

Management de la sécurité des aliments pour animaux

- Principe général
- Documentation
- Veille réglementaire
- Identification et traçabilité
- Analyse des dangers selon la méthode HACCP
- Vérification (audits internes, plans d'analyses)
- Gestion produits non conformes et réclamations clients (retrait/rappel)
- Amélioration (actions correctives et préventives)

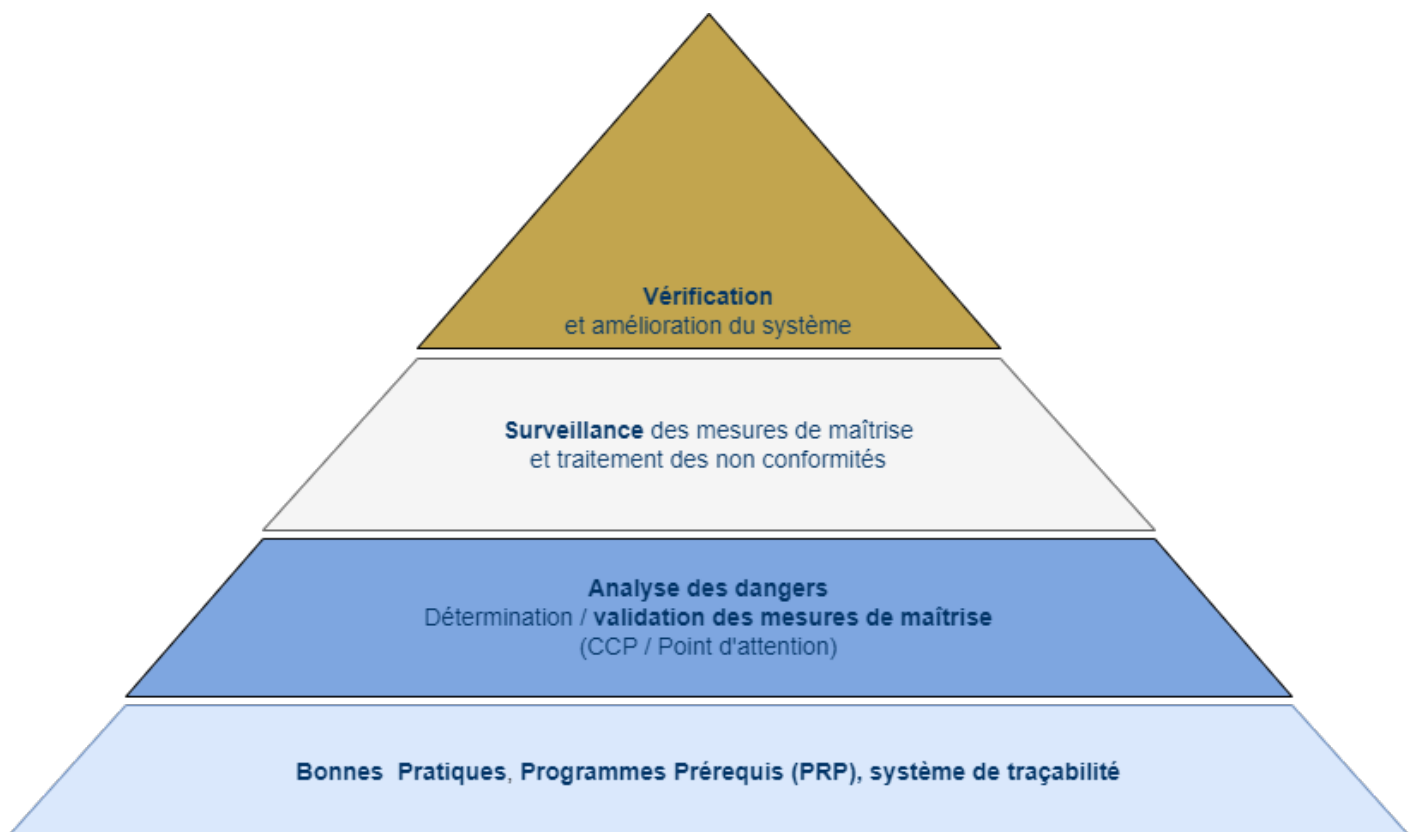
Principe général

Que faut-il faire?

Le déploiement du système de management de la sécurité des aliments pour animaux implique quatre phases :

1. Le déploiement de **bonnes pratiques** solides, en phase avec les pratiques recommandées du secteur et le maintien d'un **système de traçabilité** efficace,
2. **L'analyse des dangers** en matière de sécurité sanitaire ainsi que la détermination et la **validation** de **mesures de maîtrises** ciblées (CCP/Point d'attention) lorsque c'est nécessaire,
3. Le déploiement opérationnel et la **surveillance des CCP/Points d'attention**,
4. **La vérification** régulière du système pour son amélioration continue.

