

2018

Les **12 étapes** clés d'un HACCP (et des conseils pour le mettre en place)



BlueKanGo

CES DERNIÈRES ANNÉES ET MÊME SEMAINES ONT ÉTÉ SUJETTES À DE NOMBREUX SCANDALES AGROALIMENTAIRES.

De nombreuses questions se posent :

- Pourquoi les entreprises concernées n'ont pas réagi à temps ?
- Est-ce un manque d'attention et plus généralement un manquement dans leur système de sécurité sanitaire ?
- Quels outils utilisent-elles pour lutter contre les dangers que peuvent subir les consommateurs ?

En matière de produit alimentaire, un règlement (852/2004) spécifie l'obligation de **mettre en place un plan HACCP dans son entreprise pour lutter contre les dangers liés aux consommateurs.**

Beaucoup d'autres industries sont aussi concernées. En effet pour les entreprises souhaitant commercialiser leurs produits (non alimentaire et alimentaire) en grande surface **il est quasi obligatoire d'être certifié BRC (pour l'Angleterre) ou IFS (pour l'Allemagne, la France et l'Italie).**

Ces certifications se basent sur la construction, l'utilisation et la mise à jour d'un plan HACCP. **Beaucoup d'objets et de consommable que vous avez chez vous ont donc été fabriqués par des sociétés ayant un plan HACCP pour vous protéger. Bonne nouvelle non ?**

“ *En matière de produit alimentaire, un règlement (852/2004) spécifie l'obligation de mettre en place un plan HACCP dans son entreprise pour lutter contre les dangers liés aux consommateurs...* ”



MAIS QU'EST-CE QU'UN PLAN HACCP ?



VOUS REMARQUEREZ AU VUE DE SON NOM QU'IL N'A PAS ÉTÉ CRÉÉ EN FRANCE, LE PLAN HACCP A POUR ORIGINE LA NASA.

Celle-ci demanda à la société Pillsbury de créer un outil permettant de garantir la sécurité des aliments destinés aux astronautes sans avoir à les détruire. L'idée de prévention était née.

Au delà des possibilités de commercialisation que cet outil offre, il permet de résoudre les problèmes existants, de diminuer les réclamations clients et de se conformer à de nombreuses exigences réglementaires tout en responsabilisant beaucoup de service de l'entreprise.

Pour être plus concret, comment se construit ce plan, si vous souhaitez être commercialisé en grande distribution, comment assurer une certification IFS, BRC ou ISO 22000 ?

A RETENIR

*Le plan HACCP (Hazard Analysis Control Critical Point) est un plan de **prévention**. Une fois que le mal est fait, ce n'est pas principalement avec cet outil que vous allez pouvoir régler le problème (excepté pour éviter sa réapparition). **Son but, analyser les dangers pour maîtriser vos points critiques.***

***Pour la mise en place, il faut donc suivre 12 étapes (5 étapes préliminaires et 7 principes).** Elles sont toutes importantes pour adopter l'esprit "prévention" dans votre entreprise.*



ETAPE 1

CONSTITUER L'ÉQUIPE HACCP

LE BUT EST DE RESPONSABILISER LES AUTRES SERVICES DE L'ENTREPRISE.

Il ne faut pas impliquer forcément la totalité de votre service qualité mais évidemment au moins une personne du service production et qualité. L'implication, par exemple, du service maintenance ou bien encore administratif est aussi intéressante. L'intérêt est d'avoir un autre regard sur la prévention des risques.

Après avoir constitué votre équipe, il faut désigner un chef. Si vous lisez cet article, il semble que vous êtes tout à fait compétent(e) pour être ce chef...

En général le choix se porte sur une personne du service qualité ou un directeur de site.



ETAPE 2

DÉCRIRE VOTRE PRODUIT

POUR DÉCRIRE VOTRE PRODUIT, IL FAUT PRENDRE EN COMPTE LA TOTALITÉ DE CE QUI LE COMPOSE.

De la matière première en passant par l'emballage jusqu'au produit final.

