

VADE-MECUM DE LA VALORISATION DES PRODUITS AGRICOLES ET DE LEUR COMMERCIALISATION EN CIRCUIT COURT

EXTRAIT : ANNEXE 1 LA METHODE HACCP

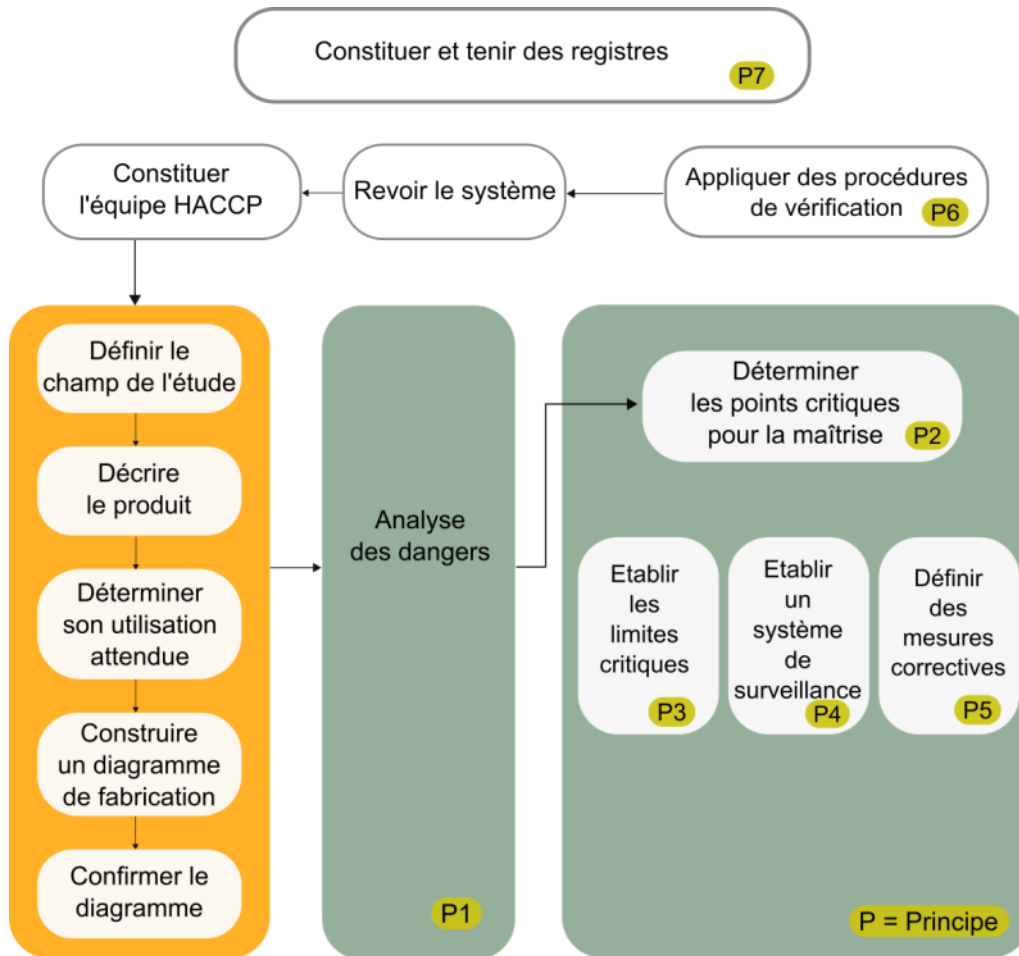
Edition 2019



1 ANNEXES

1.1 LA MÉTHODE HACCP

Dans toutes les législations relatives à l'hygiène des denrées alimentaires et pour tous les produits, le législateur impose au producteur de pratiquer des autocontrôles sur certains principes de la méthode HACCP.



La méthode HACCP est utilisée pour :

- identifier tout danger de nature biologique, physique ou chimique ;
- analyser ces dangers associés aux étapes du processus de fabrication ;
- définir les moyens nécessaires à la maîtrise de ces dangers ;
- s'assurer que les moyens sont effectivement mis en œuvre et sont efficaces.

L'application des principes de l'HACCP demandé par la législation est nécessaire à l'élaboration d'un système d'autocontrôle.

La méthode HACCP est une méthode d'analyse structurée et systématique. Elle est composée de 7 principes de base et s'applique en 14 étapes.

