

MINISTRE DE LA PECHE
ET DE L'AQUACULTURE

REPUBLIQUE DE GUINEE
Travail-Justice-Solidarité

ARRETE N° 5025/MPA /MS/ SGG/2000
RELATIVE AUX AUTO-CONTROLES SANITAIRES DANS LES
ETABLISSEMENTS MANIPULATEURS DE PRODUITS DE LA PECHE

LE MINISTRE DE LA PECHE ET DE L'AQUACULTURE

Vu - La Loi Fondamentale ;

Vu - La Loi L 95/13 CTRN du 15 Mai 1995 portant Code de la Pêche Maritime
notamment en ses articles 40, 41, 43, 44 et 45 ;

Vu - Le Décret N°99/004/PRG/SGG du 08 Mars 1999 portant nomination du
Premier Ministre ;

Vu - Le Décret D/99/007/PRG/SGG/ du 12 Mars 1999, portant nomination des
Membres du Gouvernement ;

Vu - Les nécessités de service.

ARRETE :

DISPOSITIONS GENERALES

Les auto-contrôles comprennent l'ensemble des actions permettant d'assurer et de démontrer qu'un produit de la pêche réunit les conditions prévues par l'Arrêté. Ils correspondent à une démarche interne à l'établissement; ils doivent être développés et mis en place par les responsables des établissements ou sous leur direction.

La démarche interne doit suivre un modèle logique basé sur les principes du HACCP (analyse des dangers et points critiques de contrôle) dont les principes suivants constituent les composantes essentielles :

- identification des dangers, analyse des risques et détermination des mesures nécessaires à leur maîtrise ;
- identification des points critiques de contrôle ;
- établissement des limites critiques pour chaque point critique ;
- établissement de procédures de surveillance et de contrôle ;
- établissement des actions correctives à prendre lorsque c'est nécessaire ;
- établissement de procédures de vérification et de révision ;
- établissement de document concernant toutes Les procédures et les enregistrements.

Ce modèle, ou les principes sur lesquels il est fondé, devra être utilisé avec la souplesse nécessaire à chaque situation.

Dans le cadre de cette démarche interne, les établissements peuvent utiliser des guides de bonnes pratiques établis par les organismes professionnels compétents,

des **organisations** internationales et recommandés par le Minist&re de la Pêche et de l'Aquaculture.

Les **responsables** des établissements veillent à ce que l'ensemble du personnel concerné par l'auto-contrôle reçoive une formation adaptée permettant de participer activement à sa mise en œuvre.

CHAPITRE I: IDENTIFICATION DES POINTS CRITIQUES

Est considéré comme point critique toute procédure où un danger pour la sécurité alimentaire peut être évité, éliminé ou réduit à un niveau acceptable par une action de contrôle appropriée. Tous les points critiques utiles pour assurer le respect des prescriptions hygiéniques doivent être identifiés.

Il est recommandé de **procéder** successivement aux activités suivantes:

1. Réunion d'une équipe pluridisciplinaire :

Cette équipe, qui implique dans l'entreprise toutes les parties concernées par le produit, doit disposer de l'ensemble des connaissances spécifiques et de l'expertise appropriée au produit considéré, à sa production (fabrication, entreposage et distribution) , à sa consommation et aux dangers potentiels qui y sont associés, Lorsque cela est nécessaire, cette équipe se fera appuyer par des personnes spécialisées en la matière, qui lui permettront de résoudre ses difficultés en matière d'évaluation et de maîtrise des points critiques.

Elle peut comprendre :

- un **spécialiste** en contrôle de qualité formé à la méthode HACCP et compétent pour apprécier les dangers biologiques, chimiques ou **physiques** liés à un groupe de produits particuliers ;
- un **spécialiste** de la production responsable du procédé technique de fabrication du produit ou étroitement concerné par lui ;
- un technicien ayant une connaissance pratique du fonctionnement et de l'hygiène des équipements et matériels utilisés pour la fabrication du produit;
- toute **autre** personne ayant des connaissances particulières en microbiologie, hygiène et technologie alimentaire.

Il est possible à une seule personne de tenir plusieurs de ces rôles dans la mesure où l'équipe dispose de toutes les informations nécessaires et où celles-ci sont utilisées pour **s'assurer** de la fiabilité du système d'auto-contrôle mis en place.

Si une telle expertise n'est pas disponible au sein de l'établissement, elle devra être recherchée ailleurs (consultations, guides des bonnes pratiques, etc.).

