

Chapitre II:

LE HACCP ET LA

NORME ISO 9000

Dans la chaîne de production, de la fourche à la fourchette, chacun à sa place doit assumer ses responsabilités et il doit y avoir une forme de cohérence dans les actions entreprises.

Les systèmes harmonisés d'assurance qualité rapportés dans les normes de la série ISO 9000 (ISO 9001, 9002 et 9003) offrent à tous un modèle pour assurer que les aspects importants sont documentés et mis en place

INTERETS DE CES SYSTEMES

- Ils concernent la direction et l'organisation de l'assurance qualité mais, ils ne spécifient pas quelle qualité ou quels sont les moyens relatifs à la sécurité ou comment celle-ci est construite;
- Ils s'intéressent à la méthode à utiliser pour s'assurer que les objectifs fixés par la direction générale soient atteints.

Le **HACCP** s'intéresse à la méthode pour **assurer** que la sécurité de la production, le process, le transport, la commercialisation, la préparation et l'utilisation par le consommateur, soient déterminés de manière systématique et ordonnée.

LES NORMES ISO 9000

Les normes de la série ISO 9000 comprennent:

- **ISO 9001** Système qualité - Modèle pour l'assurance de la qualité en conception/ développement, production, installation et soutien après la vente;
- **ISO 9002** Système qualité - Modèle pour l'assurance de la qualité en production et l'installation;
- **ISO 9003** Système qualité - Modèle pour l'assurance de la qualité en contrôle et essais finals;
- **ISO 9004** Gestion de la qualité et des éléments de système qualité- Lignes directrices.

Le pourquoi des Normes ISO 9000?

- ISO 9001, 9002 et 9003 sont souvent mais pas exclusivement, utilisées pour des usages externes d'assurance qualité dans des situations contractuelles;
- ISO 9004, 9000, procurent un guide pour toute l'organisation et les buts de la gestion de la qualité;
- ISO 9000, impose (existence d'un référentiel très précis), vérifie et certifie les procédure et la conformité des opération avec son référentiel.

L'entreprise doit démontrer que:

- **Le système, procédure et instructions sont en place et couvrent tous les aspects du processus pour assurer ces spécifications de qualité;**
- **Les salariés à tous les niveaux sont conscients de ces spécifications de la qualité et effectuent celles exigées et nécessaire pour atteindre la spécification choisie.**

Dans ce but, les éléments doivent être documentés et démontrables du point de vue de l'exactitude du système qualité et de la capacité à atteindre la conformité du service/ produit.

LE HACCP

Introduction:

La prise en compte de la qualité par les industriels a fait l'objet et continue de faire l'objet de grandes manœuvres, mais aussi de certaines interrogations.

Il est par conséquent essentiel que tous les employés et ouvriers de l'usine soient :

- D'une part informés de l'importance de la maîtrise des **points critiques** au niveau de la chaîne de production;
- D'autre part informés des **règles de l'hygiène** et avant tout de l'importance de la **propreté personnelle** , et qu'ils soient placés dans des conditions matérielles permettant la mise en pratique de ces règles.

La première étape dans une industrie est de définir ses **points critiques**, puis d'y apporter des **solutions correctives**.

Le **HACCP** (Hazard Analysis Critical Control Point) ou analyse des dangers pour la maîtrise des points critiques intègre la sécurité d'ordre **chimique** , **physique** , **micro biologique** à la nécessaire qualité d'un produit.

Cette composante sécuritaire est essentiellement basée sur la prévention de la survenue d'un danger chimique, physique et ou micro biologique dans n'importe produits (alimentaire, pharmaceutique,...).

Définitions

- **HACCP** (analyse des dangers et des points critiques pour leur maîtrise): Est définie de façon quasi univoque comme étant **une méthode** ou une **approche systématique** permettant d'identifier et d'évaluer les dangers et les risques associés aux différents stades du processus de production d'une denrée et de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise.
- **Dangers** (hasards): Une contamination inacceptable, le développement et/ou la survie d'organismes pouvant nuire à la sécurité du produit.
- **Risque** : Estimation de la probabilité d'un danger.

