



BRC GSFS Food

Passage à la version 6 : objectifs de la révision et principaux changements



1. Objectifs de la révision

- **Un meilleur équilibre entre audit dans l'environnement de production et audit documentaire**

L'accent est mis sur les bonnes pratiques d'hygiène et de production (PRPs)

- **Assurer une meilleure reconnaissance du niveau réel des certifiés**
(nouveau système d'audit inopinés et grades associés)

- **Fournir une voie de progression pour les entreprises en début de démarche**
(mise en oeuvre raisonnée de leur SMSDA vers niveau BRC Food)

- **Introduction d'un nouveau rapport d'audit :**
Détails sur les exigences 'fondamentales' / moins de temps de 'reporting' annoncé

2. Ce qui change au niveau de l'audit

- **Une check-list d'audit en deux parties**

Identification des exigences à vérifier dans l'environnement de production

Identification des exigences système + documentaires

- **Un audit plus « terrain »** (moins d'exigences documentaires) plus de vérification réalisées dans l'environnement de production (50% temps d'audit sur site). Les champs **orange** sont relatifs au terrain tandis que les **verts** aux enregistrements.

- **Une approche «verticale »** tests de traçabilité obligatoire (< 4 heures)

- **Un nouveau rapport d'audit orienté vers l'utilisateur du rapport**
(vision plus synthétique du respect des PRPs par l'entreprise auditée)

- **Un nouveau dispositif d'enrôlement des entreprises** (pour les entreprises qui mettent en place leur système de management de la sécurité des aliments)



- durée minimale de l'audit de 2 jours

Evolution des notations

« Notation A, B, C (disparition du grade D) " Voir le tableau de synthèse suivant

Grade	Non conformité Critique ou Majeur sur la déclaration d'intention d'une exigence fondamentale	Critique	Majeur	Mineur	Action corrective	Fréquence d'audit
A/A+				1 à 10	Preuve objective dans les 28 jours calendaires	12 mois
B/B+				11 à 20	Preuve objective dans les 28 jours calendaires	12 mois
B/B+			1	1 à 10	Preuve objective dans les 28 jours calendaires	12 mois
C/C+				21 à 30	Visite complémentaire dans les 28 jours calendaires	6 mois
C/C+			1	11 à 30	Visite complémentaire dans les 28 jours calendaires	6 mois
C/C+			2	1 à 20	Visite complémentaire dans les 28 jours calendaires	6 mois
Pas de Grade	1 ou plus				Pas de certification, Nouvel audit nécessaire.	
Pas de Grade		1 ou plus			Pas de certification, Nouvel audit nécessaire.	
Pas de Grade				31 ou plus	Pas de certification, Nouvel audit nécessaire.	
Pas de Grade			2	21 ou plus	Pas de certification, Nouvel audit nécessaire.	
Pas de Grade			3 ou plus		Pas de certification, Nouvel audit nécessaire.	

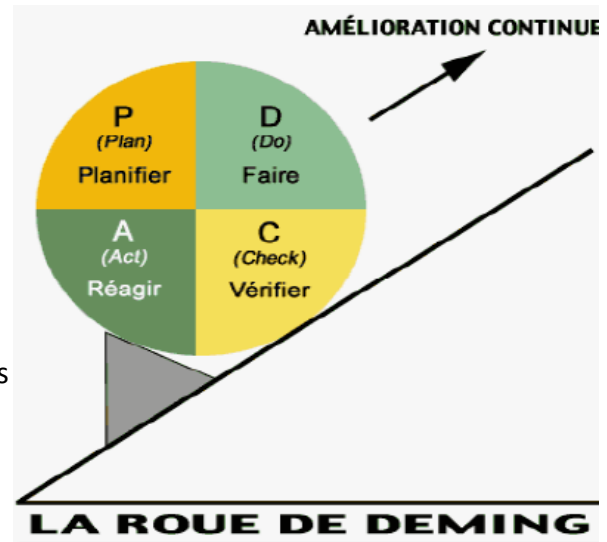
Part 1 - GMP audit	
Part 2 - Systems/Documentation audit	
Included in both Part 1 and Part 2	



3. Ce qui change au niveau des exigences

Une réduction globale de 25% des clauses, mais avec des regroupements d'exigences

- **Implication du management**
- **Achats**
- **Maitrise des corps étrangers**
- **Management des allergènes**
- **Zones à risques élevés / Haute vigilance**
Exigences variables suivant les zones identifiées
- **Nettoyage et hygiène**
Nouveaux chapitres (ex. NEP)
- **Personnel**
Durcissement des exigences (ex. port des bijoux/ lavage des mains)



3.1. Section 1: Implication du management

Nouvelle clause 1.1.10 clôture des écarts des audits -> causes-racines identifiées

- Chapitre réorganisé (réintégration de certaines exigences § 3 v.5) afin de rendre plus pertinent l'attribution d'une non conformité.
- Un accent plus marqué sur la fixation, le pilotage et la **révision des objectifs**
- Des fréquences de **réunion imposées (ex. suivi trimestriel des objectifs)** . Par exemple de réunions mensuelles au niveau sécurité alimentaire, légalité et qualité et permettant de prendre les décisions urgentes avec la présence des chefs de départements.
- Ajout de la structure organisationnelle/ responsabilités & autorités
- **Lien entre la politique qualité (1.1.1), l'organisation (1.2), la revue de direction et objectifs qualité et les actions des audits internes/externes (1.10).** (Ceci est établi via la revue de direction). La Politique Qualité et "déclarations d'intention" doit être reformulée pour y inclure les objectifs. La déclaration d'intention doit être intégrée dans la Politique, de même que chaque exigence détaillée. Exemple: 3.10: Les plaintes clients doivent être efficacement traitées de sorte à réduire le niveau de plaintes récurrentes et il faut le démontrer". Il faut des objectifs SMART, mesurables et communiqués.





- **Mise en place d'un programme effectif de réunions Food Safety**, réglementation et qualité, porté à l'attention de la Direction, **au minimum 1 fois par mois** (point 1.1.4)



- **L'analyse des causes des non conformités**, identifiées à l'audit précédent, doit être menée afin d'éviter la répétition des NC; La résolution des non conformités ne peut pas juste donner lieu à des corrections?
Nécessité pour la Direction de s'assurer que les écarts des audits sont clôturés (1.1.10)

Ajout des processus d'amélioration continue du SMQ & sécurité alimentaire.

3.2. Audits internes/ externes

Exigence audit interne (3.4) étendue avec les contrôles de processus, les inspections de l'environnement de production à la fréquence minimale de 1X/mois.

- **Audits internes + inspections du site / mensuel** dans les zones ouvertes/ produits nus (3.4) (Hygiène, bâtiment, infrastructure, équipements)
- **Audit vertical / tests de traçabilité** (traçabilité ascendante et descendante)
- Test de traçabilité totale à réaliser en **4 heures** (avec bilan matière)
- Rappel produit (3.11.4) il sera obligatoire d'**avertir l'organisme de certification dans les 3 jours si un rappel est réalisé**

Audit Vertical: Exemples

- _ Fiches et enregistrements de productions, Recettes
- _ Fournisseurs (contrôles à la réception)
- _ Clients (Commandes)
- _ Spécifications (MP & PF)
- _ Fiches techniques fournisseurs
- Procédures et enregistrements de production
 - _ Procédures et gestion des CCPs
 - _ Enregistrement des formations
 - _ Enregistrements des nettoyages
 - _ Résultats analyses labo
 - _ Enregistrements des maintenances préventives
 - _ Etc.



