

Note Méthodologique : Réception des matières premières

Synthèse structurée de la démarche et des étapes de réalisation de la mission.

Contexte & finalité de la méthodologie

- Point de contrôle stratégique au croisement achats, production et qualité; forte dépendance fournisseurs/transporteurs.
- Équilibre entre célérité de déchargement, contrôles documentaires/physiques et gestion des non-conformités.
- Couvre sécurité alimentaire, traçabilité, conformité réglementaire et performance opérationnelle.
- Recherche d'un système stable, auditable, adaptable; gouvernance claire, spécifications robustes, indicateurs réalistes.

Point clé : Décisions rapides et preuves opposables, alignées sur HACCP et ISO 22000; éviter les goulots tout en maîtrisant les risques.

Objectifs de la mission

- Sécurité sanitaire et conformité contractuelle à la réception.
 - Traçabilité complète du lot et des documents associés.
 - Décisions d'acceptation/refus documentées et datées.
 - Contrôles proportionnés au risque et à l'historique fournisseur (ISO 2859-1, NQA de référence).
 - Écarts traités avec actions correctives et préventives; indicateurs stables et revues périodiques.
-

Périmètre / livrables attendus

- Cartographie des flux et matrice des responsabilités.
 - Fiches fournisseurs avec spécifications qualité/logistiques et plan d'échantillonnage (NQA ajusté).
 - Procédures et modes opératoires; checklists de réception; étiquetage "quarantaine/accepté/refusé".
 - Circuits d'échantillonnage et registres de décisions horodatés; paramétrage des statuts informatiques.
 - Rapport pilote (taux de conformité, temps de cycle, écarts) et revue de risques avec ajustements.
 - Tableau de bord, revue mensuelle de performance et audits internes.
-

Démarche méthodologique (étapes)

Étape 1 – Cartographier les flux et définir le périmètre

- Diagnostic documentaire, entretiens, inventaire des matières/points d'entrée.

- Cartographie des flux + matrice des responsabilités (inclure retours/exceptionnels).
- Ancrage sur ISO 9001:2015 (clause 8.4) pour les prestations externalisées.

Étape 2 – Poser les spécifications d’achat et le plan de contrôle

- Définition des critères d’acceptation, documents obligatoires et plan d’échantillonnage par risque.
- Arbitrage des NQA, rédaction des fiches fournisseurs; alignement HACCP (12 étapes).
- Seuils applicables sur quai; décisions tracées dans un registre horodaté.

Étape 3 – Formaliser les procédures et préparer le poste

- Modes opératoires, checklists, étiquetage quarantaine; circuits d’échantillons.
- Supports visuels sur quai; gestion des statuts informatiques.
- Vérification métrologique périodique (ex. 6 mois, ISO 10012 comme bonne pratique).

Étape 4 – Piloter un essai pilote et ajuster

- Pilote 2–4 semaines; viser ≥ 30 lots pour représentativité.
- Collecte de données (conformité, temps de cycle, écarts) et revue de risques.
- Ajustements du plan de contrôle et des checklists.

Étape 5 – Déployer, suivre et améliorer

- Pilotage par indicateurs; revue mensuelle et tableau de bord.
- Audits internes (réf. ISO 19011:2018); objectifs de conformité par niveau de risque.
- Maîtrise des pics d’activité; capitalisation des leçons apprises.

Planning / durée / jalons

Phase / activité	Périodicité / durée	Jalon / critère
Essai pilote	2–4 semaines	≥ 30 lots contrôlés; ajustements validés
Arbitrage écarts critiques	≤ 24 h	Décision formalisée et tracée
Clôture écarts mineurs	≤ 48 h	Action corrective close
Revue de performance	Mensuelle	Tableau de bord validé
Revue des indicateurs/fournisseurs	Trimestrielle	Ajustements du plan de contrôle
Audit interne (ISO 19011:2018)	Semestriel	Rapport et plan d’actions

Rôles & responsabilités

Client

- Achats: spécifications claires et négociées avec les fournisseurs.
- Qualité: définition des critères d’acceptation et des preuves à conserver.
- Logistique: exécution des contrôles et enregistrements des décisions.
- Production: pas de déblocage sans statut conforme; respect des délégations écrites.

- Checklists signées et enregistrements horodatés; revues mensuelles des indicateurs.

Consultant

- Diagnostic documentaire, entretiens; cartographie des flux et matrice des responsabilités.
- Arbitrage des NQA; rédaction des fiches fournisseurs; ajustement des seuils avec la production.
- Formalisation des procédures, formulaires; paramétrage des statuts informatiques.
- Pilotage de l'essai; collecte des données; revue de risques; propositions d'ajustements.
- Mise en place du tableau de bord; organisation des revues mensuelles et des audits internes.

Prérequis & données nécessaires (inputs)

- Spécifications d'achat et exigences logistiques par famille/fournisseur.
- Plan d'échantillonnage et NQA (ISO 2859-1) adaptés au risque.
- Documents obligatoires: bon de livraison, certificat d'analyse, lot, DLP/DLUO.
- Seuils critiques mesurables sur quai (ex. ≤ 4 °C réfrigérés; ≤ -18 °C surgelés).
- Historique de conformité des fournisseurs et indicateurs associés.
- Checklists et registres horodatés; statuts "accepté/refusé/quarantaine".
- Équipements et métrologie: thermomètre à sonde, hygromètre; vérification tous les 6 mois.
- Accès rapide aux spécifications/checklists; espace propre pour prélèvements.

Modalités de pilotage & qualité (comités, validations, risques)

- Pilotage par indicateurs: taux de conformité, délai d'arbitrage, écarts récurrents par fournisseur.
- Revues mensuelles de performance; revues trimestrielles des indicateurs et ajustements du plan.
- Audits internes semestriels (ISO 19011:2018); standardisation des checklists.
- Délégation écrite de décision; enregistrements horodatés; preuves opposables.
- Traitement des écarts: arbitrage ≤ 24 h (critiques); clôture ≤ 48 h (mineurs); analyses de causes et plans d'action.
- Paliers d'allègement/renforcement documentés (3 mois de conformité continue; retour renforcé si écart critique).
- Alignement avec HACCP, ISO 22000:2018 et ISO 2859-1; repères de température par famille.
- Revue de risques pendant le pilote; mise à jour du plan de contrôle et des checklists.