

Note Méthodologique : Points contrôlés lors d un contrôle ONSSA

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

Contexte & finalité de la méthodologie

- Évaluation officielle de la maîtrise sanitaire des établissements agroalimentaires au Maroc.
- Contrôle des conditions matérielles (locaux, équipements, hygiène) et de la robustesse documentaire (HACCP, traçabilité, autocontrôles).
- Références: BPH, HACCP (Codex), PRP/PRPo et exigences nationales.
- Finalités: prévention des risques, amélioration continue, protection du consommateur.
- Aider à anticiper les écarts et à présenter des preuves pertinentes lors des visites.

Point clé : Focaliser sur les risques consommateurs et des preuves immédiatement accessibles (dossier de preuves thématique, traçabilité testée).

Objectifs de la mission

- Vérifier la maîtrise continue des BPH (repère: $\geq 95\%$ de conformité aux rondes hygiène).
- Confirmer un HACCP vivant et revalidé (revue au moins tous les 12 mois).
- Prouver la traçabilité « 1 amont / 1 aval » en moins de 4 heures.
- Démontrer l'efficacité des autocontrôles ($\geq 98\%$ d'analyses conformes sur 12 mois glissants).
- Assurer la clôture des non-conformités dans des délais pilotés (ex. 30 jours pour actions structurelles).

Périmètre / livrables attendus

- Périmètre: BPH, HACCP (CCP/PRPo), traçabilité, autocontrôles, métrologie, hygiène, chaîne du froid, maintenance, allergènes.
- Constats argumentés et classés par criticité (mineur/majeur/critique).
- Plan d'actions daté, hiérarchisé par risques, avec responsables et délais.
- Dossier de preuves thématique (HACCP, hygiène, analyses, métrologie, formation).
- Liste maître documentaire (versions, dates, propriétaires) et enregistrements à jour.
- Tableau de bord court (5–7 KPI sécurité sanitaire) et tendances analytiques sur 12 mois.

Démarche méthodologique (étapes)

Étape 1 – Cadrage et collecte ciblée

- Définir périmètre, référentiels et priorités selon l'historique d'inspection.
- Collecter organigramme, plan du site, diagrammes, traçabilité, registre NC.
- Cartographier les risques par atelier; résultat: liste de preuves « solides » et périmètre clair.

Étape 2 – Diagnostic sur site et tests de réalité

- Observer flux, hygiène, maintenance, chaîne du froid; vérifier enregistrements.
- Réaliser tests simples (prélèvements, sondes, dossiers); constater écarts factuels.
- Produit: matrice de risques hiérarchisée et mesures immédiates avant inspection.

Étape 3 – Revue HACCP et BPH orientée preuves

- Vérifier dangers, CCP/PRPo, limites critiques, surveillance, actions correctives.
- Valider/verifier, gérer les changements; consolider enregistrements probants.
- Livrables: plan d'actions daté + liste de pièces à jour.

Étape 4 – Maîtrise documentaire et traçabilité

- Structurer référentiel (codification, versionning, revues périodiques).
- Tester traçabilité amont/aval par simulations (rappel, reconstitution de lots).
- Résultats: dossier lot complet en < 10 min et tableau de bord (5–7 indicateurs).

Étape 5 – Préparation de l'inspection et conduite d'entretien

- Définir parcours inspection; préparer porte-documents (HACCP, hygiène, analyses, etc.).
- Désigner un pilote d'inspection et un scribe; entraîner réponses factuelles.
- Sortie: preuves prêtes, déroulé fluide et traçabilité des échanges.

Étape 6 – Traitement des constats et capitalisation

- Classer constats, analyser causes (5 Pourquoi, Ishikawa), définir actions SMART.
- Prouver l'efficacité (vérification programmée); éviter requalifications opportunistes.
- Gouvernance: revue de direction semestrielle avec décisions tracées.

Planning / durée / jalons

Élément	Fréquence / Délai	Repère / Jalon
Revue HACCP	Au moins annuelle	≤ 12 mois entre 2 revues
Vérification métrologie	Mensuelle (repère)	Sondes/balances étalonnées
Audits internes	Trimestriels (repère)	Préparer et améliorer avant inspection
Revue de direction	Semestrielle	Décisions et priorités tracées
Traçabilité lot	À la demande	Reconstitution « 1 amont / 1 aval » ≤ 4 h
Clôture NC majeures	≤ 30 jours (repère)	Vérification d'efficacité à J+60

Prérequis & données nécessaires (inputs)

- Organigramme, plan du site, diagrammes de fabrication.
 - Procédures BPH/HACCP, étude des dangers, fiches CCP/PRPo.
 - Registre des non-conformités et actions correctives.
 - Enregistrements de surveillance (chaîne du froid, cuisson/refroidissement, allergènes).
 - Métrologie: certificats d'étalonnage/validation des équipements de mesure.
 - Résultats d'analyses et tendances sur 6–12 mois.
 - Plan de nettoyage-désinfection, preuves d'exécution et d'efficacité.
 - Liste maître documentaire et preuves de formation du personnel.
-

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

- Pilotage par un tableau de bord court (5–7 KPI de sécurité sanitaire).
 - Matrice de risques par atelier; priorisation CCP/PRPo, chaîne du froid, hygiène, traçabilité.
 - Simulations de rappel et tests de traçabilité « 1 amont / 1 aval ».
 - Validation/revalidation HACCP au moins annuelle; vérification mensuelle de la métrologie.
 - Classification des écarts (mineur/majeur/critique) et délais cibles (ex. 30 jours pour majeurs).
 - Audits internes trimestriels et revue de direction semestrielle avec décisions tracées.
 - Codification documentaire, contrôle des versions et accessibilité rapide des preuves.
 - Désignation d'un pilote d'inspection et d'un scribe pour tracer demandes et suites.
-