Illustration

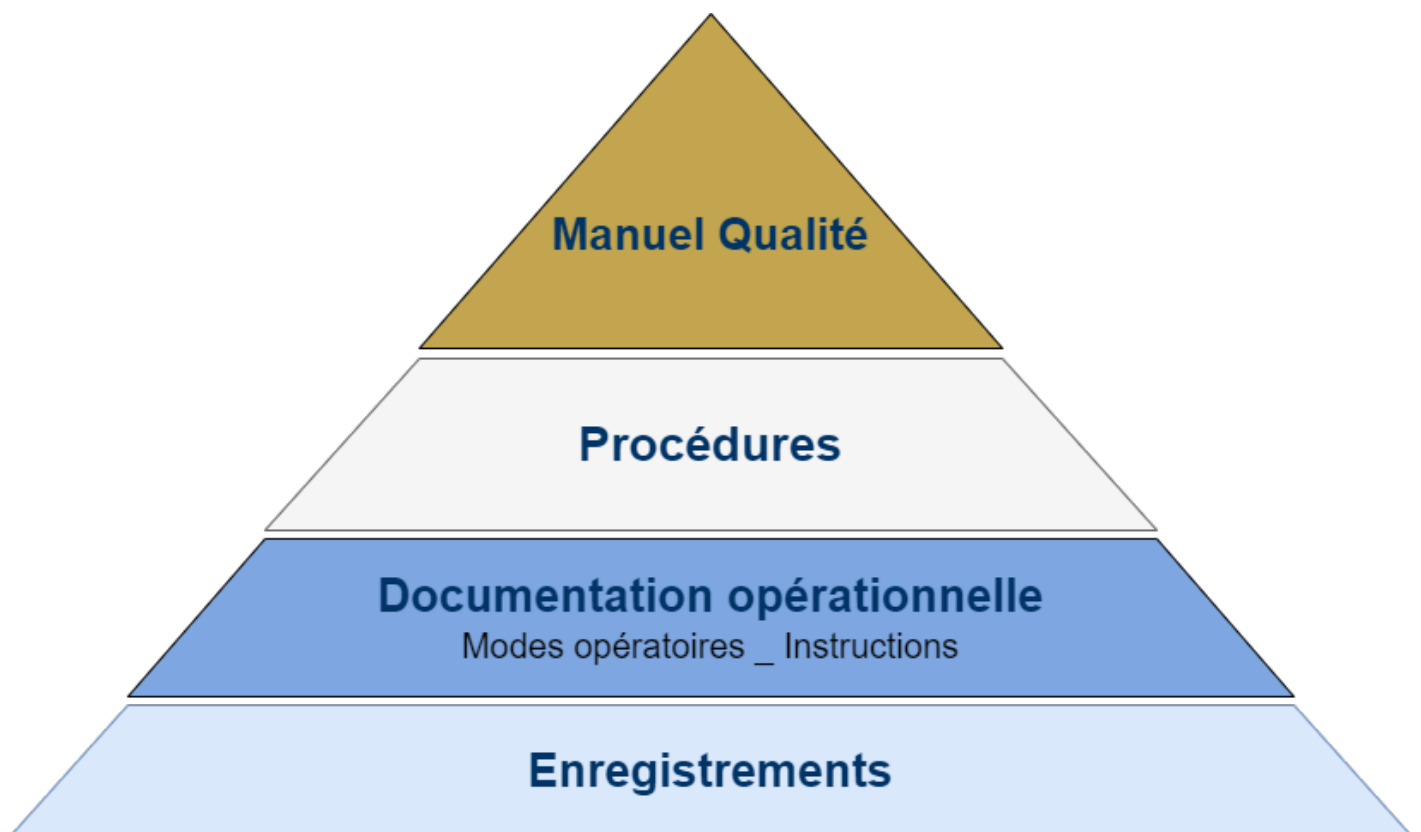


Documentation

Que faut-il faire?

- L'entreprise doit établir une procédure de gestion documentaire, de maîtrise des enregistrements et des données, qui doit lui permettre d'assurer la maîtrise et la traçabilité de ses activités ayant un impact sur la sécurité des produits qu'elle fabrique et distribue.
- L'entreprise doit documenter son analyse HACCP [01-02].
- L'entreprise doit conserver tous les enregistrements et les données nécessaires pendant une durée appropriée afin d'apporter la preuve de la conformité sanitaire des produits qu'elle fabrique et distribue [01-02].

Exemple de pyramide documentaire



Veille réglementaire

Que faut-il faire?

L'entreprise doit avoir une organisation en place lui permettant :

- d'être informée des évolutions réglementaires applicables à son activité,
- d'évaluer l'impact des évolutions réglementaires sur son activité,
- de communiquer en interne sur les évolutions réglementaires et leur impact,
- de mettre en application les évolutions réglementaires,
- de vérifier le respect des exigences réglementaires applicables à son activité.

Par exemple

Un abonnement à une veille réglementaire professionnelle peut être un bon moyen d'être informé des évolutions réglementaires et de leur impact.

Une procédure de veille réglementaire peut être mise en place définissant notamment les responsabilités de chacun dans l'évaluation de l'impact à l'échelle de l'entreprise et les modalités de mise en application.

Identification et traçabilité

Que faut-il faire?

Conformément au règlement (CE) n°178/2002 [01-02] les entreprises doivent mettre en place un système de traçabilité et des procédures afin d'identifier :

- tous les intrants et emballages utilisés pour la fabrication de leurs produits et les coordonnées des fournisseurs correspondants (traçabilité ascendante),
- la nature des produits livrés et les coordonnées des entreprises clientes (traçabilité descendante).