- **Etape 1 : constituer l'équipe HACCP**

Objectif : mener l'étude de façon efficace et pertinente.

Au stade de l'artisanat et de la production en ferme, l'équipe est généralement constituée de deux personnes au moins, l'artisan lui-même et le conseiller technique s'il a été fait appel à lui.

Au préalable, il est intéressant que les personnes travaillant dans l'atelier aient reçu une formation élémentaire en matière de bonnes pratiques d'hygiène et de fabrication. Les personnes qui constituent l'équipe HACCP doivent, en plus, avoir eu une sensibilisation à la méthode HACCP. Ici encore, des formations sont régulièrement organisées en Région wallonne.

- **Etape 2 : définir le champ de l'étude**

Une étude doit être réalisée pour tous les produits ou groupes de produits fabriqués et les différents procédés de fabrication (couple produit-procédé).

Généralement, l'étude commence à l'étape de réception des matières premières et se termine à la commercialisation du produit fini (vente à la ferme, ...).

Il s'agit de définir quels sont les types de dangers qui vont être traités dans notre étude HACCP (physique, chimique, biologique).

- **Etape 3 : rassembler les données relatives au produit**

Objectif : permettre ultérieurement d'apprécier au mieux le rôle joué par les facteurs liés au produit dans l'origine des dangers étudiés et/ou leur accroissement, ainsi que les éléments nécessaires à leur maîtrise.

Il s'agit ici de connaître dans le détail (utilisation, stockage, ...) les matières premières, ingrédients et produits finis. Pour cela, il faut contacter ses fournisseurs afin de rassembler les fiches techniques de chaque :

- **matière première ;**
- **ingrédient ;**
- **conditionnement ;**
- **produit de nettoyage, ...**

Cela consiste également en l'évaluation de la qualité microbiologique des produits finis, en la recherche de date limite de consommation (tests de vieillissement de produit, ...).

- **Etape 4 : identifier l'utilisation attendue du produit**

Objectif : se prémunir face à de mauvaises utilisations du produit, envisager sa consommation par des consommateurs à risque.

On fixe à l'aide d'informations techniques, réglementaires et commerciales :

- **les modalités normales d'utilisation du produit ;**
- **les instructions d'utilisation ;**
- **les déviations raisonnablement prévisibles ;**
- **l'étiquetage, la date limite d'utilisation ;**
- **les groupes de consommateurs qui utiliseront le produit, parmi lesquels il faut aussi détecter les populations éventuellement sensibles (nourrissons, femmes enceintes, personnes âgées, malades).**
- **Etape 5 : construire un diagramme de fabrication**

Objectif : identifier et évaluer au cours des phases ultérieures de l'étude, le rôle joué par les éléments et facteurs liés au procédé et à son environnement dans l'origine des dangers étudiés et/ou leur accroissement, ainsi que les éléments nécessaires à leur maîtrise.

Le diagramme de fabrication décrit et décompose le processus de fabrication en étapes élémentaires. Il faut décrire le procédé depuis l'entrée des matières premières et ingrédients jusqu'à la distribution du produit fini voire jusqu'au transport.

- **Etape 6 : confirmer le diagramme de fabrication**

Objectif : s'assurer de l'exactitude et de la complétude des informations collectées.

Cette étape a lieu sur le site de fabrication durant les heures de fonctionnement pour permettre à l'équipe de confronter les informations dont elle dispose à la réalité du terrain.

Cette étape ne doit pas être négligée car elle conditionne toute la suite de l'étude c'est-à-dire sa réussite ou son échec.

- **Etape 7 : analyser les dangers (principe 1)**

Cette étape a trois objectifs :

- **identifier les dangers et leurs causes possibles et les mesures nécessaires pour prévenir leur apparition ;**
- **modifier éventuellement le produit et/ou le procédé pour prévenir ces dangers ;**
- **fournir une base pour la détermination de points critiques de contrôle (CCP).**

A chaque étape du diagramme de fabrication et pour chaque matière première, on énumère les dangers pouvant apparaître. Ces dangers peuvent être de trois types :

- **chimiques, comme les résidus de produits de nettoyage, les antibiotiques, les pesticides, ...**
- **physiques, comme des morceaux de verre, du plastique, du bois, pierres, ...**
- **microbiologiques (les plus fréquents) comme des bactéries, virus, moisissures, levures.**

Une fois les dangers identifiés, on en recherche la cause et on détermine les mesures pouvant prévenir leur apparition. L'artisan prend généralement différentes mesures qui permettent de prévenir le danger, de l'éliminer ou le réduire à un niveau acceptable. A défaut de celles-ci, il convient d'en mettre en place.

