

Fiche Technique: Formation responsables PMS industrie agroalimentaire

Objectifs de la formation

- Conduire une analyse de dangers exhaustive et définir des CCP pertinents (HACCP).
- Maîtriser la traçabilité ascendante/descendante en moins de 4 heures sur un lot critique.
- Réduire de 20 à 40 % les non-conformités récurrentes en 90 jours.
- Atteindre un taux de conformité documentaire supérieur à 95 % et tenir des revues de direction de qualité.
- Dimensionner les contrôles, animer des rituels courts (revues de processus, points 5/15) et formaliser des preuves auditable.

Évaluation: QCM thématiques, cas pratiques, mini-projet d'amélioration. Attestation de stage remise. Suivi post-formation 30/60/90 jours possible.

Population cible

- Responsables qualité et responsables HSE.
- Responsables/coordonateurs PMS et superviseurs de production impliqués sur les CCP.
- Pilotes de ligne promus à des fonctions PMS et gestionnaires de la documentation.
- Dirigeants de PME souhaitant comprendre la logique opérationnelle du PMS.
- Responsables maintenance engagés sur la validation hygiénique des interventions.

Prérequis recommandés: compréhension de base des procédés et premier contact avec la documentation qualité/PMS. Un parcours « Fondamentaux » assure la mise à niveau des profils débutants.

Durée de la formation

Formats présentiel, distanciel synchrone ou parcours mixte, en inter ou intra-entreprise.

Modalité	Durée indicative	Évaluation
Inter-entreprises (présentiel)	2 jours	QCM + cas pratique
Intra-entreprise (présentiel)	3 jours	Projet d'amélioration
Distanciel synchrone	4 × 3 h	QCM en ligne
Parcours mixte	2 jours + 2 × 3 h	Mini-projet + QCM

Niveaux: « Fondamentaux » (2 j), « Avancé » (3 j), module « Expert » (option FSSC 22000).

Programme de la formation

Parcours progressif combinant fondamentaux réglementaires, structuration du PMS, mises en pratique et évaluations.

Cadre réglementaire ONSSA et Codex

- Exigences applicables au PMS et harmonisation avec les attentes clients/export.
- Approche par les risques, PRP solides et vérifications programmées.

PRP/PRPo et étude HACCP orientée preuves

- Définition des PRP/PRPo et identification des CCP avec limites critiques mesurables.
- Validation vs vérification, plan de surveillance au bon pas de temps.

Cartographie des processus

- Diagrammes de fabrication, points sensibles, hiérarchisation vraisemblance/gravité.
- Contrôles réalistes et documents réutilisables pour le site.

Traçabilité et gestion documentaire

- Structuration des enregistrements, automatisation (scans, horodatage, codes-barres/QR).
- Maîtrise des versions, audits documentaires et capacité de retrait/rappel.

Rappels scientifiques et maîtrise des dangers

- Croissance microbienne, biofilms, allergènes, contaminants chimiques et corps étrangers.
- Zonage hygiénique, étapes létales, paramètres critiques (pH, aw, temps, T°).

Audits internes et amélioration continue

- Contrôle opérationnel, revues de processus, simplification des supports.
- Réduction des écarts en audit et accélération des levées de NC.

Mise en pratique et études de cas

- Cas réels: déviation CCP, lot allergène, inspection inopinée, 5P/Ishikawa.
- Trames prêtes à l'emploi et plan d'actions 90 jours.

Atelier PMS et management visuel

- Ossature documentaire: PRP/PRPo, HACCP, fiches CCP, plan de surveillance.
- Standards au poste, panneaux de performance, formulaires standardisés.

Gestion des non-conformités et REX

- Méthodes 5 Pourquoi, 8D, AMDEC réactive; plans d'actions SMART.
- Tableau de bord, preuves de clôture, capitalisation des retours d'expérience.

Évaluation des acquis et attestation

- QCM, cas pratiques et mini-projet d'amélioration.
- Attestation de stage; habilitation opérationnelle délivrée par l'employeur.