- **Point Critique de Contrôle (CCP)** : Endroit, pratique, procédure ou procédé ou un contrôle peut être exercé afin de minimiser ou de prévenir un danger.
- **Limites Critiques** : Limites de nature physique, chimique ou microbiologique bien définies.
- **Surveillance** (Monitoring) : S'assurer que la procédure de fabrication ou de manutention est sous contrôle à chaque CCP.

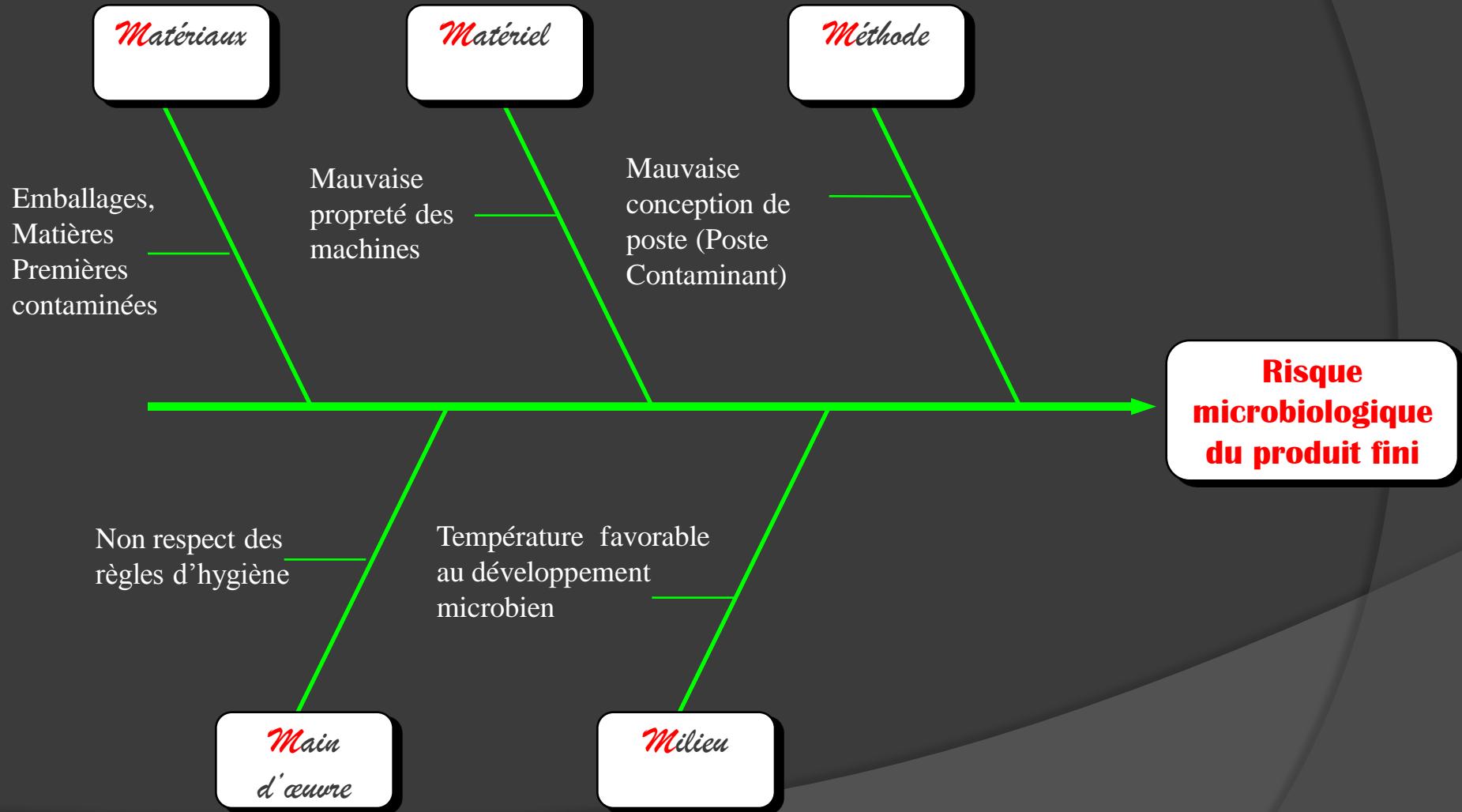
Les procédures de surveillance doivent permettre de détecter toute déviation par rapport aux limites critiques spécifiées(perte de contrôle) et de fournir cette information à temps pour pouvoir prendre des mesures correctives.