La description se veut très large : caractéristiques physico-chimiques, quantité de matières premières dans le produit final, présence d'allergènes, conditions de stockage, étiquetage, lien avec la réglementation... (liste non exhaustive). Bon courage pour lire toutes les fiches techniques !



ETAPE 3

DÉCRIRE L'UTILISATION

TOUT EST DANS LE TITRE.

Vous devez décrire comment et dans quel but votre produit va être utilisé, mais aussi, et c'est important de le noter, prévenir les mauvaises utilisations "raisonnables".

C'est à partir de cette étape que les contre-indications sont rédigées. Elles vont des plus basiques "Ne pas faire cuire au micro-ondes" si le plat est en aluminium. Aux plus originales "ne pas expirer le gaz" pour un déodorant.



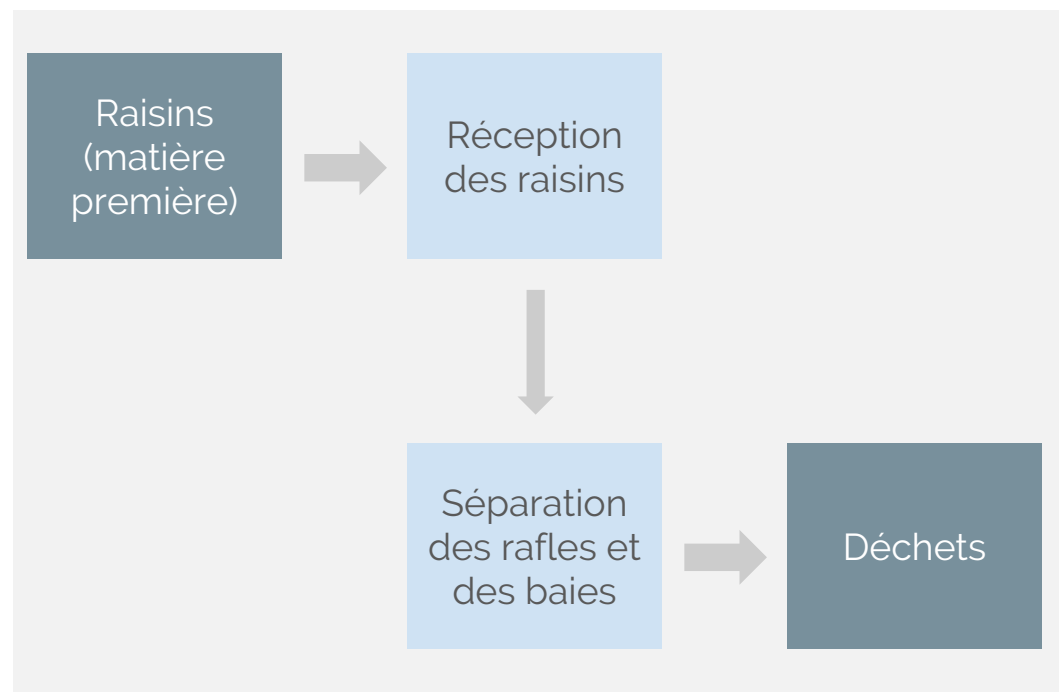
ETAPE 4

DÉCRIRE SON PROCESS

ÉTABLIR SOUS FORME DE LOGIGRAMME TOUTES LES ÉTAPES QUI ENTRENT DANS VOTRE PROCESS DE FABRICATION.

> Avec l'entrée et la sortie de matière de manière horizontale.

Ci-contre un exemple pour une partie d'un process vinicole.