L'entreprise doit maintenir un système de traçabilité interne afin de réaliser des retraits ou rappels plus ciblés et plus précis, contribuant à limiter les pertes économiques et à maintenir la confiance des clients.

Le système de traçabilité doit permettre au minimum de conserver :

- le nom et l'adresse des fournisseurs et l'identification des intrants et emballages fournis, en particulier les numéros de lots,
- le nom et l'adresse des clients et l'identification des produits livrés, en particulier les numéros de lots,
- la date et, si nécessaire, l'heure de la livraison,
- le volume ou la quantité de produits.

Par exemple

- Une procédure documentée d'identification et de traçabilité des emballages peut être mise en place.
- Une identification par code barre sur les produits utilisés lors des opérations de fabrication peut être mise en place.
- Un enregistrement automatique des produits mis en œuvre dans chaque fabrication peut être mis en place.
- Appliquer la gestion des stocks selon les principes du FIFO (premier entré - premier sorti) / FEFO (premier expiré - premier sorti).
- Maîtriser la traçabilité et les transferts inter-lots en cas de réutilisation des big-bags.
- Un inventaire ou un contrôle physique des stocks peut être réalisé trimestriellement, avec vérification des dates limites d'utilisation.

Analyse des dangers selon la méthode HACCP

[HACCP Codex Etape 1]_ Que faut-il faire?

Le responsable en charge du système de management de la sécurité des aliments pour animaux met en place une **équipe HACCP** pluridisciplinaire. Les compétences de cette équipe doivent permettre une analyse des dangers pertinente et le déploiement de mesures de maîtrise adaptées. Ces compétences doivent notamment couvrir les domaines suivants :

- Intrants mis en œuvre (matières premières, additifs...),
- Dangers liés à ces intrants et à leurs procédés d'obtention **[02-01 ; 02-02 ; 02-03]**,
- Règles de formulation,
- Procédés de fabrication, méthodes et organisation de production,
- Equipements et infrastructures,
- Méthodes d'analyse pour la détection des dangers considérés. **[08-01]**

Par exemple

Des membres permanents et des membres occasionnels peuvent être distingués.

Selon les étapes de la méthode, tous les membres de l'équipe ne sont pas nécessairement sollicités. Par exemple, achats et développement seront sollicités pour l'analyse des dangers intrants alors que production et maintenance seront davantage sollicitées pour l'analyse des dangers liés aux procédés (cf. point f) ci-après).

[HACCP Codex Etapes 2 & 3]_Que faut-il faire ?

Les **caractéristiques** clefs en matière de sécurité sanitaire sont décrites pour les intrants, emballages et produits finis. Ces spécifications contiennent notamment les informations relatives à leur composition, leur état (déshydraté, frais...), leurs caractéristiques physico-chimiques (pH, aw...) ou leurs critères d'acceptation sanitaire.

*Pour les produits finis fabriqués par l'entreprise, l'**utilisation attendue** pour ces produits est également décrite.*

[HACCP Codex Etapes 4 & 5]_Que faut-il faire ?

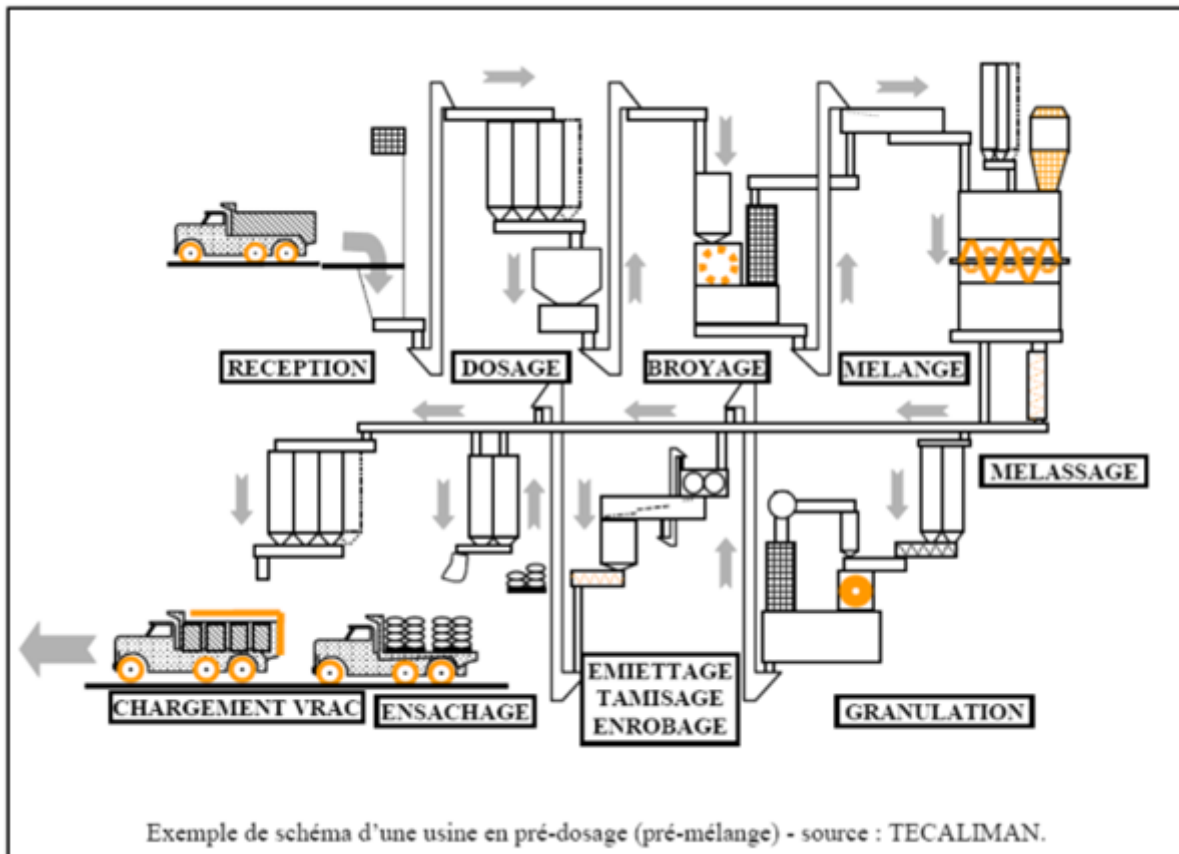
Des **diagrammes de flux** détaillés sont documentés pour les catégories de produits ou de procédés couverts par le système de management de la sécurité des aliments pour animaux. Les