2) Description du produit :

GUI 97

La description complète du produit fini devra être en terme de :

- composition (par exemple matières premières, ingrédients, additifs, etc.) ;
- structure et caractéristiques physico-chimiques (par exemple solide, liquide, gel, émulsion, Aw, **pH**, etc.) ;
- traitements (par exemple cuisson, congélation, séchage, salage, fumage, etc.) et modalités correspondantes ;
- conditionnement et emballage (par exemple hermétique sous-vide, sous atmosphère modifiée);
- conditions de stockage et de distribution ;
- durée de vie requise pendant laquelle le produit conserve ses qualités (date limite de consommation, date optimale de vente) ;
- instructions données pour l'utilisation;
- critères microbiologiques ou chimiques officiels éventuellement applicables.

3) Identification de l'utilisation attendue :

L'équipe pluridisciplinaire devra aussi définir l'usage normal ou prévu que le consommateur fera du produit ainsi que **les groupes ciblés** de consommateurs auxquels le produit est destiné. Le cas échéant, on considérera en particulier l'adaptation du produit à son utilisation par certain* groupes de consommateurs tels que collectivités, voyageurs, etc... et par des groupes de consommateurs sensibles.

4) Construction d'un diagramme de fabrication (description des conditions de fabrication) :

Quelle que soit la présentation choisie, toutes les étapes de la fabrication, y compris les temps d'attente pendant ou entre ces étapes, depuis l'arrivée des matières premières dans l'établissement jusqu'à la mise sur le marché du produit fini, en passant par les préparations, les traitements de fabrication, l'emballage, l'entreposage et la distribution devront être étudiées de façon séquentielle et présentées sous forme d'un diagramme détaillé complété par suffisamment d'informations techniques.

Ces informations peuvent comprendre de façon non limitative :

- un plan des locaux de travail et des annexes ;
- la disposition et les caractéristiques des équipements ;

- la **séquence** de toutes les opérations (**y compris** l'incorporation des **matières** premières, ingrédients ou additifs, les temps d'attente pendant ou entre les étapes) ;
- les paramètres techniques des opérations (en particulier les **paramètres de temps** et de température y compris pour les temps d'attente) ;
- la **circulation** des produits (y compris les possibilités de contaminations croisées) ;
- les **séparations** entre les secteurs propres et les secteurs souillés (ou entre des zones à haut risque et à bas risque) ;
- des données concernant les procédures de nettoyage et de désinfection ;
- l'**environnement** hygiénique de l'établissement ;
- les conditions d'hygiène et la circulation du personnel ;
- les conditions de stockage et de distribution des produits.

5) Confirmation **sur** place du diagramme de fabrication :

Après l'établissement du diagramme, l'équipe pluridisciplinaire devra procéder à sa confirmation sur place pendant les heures de production. Toute déviation constatée conduit à une modification du diagramme pour le rendre conforme à la réalité.

6) Etablissement de la **liste** des dangers et des mesures nécessaires pour les maîtriser :

En utilisant comme guide le diagramme de fabrication ³ vérifié, l'équipe devra :

a) dresser la liste de tous les 'dangers biologiques, chimiques ou physiques potentiels dont l'application peut être raisonnablement envisagée pour chaque étape (y compris acquisition et stockage des **matières** premières et des ingrédients, les temps d'attente au cours de la fabrication).

Par danger, il faut entendre tout ce qui est susceptible de porter préjudice à la santé publique. De façon plus spécifique, il peut s'agir de :

- In contamination (ou la re-contamination) à un taux inacceptable, de nature biologique (micro-organismes, parasites), chimique ou physique, des matières premières, des produits intermédiaires ou des produits finis ;
- le suivi ou la multiplication à des taux inacceptables de micro-organismes pathogènes et la génération à des taux inacceptables de corps chimiques dans les produits intermédiaires, les produits finis, la ligne de production ou son **environnement** ;
- la production ou la persistance à des taux inacceptables de toxines ou d'autres produits indésirables issus du métabolisme microbien.

Pour être inclus dans cette liste, les dangers doivent être tels que leur élimination ou leur réduction à des niveaux acceptables soit essentielle pour la production d'aliments sains.

b) considérer et décrire les mesures de maîtrise, lorsqu'elles existent, qui peuvent être appliquées à chaque danger.