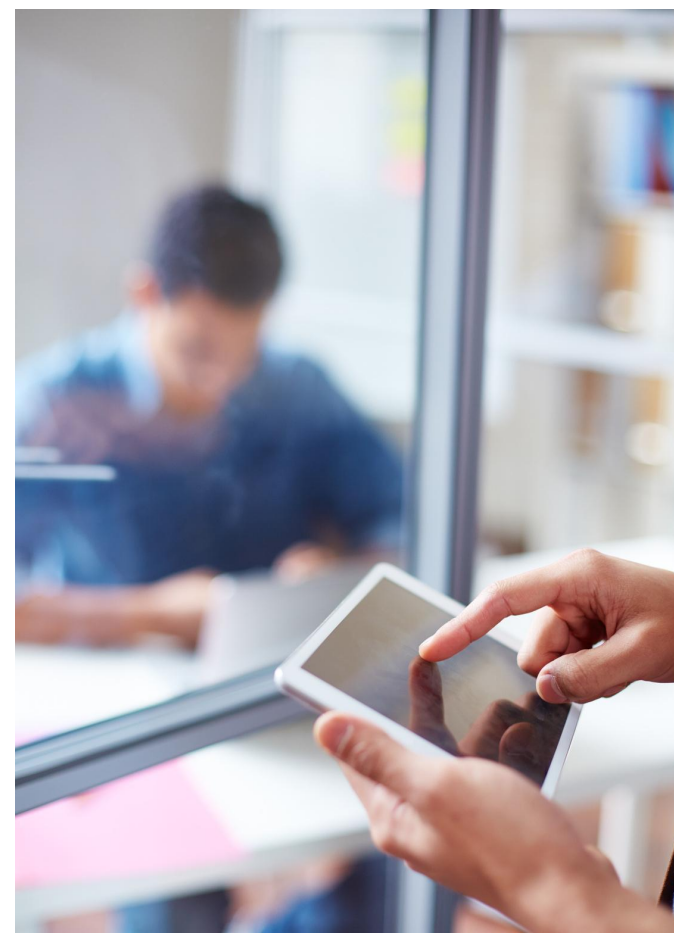
ETAPE 5

CHECKER SON DIAGRAMME DE FABRICATION

APRÈS AVOIR RÉALISÉ VOTRE DIAGRAMME DE FABRICATION, IL CONVIENT DE LE VÉRIFIER EN CONDITION RÉELLE.

L'ensemble de l'équipe HACCP doit se rendre sur le terrain et suivre le diagramme de fabrication pour le valider et ceci bien sûr aux heures de fonctionnement.

Retour à l'étape précédente si le diagramme n'est pas complet ou correct !



ETAPE 6

ANALYSER LES DANGERS (1/3)

APRÈS IDENTIFIER LES DANGERS

Le plus important car c'est le coeur du plan HACCP.

Il faut en fait créer une liste des plus exhaustives visant à identifier les dangers qui sont dangereux pour le consommateur et ceux qui peuvent nuire à l'image de l'entreprise. Les dangers sont classés par étape du diagramme de fabrication.

Pour vous aider à "pêcher" les dangers, beaucoup d'outils sont utilisables : diagramme d'Ishikawa, QQQQCP, 5M, historiques de vos non-conformités, historique du secteur de votre entreprise....

Pour vous cadrer un minimum, il est préférable de classer les dangers en 3 types : Biologique, Physique et Chimique.

Les dangers biologiques sont pour le plus souvent d'ordre microbiologique, il peut aussi s'agir d'allergène. Ceux-ci peuvent globalement créer des symptômes cutanés, respiratoires ou bien encore gastro-intestinaux.

Les dangers physiques, en fait des corps étrangers qui s'immiscent dans la composition du produit. Une fois de plus on en retrouve de toute sorte (Mégots de cigarette, vis, bijoux d'opérateur, écrous...).

Les dangers chimiques ont encore une fois beaucoup d'origines différentes, résidus de produits de nettoyage, de maintenance, de pesticides, vétérinaires....