Les 7 principes de l'HACCP

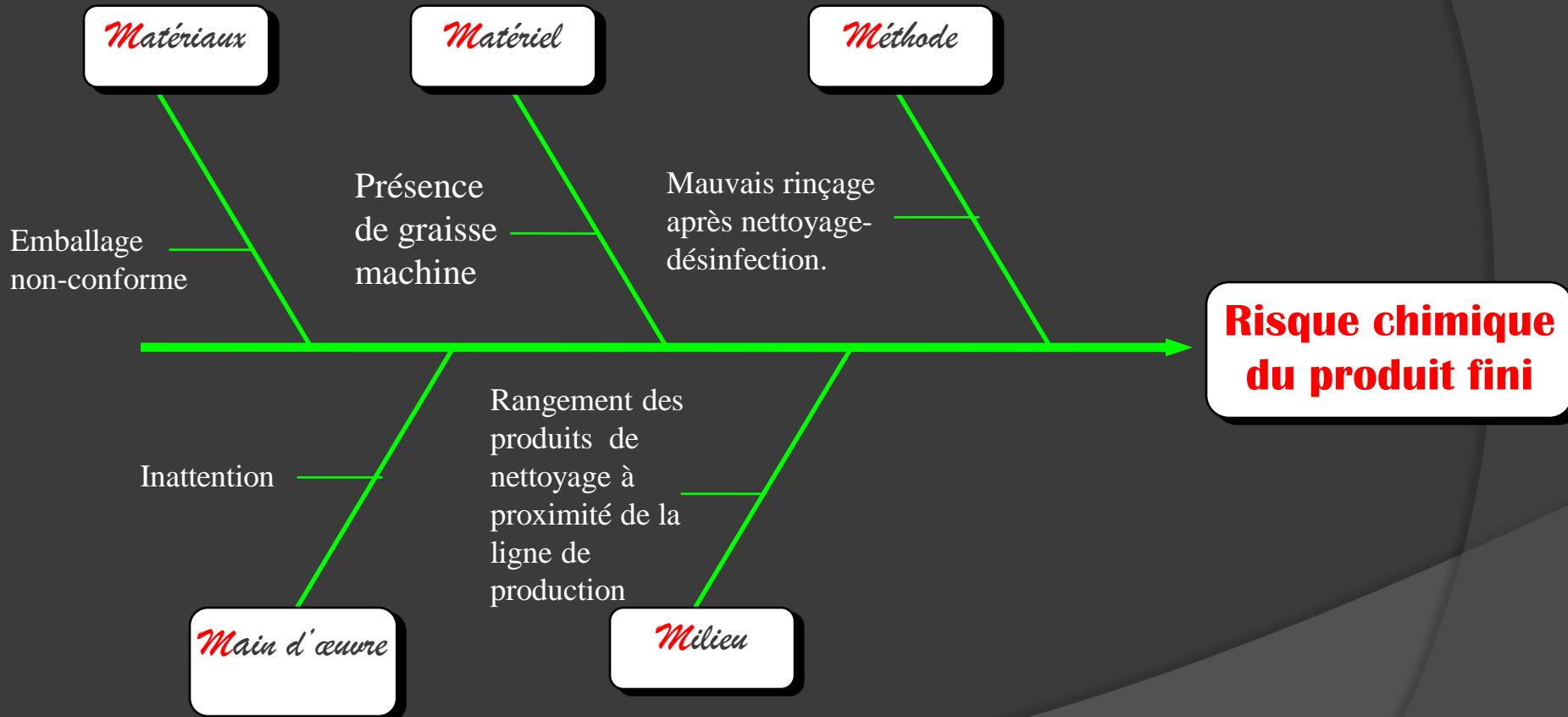
1. Évaluation des dangers et des risques associés à des matières premières , à des modes de fabrication, à la distribution, à la commercialisation, à la préparation et à la consommation de l'aliment.
2. Détermination des points critiques de contrôle (CCP), nécessaires pour pouvoir contrôler les dangers préalablement identifiés.
3. Définir des limites critiques devant être respectées pour chaque CCP.