Les mesures de maîtrise correspondent aux actions et activités qui peuvent être utilisées pour prévenir un danger, l'éliminer ou réduire son impact ou sa probabilité d'apparition à un niveau acceptable.

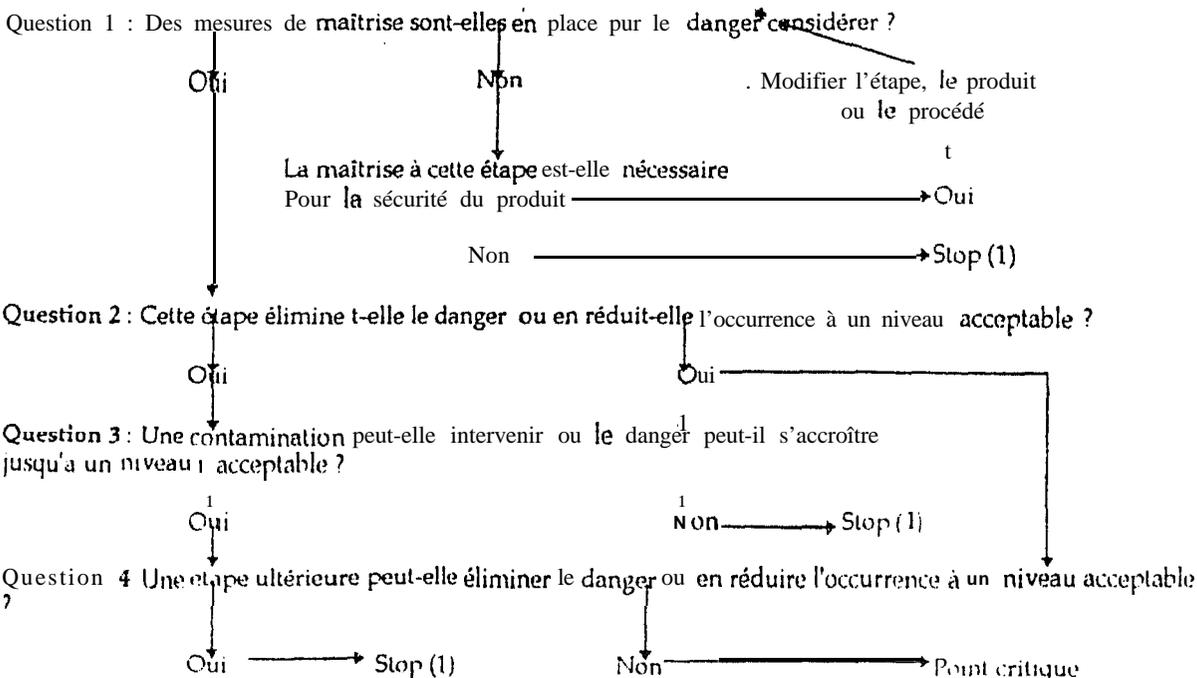
Plusieurs mesures de maîtrise peuvent être nécessaires pour maîtriser un danger identifié et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés par une mesure de maîtrise. Par exemple, la pasteurisation ou la cuisson contrôlée peut donner la garantie d'une réduction suffisante du niveau à la fois des salmonelles et des listeria.

Les mesures de maîtrise doivent être étayées par des procédures et des spécifications détaillées pour garantir leur application effective, par exemple, des programmes de nettoyage détaillés, des barèmes de stérilisation précis, des spécifications de concentration d'additifs.

7- Méthodologie pour l'identification des points critiques :

L'identification d'un point critique pour la maîtrise d'un danger nécessite une démarche logique. Une telle approche peut être facilitée par l'utilisation d'un arbre de décision représenté ci-dessous (d'autres méthodes peuvent être utilisées, selon la connaissance et l'expérience de l'équipe).

Arbre de décision pour l'identification des points critiques pour la maîtrise.



(1) L'étape n'est pas un point critique pour le danger considéré. Passer au danger suivant ou à l'étape suivante

... **successivement** à chaque question dans l'ordre indiqué, à chacune **des étapes** et pour chaque danger identifié.

Pour l'utilisation de l'arbre de décision, on considérera successivement chaque étape de fabrication identifiée dans le diagramme de fabrication. A chaque étape, l'arbre de décision doit être appliqué à tout danger dont il est raisonnable d'envisager la survenue ou l'introduction et à toute mesure de maîtrise identifiée.