ETAPE 6

ANALYSER LES DANGERS (2/3)

EVALUER LES RISQUES

Les risques permettent de caractériser les dangers. Comment ? Une cotation s'applique à chacun des dangers et prend en compte deux composantes qui sont multipliées pour obtenir le risque : la fréquence d'apparition de ce danger et sa gravité. Elles sont toutes les deux très importantes. Pour les différencier, nous allons utiliser un exemple que les qualitatifs aiment employer :

Danger : Être mangé par des crocodiles qui sont dans la piscine. Cotation du risque : Relativement moyenne

On se dit, un crocodile est dans la piscine, cette situation très dangereuse mérite une cotation élevée ! Eh bien non ! La cotation prend en compte la Gravité qui est très élevée, car c'est la mort assurée, mais aussi la Fréquence d'apparition qui chute pour ce danger. En effet quelles sont les chances qu'une personne aille se baigner dans une piscine pleine de crocodiles ?

Comment noter ces composantes ? La hiérarchisation n'est pas imposée. Vous trouverez ci-dessous une cotation de 1 à 4. Elle permet de ne pas noter au milieu à chaque fois. (En effet, pour une cotation de 1 à 3 nous avons souvent tendance à noter 2 mais tout le monde n'est pas forcément d'accord sur ce point)

<i>Note</i>	<i>Fréquence</i>	<i>Gravité</i>
1	Très rare	Très faible
2	Possible	Faible
3	Régulière	Majeur
4	Elevée	Critique



ETAPE 6

ANALYSER LES DANGERS (3/3)

METTRE EN PLACE LES MESURES DE MAÎTRISE

Le but de cette étape caractérise le plan HACCP,

Il faut prévenir les dangers. Les mesures de maîtrise visent à devancer le danger ou bien l'éliminer.

Il faut être minutieux, pour chaque danger une description des actions réalisables. En parallèle, il convient de prévoir un plan d'action qui indique les responsables des actions et la durée dans laquelle ils doivent mettre en place la mesure de maîtrise.

A NOTER

Dans certains cas, il est utile de définir une étape de fabrication postérieure comme mesure de maîtrise.

Exemple : L'étape de stérilisation de boîte de conserve permet de maîtriser le risque de contamination microbiologique. Cette étape étant réalisée à la fin du processus sur des boîtes fermées, le danger microbiologique peut-être défini comme maîtrisé sans besoin de contrôle microbiologique récurrent.



ETAPE 7

IDENTIFIER LES POINTS CRITIQUES (CCP - CONTROL CRITICAL POINT) (1/2)

PREMIÈRE SÉLECTION

Tous les dangers ne sont pas forcément des points critiques.

Pour réaliser une première sélection, on peut s'appuyer sur la cotation du risque afin d'identifier les dangers significatifs.

Dans l'exemple de cotation de 1 à 4 pour la fréquence et la gravité, il est possible de sélectionner les dangers significatifs comme étant ceux ayant une note de risque totale supérieure à 6 avec une gravité supérieure à 3.