diagrammes sont précis et suffisamment détaillés pour permettre l'analyse des dangers. Ils doivent, le cas échéant, contenir les éléments suivants :

- points d'entrée et de sortie des intrants, utilités, emballages, contenants,
- points de recyclage ou de reprise,
- informations techniques utiles relatives au pilotage des procédés, ...

Ces diagrammes sont formellement validés sur site par l'équipe HACCP.

Par exemple



[HACCP Codex Etape 6]_Que faut-il faire ?

L'équipe HACCP identifie le champ de l'étude HACCP, **les dangers** microbiologiques, physiques, chimiques pour le périmètre du système et identifie les niveaux acceptables selon les exigences réglementaires, les exigences des clients ou autres parties prenantes.

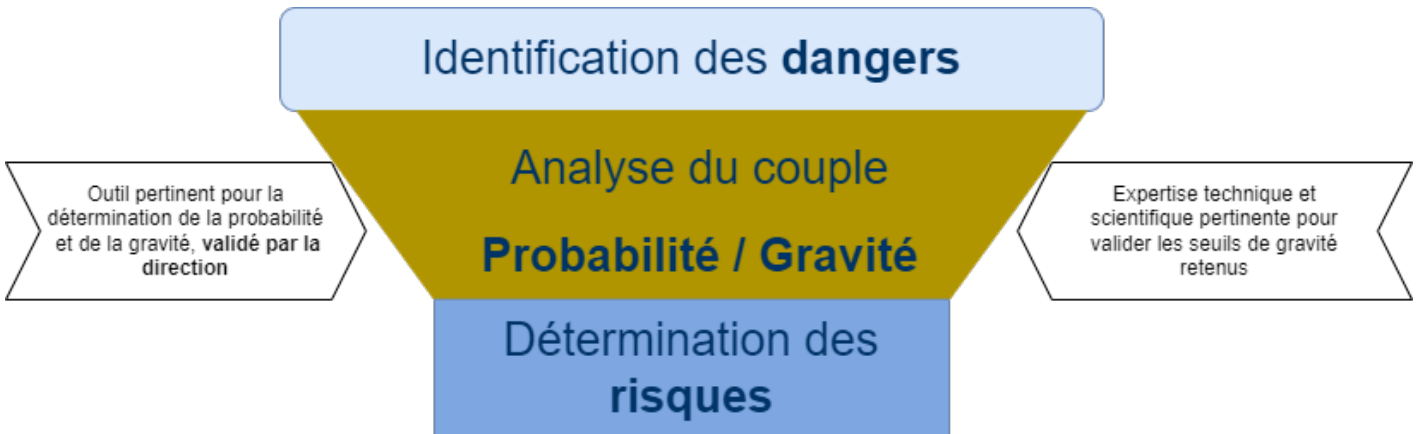
L'équipe HACCP établit une **analyse des dangers** liés aux **intrants** (voir **Annexe 1**) puis pouvant survenir à **chaque étape** des procédés de fabrication, selon les diagrammes de flux (cf. point e) précédent). Les dangers sont évalués selon deux critères : leur **probabilité/fréquence** d'apparition à l'étape ou dans la matière considérée et leur **gravité** en termes d'effet sur l'animal et/ou sur les consommateurs.

La méthode de détermination de ces **niveaux de risque** doit être une méthode clairement décrite, objective, répétable et assimilée par toute l'équipe HACCP.

Par exemple

Deux tableaux d'analyse peuvent être construits selon le même principe : l'un pour l'analyse des dangers sur les intrants et l'autre pour les procédés de fabrication.