- **Etape 8 : identifier les CCP ou les PA (principe 2)**

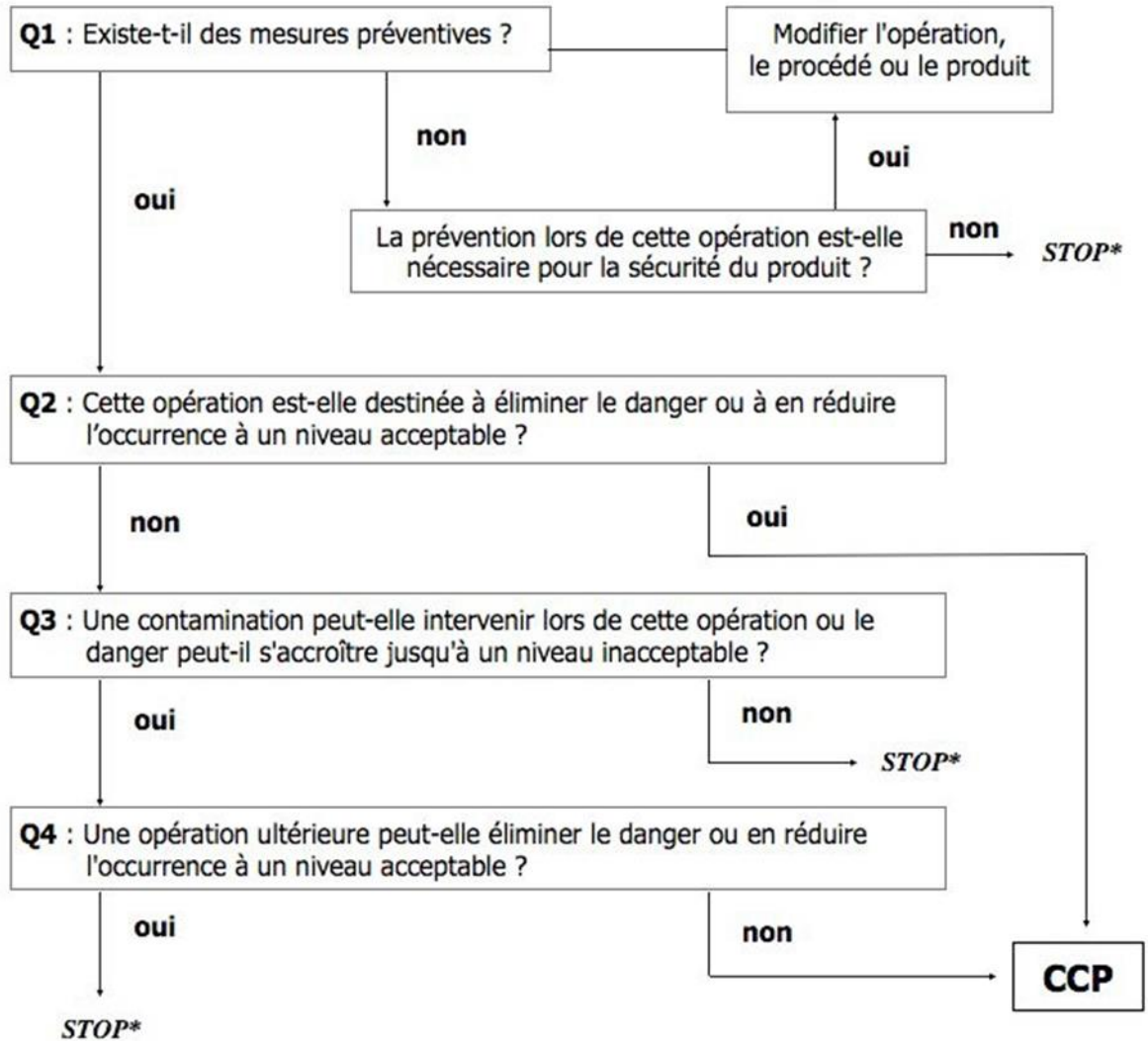
Un **point critique de contrôle** (CCP) est une étape, un point, une procédure où un risque inacceptable peut être éliminé ou réduit. Le point critique sera surveillé de manière systématique, et enregistré dans le cas d'un HACCP complet.

