



# PROCEDURE

Code : SF\_P\_SA\_02

Version : 2

Date : 29/07/2021

## TITRE

### Méthode HACCP

		Emetteur :	Approbateur :
Fonction		Responsable Qualité	Directeur Méthodes et Amélioration Continue
Nom		Isabelle THIZY 	Alexis LAMOTTE 
Visa			

L'exemplaire comportant les « visas » est détenu par le service Qualité.

## NATURE DE LA DERNIERE MODIFICATION

Version	Date	Objet de la modification
	02/05/18 12/12/19	Historique ancienne codification SF_P_S4_06 : Description de la méthode HACCP déployée au sein de l'activité Sysco France Intégration spécificité des produits de salaison.
01 02	19/01/21 29/07/21	Nouvelle codification selon les nouveaux processus ISO 22000 V2018 et intégration des nouvelles définitions CCP/PRPO/PRP Ajout des références réglementaires (CE) 852/2004 et 853/2004, l'arrêté du 21 décembre 2009 et le règlement (CE) 37/2005

## DIFFUSION

Le document en version papier ne fait pas l'objet d'une mise à jour.  
La version en vigueur est accessible dans la base documentaire.

## La méthode HACCP

L'H.A.C.C.P. " Hazard Analysis and Critical Control Points " se traduit par ***l'Analyse des Dangers et Contrôle des Points Critiques***. Il s'agit d'une méthode qui permet d'identifier et d'évaluer les risques associés à une activité, ici la manipulation et le transport des denrées alimentaires, et de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise.

La réglementation impose aux Responsables d'établissement d'identifier tout aspect de son activité déterminant pour la sécurité des produits entreposés et de veiller à ce que des procédures pour la sécurité des aliments appropriées soient établies, mises en œuvre, respectées et mises à jour.

Une Revue du plan HACCP est réalisée lors de changement susceptible d'avoir une incidence sur la sécurité des denrées alimentaires et lors de problème récurrent, afin de réactualiser l'analyse des dangers alimentaires et les points de contrôles critiques.

Néanmoins, au minimum une fois par an, le plan HACCP est revu, afin de s'assurer de la conformité de l'analyse des dangers pour la maîtrise de la sécurité des aliments. Cette revue tient compte des évolutions des méthodes de travail, des nouvelles responsabilités, de la réglementation en vigueur et des changements éventuellement prévus au sein de l'entreprise qui auraient une influence sur la sécurité des aliments.

La méthode HACCP se décline en 12 étapes, qui ont été respectées sur les sites.

### **1 L'équipe HACCP**

L'équipe se veut pluridisciplinaire et réunit des personnes possédant les connaissances spécifiques de l'exploitation et qui sont impliquées dans la maîtrise de la sécurité des produits alimentaires.

### **2 Types de produit**

Toutes les catégories de produits commercialisées par Sysco, entrent dans le champ de l'étude HACCP :

- Produits surgelés :

Produits congelés ayant subi un processus approprié de congélation consistant à obtenir, aussi rapidement que possible, une température en tous points inférieure ou égale à -18°C et ayant été maintenue à ce niveau de température jusqu'à leur utilisation ou leur remise au consommateur (*GBPH distribution des produits surgelés / Ed.JO / année 2002 / p. 18*)

- Produits congelés :

Tous aliments soumis à un processus de congélation et ne répondant pas à la définition légale des produits surgelés pour des raisons qui peuvent être : la lenteur du processus de refroidissement (importance du volume du produit, ou technique utilisée), l'absence de garantie quant au respect de la chaîne du froid en deçà de -18°C, ou produit (de la pêche) destiné à être revendu à l'état décongelé. (*GBPH distribution des produits surgelés / Juillet 2008 / p. 138*).

- Produits frais et BOF :

Produits conservés à une température positive basse (température indiquée sur l'étiquette).

Le BOF : Beurre, Œufs et Fromage, regroupe tous les ovo produits et les produits laitiers.

- Produits d'épicerie :

Conerves, biscuiterie et tous produits ne nécessitant pas de conservation à température dirigée, dont l'emballage permet de préserver l'intégrité des produits.