Le recours à l'arbre de décision doit se faire avec souplesse et bon sens en conservant une vue d'ensemble **du procédé** de fabrication afin d'éviter autant que possible une duplication inutile des points critiques.

Les points critiques sont spécifiques à chaque établissement en fonction de ses matières premières mises en oeuvre, de ses procédés de fabrication, de ses structures et équipements, de ses produits finis et de son système de commercialisation.

8- Suite à donner à l'identification d'un point critique :

L'identification des points critiques à deux conséquences pour l'équipe pluridisciplinaires qui devrait alors :

- s'assurer que des mesures de maîtrise appropriées ont été effectivement conçues et mises en place. En particulier, si un danger a été identifié à une étape où la maîtrise est nécessaire au regard de la salubrité du produit et qu'aucune mesure de maîtrise n'existe à cette étape, ni à aucune autre, il y aurait **alors** lieu de modifier le produit ou le procédé à cette étape, ou à une étape suivante, pour introduire une mesure de maîtrise ;
- établir et mettre en oeuvre un système de surveillance et de contrôle pour chaque point critique.

CHAPITRE II : ETABLISSEMENT ET MISE EN OEUVRE DE LA SURVEILLANCE ET DU CONTROLE DES POINTS CRITIQUES :

Un système de surveillance et de contrôle approprié est indispensable pour s'assurer de la maîtrise effective de chaque point critique.

Pour mettre en place un tel système, il est recommandé de procéder aux activités suivantes :

- 1- Etablissement des limites critiques pour chaque **mesure** de **maîtrise associée** à chaque point critique.

Chaque mesure de maîtrise associée à un point critique doit donner lieu à la définition de limites critiques.

Les limites critiques correspondent aux **valeurs extrêmes** acceptables au regard de la sécurité du produit. Elles séparent l'acceptabilité de la non-acceptabilité. Elles sont exprimées par des paramètres observables ou mesurables qui peuvent facilement

GUI 101

démontrer la maîtrise du point critique ; elles devraient reposer sur des preuves établissant une relation avec la maîtrise du **procédé**.

Les paramètres peuvent être par exemple, la température, le temps, le pH, la teneur en eau, en additif, en conservateur, en sel, des paramètres sensoriels tels que l'aspect ou la texture etc.

Dans certains cas, afin de réduire le risque de dépasser les limites critiques en raison des variations dues aux procédés, il peut être nécessaire de spécifier des niveaux plus rigoureux (niveaux cibles) pour s'assurer que les limites critiques seront respectées.

Les limites peuvent être déduites de multiples sources. Lorsqu'elles ne sont pas reprises de textes réglementaires (par exemple la température de congélation) ou de guides de bonnes pratiques existants et validés, l'équipe devra s'assurer de leur validité au regard de la maîtrise du danger identifié et des points critiques.

2- Etablissement d'un système de surveillance et de contrôle pour chaque point critique.

Une partie essentielle de l'auto-contrôle est un programme d'observations ou de mesures effectuées à chaque point critique pour s'assurer que les limites critiques qui ont été fixées ont bien été respectées. Ce programme devrait décrire les méthodes utilisées, la fréquence des observations et la procédure d'enregistrement.

De telles observations ou mesures doivent être de nature à permettre la détection d'une perte de maîtrise du point critique et fournir l'information en temps utile pour qu'une action corrective puisse être mise en place.

Les observations ou mesures peuvent être faites **en** continu ou périodiquement. Lorsque les observations ou les mesures sont **périodiques** à ce niveau de la chaîne de production, il est nécessaire d'établir un programme des observations ou des mesures qui donne une information fiable.

Le programme de mesure et d'observation doit préciser clairement à chaque point critique pour la maîtrise :

- le ou les paramètres à contrôler ?
- qui effectue la surveillance et le contrôle ?
- quand est ce que la surveillance et le contrôle sont effectués ?
- comment la surveillance et le contrôle sont-ils effectués ?

3- Etablissement d'un plan d'actions correctives

Les observations ou les mesures peuvent indiquer :

- que le paramètre surveillé tend à dépasser les limites critiques spécifiées, indiquant une tendance vers la perte de la maîtrise : les mesures correctives appropriées pour maintenir la maîtrise doivent être prises avant l'apparition du danger ;

GUI 102

▪ que le **paramètre** surveillé a **dépassé** des limites critiques spécifiées, indiquant une perte de la maîtrise : il est nécessaire de mettre en place des actions correctives **destinées** à retrouver une situation **maîtrisée**.