3.3. SECTION 2: HACCP

- Basé sur le codex alimentarius qui est accepté au niveau international.
- **Instauration d'une nouvelle exigence: Programme Pré-requis (2.2)**

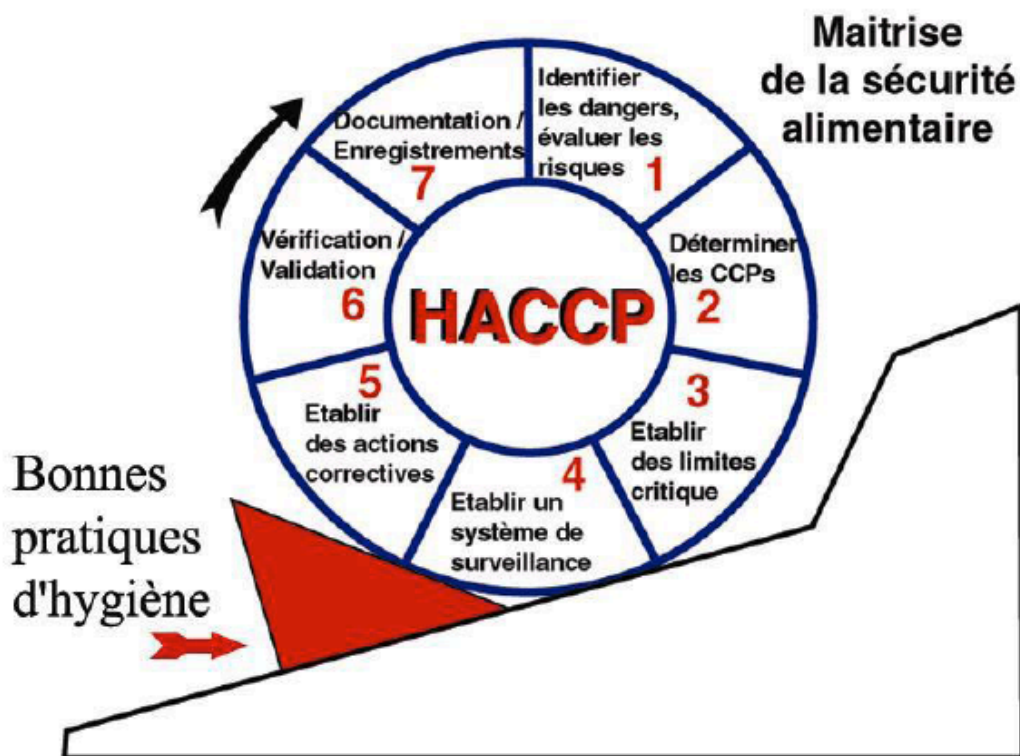


Intégration des programmes pré-requis (PRPs) ou BPHF : ils doivent être documentés et contrôlés (2.7.3.). Leur revue doit être incluse dans la vérification du système HACCP.

" Les pré-requis sont les standards d'hygiène et les procédures habituellement décrites comme les bonnes pratiques d'hygiène ou de production. Elles sont généralement en place depuis de nombreuses années et constituent un outil essentiel au contrôle du food safety."

- **Révision annuelle du système HACCP (y compris les PRPs) & diagrammes fabrication**

Les diagrammes de fabrication sont à vérifier au moins 1 fois/ an ! Les procédures et les mesures de contrôle doivent être clairement documentée.



Inclus la vérification, la validation et révision du plan HACCP. Prouver également le suivi des suivis, consultation et évaluation des enregistrements électroniques en continu.



Exemples d'analyses des risques approfondies HACCP.

- _ 3.4.4 Analyses des risques (AR) pour la fréquence d'inspection
- _ 3.5.1.1 RA pour chaque matière première ou groupe de matière première
- _ 4.5.1 RA pour l'échantillonnage de l'eau
- _ 4.10.6 RA pour minimiser la contamination corps étrangers des emballages
- _ 4.11.1 RA pour la fréquence et méthode de nettoyages
- _ 4.13.8 RA pour la fréquence et surveillance du pest control
- _ 6.3.2 RA pour la mesure et la fréquence des points d'attention.

Risk Assessment Model		Probability		
		1 = Low	2 = Medium	3 = High
Severity	3 = High	3	6	9
	2 = Medium	2	4	6
	1 = Low	1	2	3

Date of Assessment	21/03/2012
Assessment conducted by	Person 1
	Person 2

After rating each point, the multiplication of the severity- and potential rating determines whether a point is high (score of 9), medium (score of 6) or low (score of 3) of significance.

Risk Assessment:		On the scope and frequency of internal audits				
Point	Describe Points (Who, What, Where, When)	Risks	Severity 1, 2 or 3	Probability 1, 2 or 3	Significance Low, Medium or High	Outcome of the Risk Assessment
Frequency of internal audits	<p>Audit schedule is in place</p> <p>Currently audits are spread out over the year</p> <p>All areas of BRC Issue 6 are audited at least once a year.</p> <p>Fundamental sections are audited twice a year.</p> <p>Daily foreign body audits</p> <p>Additional monthly factory inspections</p>	<p>The frequency of internal audits may be too low and process and procedures are out of control for a longer time.</p>	2	2	4	<p>The severity is medium as audits are fundamental and essential to identify issues and to take corrective action on time. However currently a defined audit schedule is in place and has proven to be effective.</p> <p>The probability is medium the current audit schedule considers:</p> <p>1. Fundamentals to be audited twice 2.....</p> <p>Additional audits are conducted by a consultant</p> <p>Annually a BRC Certification Audit is conducted.</p> <p>Etc.</p>
Actions & Decisions	<p>The team came to the conclusion that the current internal audit frequencies are appropriate to the operation and product produced.</p> <p>No actions required.</p>					

Signatures; _____

Au niveau documentaire, archivage de 12 mois après la DLC et gestion documentaire avec des pictogrammes.



3.4. ACHATS

Accent sur l'évaluation des fournisseurs et des matières 1ères, approbation des fournisseurs et gestion des prestataires de services (3.5.)

modifié

- Fonction de l'analyse des dangers liés aux matières premières : **Analyse de risque documentée pour les matières premières**, afin d'approuver les fournisseurs et de créer une **politique d'échantillonnage**.

- Vérification et évaluation des matières premières/ emballages (3.5)

modifié

- Approbation des fournisseurs (intrants/ services) + mise à jour questionnaires tous les 3 ans ; **Approbation et suivi des fournisseurs au travers au moins 1 des 3 critères suivants (audits fournisseur, certification 3ième partie, questionnaire fournisseur à renouveler tous les 3 ans)**

- Processus externalisés (non réalisés sur le site ex. ionisation)

- Procédure documentée pour l'approbation et le suivi des prestataires de service.

- Pour les emballages, il est demandé de s'assurer de la **compatibilité de l'emballage** primaire **avec les caractéristiques physico-chimiques du produit et leur usage** (pH, teneur en MG, réchauffement au four à microonde) (5.4).