ETAPE 7

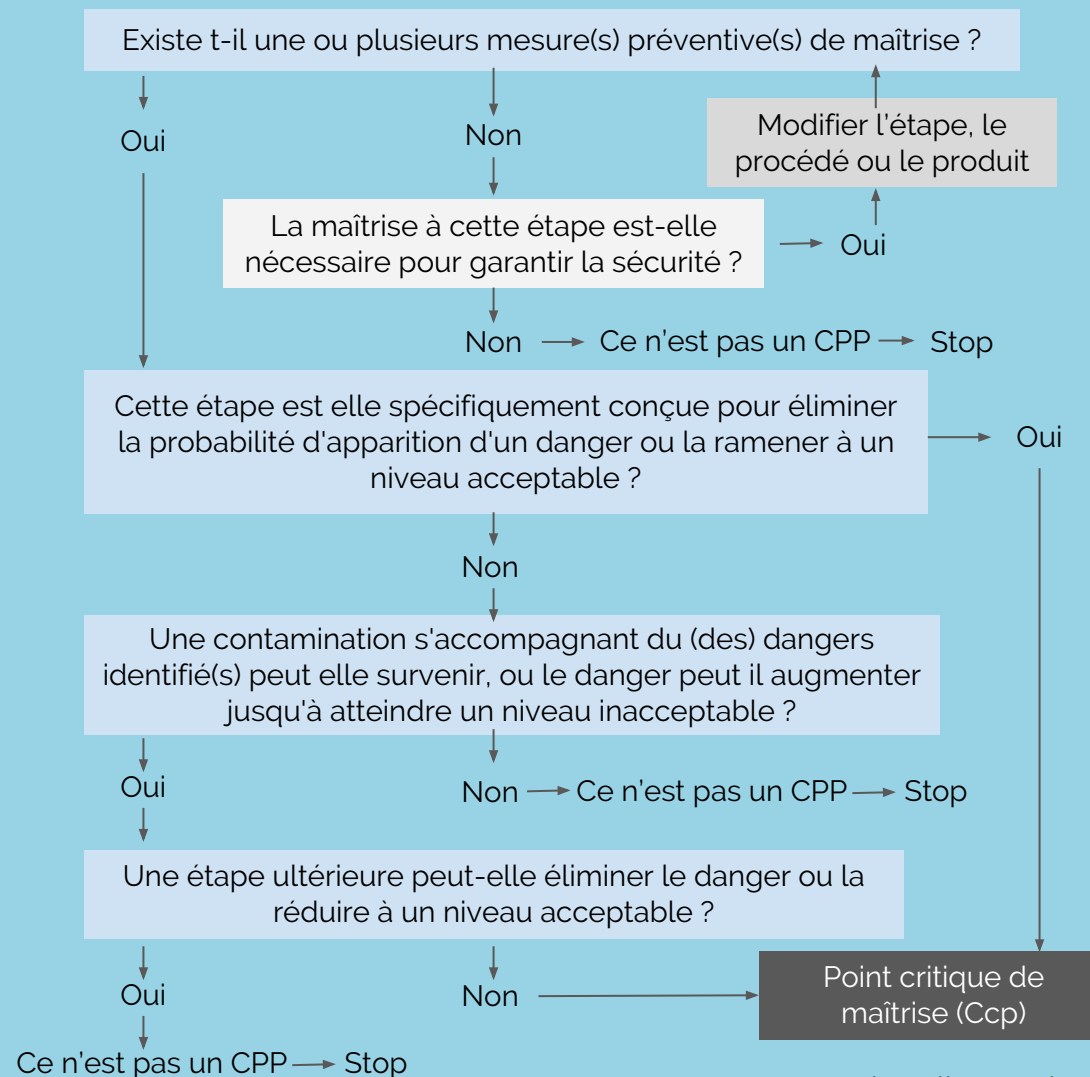
IDENTIFIER LES POINTS CRITIQUES (CCP - CONTROL CRITICAL POINT) (2/2)

DEUXIÈME SÉLECTION

Selon le Codex Alimentarius, un point critique est un point qui nécessite une surveillance.

La mesure préventive ne suffit pas, il faut aller plus loin. Il convient de ne pas sélectionner tous les dangers significatifs afin de ne pas se surcharger en contrôles inutiles. Pourquoi ? Car par surveillance, je veux dire que le contrôle de ces points critiques relève d'un caractère libératoire. Le produit ne pourra être expédié sans que vous ayez le résultat du contrôle ! (Exemple : Pas d'expédition des steaks hachés avant les résultats des analyses microbiologiques). Pour cette deuxième sélection, il y a plusieurs écoles, les arbres de décision internes ou ceux de la bibliographie qualité (Exemple arbre de décision du codex alimentarius)

Les dangers significatifs qui ne sont pas identifiés comme point critique sont définis comme des PrpO (Programme prérequis opérationnel).