4. **Définition des procédures pour la surveillance (monitoring) des CCP.**
5. **Définition d'actions correctives à mettre en œuvre en cas de déviations identifiées au cours de la surveillance des CCP.**
6. **Établissement d'un système efficace d'enregistrement des données permettant de « documenter » le plan HACCP.**
7. **Établissement de procédures permettant de vérifier que le système des HACCP fonctionne correctement.**

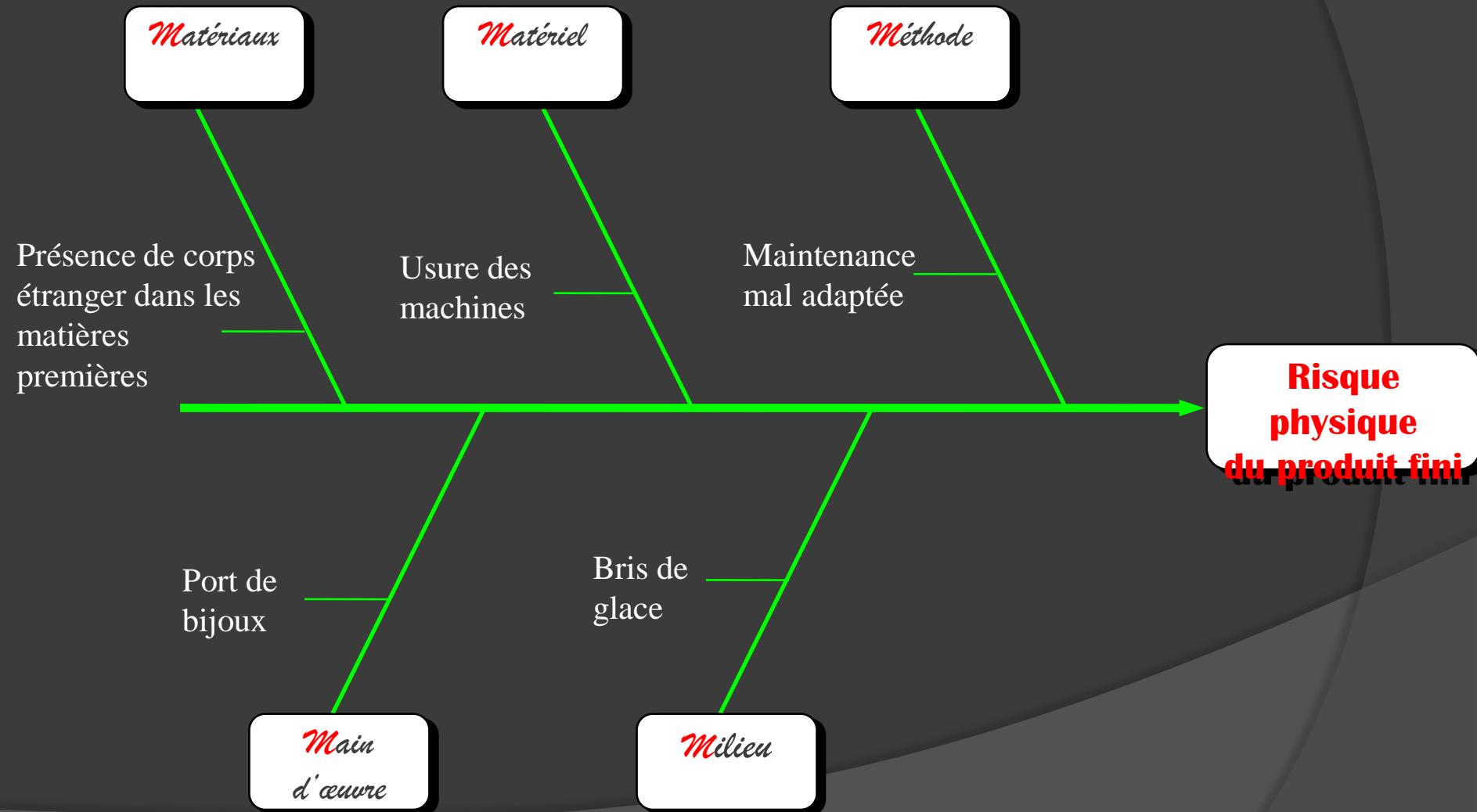
Identification des composantes du Danger Microbiologique