Lors de référencement d'une nouvelle gamme de produit ou fournisseur (ex : poisson frais, « non food »), une réflexion est menée sur le besoin de mise à jour de l'HACCP, notamment identification des dangers, limites acceptables et plans de contrôles.

### **3 Description et usage prévu :**

Ces produits alimentaires sont fabriqués et conditionnés par des fournisseurs référencés par Sysco, avant d'être livrés et entreposés au sein des sites logistiques et ensuite distribués à des clients en l'état, sans procédé de transformation ou de reconditionnement.

Tous les produits référencés sont donc pré-emballés par nos fournisseurs.

Pour la particularité de certaines références de saisons, emballés dans un boyau (type saucisson sec), le code des usages de la charcuterie, de la saison et des conserves de viande, considère ces produits secs comme pré-emballés.

### **4 Diagramme**

L'analyse des dangers a été menée sur 7 process :

- ① Achat
- ② Réception
- ③ Stockage
- ④ Préparation
- ⑤ Transport navette (chargement / déchargement)
- ⑥ Livraison
- ⑦ Retours livraisons

La partie Achat a été réalisée au siège et les 6 autres process sur les sites.

Pour chaque process étudié, un diagramme détaillant le cheminement du produit a été établi. Ces diagrammes sont présentés sur la procédure SF\_P\_SA\_03, avec les tableaux HACCP correspondants.

### **5 Validation du diagramme**

Avant de démarrer l'analyse, l'équipe de chaque site, s'est assuré de la fiabilité du diagramme et qu'aucune étape n'a été oubliée.

### **6 Analyse des dangers :**

Les dangers dont le système HACCP doit préserver les denrées, sont définis dans le code d'usages international HACCP (Codex version 4 4CXC.001.2003f) comme étant « *un agent biologique, biochimique ou état de l'aliment ayant potentiellement un effet nocif sur la santé* ».

Ainsi, les dangers pris en compte sont :

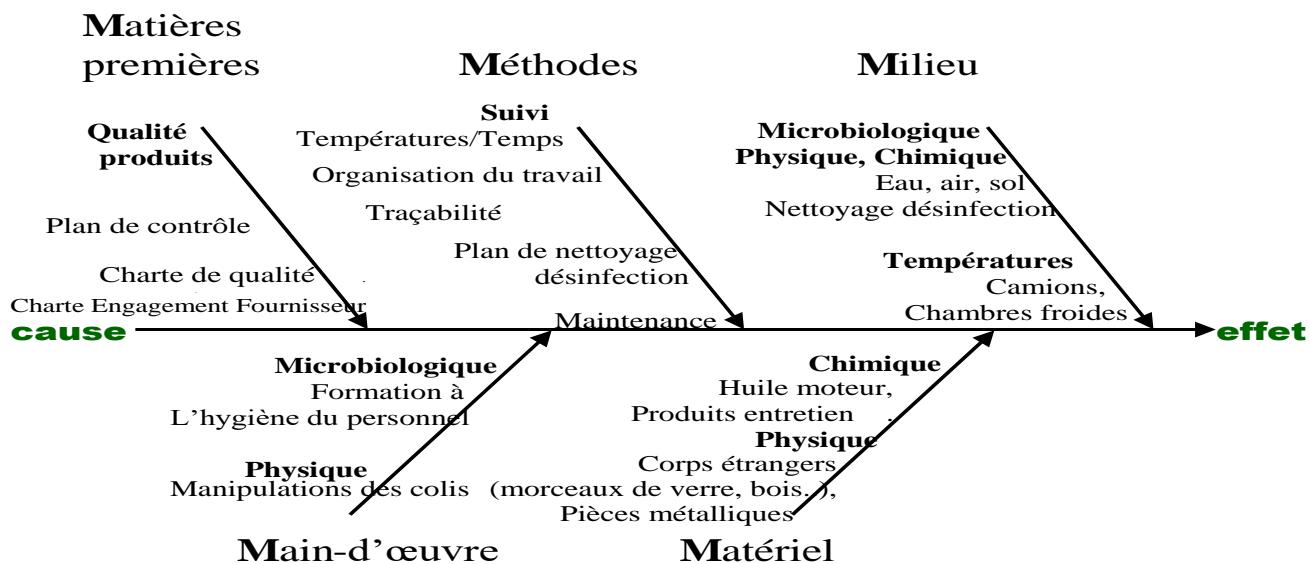
- Les dangers bactériologiques : contamination par un organisme pathogène, développement microbien dans le produit...
- Les dangers chimiques : résidus de nettoyage, substances toxiques en provenance des installations frigorifiques et des engins de manutention, contaminants de l'environnement, introduction d'allergène, ...
- Les dangers physiques : corps étrangers (morceaux de palette, punaises, agrafes, ...)