- Suppression de la clause relative à la revue de contrat et à l'écoute client



3.5. SECTION 4: Site: Risques élevés/ Haute vigilance

- **Plan du site de production identifiant les différentes zones (4.3):**

- zones à risques faibles
- aires avec produits emballés « enclosed products areas »
- zones de haute vigilance/ zones à risques élevés
- Circuits d'eau mis sur plan + échantillonnage
- Importance au niveau des flux
- Zone à produit emballé
- Zone à produit nu
 - # Zone à bas risque
 - # Zone haute précaution (maîtrise avec BPH)
 - # Zone à haut risque (maîtrise avec séparation physique et surpression obligatoire)

(4.4)

Le circuit des vestiaires jusqu'au poste de travail doit être formalisé sur un plan.

Dans les zones à haute précaution ou haut risque il est exigé **un plan des évacuations des eaux avec le sens de flux et signaler la maîtrise pour éviter les reflux** (4.4).

Formalisation d'un plan de circuit de l'eau dans l'entreprise précisant les tanks, citernes, les équipements de traitement, les circuits de recyclage qui servira de base au plan de surveillance de la qualité de l'eau(4.5).

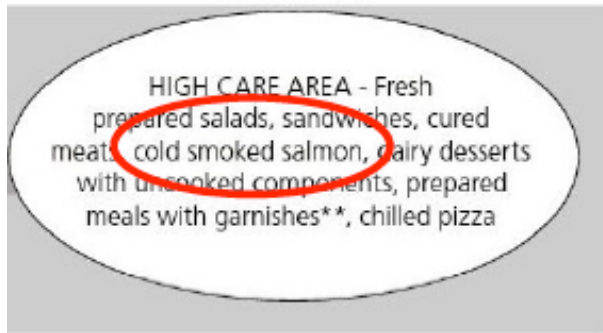
- **Un nouvel arbre de décision pour définir les zones à risques élevés.**

- **Haute vigilance avec les mêmes exigences que zones à risques élevés** actuelles :

- des vestiaires dédiés
 - des tenues distinctives
 - des aires avec ségrégation physique
- Accroissement des exigences pour les vestiaires des zones de grande précaution et à haut risque (points 4.8.4 et 4.8.5) : instructions, chaussures dédiées, séparation des effets, lavage et désinfection des mains

4.4.13

High-risk areas shall be supplied with sufficient changes of filtered air. The filter specification used and frequency of air changes shall be documented. This shall be based on a risk assessment, taking into account the source of the air and the requirement to maintain a positive air pressure relative to the surrounding areas.



Zone à haut risque:

- Spécifications des filtres
- Fréquence de renouvellement d'air et de remplacement des filtres
- Source et origine de l'air
- Zone en surpression

- Une analyse des dangers doit être réalisée au niveau de la sécurité du site (4.2.1).

Evaluation documentée des risques liés à la contamination volontaire et à la malveillance (4.2).

- Analyse de risque documentée pour prévenir la perte de contrôle des dispositifs de sécurité (point 4.2). Il faut considérer d'où les risques peuvent provenir, et en quoi et comment ils peuvent altérer le produit

- **Inspections documentées des véhicules de transport et containers**



3.6 Maîtrise contaminants/ corps étrangers

- **Exigences sur contamination physique/ chimique plus détaillées (4.9):**

- maîtrise des bris de verre quand le verre est utilisé comme emballage
- maîtrise des corps étrangers issus des emballages cassants
- maîtrise des dangers chimiques
- maîtrise du bois
- maîtrise des corps étrangers métalliques



- **Détection et éjection des corps étrangers (4.10):**

- gestion des filtres, des tamis et des aimants
- gestion des détecteurs à rayons X et des détecteurs optiques
- gestion des détecteurs de métaux (test remise à zéro obligatoire)



3.7 SECTION 3: Maîtrise des produits

- **Modification de produit/ formulation ou du procédé de fabrication :**

- Approbation préalable par l'équipe HACCP obligatoire (5.1)

Toute modification de produit, formulation ou process devra être approuvée par l'équipe HACCP (5.1).

- **Compatibilité des emballages :**

- Compatibilité des emballages primaires avec les caractéristiques physico-chimiques du produit et leur usage (5.4)



- **Libération des produits :**

- Inclus les produits stockés en dehors du site (5.5)

- **Contrôles des lignes :**

- Avant démarrage (nettoyage OK et prêt à démarrer)

- Lors de changement de produit (retraits des produits précédents + étiquettes)

- utilisation des bons emballages et code correct (via une check list).

Contrôles de l'utilisation des bons emballages (avant et pendant la production, après un changement d'emballages, après un changement de matières; Par exemple au travers d'une check list

Des vérifications documentées doivent permettre de s'assurer la bonne maîtrise des changements de fabrication.





3.8 Maîtrise des procédés de fabrication

● Stockage des produits :

- Si pas d'alarme la température des produits stockés normalement enregistrée toutes les 4 heures (4.14.2) . Dans la pratique, les auditeurs peuvent utiliser le test de traçabilité pour effectuer une revue des enregistrements de production associés au produit choisi pour l'exercice de traçabilité.

● Le **système de traçabilité** doit être testé, en termes de quantité, dans sa totalité au moins **une fois tous les 6 mois** (point 5.3.2)

● Mettre les fournisseurs d'emballages au courant de toutes les caractéristiques particulières du produit, qui pourraient affecter l'adéquation de l'emballage (point 5.4.1)

● Transport des produits :

- enregistrement des températures (4.15.4)

Prévenir OC dans les 3 jours ouvrables en cas de rappel !(3.11.4)

● Contrôles du Mapping des températures :

- Validation: 6.1.4 : analyse des risques liés aux fours, frigo, etc. **Validation des T° en plusieurs points dans les chambres** et chambres de cuisson.



3.9 Management des allergènes



- **Nouvelle exigence pour la gestion des allergènes:**

- **Formation** pour l'ensemble du personnel (5.2.9)

- **Mesures de maîtrise de l'étiquetage renforcées**

- Procédure documentée pour vérifier les étiquettes (au départ ou au changement sur ligne) (5.2.6)

Procédure documentée pour assurer la prévention des contaminations croisées : Validation des méthodes de nettoyage, notamment lors des changements de produits, tenus, matériel, déchets, ...(points 5.2.4, 5.2.8)

- **Le développement de produits nouveaux doit :**

- prévenir l'introduction non planifiée d'allergènes sur le site de production

On parle de **management des allergènes**.

- Une analyse de danger doit être documentée (MP et contamination croisée).
- Les procédures de maîtrise doivent être documentées.
- Les méthodes de nettoyage doivent être validées.
- Une formation sur les allergènes pour l'ensemble du personnel est demandée.
- Une procédure documentée au démarrage des lignes ou après changement de production doit être en place pour vérifier les étiquettes

L'analyse des allergènes doit tenir compte de l'état physique de la matière: liquide, solide, poudre.