Un **point d'attention** (PA) est un point auquel est associé un risque limité mais qui nécessite une attention et un enregistrement pour un HACCP complet. Ce sont des mesures de maîtrise d'ordre générale, souvent associées à des bonnes pratiques d'hygiène. La surveillance appliquée ne se fera pas nécessairement de manière systématique.

Pour identifier les points critiques dans une production, il existe 2 méthodes (elles peuvent être utilisées simultanément ou indépendamment l'une de l'autre) :

- **l'arbre de décision qui, à l'aide d'une suite de questions, permet de comprendre si l'étape étudiée doit être considérée comme critique ou non**

Arbre de décision



* L'opération n'est pas un CCP, passez à l'étape suivante

- une matrice - ou grille - de décision qui prend en compte l'évaluation de la fréquence et de la gravité du danger s'il apparaît

| Matrice de décision | | | | | |
|---|-----------------|-----------|-----------|----------------|--|
| <p>Cette méthode consiste à se poser la question :</p> <p>« Quelle est la prévalence d'un effet négatif dans le produit fini lorsque aucune attention spécifique n'est apportée à ce danger lors de l'étape considérée du processus de production? »</p> <p>Prévalence = la possibilité que le danger se produise dans le produit fini si aucune mesure de maîtrise spécifique n'est prise à cette étape ou si les mesures de maîtrise échouent</p> <p>Effet = l'effet de ce danger sur le produit fini (altération précoce – si inclus dans le champ d'application) ou sur la santé du consommateur</p> | | | | | |
| Prévalence | | | | | |
| Grande (4) | 4 | 5 | 6 | 7 | |
| Réelle (3) | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| Faible (2) | 2 | 3 | 4 | 5 | |
| Très faible (1) | 1 | 2 | 3 | 4 | |
| Effet : | Très limité (1) | Moyen (2) | Grave (3) | Très grave (4) | |
| <ul style="list-style-type: none"> • Détermination de l'analyse du risque <p>Catégorie de risques 1 & 2 : pas d'actions spécifiques nécessaires, suffisamment couvert par BPH.</p> <p>Catégorie de risque 3 & 4 : point d'attention (PA) – les PA sont maîtrisés via les instructions de travail BPH et les plans de contrôle BPH avec une fréquence de contrôle inférieure à celle d'un CCP</p> <p>Catégorie de risques 5, 6 & 7 : Point de contrôle critique (CCP) – les CCP sont maîtrisés via un contrôle quasi continu avec enregistrement.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Evaluation de la prévalence <p>Pour évaluer la prévalence, il faut se baser sur les mesures, les résultats d'analyse, les observations, les plaintes & les attentes de la situation spécifique à l'entreprise.</p> <p>Très faible :</p> <ul style="list-style-type: none"> > Possibilité théorique / le danger ne s'est encore jamais produit. > Pas de mesures nécessaires ou les mesures existantes suffisent. > Il y a encore une étape suivante au sein du processus où une élimination du danger est possible. | | | | | |

- > Les mesures de maîtrise ou le danger sont de telle nature que si le danger survient ou si les mesures de maîtrise du danger échouent, la production n'est plus possible ou plus aucun produit fini utilisable ne peut plus être obtenu.

Faible :

- > Il est peu probable que le danger soit déjà présent (de façon perceptible) dans le produit fini en raison de l'échec/l'absence de la mesure de maîtrise spécifique.
- > Les mesures de maîtrise du danger sont de nature générale (BPH), ces mesures de maîtrise ont déjà été mises en œuvre et sont bien suivies; le suivi de ces mesures suffit comme garantie.

Réelle

- > L'échec/l'absence de la mesure de maîtrise spécifique n'entraîne pas la présence systématique du danger dans le produit fini mais le danger surgira bien dans un certain pourcentage de produits finis du lot concerné.

Grande

- > L'échec de la mesure de maîtrise spécifique entraîne une erreur systématique, il est possible que le danger survienne dans presque tous les produits du lot concerné.