Les outils suivants ont été utilisés lors des réunions, afin de lister tous les dangers possibles dans chaque process étudié, de hiérarchiser les risques et de mettre en œuvre les procédures de vérification et de suivi efficaces pour maîtriser les points critiques.

## 6.1 Le diagramme d'Ishikawa ou diagramme des 5 M

Pour analyser les dangers, le diagramme d'*Ishikawa* ou 5M a été utilisé par les équipes de travail. Ce diagramme est une méthode qui structure l'ensemble des causes et des effets potentiels d'une situation donnée en 5 catégories, toutes identifiées par un M pour une meilleure mémorisation :

**M**atières premières, ici les produits  
**M**éthodes, donc l'organisation de l'établissement  
**M**ilieu, les locaux, l'air ambiant  
**M**atériels, soit tous les équipements  
**M**ain d'œuvre, à savoir le personnel



## 6.2 Méthode d'évaluation des risques

Un risque dans le contexte de la sécurité des denrées alimentaires, désigne une fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé et de la gravité de cet effet lorsque le sujet est exposé à un danger spécifique.

L'évaluation du risque identifié a été réalisée suivant la connaissance du métier mais également en utilisant un tableau présentant trois critères quantifiés par une note :

- le degré de gravité (1, 3, 5 : du moins grave au plus grave),
- la fréquence d'apparition du risque (1, 3, 5 : du plus rare au plus fréquent).
- la probabilité de non détection (1, 3, 5 : du plus facilement détectable au plus difficilement détectable).

	<b>Gravité</b>	<b>Fréquence</b>	<b>Probabilité de non-détection (ou détectabilité)</b>
	<b>1</b> Peu grave	<b>1</b> Peu fréquent <i>Ex : 1 à 2 fois par trimestre</i>	<b>1</b> Détection certaine <i>Ex : à l'œil nu ou par contrôle systématique</i>
	<b>3</b> Moyennement grave	<b>3</b> Moyennement fréquent <i>Ex : 1 à 2 fois par quinzaine</i>	<b>3</b> Détection moyennement aisée <i>Ex : détection par des analyses locales</i>
	<b>5</b> Très grave	<b>5</b> Très fréquent <i>Ex : de 3 fois par semaine à 1 fois par jour</i>	<b>5</b> Détection très aléatoire <i>Ex : détection par des analyses fastidieuses / longues</i>

**Evaluation = (gravité du risque) × (fréquence d'apparition du risque) × (la probabilité de non-détection)**

Note maxi = 125 points

Note mini = 1 point

L'évaluation combinée permet de déterminer une note globale à partir de laquelle se dessine la hiérarchie des dangers qui justifient une action prioritaire.

Les risques ayant une évaluation faible (< 25) ne font pas l'objet de mesure de maîtrise. Ils sont considérés comme des pré-requis.

## **7 Recherche de points critiques**

### **7.1 Les catégories de maîtrise**

Afin de maîtriser – voire supprimer – ces dangers, trois catégories de maîtrise existent :

- Programmes pré-requis (PRP)**

Conditions et activités de base nécessaires au sein de l'organisme et tout au long de la chaîne alimentaire pour préserver la sécurité des denrées alimentaires.

- Programmes pré-requis opérationnels (PRPO)**

Mesure de maîtrise ou combinaison de mesures de maîtrise appliquée pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, et où un critère d'action et une mesure ou une observation permettent une maîtrise efficace du processus et/ou du produit.