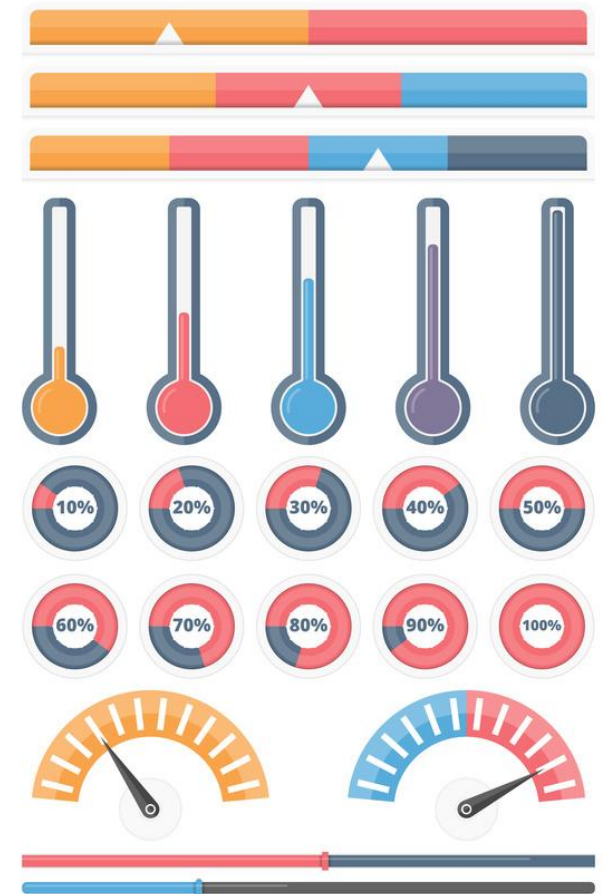
ETAPE 8

ÉTABLIR DES LIMITES

UNE ÉTAPE EST OBLIGATOIRE POUR TOUS LES DANGERS SIGNIFICATIFS.

Dans la plupart des cas les limites sont réglementaires, particulièrement pour les limites microbiologiques, mais d'autres origines sont possibles comme les exigences clients.

Les limites peuvent être quantifiable de différente façon : visuelle, analyses biochimiques, analyses microbiologiques, température de cuisson/stérilisation, etc..



ETAPE 9

CRÉER LE SYSTÈME DE SURVEILLANCE DES DANGERS SIGNIFICATIFS

DÉFINIR LE CADRE DU SYSTÈME DE SURVEILLANCE

Vous devez définir le cadre du système de surveillance, pour cela **vous devez définir pour chaque danger significatif :**

- Qui est responsable de la surveillance ?
- Comment est réalisée la surveillance ?
- Comment le résultat de la surveillance est-il enregistré ?
- Qui réalise la surveillance (les personnes identifiées doivent être formées à celle-ci) ?



ETAPE 10

METTRE EN PLACE DES ACTIONS CORRECTRICES ET CORRECTIVES

FAIRE LA DIFFÉRENCE

Si vous ne voyez pas la différence entre les deux actions, voici comment faire.

Une action correctrice vise à éliminer le danger une fois qu'il est apparu. Globalement à rendre conforme un produit non conforme. Une action corrective a elle pour but d'empêcher que la non-conformité apparaisse une nouvelle fois.

Ces actions bien que post-accident, reste dans l'état d'esprit du plan HACCP **car elles vont permettre d'évaluer votre capacité à résoudre un problème ainsi qu'à empêcher sa réapparition.**



ETAPE 11

CHECKER LE FONCTIONNEMENT DU SYSTÈME

LE PLAN HACCP S'INSCRIT PARFAITEMENT DANS LES DÉMARCHES QUALITÉ "CLASSIQUES".

S'il existe une synthèse parfaite de la guide-line du management de la qualité, c'est la roue de Deming !

Pour l'instant si nous la suivons nous avons répondu à 50% de la roue. Plan and Do (planifier et réaliser), il reste encore à Check and Act (vérifier et agir en conséquence). Ces derniers 50% sont à effectuer non pas de manière ponctuelle, mais en continu. C'est l'actualisation et la mise à jour du plan HACCP. Pour cela vous pouvez utiliser plusieurs outils :

- Indicateurs de réclamation client
- Indicateurs des non-conformités
- Audit interne
- Audit externe

Dans tous les cas il faut pouvoir prendre le temps d'analyser toutes ces données afin de renseigner le plan HACCP en potentiels dangers. Il faut donc prévoir à une fréquence régulière les mises à jour HACCP avec l'équipe HACCP. Ces mises à jour sont souvent appelées "revues HACCP".