<http://www.food.gov.uk/multimedia/pdfs/maycontainguide.pdf>

<http://allergytraining.food.gov.uk/english/default.aspx>



3.10 Nettoyage et hygiène

Exigences concernant le N&D plus poussées avec vérification du N&D, inspection, démontage des équipements

- **Nouvelle exigence pour le nettoyage en place (NEP) :**

- Plan dispositif de NEP/ rapport d'inspection

Les exigences liées au nettoyage imposent de définir des limites acceptables pour valider son efficacité et des exigences particulières sont apportées pour les systèmes de nettoyage en place (NEP) (4.11)

- **Vérification de l'efficacité du nettoyage requise en cas de :**

- Risques microbiologiques élevés
- Risques contamination croisée par allergène majeur

- Orientation **vers l'efficacité du nettoyage** (ex. : contrôle du nettoyage avec des tolérances, disponibilité du personnel et du matériel, contrôle du matériel avant production, revalidation de la NEP à chaque modification et attention particulière dans les installations de produits liquides, ...) (points 4.11)



3.11 Lutte contre les nuisibles

- **Analyse en profondeur des résultats de la lutte contre nuisible:**

- **réalisée sur base trimestrielle par un biologiste/entomologiste** (4.13.8)

Enquête documentée, en profondeur, par un expert, pour revoir les mesures en place (généralement trimestrielles) en plus des visites régulières (point 4.13.8)

Obligation 4 fois par an de faire appel à un spécialiste des nuisibles (type entomologiste) pour réaliser une inspection approfondie du site.

- **Prévention des risques de contamination :**

- **pas d'appâts toxiques stockés près des produits**



3.12. Personnel

- **Durcissement des clauses liées à l'hygiène du personnel:**

- les exigences en matière de port de bijoux sont imposées (7.2)
- le lavage des mains est obligatoire à l'entrée des zones de production

- **Lavage des tenues (7.4)**

- Lavage par le personnel toléré uniquement en zone à faibles risques
- En zone à hauts risques, le prestataire éventuel de lavage devra être audité ou certifié (7.4.4); Vérification des procédures des prestataires de nettoyage des tenues pour les zones de grande précaution et à haut risque (point 7.4.4)

Le gel hydro-alcoolique utilisé seul n'est pas suffisant !

- **Des attestations de formation du personnel intérimaire seront exigées**

Mesure de l'efficacité des formations données. Les enregistrements des formations réalisées par les agences d'intérim doivent être disponibles sur le site.

- Le contrôle médical n'est plus demandé pour les visiteurs et les soustraitants mais un questionnaire ou autre est demandé (7.3).

- Mise en place de **contrôle des compétences** du personnel critique (ex. : contrôleur de CCP) (point 7.1.2)



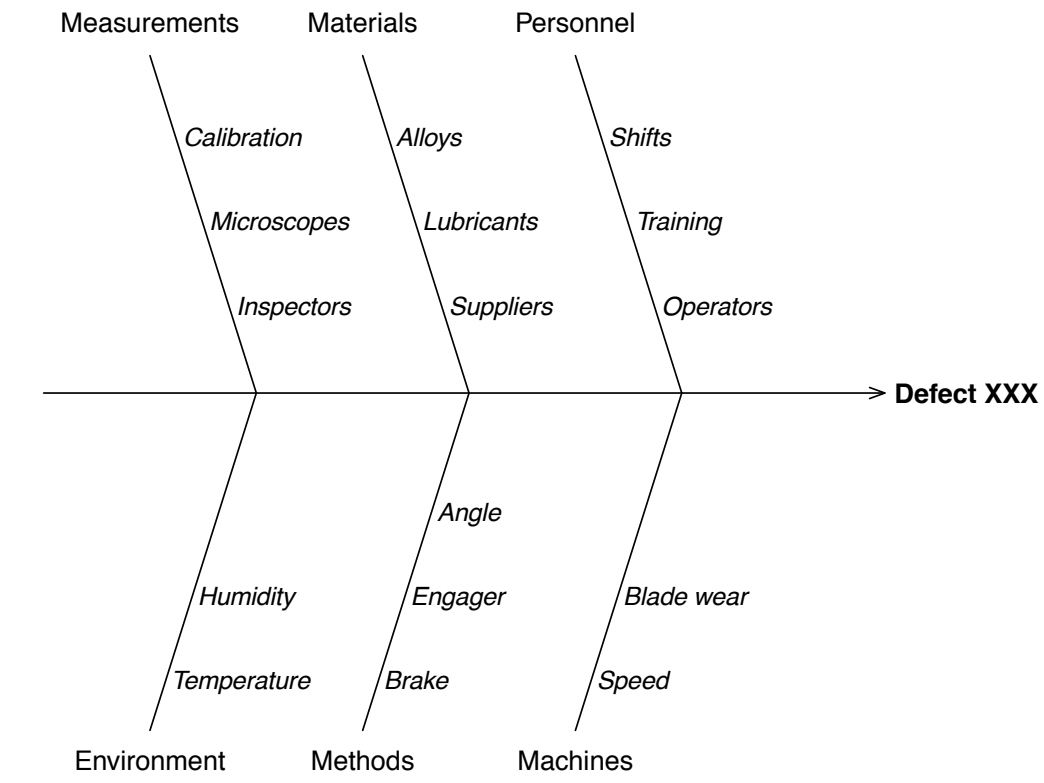
3.13. Gestion des non conformités réclamations

Les exigences pour les actions correctives (3.7) et le traitement des réclamations (3.10) qui imposent **la recherche de la cause de la non-conformité**.



Non-conformance	
Root Cause Analysis	Corrective Actions
Completed by (Target Date)	
Responsibility (Name)	
Completed at (Date)	
Verified by (Name)	
Review	

Factors contributing to defect XXX





A FAIRE OBLIGATOIREMENT AVANT L'AUDIT DE CERTIFICATION

- **Réaliser une visite/audit technique selon BRC Food version 6 :**
 - S'assurer de la prise en compte des modifications avant l'audit.
- **Formation sur BRC Food version 6 :**
 - Renforcement exigence relative à la formation responsable d'équipe HACCP
- **Commande référentiel BRC Food version 6**
- **Réaliser l'arbre de décision (Annexe 2) pour définir les zones à haut risque:**
- **Revoir plan HACCP, plans des flux, plans adaptés avec les types de zones:**
- **Revoir les fréquences**
- **Revoir l'analyses des risques et l'analyses des causes des non conformités**





