

# Traçabilité et gestion des non-conformités

D'après la nouvelle réglementation, le « paquet hygiène » (règlement (CE) n°178/2002), applicable depuis le 1<sup>er</sup> janvier 2006, la traçabilité doit être effective « de la fourche à la fourchette » cela pour que transparence et réactivité animent désormais l'ensemble des professionnels de l'alimentaire.

C'est également le devoir d'information envers les services officiels et les clients qui imposent certaines mesures conservatoires.  
Le PMS est un outil de synthèse documentaire qui apporte une lisibilité sur la traçabilité mise en œuvre au sein de votre établissement et démontre la pertinence des mesures d'hygiène choisies.

## La présentation de votre établissement

Il faut identifier les **coordonnées des responsables** pour savoir qui joindre en cas de problème.

**L'activité et l'organisation de votre établissement** seront décrites pour que l'auditeur des services de contrôle estime vos besoins en termes d'hygiène.

**L'organisation et la gestion du personnel** permettront de connaître les tâches de chacun et leurs responsabilités dans l'entreprise.

## La gestion du matériel de production

**La maintenance du matériel** est prouvée en conservant les bons de réparations de vos prestataires, ceux-ci sont diligentés de manière préventive et régulière (une fois par an par exemple) ou de manière curative et donc ponctuelle !

**Le suivi des prestataires** (nuisibles, eau, nettoyage-désinfection...) est complémentaire à votre propre surveillance.

**Les enceintes frigorifiques** seront suivies par un enregistrement manuel ou automatique (thermographe) pour garantir leur bon fonctionnement, les affichages digitaux doivent être vérifiés par des thermomètres analogiques internes ; les données doivent être conservées 3 ans.

## La traçabilité des denrées

*De la matière première aux produits finis :*

**Identifier vos fournisseurs** pour savoir ce qu'ils vous livrent, le but étant de pouvoir les contacter en cas de problème et de remonter rapidement l'information aux services de contrôle.

**Contrôler et enregistrer vos réceptions** pour vous garantir de travailler avec des produits conformes (DLC / DLUO, Température, qualité des produits, emballages intègres,...)

**Conserver vos bons de livraison** pour pouvoir remonter la traçabilité des lots utilisés.

**Conserver les estampilles sanitaires** après déconditionnement pour connaître la date d'utilisation de vos matières premières.

**Gérer les entamés** : noter la date d'ouverture sur l'étiquette du produit pour tracer leur date de dernière utilisation (J+3 sans autre indication du fabricant).

**Justifier vos pratiques de fabrication (GBPH)** en traçant la température des denrées au cours de leur préparation (de la sortie du stockage à la remise aux consommateurs).

**Contrôler la qualité microbiologique** de vos produits finis (*pour plus d'informations, contacter la CMA*).

**Identifier les clients** dans la mesure du possible (obligatoire en remise indirecte)

## La maîtrise des erreurs de productions !

Cela peut arriver, il faut savoir le gérer.

**Les non conformités et les actions correctives** mises en place doivent être tracées pour prouver votre bonne foi et surtout permettre à l'entreprise de s'améliorer sans cesse.

En cas de grave non conformité pouvant avoir un impact sur la santé et la sécurité du consommateur final, il faut déclarer immédiatement l'incident aux autorités sanitaires (DDPP) et gérer la situation en suivant une **procédure d'alertes sanitaires**.

Celle-ci doit être établie « à froid », pour qu'au moment de l'alerte, la chaîne d'information soit la plus prompte possible.

Enfin, la **maîtrise documentaire** est l'image de votre fonctionnement, elle doit donc être exemplaire, pertinente et conforme aux obligations réglementaires (attention à la durée de conservation des documents).