Détermination des risques :



L'identification de la cause des dangers peut, afin d'être exhaustive, s'appuyer sur la méthode des 5M :



L'évaluation des risques s'appuie sur la détermination de la probabilité/fréquence et de la gravité de chaque danger identifié à chaque étape du process.

La **probabilité/fréquence** d'apparition du danger peut être caractérisée par la notation suivante :

1	Jamais survenu dans l'histoire de l'entreprise et/ou consensus de l'équipe sur une probabilité d'apparition pratiquement nulle
2	Déjà survenu dans l'histoire de l'entreprise de manière accidentelle; fréquence non mesurable (échelle annuelle) et/ou consensus de l'équipe sur une probabilité d'apparition non nulle (exemples dans le métier)
3	Survient de manière récurrente mais espacée (échelle mensuelle); fréquence mesurable et/ou consensus de l'équipe sur une probabilité d'apparition significative (vétusté de l'équipement...)

4	Survient de manière récurrente et rapprochée (échelle hebdomadaire); fréquence mesurable et/ou consensus de l'équipe sur une probabilité d'apparition élevée (principe de précaution, soupçons sur des sources d'approvisionnement...)
----------	--

La **gravité** du danger peut être caractérisée par la notation suivante :

1	Impact commercial
2	Impact sur la performance
3	Impact sur la santé animale ou non-conformité réglementaire
4	Impact sur la santé humaine

Exemple de matrice de criticité et détermination du niveau de risque acceptable (Risque = Probabilité x Gravité) :

Gravité →	1	2	3	4
↓ Probabilité				
1	1	2	3	4
2	2	4	6	8
3	3	6	9	12
4	4	8	12	16

Risque considéré comme non significatif, demeure en "veille", géré par les PRP en place

Risque "significatif" fait l'objet de mesures de maîtrise spécifiques (CCP ou Point d'attention) selon l'arbre de décision

Dans cet exemple, la limite de risque acceptable est fixée à 6, ce qui signifie que tous les risques < 6 sont maîtrisés par des bonnes pratiques dont l'efficacité doit être **vérifiée** et que tous les risques ≥ 6 doivent être classés en utilisant par exemple un arbre de décision.

[HACCP Codex Etape 7]_Que faut-il faire ?

Pour les dangers évalués comme présentant un niveau de risque significatif des mesures de maîtrise spécifiques sont déterminées. Ces mesures sont classées en **CCP** ou en **Points d'Attention**. Dans le présent guide, le **Point d'Attention (PA) remplace** le terme PRPo (**voir les définitions**).

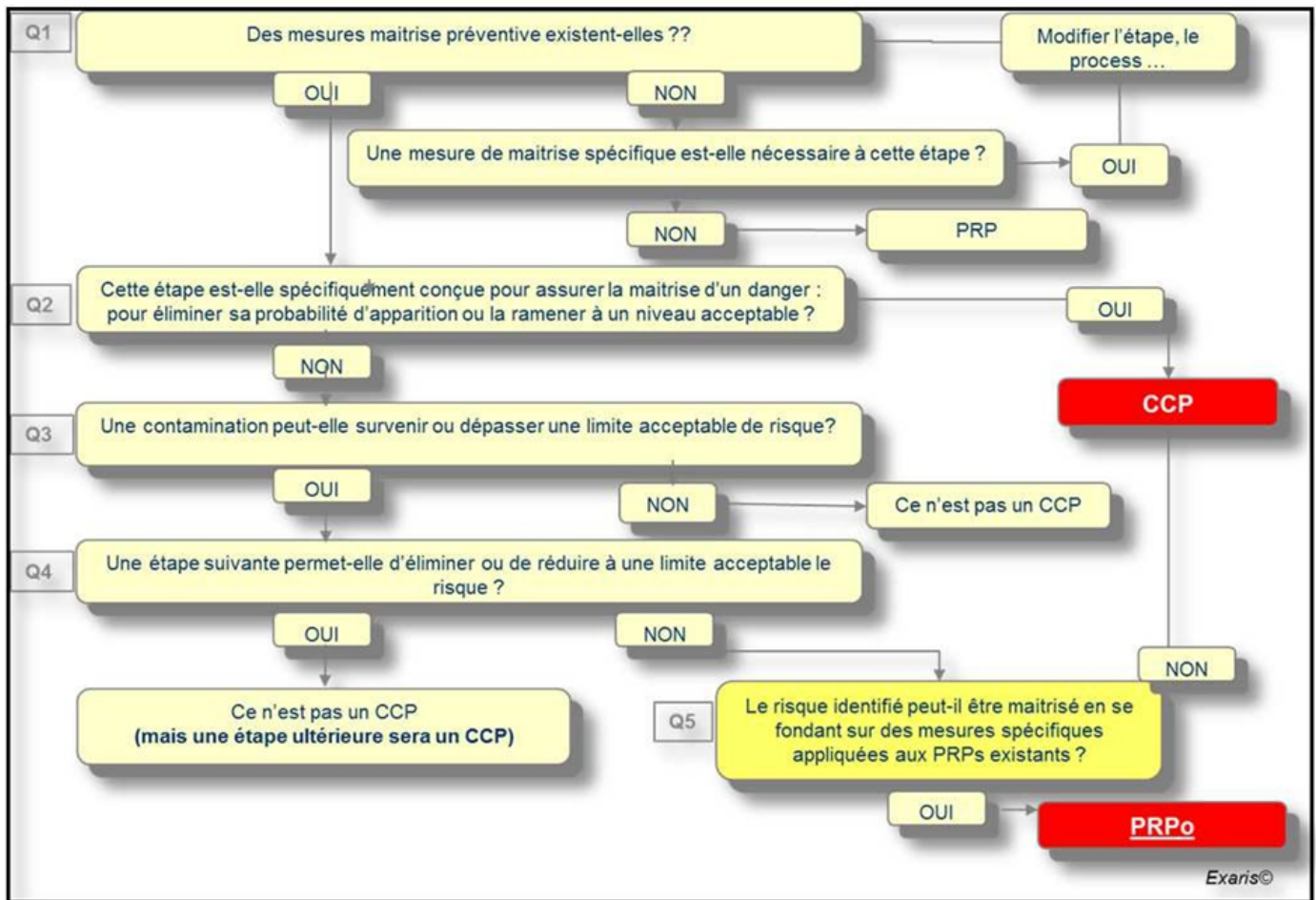
Principales différences entre PRP, Points d'attention et CCP :