ANNEXE 1: RAPPELS: FONDEMENTAUX

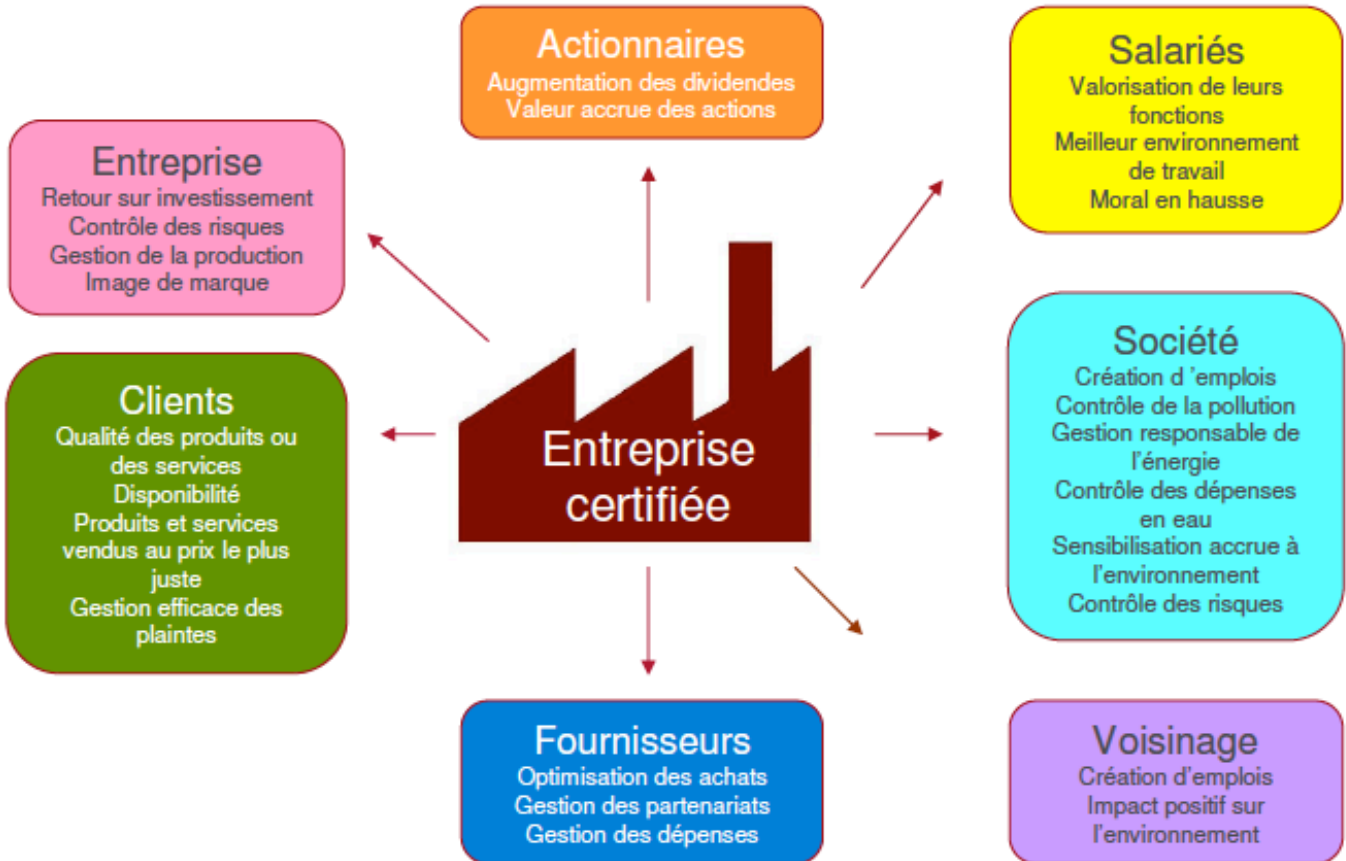
Exigences Fondamentales

- ✓ Certaines exigences ont été désignées comme des exigences fondamentales.

- ✓ Quand une non-conformité majeure ou critique est soulevée sur une exigence fondamentale, la certification ne pourra être prononcée ou sera suspendue ou retirée. De plus, une évaluation complète sera effectuée.

- ✓ **10 exigences fondamentales**
 - > *Engagement de la Direction et amélioration continue* *clause 1.1*
 - > *Système HACCP* *clause 2*
 - > *Audits Internes* *clause 3.4*
 - > *Actions correctives* *clause 3.7*
 - > *Traçabilité* *clause 3.9*
 - > *Disposition/Flux des produits /séparation* *clause 4.3*
 - > *Entretien et hygiène* *clause 4.11*
 - > *Management des allergènes* *clause 5.2*
 - > *Maîtrise des opérations* *clause 6.1*
 - > *Formation* *clause 7.1*

ANNEXE 2: INTERETS DIRECTS DE LA CERTIFICATION

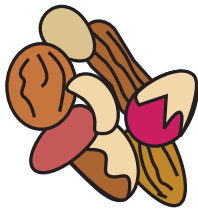


ANNEXE 3: Rappels de la liste des allergènes:

Which ingredients can cause a problem?



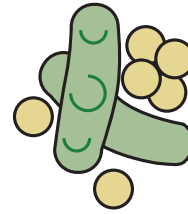
Peanuts



Nuts



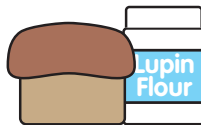
Milk



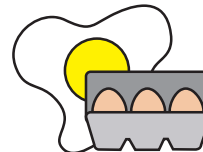
Soya



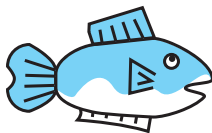
Mustard



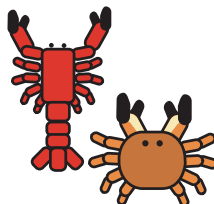
Lupin



Eggs



Fish



Shellfish



Gluten



Sesame seeds



Celery



Sulphur dioxide

http://www.fsai.ie/resources_publications.html



ANNEXE 4: Les Programmes Prérequis PRP selon l'ISO 22000:

7.2 Programmes prérequis (PRP)

7.2.1 L'organisme doit établir, mettre en œuvre et maintenir un (des) PRP pour aider à maîtriser:

- a) la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires dans le produit via l'environnement de travail;
- b) la contamination biologique, chimique et physique du (des) produit(s), notamment la contamination croisée entre des produits; et
- c) les niveaux de danger liés à la sécurité des denrées alimentaires dans le produit et l'environnement de transformation du produit.

7.2.2 Le ou les PRP doivent être:

- a) adaptés aux besoins de l'organisme en ce qui concerne la sécurité des denrées alimentaires;
- b) adaptés à la taille et au type d'opération, ainsi qu'à la nature des produits fabriqués et/ou manipulés;
- c) mis en œuvre à tous les niveaux du système de production, soit sous la forme de programmes d'application générale, soit sous la forme de programmes applicables à un produit ou à une ligne de production donné(e); et
- d) approuvés par l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires.

L'organisme doit identifier les exigences légales et réglementaires relatives aux points ci dessus.

7.2.3 Lors du choix et/ou de l'élaboration du (des) PRP, l'organisme doit tenir compte des informations pertinentes et les utiliser [par exemple, les exigences légales et réglementaires, les exigences des clients, les guides reconnus, les principes et codes de bonnes pratiques de la Commission du Codex Alimentarius (Codex), les normes nationales, internationales ou spécifiques au secteur].

NOTE L'Annexe C contient une liste des publications pertinentes du Codex.

Lors de l'élaboration de ces programmes, l'organisme doit prendre en compte les éléments suivants:

- a) la construction et la disposition des bâtiments et des installations associées;
- b) la disposition des locaux, notamment l'espace de travail et les installations destinées aux employés;
- c) l'alimentation en air, en eau, en énergie et autres;
- d) les services annexes, notamment en matière d'élimination des déchets et des eaux usées;
- e) le caractère approprié des équipements et leur accessibilité en matière de nettoyage, de l'entretien et de maintenance préventive;
- f) la gestion des produits achetés (tels que les matières premières, les ingrédients, les produits chimiques et les emballages), des alimentations (en eau, air, vapeur et glace), de l'élimination (déchets et eaux usées) et de la manutention des produits (stockage et transport, par exemple);
- g) les mesures de prévention contre la contamination croisée;
- h) le nettoyage et la désinfection;
- i) la maîtrise des nuisibles;
- j) l'hygiène des membres du personnel;
- k) tous les autres éléments nécessaires.