Identification des composantes du Danger Chimique .



Identification des composantes du Danger Physique



CCP et option de maîtrise liés à l'environnement de la fabrication

C C P	Environne -ment du process	description	dangers	Maîtrises par
1	Conception de l'atelier de production	Sol, murs et plafond	<p>Sol en ciment(matériaux poreux) donc favorable à la fixation de poussières et les micro-organismes .</p> <p>Sol non plan avec stagnation d'eau permanente.</p> <p>Pas de jonctions arrondies, poutrelles apparentes au plafond donc surfaces non nettoyages et accumulation de poussières.</p>	<p>Choix de matériaux lisses , nettoyages.</p> <p>Accessibilité de nettoyage.</p>
2	Fonctions mises en présence	Activité de production, de stockage d'emballages(cartons, palettes),de stockage de déchets, de lavage	<p>Promiscuité en permanence du sale et du propre.</p> <p>Pas de séparation entre les fonctions propres(fabrication) et les fonctions sales (déchets , lavage).</p> <p>Danger de contamination du produit considérable, véhiculée par l'air notamment.</p>	<p>Respect du principe : 1fonction= 1 atelier.</p> <p>Procédures de travail rigoureuses dans l'atelier de production à instaurer.</p>

3	Qualité de l'air	<p>Le produit alimentaire est à toutes étapes du process en contact avec l'air de l'atelier , vecteur de la contamination.</p>	<p>Pas de maîtrise de la qualité micro biologique de l'air. pas de ventilation. Portes souvent ouvertes :création de courants d'air. T° de l'atelier = 25°c, donc favorable à la multiplication des micro-org. Les allées et venues du personnel, la présence de déchets, le lavage dans le local même de fabrication agravant la contamination de l'air et donc potentiellement celle du produit.</p>	<p>Ventilation et/ ou surpression. Portes systématiquement fermées. Proscrire le bois et le carton dans le local même de fabrication</p>
4	Hygiène du personnel	<p>Tenue de travail composée d'une combinaison, charlotte ,bottes et gants</p>	<p>La fréquence de charge des gants varie de 30 mn à plus de 2 h. Peu de lavage des mains pendant la journée de travail. Un seul point de lavage des mains dans l'atelier. Pas de port de masque pour les personnes au conditionnement des barquettes :danger de contamination par la toux,... Les combinaisons sont très rapidement sales. Les personnes effectuent plusieurs activités en simultanées sans prendre de précaution.</p> <p>Port du masque au poste de conditionnement. Surveiller de près l'hygiène des mains à l'accès et pendant le travail car c'est elle qui conditionne l'efficacité des gants. Etudier les postes ou le port de gant est réellement indispensable. Protéger la combinaison par un tablier. Respect du principe :1 personne=1 fonction</p>	