

Point sur la nouvelle version 6 du référentiel BRC Food - Avril 2012



Le BRC Food version 6 a été publié fin juillet 2011 et son application est obligatoire à compter du 1^{er} janvier 2012. La traduction française est parue fin 2011, les industriels disposent d'un temps relativement court pour se préparer.

Ce document vise donc à décrire les principaux changements apparus depuis la version 5 afin d'anticiper au mieux les audits de certification à venir.

Structure générale :

Selon les propres termes du BRC, ce nouvel opus constitue une évolution et non une révolution. Les propriétaires du référentiel ont eu à cœur de clarifier certaines exigences tout en en réduisant le nombre (le BRC Food V6 contient 284 clauses, pour 325 dans la précédente version). Pour autant, cela ne signifie pas que le BRC Food version 6 soit devenu globalement moins exigeant : la diminution du nombre d'items à évaluer est souvent le fruit d'un regroupement entre plusieurs anciennes clauses.



La structure du référentiel demeure identique ainsi que l'ordre et le thème des 7 chapitres. De même, les exigences dites « fondamentales » restent attachées aux mêmes thèmes qu'en version 5.

L'accent est mis sur la partie terrain. La check-list construite par le BRC met en évidence les exigences relatives aux « bonnes pratiques de fabrication » et celles qui sont associées au système documentaire. L'auditeur est encouragé à exploiter ce découpage du référentiel lors de l'évaluation.

Exigences, les principaux changements :



Outre quelques thèmes déplacés d'un chapitre à un autre, le BRC Food version 6 a subi quelques modifications dont les exemples sont décrits ci-dessous :

Peu de changements sont apparus dans le **chapitre 1** relatif à l'engagement de la direction. En revanche, une exigence importante a été ajoutée. Elle concerne la gestion des non-conformités et insiste sur l'identification des causes de non-conformités afin d'en éviter la récurrence.

D'autre part l'exigence relative au maintien de la certification BRC est toujours en vigueur.

Le **chapitre 2** reste basé sur les principes de l'HACCP tels qu'ils sont décrits dans le Codex Alimentarius. La notion de prérequis apparaît, ce qui constitue une nouveauté au regard de la version 5.

Dans le **chapitre 3** (management de la qualité et de la sécurité des aliments), les paragraphes concernant les audits internes et les achats ont été approfondis, le premier, pour inclure la nécessité de réaliser des inspections destinées à surveiller l'environnement de production, le deuxième pour assurer un suivi des fournisseurs de services ou de prestations externalisées. La gestion des achats, de manière générale, fait partie des thèmes détaillés : une analyse des risques relative aux matières premières et des emballages est requise.

Des exigences de fréquence ou de délai ont fait leur apparition : par exemple, les éléments de traçabilité doivent être rassemblés et disponibles en 4 heures.

Le **chapitre 4** porte toujours sur les exigences relatives au site. La partie « sécurité » y est désormais documentée sous forme d'analyse de risque.

Des détails ont été apportés sur les exigences couvrant les zones considérées à « haut risque » ou à « haute précaution ». Un arbre de décision, disponible en annexe, permet de déterminer quelles parties de l'usine entrent dans ces définitions.

La section consacrée aux infrastructures a été considérablement allégée mais les attentes sur ces aspects restent identiques.

La problématique « contamination » ainsi que la partie « détection et retrait des corps étrangers » a été largement approfondie. Les différentes technologies applicables sont évoquées et des arguments solides seront plus que jamais nécessaires pour justifier l'absence d'équipements de cette nature.

La partie « nettoyage et désinfection » est également plus exhaustive. Des exigences plus précises sont apparues sur le thème du nettoyage en place.

Enfin, les parties « stockage » et « expédition et transport » ont été séparées en deux sections distinctes.

Dans le **chapitre 5** (maîtrise du produit), on trouve peu de changements majeurs mais, là aussi, certains aspects déjà sensibles en version 5 ont été approfondis. C'est le cas du développement de nouveaux process. L'industriel doit s'assurer que les éventuels nouveaux dangers engendrés seront maîtrisés de façon satisfaisante.

Dans le même esprit la question des allergènes et des contaminations croisées fait l'objet d'exigences plus détaillées.

Les interactions entre les matériaux d'emballage et les produits qu'ils contiennent sont également développées. Le BRC Food version 6 requiert qu'une vraie communication se mette en place entre l'industriel et le fournisseur d'emballage de façon à éviter toute contamination de type migration.

Les principales modifications apparues dans le **chapitre 6** (maîtrise du process) portent sur le respect des recettes et des spécifications. Cela passe aussi par les précautions à prendre au changement de produits (vérification des emballages, références, codages, etc...).

Pour finir, le **chapitre 7** (personnel) a principalement subi des reformulations et des simplifications. Le seul ajout majeur porte sur les exigences spécifiques au personnel intérimaire.



Le BRC Food version 6 a été publié fin juillet 2011 et son application est obligatoire à compter du 1^{er} janvier 2012. La traduction française parue fin 2011, les industriels disposent d'un temps relativement court pour se préparer. Mais **les avantages apportés par cette certification pour l'entreprise sont multiples...**