En général, il faut la réaliser une fois par an, mais n'attendez pas votre prochaine échéance si vous avez changé des étapes de fabrication, si vous avez installé une nouvelle machine ou encore changé vos locaux.

Globalement toutes modifications dans le diagramme de fabrication ou évolutions réglementaires nécessitent une revue HACCP.



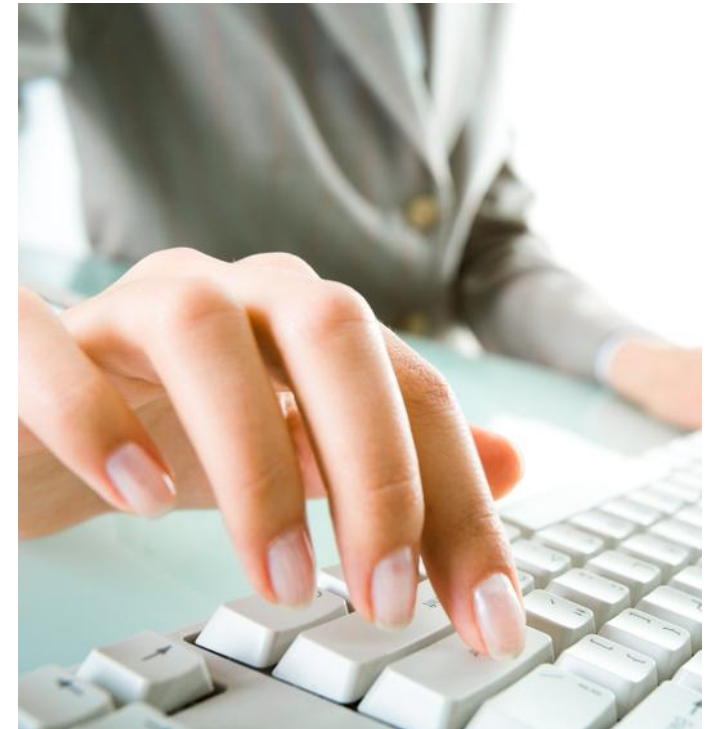
ETAPE 12

RÉDIGER VOTRE DOCUMENTATION HACCP

CETTE ÉTAPE FINALE VISE À PROUVER VOTRE CONFORMITÉ EN MATIÈRE D'HACCP.

Toutes les étapes décrites précédemment doivent être rédigées dans un seul document, celui-ci faisant aussi référence à d'autres documents comme :

- Les plans de nettoyage (Mesures de maîtrise d'un danger)
- Les enregistrements de température de stockage
- Les procédures (Mesures de maîtrise)
- Les plans de surveillance des dangers significatifs (fichier excel qui présente les mesures de surveillance)
- L'analyse des dangers (fichier excel qui énonce les dangers, la cotation du risque, les mesures de maitrises et la justification si c'est un CCP ou non)



Par Emmanuel NIZON
Ingénieur QHSE
Expert en digitalisation
@BlueKanGo

SYNTHESE (1/3)



LA NÉCESSITÉ DE SIMPLIFIER SON HACCP

Si on synthétise ce guide et les différentes étapes, on se rend rapidement compte que **créer et mettre à jour ce type de système prend énormément de temps. Il faut faire le lien dans les documents,**

Par exemple :

On identifie un nouveau Prpo, il faut le renseigner dans l'analyse des dangers avec ses différentes causes, sa cotation du risque, ses différentes mesures de maîtrises et sa justification qui le caractérise comme Prpo.

Derrière, il est aussi important de mettre à jour la chronologie dans le document effectivement si ce nouveau Prpo est avant le Prpo n°5, le n°5 devient n°6 et le nouveau Prpo n°5. Il faut tout remettre à jour..