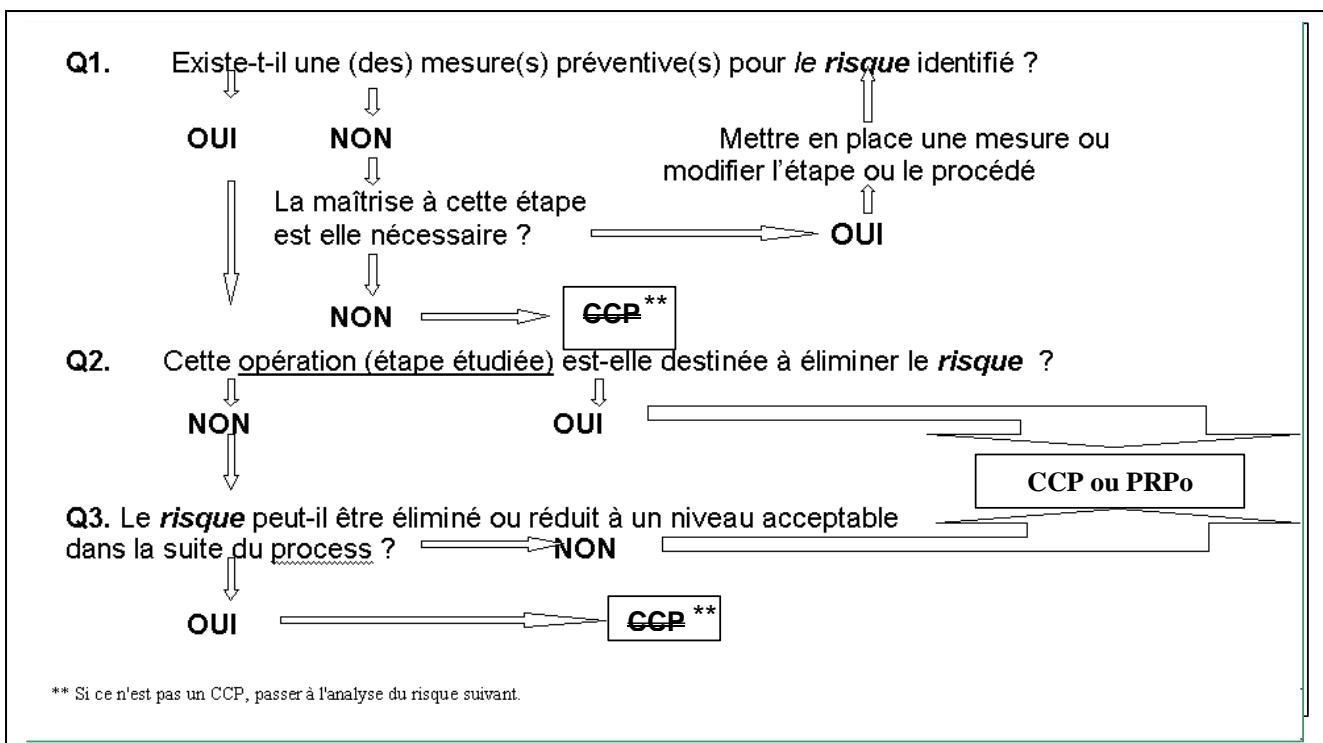
- Point critique pour la maîtrise (CCP)**

Etape du processus à laquelle une ou des mesures de maîtrise sont appliquées pour prévenir l'apparition d'un danger significatif lié à la sécurité des denrées alimentaires ou pour le ramener à un niveau acceptable, avec une ou des limites critiques définies et une mesure permettant l'application de corrections.

Le vocabulaire usuel chez Sysco consiste à nommer les PRP « Bonnes Pratiques » et les PRPO « Points Critiques »

## 7.2 Détermination des CCP/PRPO/PRP

Pour chaque danger évalué comme prioritaire, la détermination du CCP/PRPO peut être réalisée en utilisant l'arbre de décision ci-dessous :



L'attribution de PRPO ou CCP a été évaluée suivant le système de surveillance nécessaire pour la maîtrise du danger.

