Inspection	Un examen organisé ou un exercice officiel d'évaluation en vue d'approuver les produits sans danger, sains, correctement étiquetés et conditionnés
Limite critique	Critères de différenciation du caractère acceptable ou inacceptable
LMR	Limite Maximale de Résidus
LMS	Apprentissage du système de gestion
Matrice de formation	Outil utilisé pour documenter et comparer les compétences requises pour un poste avec le niveau de compétence actuel des employés qui remplissent les rôles
Médicament thérapeutique	Médicaments prescrits intervenant dans la production animale
Mesure de contrôle	Activité pouvant servir à prévenir ou éliminer une menace pour la sécurité des denrées alimentaires (3.3) pour le réduire à un niveau acceptable
Mesure Préventive	Une mesure préventive
Mesures correctives	Action visant à éliminer une faiblesse détectée dans le système ou la cause d'une non-conformité afin d'en empêcher la réapparition
Méthode ELISA	Méthode Enzyme-Linked Immunosorbent Assay pour détecter les aflatoxines
Méthodes d'efficacité de la formation	Méthodes d'évaluation de l'efficacité de la formation
Mycotoxines	Les mycotoxines sont des toxines produites par certaines espèces de moisissures ou d'infections fongiques qui affectent les récoltes et peuvent causer des décès. Le type le plus courant est l'AFM1, une boîte de flotoxine peut contaminer le maïs, le piment rouge, le poivre noir ou le gingembre sec et peut entraîner la mort
NIST	Institut National des Normes et de Technologie
NMFS	Service National de la Pêche Maritime
Non-conformité	Non-respect d'une exigence légale et réglementaire
OGM	Organisme Génétiquement modifié

Terme	Définition
OOS	Hors Spécification
PRP-O	Programmes Prérequis Opérationnels
Organisme/Entité de Certification	Un organisme ou entité de certification est une organisation agréée par un organe autoriser à procéder à l'évaluation d'un tiers en matière de système de gestion ou de la formation des gestionnaires, responsables de l'octroi et du retrait des certificats au regard des normes internationales ou nationales
Plan de protection des aliments	Un plan de protection des aliments est un document écrit qui consigne les pratiques mises en œuvre pour contrôler, réduire le risque d'un incident de contamination intentionnelle
Plan HACCP	Document élaboré conformément aux principes HACCP pour contrôler les menaces importantes en matière de sécurité des denrées alimentaires dans le segment de la chaîne alimentaire considéré
Politique en matière de sécurité des denrées alimentaires	Intentions et orientations d'une organisation en matière de sécurité des denrées alimentaires telle qu'exprimée formellement par la direction
Portée des audits	Portée et limites de la vérification
PPI	Indicateur de Performance des Processus
Procédure	Mode de mise en œuvre d'une activité ou d'un processus
Processus	Ensemble d'activités corrélées ou interactives qui utilisent des intrants pour produire un résultat escompté
Production Primaire	Culture, élevage, cueillette, récolte à des fins alimentaires en pleine expansion, y compris le transport ou la livraison de denrées alimentaires sur ou entre les lieux où elle a été cultivée, cueillie, récoltée, jusqu'à sa conservation dans un silo qui n'est pas relié à une opération de transformation alimentaire
Produit fini	Produit qui ne subira aucun autre traitement ou transformation par une organisation
Programme alimentaire	Institution internationale reconnue [ISO 22000] ou un système de gestion de la sécurité des denrées alimentaires sous étiquette privée ou un régime public [reconnu par le GFSI]

Terme	Définition
Protection des aliments	Sécurité des aliments et boissons, de leurs chaînes d'approvisionnement de l'ensemble des attaques malveillantes (y compris celles commises pour des motifs idéologiques) menant à la contamination ou à une rupture d'approvisionnement
Sécurité des denrées alimentaires	Le concept selon lequel l'aliment ne sera pas nocif pour le consommateur lorsqu'il est préparé et/ou consommé selon son usage prévu
Sécurité des denrées alimentaires	Le concept selon lequel l'aliment ne sera pas nocif pour le consommateur lorsqu'il est préparé et/ou consommé selon son usage prévu
IFC	Société Financière Internationale
Simulation de rappel	Exercice courant mené par les fabricants, transformateurs, distributeurs et autres partenaires commerciaux de la chaîne d'approvisionnement afin d'évaluer leurs procédures de rappel et leur réactivité

Terme	Définition
SQF	Institut responsable la salubrité des aliments de qualité
Statutaire	Loi établie par un gouvernement national/fédéral qualifié
Système	Ensemble d'éléments interconnectés ou interactifs
TAR	Ratio d'Exactitude des Tests
Test	Déterminer selon les exigences d'une utilisation ou d'une application spécifique prévue
Traçabilité	Outil de gestion des risques permettant aux FBO, à l'autorité qualifiée ou à l'agence responsable de l'application, de régler la capacité à suivre tout aliment, nourriture, animal ou substance alimentaire qui sera utilisé pour la consommation à tous les stades de production, de la transformation et de la distribution
UE	Union européenne
UFC	Unité Formant Colonies