Ces actions correctives devraient comprendre :

- l'**identification** de la (ou des) personne(s) **responsable(s)** de la mise en œuvre des actions correctives ;
- un descriptif des **moyens** et des actions à mettre en œuvre pour corriger la **dévi**ation observée ;
- les actions à prendre vis-à-vis des produits qui ont **été** fabriqués pendant la période de temps hors contrôle ;
- un enregistrement par écrit des mesures **prises**.

CHAPITRE III : VERIFICATION DES SYSTEMES D'AUTO-CONTROLE

La vérification des systèmes d'auto-contrôle mis en place est nécessaire pour s'assurer qu'ils fonctionnent efficacement. L'équipe pluridisciplinaire doit spécifier les méthodes et les procédures à utiliser.

Les méthodes utilisables peuvent inclure en particulier des **prélèvements** d'échantillons pour **analyses**, des analyses ou des tests renforcés à certains points critiques, des analyses intensifiées sur les produits intermédiaires ou les produits finis, des enquêtes sur les conditions actuelles de stockage, distribution et vente et sur l'utilisation **actuelle** du produit.

Les **procédu**res de vérification peuvent correspondre à l'inspection des opérations, à la validation des limites critiques, à l'examen des déviations, des actions correctives mises en œuvre et des dispositions prises à l'égard **des** produits affectés, à l'audit du système d'auto-contrôle et à l'examen des enregistrements,

La vérification doit permettre la confirmation de la **validité** du système mis en place et de s'assurer ensuite, selon une périodicité appropriée, que les dispositions prévues sont toujours correctement appliquées.

De plus, il est nécessaire de prévoir de réviser le système afin de s'assurer qu'il reste (ou qu'il restera) toujours valable lors de modifications. Ces modifications peuvent comprendre par exemple :

- les matières premières ou le produit, des conditions de production (locaux et environnement, programme de nettoyage et **de** désinfection) ;
- les conditions de conditionnement, de stockage ou de distribution ;
- l'utilisation attendue des consommateurs. Toute information faisant apparaître l'existence d'un nouveau danger associé au produit.

Le cas échéant, cette révision donne lieu à une modification des dispositions prévues.

Toute modification apportée au système d'auto-contrôle devra être incorporée en totalité dans le système de documentation et d'enregistrement afin de disposer d'une information mise à jour et fiable.

CHAPITRE IV : ETABLISSEMENT DE DOCUMENTATION CONCERNANT TOUTES LES PROCEDURES ET LES ENREGISTREMENTS

Pour conserver une trace écrite ou enregistrée, les responsables des établissements doivent réunir une documentation reprenant l'ensemble des informations concernant la mise en oeuvre des auto-contrôles et leur vérification.

Cette documentation doit comprendre deux types d'informations en vue de leur présentation au service officiel d'inspection :

a) un document détaillé et complet comprenant:

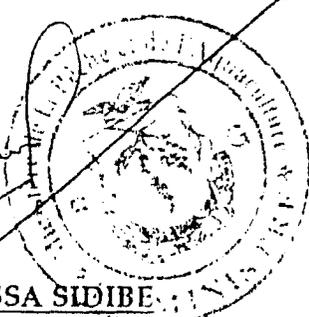
- la description du produit;
- la description du procédé de fabrication portant mention des points critiques ;
- pour chaque point critique l'identification des dangers, l'évaluation des risques et des mesures prévues pour leur maîtrise ;
- les modalités de surveillance et de contrôle des points critiques avec indication des limites critiques pour les paramètres à maîtriser et les actions correctives prévues en cas de perte de la maîtrise ;
- les modalités de vérification et de révision.

b) Les enregistrements des observations et/ou mesures, les résultats des opérations de vérification, les rapports et relevés de décisions consignées par écrit concernant les éventuelles mesures correctives mises en œuvre. Un système de gestion documentaire approprié doit assurer en particulier la possibilité de retrouver facilement les documents correspondant à un lot de fabrication identifié.

AMPLIATION

PRG/SGG.....	2
PRIMATURE.....	1
M.E.F.....*	1
M.C.I.P.M.E.....	1
M.SANTE.....	1
M.T.P.E.....*	1
M.T.P.T.....	1
M.J.C.S.....	1
Arch/J.O.....	3
M.P.A.....	6/17

09-11-2000
 CONAKRY, LE 2000

Mansa Moussa Sidibe

MANSA MOUSSA SIDIBE