PRP (=BPH)	PRPo	CCP
Mise en place préalable obligatoire	Résulte de l'analyse des dangers	
Mesures de maîtrise de l'hygiène	Mesures de maîtrise pour les dangers non maîtrisés par les BPH	
Mesures généralement non spécifiques à un danger	Mesures spécifiques au danger	
Mesures relatives à l'environnement	Mesures relatives à l'environnement et au produit	
	Validation obligatoire	
	Pas de limite critique obligatoire. Objectif et, le cas échéant, niveau seuil de maîtrise	Limite critique mesurable ou observable
	Surveillance non permanente	Surveillance permanente et rattachée à un ou plusieurs lots
	Enregistrement de la surveillance	
	Actions correctives obligatoires sur le process_ Correction sur le produit si nécessaire (à analyser selon le cas)	Actions correctives obligatoires sur le process ET corrections pré-établies obligatoires sur le produit
Vérifications de l'efficacité et de l'effectivité		

Note de Service DGA/SDSSA/N2012-8156 du 24 juillet 2012

Un arbre de décision peut être utilisé pour aider à ce classement ; cet arbre de décision doit être cohérent avec celui proposé par le *Codex Alimentarius*.

Par exemple



[HACCP Codex Etape 8]_Que faut-il faire ?

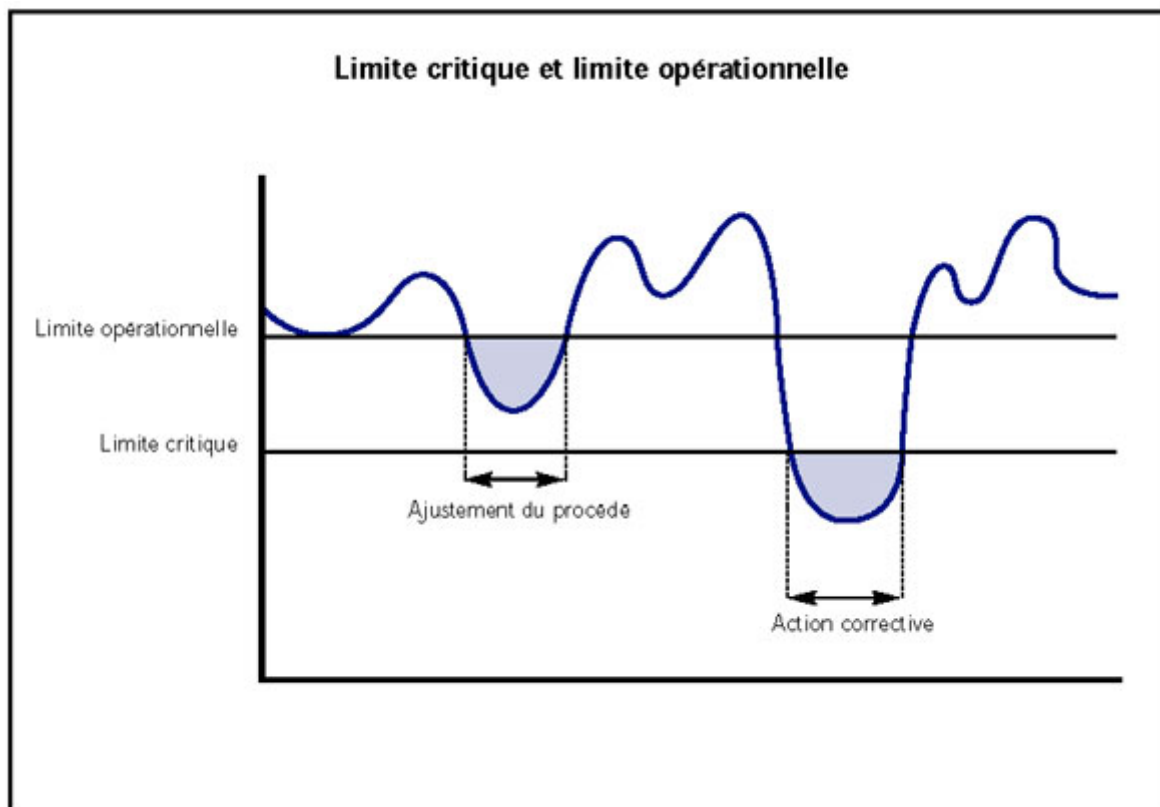
Chaque mesure de maîtrise spécifique (CCP/Point d'attention) ou combinaison de mesures de maîtrise est **validée** comme étant efficace pour maintenir le danger au niveau acceptable (cf. point c) précédent). Cette validation implique la détermination des **limites critiques** pour les CCP et des limites de surveillance pour les Points d'attention (la dérive d'un CCP impactant systématiquement les produits alors que dans le cas d'un Point d'attention l'impact n'est pas systématique).