Et je ne parle même pas des liaisons entre les documents, une fois votre mise à jour effectuée dans l'analyse des dangers, il vous reste le plan de surveillance des dangers significatifs et le diagramme de fabrication !

Trois documents bien fournis en information et pour lesquels on n'est pas souvent sûr d'avoir la bonne version lors de la mise à jour... **Situation d'autant plus réelle quand on est plusieurs à travailler sur le plan HACCP.**



Comment faciliter tout cet échange d'information entre les personnes et les documents ?



Par **Emmanuel NIZON**
Ingénieur QHSE
Expert en digitalisation
@BlueKanGo

SYNTHESE (2/3)



DIGITALISER L'INFORMATION

Centraliser pour éviter les erreurs

La digitalisation va permettre dans un premier temps grâce notamment à des solutions dédiées de tout mettre sur une même plateforme avec un suivi des modifications (qui a modifié quoi, qui a apporté un commentaire sur le travail de untel, qui a validé le travail de l'autre...). Grâce à cela, on peut déjà oublier le problème d'échange d'information entre les personnes, tout le monde travaille sur la bonne version des documents avec un historique dans leurs modifications.

Fluidifier les échanges

Il reste encore l'échange d'information entre les documents eux-mêmes ! Pour cette partie ça se complique, mais il existe des solutions comme avec l'exemple ci-contre.

EXEMPLE : AUDIT SUR LE PLAN HACCP

L'auditeur vous demande de prouver votre management des dangers significatifs à une étape précise de votre process. Vous ouvrez alors une interface qui affiche votre diagramme de fabrication. Vous cliquez ensuite l'étape en question, une fenêtre apparaît.

Celle-ci indique les dangers identifiés à cette étape du process (Dangers non significatifs, Prpo et Ccp). Chaque danger numéroté est indiqué sous forme d'un lien qui renvoie automatiquement vers votre analyse des dangers, celle-ci même renvoyant avec un autre lien vers le plan de surveillance des dangers significatifs.

En trois clics, vous démontrez à l'auditeur votre gestion d'un danger significatif en allant de son identification dans le diagramme de fabrication jusqu'à son mode de surveillance en passant par sa cotation du risque. Pratique non ?



Par Emmanuel NIZON
Ingénieur QHSE
Expert en digitalisation
@BlueKanGo

SYNTHÈSE (3/3)



Ce que je viens d'indiquer présente parfaitement la liaison entre les trois principaux documents d'un plan HACCP, alors imaginez une automatisation des données !

Vous n'aurez plus à vous occuper de la chronologie des dangers significatifs. Lors de l'intégration d'un nouveau Prpo ou Ccp, le logiciel vous demandera à quelles étapes ce danger est identifié, comment est-il maîtrisé, quelle note vous lui appliquez en gravité et fréquence...

Le logiciel déterminera ensuite sa chronologie, sa cotation du risque et mettra à jour les différents documents liés automatiquement.

Finis les écrans partagés sur plusieurs documents, la recherche de la bonne version, la lecture des anciennes informations...





A PROPOS DE BLUEKANGO

www.bluekango.com
Tel. 02 23 20 20 80

GAGNER EN PERFORMANCE QHSE AVEC LA SOLUTION BLUEKANGO DÉDIÉE À L'AGROALIMENTAIRE

Le logiciel BlueKanGo remplace les formulaires papier ou bureautiques. Il centralise la totalité de vos informations QSE pour gagner en efficacité dans :

- Les audits programmés et inopinés
- Les non-conformités avec automatisation du plan d'action
- La sécurité sanitaire avec votre plan HACCP
- La préparation de vos certifications (IFS & BRC, ISO...)
- La mise en place des systèmes Food Fraud & Defense

Adaptabilité du logiciel en fonction du client : entièrement paramétrable, nombre de licences illimité, abonnement sans engagement, ergonomie simple et intuitive

Plus de 3200 clients et 16 ans d'expérience dans le domaine.

sodexo