- **Evaluation de l'effet**

Très limité :

- > Le consommateur n'éprouve pas de désavantage sur le plan de la santé (papier, plastique tendre, gros objets étrangers comme un couteau).
- > Le danger ne peut jamais atteindre une concentration qui est dangereuse

Modéré :

- > Un développement / contamination supplémentaire / pollution survient qui peut mener à une altération précoce.
- > Blessures réduites, peu graves et/ou symptômes qui se manifestent à peine ou seulement en cas d'exposition à une dose exceptionnellement élevée pendant une longue durée.
- > Une incommodité physiologique temporaire mais nette, ou une petite incommodité permanente.

Grave

- > Grande possibilité d'une nette incommodité physiologique pouvant se manifester tant immédiatement qu'à long terme mais qui conduit rarement au décès.
- > Symptômes graves à long terme en cas d'exposition à une dose accrue et/ou pendant une longue durée (dioxines, résidus de pesticides, mycotoxines)

Très grave

- > Le groupe de consommateurs appartient à une catégorie à risque et le danger peut entraîner le décès.
- > Le danger menace la vie de la personne (graves symptômes avec issue létale possible).
- > Blessures irréparables; lésions permanentes.

L'équipe détermine donc, parmi l'ensemble des étapes de fabrication, celles qui sont indispensables pour assurer la sécurité du produit face aux dangers physiques, chimiques, microbiologiques réels considérés. Ces étapes sont qualifiées de points critiques de contrôle.

- **Etape 9 : établir les limites critiques pour chaque CCP (principe 3)**

Objectif : définir des modalités de surveillance des CCP identifiés.

Après la détermination des CCP, il faut définir les moyens de surveillance de ces points critiques et identifier des limites critiques à ne pas dépasser, c'est-à-dire à partir de quand et comment il faut agir pour éviter un accident à la consommation.

Les caractéristiques à surveiller doivent être facilement observables et mesurables. Les plus couramment mesurées sont la température, le temps, le pH, le débit, l'activité d'eau, le poids.

- **Etape 10 : établir un système de surveillance des CCP (principe 4)**

Objectif : définir une série d'observations ou de mesures des paramètres de contrôle pour déterminer si un CCP est maîtrisé.

L'équipe s'aide le plus souvent de méthodes fournissant une réponse rapide :

- **mesures de la température, de l'humidité, du pH, du degré Dornic, etc. ;**
- **inspection visuelle ;**
- **contrôle des matières premières, etc.**

- **Etape 11 : identification des actions correctives (principe 5)**

Objectifs : définir les procédures à suivre pour rétablir la maîtrise aux CCP en cas de dépassement des limites critiques, définir le devenir des produits non-conformes, éviter toute nouvelle perte de maîtrise.

Les actions correctives concernant les points critiques et les points d'attention sont des mesures définies à l'avance, connues de tous et qu'il faut prendre en cas de dépassement des limites critiques. Elles doivent être prévues pour chaque CCP et chaque PA.

Deux activités sont associées aux mesures correctives :

- **la première consiste à déterminer les mesures immédiates, à court terme, qu'il faut prendre concernant le produit qui pourrait avoir été touché (retrait des produits du marché, ...) ;**
- **la seconde consiste à déterminer les mesures à prendre à long terme pour empêcher que cette situation ne se répète.**

- **Etape 12 : établir un système documentaire (principe 6)**

Objectif : constituer une preuve objective de l'application permanente et de l'efficacité du système.

Le manuel HACCP peut comprendre, de façon non limitée, les données qui sont obligatoires et celles qui sont utiles dans le cas d'un système HACCP complet (législation, procédures, ...). Il doit reprendre l'étude HACCP et tous les enregistrements nécessaires au suivi effectif de la méthode (relevés des températures des chambres froides, temps de cuisson, barèmes de pasteurisation, ...).

- **Etape 13 : vérifier (principe 7)**

Objectif : évaluer la pertinence de l'étude réalisée et vérifier si les mesures définies sont correctement mises en œuvre.

Pour prouver que le plan HACCP fonctionne correctement, l'équipe HACCP doit mettre au point des procédures de vérification comme par exemple des tests, des inspections supplémentaires et des audits. Il est souvent nécessaire de réaliser des analyses microbiologiques de produits.

- **Etape 14 : revoir le système HACCP**

Il y a lieu d'adapter le système HACCP à intervalles réguliers et de toute manière chaque fois qu'un élément nouveau le justifie (changement de procédé de fabrication, achat d'une nouvelle machine, nouvelle matière première, etc.).