Lors de l'élaboration des PRP, la spécification technique ISO/TS 22002-5 :2019 a été prise en compte.

## 8 Limites critiques et critères d'action

Une limite critique est une valeur mesurable qui distingue l'acceptabilité de la non-acceptabilité. Les limites critiques sont établies en vue de déterminer si un CCP reste maîtrisé. Lorsqu'une limite critique est dépassée ou non atteinte, les produits concernés doivent être traités comme des produits potentiellement dangereux.

Un critère d'action est une caractéristique mesurable ou observable destinée à la surveillance d'un PRPO. Un critère d'action est établi en vue de déterminer si un PRPO reste maîtrisé, et fait la distinction entre ce qui est acceptable (un critère satisfait ou atteint signifie que le PRPO fonctionne comme prévu) et inacceptable (un critère non satisfait ou non atteint signifie que le PRPO ne fonctionne pas comme prévu).

La réglementation fixe des seuils mesurables pour la température, la microbiologie, les résidus, etc. qui constituent des limites fiables :

- Règlements (CE) 852/2004 et 853/2004,
- Arrêté du 21 décembre 2009 (T° de conservation DAOA)
- Règlement (CE) 37/2005 (T° contrôle des températures dans les moyens de transport et les locaux d'entreposage et de stockage des aliments surgelés)

Le guide des Bonnes Pratiques Hygiéniques pour la distribution des produits sous température dirigée surgelés et réfrigérées, réalisé par la commission qualité de Syndigel, peut donner également des justifications de certaines limites critiques.

La note de service DGAL/SDSSA/2017-425 du 10/05/2017 précise des tolérances admises lors des contrôles de températures des Denrées Animales ou d'Origine Animale réfrigérées au cours des opérations de déchargement.

Ces critères servent de référence pour l'établissement du plan de surveillance des points critiques. C'est pourquoi, pour chaque CCP / PRPO déterminé, les limites critiques ou critères d'action sont fixées au-delà desquelles l'action corrective doit être déclenchée.

## **9 Système de surveillance**

Pour chaque CCP / PRPO retenu, il convient de définir les moyens mis en place pour le surveiller. L'équipe HACCP détermine les points suivants :

- Le responsable de la surveillance,
- La fréquence de surveillance,
- Les modalités de surveillance.

## **10 Les actions correctives**

Lorsque les contrôles mettent en évidence un dépassement des limites critiques ou des critères d'action, une correction est appliquée visant à éliminer la non-conformité détectée. La correction concerne le devenir du produit non conforme (refus, blocage, destruction, mise en conformité...) et peut être effectuée conjointement à une action corrective. Une action corrective est mise en place, visant à éliminer la ou les causes de la non-conformité détectée, et de manière à éviter qu'elle ne réapparaisse.

Des corrections / actions correctives sont prédéfinies dans le plan HACCP. Elles pourront être appliquées immédiatement lorsque l'analyse des causes est simple ou de manière différée si l'analyse des causes nécessite l'implication de plusieurs intervenants.

## **11 Les vérifications**

Des audits sont réalisés, suivant un programme défini, sur tous les sites de Sysco par des auditeurs internes, afin de vérifier l'application du plan HACCP et le suivi des enregistrements.

La procédure gestion des audits Internes précise les modalités de réalisation des différents audits réalisés en interne et le suivi des écarts.

## **12 Les documentations et les enregistrements**

La documentation est constituée par un ensemble de procédures, formulaires, instructions de travail qui permettent à chaque opérateur d'exercer son activité de façon rationnelle.

L'enregistrement mémorise les principales données relatives au suivi d'une opération. Il peut s'agir de données enregistrées automatiquement qui permettent un contrôle à posteriori (ex : enregistreur de température) ou de données résultant de vérifications manuelles visant à contrôler la bonne marche d'une opération ou la conformité d'un produit.

Les enregistrements effectués dans le cadre du plan de surveillance permettent de vérifier son fonctionnement et, à l'occasion de contrôles des autorités publiques, ils attestent de la capacité de l'établissement à respecter ses obligations légales au regard des produits.