Les preuves de cette validation sont documentées.

Par exemple

Des limites opérationnelles peuvent être établies.

Les limites opérationnelles sont plus restrictives et sont établies à un niveau qui peut être atteint avant même que la limite critique soit dépassée. Ce qui revient à dire qu'elles doivent prévenir un dépassement des limites critiques (Codex Alimentarius).



[HACCP Codex Etapes 9 & 10]_ Que faut-il faire?

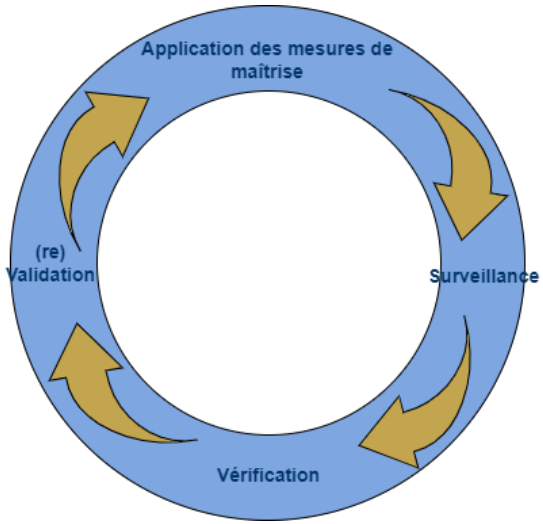
Pour chaque CCP/Point d'attention, des instructions de surveillance sont formalisées et communiquées au personnel en charge de leur application. Ce personnel est dûment qualifié et formé (**cf. page Formation et qualification**). Les corrections à apporter en cas de dérive par rapport aux limites critiques ou aux limites de surveillance sont formalisées dans ces instructions. Les instructions prévoient le traitement des produits suspects potentiellement dangereux et la remise sous maîtrise des opérations (**cf. page Gestion des produits non conformes**).

[HACCP Codex Etape 11]_ Que faut-il faire?

La **vérification** du système est planifiée et assurée. L'**actualisation** du système est assurée à chaque fois que les évolutions internes ou externes le justifient (cf. points 2.2. et 2.5.) de sorte à **garantir l'efficacité** permanente des mesures de maîtrise.

Par exemple

Exemple de schéma qui représente les principes de validation – surveillance et vérification :



Vérification (audits internes, plans d'analyses)

Que faut-il faire?

- Afin de vérifier l'efficacité du système de management de la sécurité des produits pour animaux, des audits internes doivent être réalisés.
- Les auditeurs internes doivent être qualifiés pour assurer cette mission et ne doivent pas auditer leurs propres activités afin d'assurer l'indépendance du processus d'audit.
- Les résultats des audits internes doivent être enregistrés (par exemple, sous la forme d'un rapport d'audit) et des actions doivent être entreprises dès que possible pour éliminer les non conformités détectées et leurs Les plans d'action mis en œuvre doivent être suivis et leur efficacité vérifiée.
- L'entreprise doit mettre en place un plan d'analyses de ses matières premières et de ses produits finis afin de s'assurer de l'efficacité de ses mesures de maîtrise. **[01-03]**
- Les résultats d'analyses doivent être enregistrés et des actions correctives mises en place en cas de résultats non conformes. **[02-01 ; 02-02]**

Par exemple

Des plannings d'audits annuels peuvent être établis.

Des plans d'analyses peuvent être mutualisés.

Gestion produits non conformes et réclamations clients (retrait/rappel)

Que faut-il faire?

- L'entreprise doit formaliser les modalités de gestion et de maîtrise de ses produits non conformes.
- Le devenir des produits non conformes doit être enregistré et la traçabilité de ces produits maintenue.
- L'entreprise doit mettre en place un système de gestion et de traitement de ses réclamations clients.
- En cas de nécessité de retrait/rappel, l'entreprise doit mettre en œuvre tous les moyens pour identifier rapidement les produits concernés et informer ses clients de la non-conformité conformément à la réglementation. **[01-02 ; 02-01]**
- En cas de rappel de produits non conformes, l'entreprise doit informer l'administration sans délai. **[01-02]**

