

Illustration de la méthodologie HACCP déployée

Il est important de rappeler que l'identification et l'analyse des dangers présentées dans ce chapitre ne sauraient être suffisantes aux entreprises du secteur de la nutrition animale pour établir leur analyse HACCP mais peut servir d'exemple à son élaboration.

La fréquence / probabilité d'apparition est le résultat d'un consensus interprofessionnel et doit être adaptée en fonction des spécificités de chaque entreprise.

Le guide peut déterminer qu'un risque est significatif compte tenu de sa fréquence d'apparition moyenne dans le métier et l'identifier comme un Point d'attention alors qu'à l'échelle d'un site, la fréquence d'apparition peut-être beaucoup plus faible, le risque rester non significatif et maîtrisé par des bonnes pratiques. L'inverse est également tout à fait envisageable.

Le tableau ci-dessous permet aux industriels d'identifier les principales bonnes pratiques applicables à chacune des étapes concernées.

	Construction et disposition des bâtiments	Disposition des locaux et de l'espace de travail	Nettoyage et désinfection des locaux et des équipements	Compétence et hygiène des membres du personnel	Maîtrise des nuisibles	Services généraux air, eau, énergie	Prise de commande	Gestion des achats : emballages / intrants / transports/ labo / nettoyage...	Qualification et maintenance des équipements	Mesures de prévention des transferts inter-lots	Produits retraités/ recyclés	Élimination des déchets	Conditions de Stockage	Transport	Formulation et information sur les produits
1. Réception intrants	X	X	X	X	X		X	X	X	X		X	X	X	
2. Stockage Transfert	X	X	X	X	X				X	X		X	X		
3. Broyage			X	X		X			X	X	X				
4. Autres traitements des intrants : laminage, floconnage, extrusion, tannage			X	X					X	X					
5. Dosage		X	X	X					X	X	X				X
6. Mélange			X	X					X	X					
7. Traitement Thermique			X	X		X			X						X
8. Granulation			X	X		X			X	X		X			X
9. Refroidissement			X	X		X			X	X					
10. Emiettage			X	X					X	X					
11. Tamisage			X	X					X	X					
12. Enrobage / Sprayage			X	X					X	X					X
13. Autres traitements des produits semi-finis : extrusion, agglomération, expansion...			X	X					X	X					X
14. Conditionnement		X	X	X			X	X	X	X	X	X	X		
15. Chargement	X	X	X	X	X		X			X	X		X	X	
16. Livraison produit fini				X			X			X				X	
17. Recyclage			X	X		X	X		X	X	X	X	X		X

Illustration de la méthodologie HACCP déployée

Afin d'aider les industriels à déployer une analyse HACCP en cohérence avec les recommandations fournies dans le chapitre 3 du présent guide de bonnes pratiques d'hygiène, une illustration détaillée de l'analyse des dangers associée à trois étapes du process est fournie ci-dessous :

Etape de traitement thermique:

1. Identification du danger	Réduction insuffisante de la charge microbienne
2. Cause du danger	Non maîtrise du process

<p>3. Evaluation des risques</p>	<ul style="list-style-type: none"> · Probabilité / fréquence : 2 (<i>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)</i>) · Gravité : 3 (impact feed safety) · Risque : $2 \times 3 = 6$: risque significatif (cf. matrice de criticité)
<p>4. Arbre de décision</p>	<ul style="list-style-type: none"> · Q1 : Des mesures de maîtrise préventives existent- elles ? OUI (ex : bonnes pratiques maintenance équipements) · Q2 : Cette étape est-elle spécifiquement conçue pour assurer la maîtrise d'un danger : pour éliminer sa probabilité d'apparition ou la ramener à un niveau acceptable ? OUI · L'étape est un CCP

Etape de dosage :

<p>1. Identification du danger</p>	<p>Non-respect de la nature ou de la quantité des intrants spécifiés pour la formule</p>
<p>2. Cause du danger</p>	<p>Surdosage ou sous dosage d'intrants</p>
<p>3. Evaluation des risques</p>	<ul style="list-style-type: none"> · Probabilité / fréquence : 3 (<i>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...)</i>) · Gravité : 3 (<i>impact feed safety</i>) · Risque : $3 \times 3 = 9$: risque significatif (cf. matrice de criticité)
<p>4. Arbre de décision</p>	<ul style="list-style-type: none"> · Q1 : Des mesures de maîtrise préventives existent- elles ? OUI (ex : bonnes pratiques maintenance équipements) · Q2 : Cette étape est-elle spécifiquement conçue pour assurer la maîtrise d'un danger : pour éliminer sa probabilité d'apparition ou la ramener à un niveau acceptable ? NON · Q3 : Une contamination peut-elle survenir ou dépasser une limite acceptable de risque? OUI · Q4 : Une étape suivante permet elle d'éliminer ou de réduire à une limite acceptable le risque ? NON · Q5 : Le risque identifié peut-il être maîtrisé en se fondant sur des mesures spécifiques appliquées aux PRPs existants ? OUI · Un Point d'attention (PA) permet de maîtriser le dosage

Etape de mélange :

1. Identification du danger	Hétérogénéité du mélange
2. Cause du danger	Paramètres de mélange non respectés
3. Evaluation des risques	<ul style="list-style-type: none"> · Probabilité / fréquence : 1 (<i>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...)</i>) · Gravité : 3 (<i>impact feed safety</i>) · Risque : 1 x 3 = 3 : risque non significatif (cf. matrice de criticité) · Le risque est maîtrisé par des bonnes pratiques

Revision #7

Created 4 April 2022 10:13:01 by Cécile Bouveret

Updated 22 August 2023 14:34:06 by Celine Ravel