

Note Méthodologique : Sécurité sanitaire dans les industries agroalimentaires

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

Contexte & finalité de la méthodologie

- Système de management transversal alignant maîtrise des dangers avec production, qualité et conformité.
- Fondé sur des pratiques d'hygiène structurées, des procédés validés et une gouvernance documentée pour prévenir les contaminations.
- Couvre la chaîne complète : fournisseurs, fabrication, conditionnement, distribution, avec traçabilité, contrôle et amélioration continue.
- Mobilise équipes, encadrement et direction via objectifs mesurables et indicateurs; appui sur ISO 22000, Codex et guides sectoriels.
- Évolutif (matières, emballages, digitalisation, attentes sociétales); véritable culture d'entreprise soutenue par compétences et retours d'expérience.

Point clé : La sécurité sanitaire n'est pas qu'un ensemble de barrières techniques ; c'est une culture opérationnelle mesurable et auditée.

Objectifs de la mission

- Définir des objectifs mesurables par atelier et par type de danger.
 - Standardiser les bonnes pratiques entre les équipes et les shifts.
 - Garantir la traçabilité lot amont et aval en moins de 4 heures (repère).
 - Mettre en place des seuils d'alerte et des limites critiques validés.
 - Assurer des revues de direction trimestrielles structurées sur les risques.
 - Documenter les preuves de vérification et les décisions d'arbitrage.
-

Périmètre / livrables attendus

- Plan de cadrage approuvé par la direction et feuille de route reliée aux objectifs industriels.
- Cartographie produits–procédés et des dangers; hiérarchisation des risques majeurs.
- Arbres de décision PRP/PRPo/CCP; seuils et critères de validation documentés.
- Plans d'essais et preuves de validation/qualification des procédés et des équipements.
- Instructions opérationnelles simplifiées, fréquences de contrôle et indicateurs.
- Dispositif de traçabilité amont/aval et test de retrait simulé annuel (< 4 h).

- Rapports de revues de direction, analyses de tendances et plans d’actions.
- Dossier Plan de Maîtrise Sanitaire aligné ISO 22000/22002-1; audits internes selon ISO 19011.

Démarche méthodologique (étapes)

1. Diagnostic initial et cadrage de gouvernance

- Revue documentaire, observation terrain, échantillonnage d’enregistrements, entretiens ciblés.
- Cartographier processus et prioriser risques vs ISO 22000 et guides sectoriels.
- Résultat : périmètre réaliste et plan de cadrage/feuille de route approuvé.
- Vigilance : éviter un périmètre trop large au démarrage.

2. Analyse des dangers et choix des moyens de maîtrise

- Identifier dangers significatifs par couple produit–procédé; ateliers pluridisciplinaires.
- Structurer arbres de décision; objectiver seuils; définir critères de validation.
- Résultat : classification BPH/PRPo/CCP et moyens proportionnés; hypothèses documentées.
- Vigilance : ne pas confondre surveillance et vérification.

3. Conception, validation et qualification des procédés

- Définir plans d’essais; études temps–température; tests d’étanchéité; validations de nettoyage.
- Qualifier équipements; confirmer capacité et métrologie.
- Résultat : barèmes et paramètres validés et traçables; preuves de validation.
- Vigilance : intégrer la variabilité des matières/saisons.

4. Déploiement opérationnel, formation et routines de vérification

- Déployer instructions claires; contrôles en cours de fabrication; enregistrements fiables.
- Simplifier supports; aligner fréquences; définir indicateurs; tournées d’hygiène, maintenance préventive, audits internes.
- Résultat : équipes autonomes; dispositif lisible et proportionné aux risques.
- Vigilance : formulaires trop complexes créent des angles morts.

5. Revue de performance, incidents et amélioration continue

- Consolider données; analyser tendances; préparer revues de direction.
- Gérer non-conformités; revalidation ciblée; ajuster plans de surveillance.
- Résultat : décisions de gouvernance assumées; actions correctives efficaces; apprentissages capitalisés.
- Vigilance : rechercher la cause racine, pas seulement les symptômes.

Rôles & responsabilités (client / consultant)

Partie	Responsabilités clés
--------	----------------------

Client (usine)	• Fournir la documentation, l'accès terrain et l'historique d'écart/analyses. • Valider le périmètre et le plan de cadrage; arbitrer priorités et moyens. • Mobiliser ateliers pluridisciplinaires; appliquer contrôles et enregistrements quotidiens. • Assurer métrologie, maintenance préventive et qualification continue des équipements. • Conduire revues de direction; gérer non-conformités et plans d'actions.
Consultant	• Mener le diagnostic initial et l'analyse d'écart vs ISO/Codex/guides sectoriels. • Structurer l'analyse des dangers et les arbres de décision; définir seuils et critères de validation. • Concevoir les plans d'essais; appuyer validations/qualifications de procédés. • Simplifier les supports opérationnels; concevoir indicateurs et aligner fréquences. • Consolider les données, analyser les tendances et préparer revues/audits.

Prérequis & données nécessaires (inputs)

- Revue documentaire initiale : procédures, enregistrements, plans de surveillance existants.
- Cartographie produits–procédés, flux/utilités; description matières et emballages.
- Références normatives et scientifiques : ISO 22000:2018, Codex RCP 1 (2020), ISO 22002-1, ISO 19011:2018, ISO 22005:2020, EN 15593, Codex CXS 234 (2020), guides EHEDG, règlement UE 853/2004.
- Historique des non-conformités/incidents, résultats d'analyses, capacité procédés (cartes de contrôle).
- Métrologie et étalonnages des instruments critiques; spécifications tamis/aimants/détecteurs.
- Plan d'échantillonnage et critères d'acceptation à réception; qualification fournisseurs.
- Architecture de traçabilité lots/sous-lots et test de retrait simulé.
- Ressources pour ateliers, formations et vérifications croisées.

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

- Revues de direction régulières : trimestrielles comme repère; au moins deux fois par an formalisées.
- Audits internes planifiés selon ISO 19011 : au moins deux audits complets/an.
- Indicateurs reliés aux contrôles en production; analyse de tendances pour arbitrer les priorités.
- Validation et vérification distinctes; preuves de validation et enregistrements intègres conservés.
- Traçabilité éprouvée : historique complet en < 4 h; retrait simulé annuel (ISO 22005:2020).
- Gestion des non-conformités : traitement initial < 24 h (écarts critiques), clôture des actions structurelles sous 30 jours quand réaliste; suivi mensuel.
- Risques à anticiper : périmètre trop large; confusion surveillance/vérification; variabilité matières; formulaires complexes; traitement des symptômes sans cause racine; sur-qualité inutile.
- Arbitrages réglementaires/référentiels guidés par l'analyse des dangers; corpus unique, spécifiques gérés par procédures et dérogations maîtrisées.

Repères de gouvernance : 2 audits internes complets/an; 2+ revues de direction/an; traçabilité démontrée en < 4 h avec test de retrait simulé.