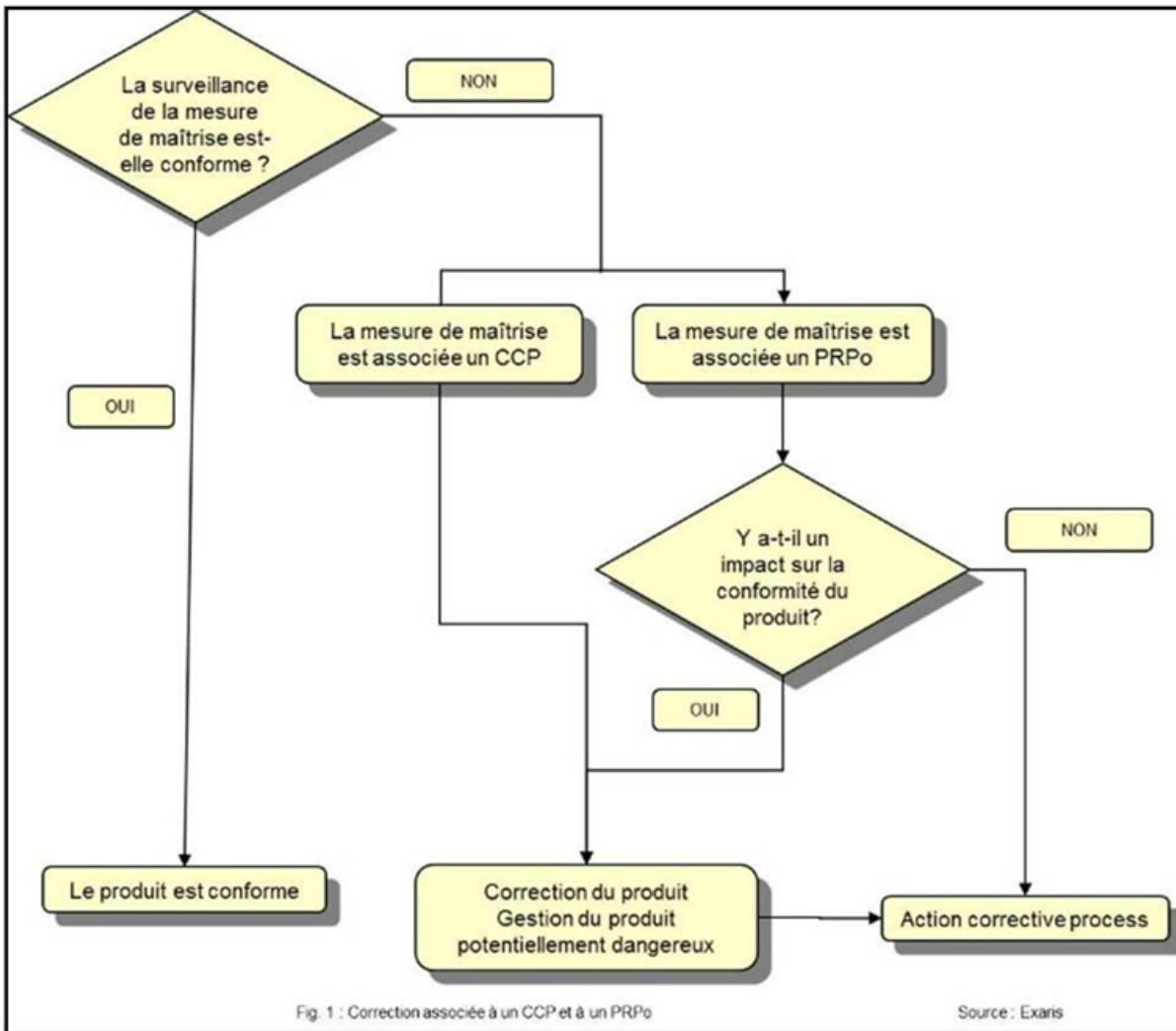
Par exemple

Une procédure de gestion des produits non conformes définissant les modalités d'identification, d'isolement et de traitement des produits non conformes peut être établie.

Une procédure de gestion des réclamations clients peut être établie et des indicateurs et objectifs associés.

Une procédure de retrait/rappel documentée peut être établie et la liste des contacts régulièrement tenue à jour.

Un exemple de gestion de produits potentiellement dangereux suite à la perte de maîtrise d'un CCP ou d'un Point d'attention est proposé ci-dessous :



Amélioration (actions correctives et préventives)

Que faut-il faire?

L'entreprise doit s'assurer que le traitement de chaque non-conformité détectée ou réclamation clients est systématiquement réalisé et que, si nécessaire, une action corrective pour éviter que le problème ne se reproduise est mise en place et son efficacité vérifiée.

En cas d'anomalie potentielle détectée, l'entreprise doit mettre en place des actions préventives et en évaluer l'efficacité.

Par exemple

Une procédure documentée peut être mise en place.

La mise en place d'une action corrective peut suivre ce schéma :

1. Déterminer les causes de la déviation,
2. Établir une action destinée à prévenir la récurrence du problème,
3. Modifier le système de management de la sécurité des aliments pour animaux en conséquence si nécessaire,
4. Vérifier l'efficacité de l'action corrective,
5. Assigner des responsabilités pour la conduite de l'action différée,
6. Conserver des enregistrements de chaque étape de la conduite de l'action corrective.