La vérification du (des) PRP doit être planifiée (voir en 7.8) et le(s) PRP doit (doivent) être modifié(s) lorsque cela est nécessaire (voir en 7.7). Les enregistrements des vérifications et des modifications doivent être conservés.

Des documents devraient spécifier comment les activités incluses dans le(s) PRP sont gérées.



7.3 Étapes initiales permettant l'analyse des dangers

7.3.1 Généralités

Toutes les informations pertinentes pour la réalisation de l'analyse des dangers doivent être collectées, conservées, mises à jour et documentées. Les enregistrements doivent être conservés.

7.3.2 Équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires

Une équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires doit être désignée.

L'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires doit avoir des connaissances et une expérience pluridisciplinaires en matière de développement et de mise en œuvre du système de management de la sécurité des denrées alimentaires. Cette disposition inclut notamment les produits fournis par l'organisme, les procédés, les équipements et les dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires dans le cadre du domaine d'application du système de management de la sécurité des denrées alimentaires.

Des enregistrements attestant des connaissances et de l'expérience requises de l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires (voir en 6.2.2) doivent être conservés.

7.3.3 Caractéristiques du produit

7.3.3.1 Matières premières, ingrédients et matériaux en contact avec le produit

Toutes les matières premières, les ingrédients et les matériaux en contact avec le produit doivent faire l'objet d'une description documentée dans la mesure des besoins de la réalisation de l'analyse des dangers (voir en 7.4), contenant des informations relatives aux points suivants, selon ce qui convient:

- a) les caractéristiques biologiques, chimiques et physiques;
- b) la composition des ingrédients composés y compris les additifs et les auxiliaires technologiques;
- c) l'origine;
- d) la méthode de production;
- e) les méthodes de conditionnement et de livraison;
- f) les conditions de stockage et la durée de vie;
- g) la préparation et/ou la manutention avant l'utilisation ou la transformation;
- h) les critères d'acceptation pour la sécurité des denrées alimentaires ou les spécifications des matériaux achetés et des ingrédients, selon leurs usages prévus.

L'organisme doit identifier les exigences légales et réglementaires en matière de sécurité des denrées alimentaires associées aux éléments mentionnés ci-avant.

Les descriptions doivent être mises à jour, notamment lorsque cela est exigé, conformément à 7.7.

7.3.3.2 Caractéristiques du produit fini

Les caractéristiques des produits finis doivent faire l'objet d'une description documentée dans la mesure des besoins de la réalisation de l'analyse des dangers (voir en 7.4), contenant des informations relatives aux points suivants, selon ce qui convient:

- a) le nom du produit ou une identification similaire;
- b) la composition;
- c) les caractéristiques biologiques, chimiques et physiques pertinentes pour la sécurité des denrées alimentaires;



7.4.4 Sélection et évaluation des mesures de maîtrise

Sur la base de l'évaluation des dangers en 7.4.3, une combinaison appropriée de mesures de maîtrise permettant de prévenir, d'éliminer ou de réduire ces dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires à des niveaux acceptables définis doit être sélectionnée.

Lors de cette sélection, l'efficacité de chacune des mesures de maîtrise décrites en 7.3.5.2 doit faire l'objet d'une revue relative à leur efficacité par rapport aux dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires identifiés.

Les mesures de maîtrise sélectionnées doivent être classées selon qu'elles nécessitent d'être gérées par l'intermédiaire du ou des PRP opérationnels ou par le plan HACCP.

La sélection et le classement doivent être effectués en utilisant une démarche logique qui intègre les évaluations relatives aux éléments suivants:

- a) son incidence sur les dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires identifiés selon la rigueur appliquée;
- b) sa faisabilité en matière de surveillance (par exemple, la capacité de surveillance au moment opportun pour permettre d'entreprendre immédiatement des corrections);
- c) sa position au sein du système par rapport aux autres mesures de maîtrise;
- d) la probabilité de défaillance dans le fonctionnement d'une mesure de maîtrise ou une variabilité significative du procédé
- e) la gravité de la (des) conséquence(s) en cas de défaillance de fonctionnement;
- f) si la mesure de maîtrise est spécifiquement établie et appliquée en vue d'éliminer ou de réduire de façon significative le niveau du (des) danger(s) et
- g) les effets synergiques (c'est-à-dire l'interaction qui se produit entre deux ou plusieurs mesures, augmentant ainsi leur effet combiné par rapport à la somme de leurs effets individuels).

Les mesures de maîtrise classées comme appartenant au plan HACCP doivent être mises en œuvre conformément au paragraphe 7.6. Les autres mesures de maîtrise doivent être mises en œuvre sous la forme de PRP opérationnel(s) conformément au paragraphe 7.5.

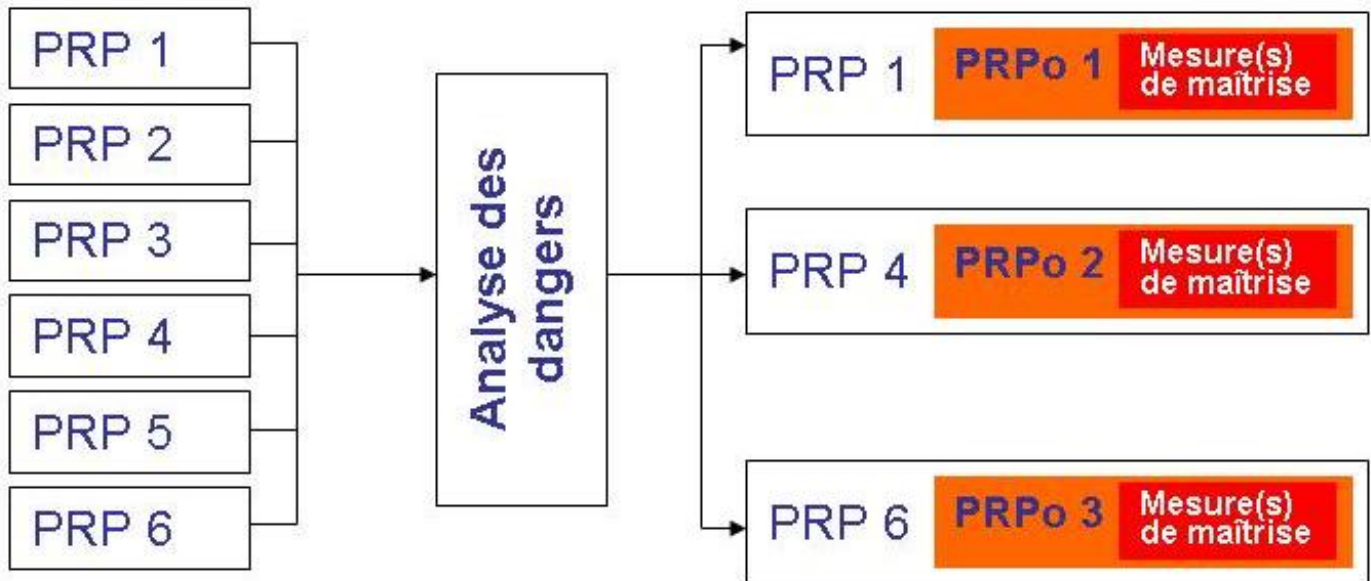
La méthodologie et les paramètres utilisés pour ce classement en catégories doivent faire l'objet d'une description documentée et les résultats de l'évaluation doivent faire l'objet d'un enregistrement.

7.5 Établissement des programmes prérequis opérationnels (PRP opérationnels)

Le ou les PRP opérationnels doivent être documentés et inclure les informations suivantes pour chaque programme:

- a) les dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires à contrôler par le programme;
- b) les mesures de maîtrise (voir en 7.4.4);
- c) les procédures de surveillance qui démontrent que le(s) PRP opérationnel(s) est (sont) mis en œuvre;
- d) les corrections et les actions correctives à apporter si la surveillance montre que le(s) PRP opérationnel(s) n'est (ne sont) pas maîtrisé(s) (voir en 7.10.1 et 7.10.2 respectivement);
- e) les responsabilités et les autorités;
- f) les enregistrements de la surveillance.

Schéma 1 - Relation entre PRP, PRPo et Mesure de Maîtrise dans ISO 22000



Les PRP couvrent les domaines suivants :

- Conformité réglementaire s Infrastructure, disposition des locaux et matériaux
- Équipements s Sécurité des manipulations s Lutte contre les nuisibles
- Procédures sanitaires, prévention contre les contaminations croisées
- Alimentation eau, air, vapeur
- Maîtrise de la chaîne du froid
- Santé du personnel s Hygiène du personnel
- Gestion des produits achetés
- Formation
- Nettoyage et désinfection, salubrité des locaux
- Traçabilité + Retrait / Rappel / Notification aux autorités
- Manutention des déchets alimentaires et eaux usées



Le suivi de l'efficacité et l'efficience de l'application des PRP sont facilités avec ce type de tableau présenté ci-dessous en exemple:

Le suivi de l'efficacité et l'efficience de l'application des PRP seront facilités avec ce type de tableau présenté ci-dessous en exemple.

<i>Nature des PRP</i>	<i>Exigences</i>	<i>Quoi Mesure préventive / Activité de base</i>	<i>Surveillance Qui</i>	<i>Surveillance Comment</i>	<i>Surveillance Quand</i>	<i>Actions correctives</i>
Conformité réglementaire	Connaissance de la réglementation	Connaissance des Guides de BPH Veille : abonnement CTCPA	RQ		1/mois	
PRP1 : Infrastructure, disposition des locaux et matériaux	Intégrité Verres, miroirs et plastiques durs	Assurer l'intégrité des éléments	RQ	Audit verre	1/mois	Fiche de non-conformité - Intervention maintenance
		Filmer les vitres	Maintenance	Audit de structure	1/ 6mois	
		Application de la procédure en cas de bris de verre ou plastique	RQ	Audit d'application de la procédure	1/an	Sensibilisation du personnel
PRP2 : Equipements						
PRP3						

VERIFICATION DE LA MISE EN ŒUVRE EFFICACE ET EFFICIENTE DES PRP									
<i>Mesures préventives / activité de base</i>	<i>Constatations et appréciations des PRP</i>				<i>Actions d'améliorations</i>	<i>Qui</i>	<i>Quand</i>	<i>Vérification de la mise en place NC = Non conforme</i>	
	<i>Maîtrise Totale</i>	<i>Maîtrise Partielle</i>	<i>Maîtrise Insuffisante</i>	<i>Abs</i>				<i>Ok</i>	<i>NC</i>
Application de la Procédure en cas de bris de verre ou plastique	X								
Filmer les vitres			X		Faire un planning de mise en place des films sur les vitres	Maintenance			

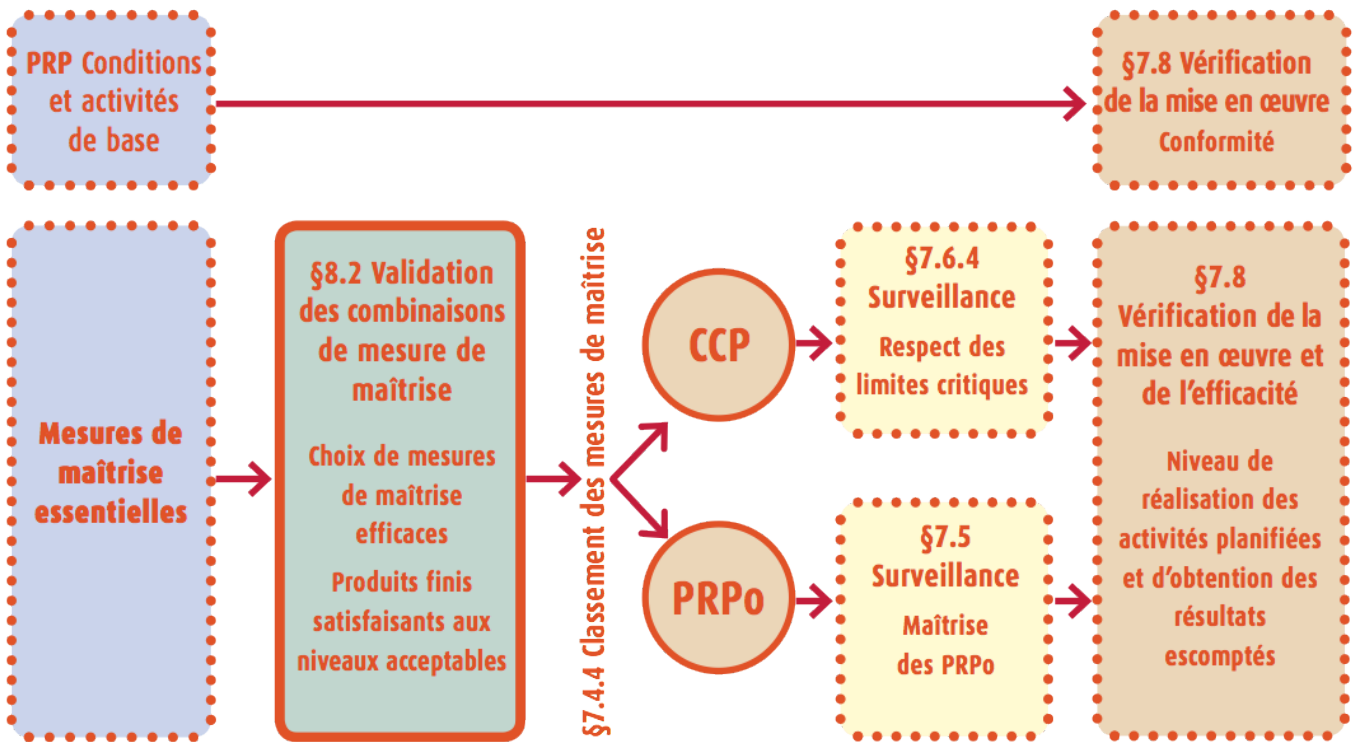


Figure 3 - Validation, surveillance et vérification d'une mesure de maîtrise essentielle



Annexe C (informative)

Références du Codex fournissant des exemples de mesures de maîtrise, notamment des programmes prérequis et des recommandations concernant leur choix et leur utilisation

C.1 Codes et lignes directrices¹⁾

C.1.1 Généralités

CAC/RCP 1-1969, (Rev. 4-2003), Code d'usages international recommandé — Principes généraux en matière d'hygiène alimentaire; intègre le système d'analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise (HACCP) et les lignes directrices pour son application

Lignes directrices pour la validation des mesures de maîtrise de l'hygiène des aliments²⁾

Principes pour l'application de la traçabilité/du suivi du produit en ce qui concerne l'inspection et la certification des aliments²⁾

Codes et lignes directrices spécifiques aux produits alimentaires

C.1.2 Aliments pour animaux

CAC/RCP 45-1997, Code d'usages pour la réduction en aflatoxine B1 dans les matières premières et les aliments d'appoint destinés au bétail laitier

CAC/RCP 54-2004M, Code d'usages pour une bonne alimentation animale

C.1.3 Produits alimentaires pour usages spécifiques

CAC/RCP 21-1979, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les aliments destinés aux nourrissons et enfants en bas âge³⁾

CAC/GL 08-1991, Lignes directrices pour la mise au point des préparations alimentaires d'appoint destinées aux nourrissons du deuxième âge et aux enfants en bas âge

C.1.4 Produits alimentaires spécialement transformés

CAC/RCP 8-1976 (Rév. 2-1983), Code d'usages international recommandé pour le traitement et la manutention des denrées surgelées

CAC/RCP 23-1979, (Rév. 2-1993), Code d'usages en matière d'hygiène pour les conserves, non acidifiées ou acidifiées, de produits alimentaires naturellement peu acides

1) Ces documents listés ci-dessous, dans leur version éventuellement mise à jour, peuvent être téléchargés depuis le site de la Commission du *Codex Alimentarius*: <http://www.codexalimentarius.net>

2) En cours d'élaboration.

3) En cours de révision.



C.1.5 Ingrédients pour produits alimentaires

CAC/RCP 42-1995, Code d'usages en matière d'hygiène pour les épices et plantes aromatiques séchées

C.1.6 Fruits et légumes

CAC/RCP 22-1979, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les arachides (cacaahuètes)

CAC/RCP 2-1969, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les fruits et légumes en conserve

CAC/RCP 3-1969, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les fruits séchés

CAC/RCP 4-1971, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les noix de coco desséchées

CAC/RCP 5-1971, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les fruits et légumes déshydratés, y compris les champignons comestibles

CAC/RCP 6-1972, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les fruits à coque

CAC/RCP 53-2003, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les fruits et les légumes frais

C.1.7 Viande et produits carnés

CAC/RCP 41-1993, Code d'usages international recommandé pour l'inspection ante-mortem et post-mortem des animaux d'abattoir et le jugement ante-mortem et post-mortem des animaux d'abattoir et des viandes

CAC/RCP 32-1983, Code d'usages international recommandé pour la production, l'entreposage et la composition de la viande et de la chair de volaille séparées mécaniquement, et destinées à une transformation ultérieure

CAC/RCP 29-1983, Rév. 1 (1993), Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour le gibier

CAC/RCP 30-1983, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour le traitement des cuisses de grenouilles

CAC/RCP 11-1976, Rév. 1 (1993), Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour la viande fraîche

CAC/RCP 13-1976, Rév. 1 (1985), Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour les produits traités à base de viande et de chair de volaille

CAC/RCP 14-1976, Code d'usages international recommandé en matière d'hygiène pour le traitement de la volaille

CAC/GL 52-2003, Principes généraux en matière d'hygiène de la viande

Code d'usages en matière d'hygiène pour la viande²⁾



C.1.13 Vente au détail

CAC/RCP 43-1997 (Rev. 1-2001), Code d'usages en matière d'hygiène pour la préparation et la vente des aliments sur la voie publique (norme régionale pour l'Amérique Latine et les Caraïbes)

CAC/RCP 39-1993, Codes d'usages en matière d'hygiène pour les aliments précuisinés et cuisinés en restauration collective

CAC/GL 22-1997 (Rev. 1-1999), Directives pour la conception de mesures de contrôle des aliments vendus sur la voie publique en Afrique

C.2 Codes et lignes directrices spécifiques aux dangers liés aux aliments¹⁾

CAC/RCP 38-1993, Code d'usages pour le contrôle de l'utilisation des médicaments vétérinaires

CAC/RCP 50-2003, Prévention de la contamination à la patuline du jus de pomme et du jus de pomme utilisé comme ingrédient dans la fabrication d'autres boissons

CAC/RCP 51-2003, Prévention de la contamination à la mycotoxine des céréales, y compris les appendices sur l'ochratoxine A, la zéaralenone, les fumonisines et les trichotécènes

CAC/RCP 55-2004, Code d'usages pour la prévention et la réduction de la contamination des arachides par l'aflatoxine

CAC/RCP 56-2004, Code d'usages pour la prévention et la réduction de la contamination des aliments par le plomb

Lignes directrices pour le contrôle des *Listeria monocytogenes* dans les aliments²⁾

Code d'usages pour la prévention et la réduction de la contamination à l'étain inorganique des aliments en conserve²⁾

Code d'usages pour réduire le plus possible la résistance antimicrobienne²⁾

Code d'usages pour la prévention et la réduction de la contamination à l'aflatoxine dans les fruits à coque²⁾

C.3 Codes et lignes directrices spécifiques aux mesures de maîtrise¹⁾

CAC/RCP 19-1979 (Rév. 2-2003), Code d'usages pour l'exploitation des installations de traitement des aliments par irradiation

CAC/RCP 40-1993, Code d'usages en matière d'hygiène pour les conserves d'aliments peu acides conditionnés aseptiquement

CAC/RCP 49-2001, Code d'usages concernant les mesures prises à la source pour réduire la contamination chimique des aliments

CAC/GL 13-1991, Directives pour la conservation du lait cru par le système lactopéroxydase

CAC/STAN 106-1983 (Rév. 1-2003), Norme générale pour les aliments irradiés

ANNEXE 5: Approche ISO 22000 analyses des dangers biologiques:

<i>L.monocytogenes</i>	Saumon, légumes, surfaces
<i>Salmonella</i>	Légumes, portage humain
<i>S.aureus</i>	Portage humain
<i>B. cereus</i>	Riz, Légumes
<i>C.perfringens</i>	Légumes
<i>C.botulinum</i>	Légumes
<i>Shigella spp</i>	Portage humain
EHEC	Légumes, portage humain

- une possibilité d'introduction (notez +),
- une possibilité de multiplication (notez x),
- une possibilité de destruction (notez -),
- une possibilité de survie (notez =).

	<i>L.monocytogenes</i>	<i>Salmonella</i>	<i>S.aureus</i>	<i>B.cereus</i>
Réception	+	+	+	+
Stockage	=	=	=	=
Préparation MP	+	+	+	=
Tranchage (saumon fumé)	+	+	+	
Lavage (légumes)	-	-	-	-
Cuisson (riz)				-
Refroidissement				x
Mélange (sauce)		+	+	
Assemblage	=	+	+	=
Distribution	x	=	=	=
Usage prévisible	x	=	=	=
Bilan	Possibilité d'introduction et de multiplication A surveiller	Possibilité d'introduction Maîtrisé par les BPH	Possibilité d'introduction, maîtrisé par les BPH	Possibilité d'introduction et de multiplication A surveiller

Le résultat de cette appréciation oriente dans la proposition d'une ou plusieurs mesure(s) de maîtrise appropriée(s).