

BRC : Norme Mondiale pour la Sécurité des Denrées Alimentaires

Changement de la Version 5 :2008 à la Version 6 :2011

Chers Partenaires,

Le BRC a publié la version 6 de la norme mondiale pour la sécurité alimentaire en juillet 2011, cette version de la norme est désormais **obligatoire** pour tous les audits **à partir du 1^{er} janvier 2012**.






Notre objectif à travers cette revue est de vous fournir une introduction et un guide à la nouvelle version sur les modifications apportées à la norme.

La Partie 1 concerne les changements clés de la norme BRC tandis que la Partie 2 fournit un résumé des principales modifications apportées aux exigences de la norme pour les 7 Chapitres.

I- CHANGEMENTS CLES DU BRC

La révision des exigences s'est focalisée sur la clarification et la simplification plutôt que sur les gros changements émanant de la consultation.

FOCALISATION CROISSANTE SUR LES BONNES PRATIQUES DE FABRICATION :

-  Augmentation du temps à passer en audit des zones de traitement.
-  Une Check List de vérification en 2 parties (complémentaires avec un audit inopinée option 2), qui aide à définir les exigences qui devraient être audités dans les zones de production.
-  Un changement du nombre des exigences en faveur des bonnes pratiques de fabrication plutôt que de la documentation des systèmes.
-  Un nouveau rapport d'audit plus axée sur le client, une réduction du temps de rédaction des rapports et encourager l'efficacité des audits.
-  Une grande importance est donnée aux bonnes pratiques d'audit de la norme BRC, par la formation des auditeurs, l'entretien avec le personnel de production, analyse des situations, évaluation des pistes à auditer et observation des changements des procédures de production, etc...

 AUDITS INOPINES :

- Elaboration de 2 options pour les audits inopinés, qui seront toutes les deux volontaires:

Option 1 – Plein audit inopiné similaires à la version 5.

Option 2 – Un audit en deux parties:

- Partie 1 audit inopiné - largement basé sur les opérations de l'usine et les bonnes pratiques de fabrications
- Partie 2 - audit planifiées - largement basé sur un examen du système documentaire, les procédures et les enregistrements réalisée à la date due d'audit habituelles.

- Le BRC va promouvoir le système d'audit inopiné du marché et aider à la réalisation des sites avec des systèmes haut grade A +.

 NOUVELLES PROCEDURES D'INSCRIPTION :

- Une nouvelle procédure d'inscription qui permettra l'enregistrement des sites audités sur l'annuaire BRC et ceci permettra aux entreprises le partage de leurs progrès avec leurs clients, sur la façon avec laquelle elles gèrent et développent leurs systèmes de gestion de la sécurité alimentaire.
- Le rapport d'audit et le tableau de bord seront disponibles sur le domaine privé de l'Annuaire BRC seulement. Ceci va permettre aux entreprises de partager les résultats avec leurs clients.
- Seuls les sites obtenant la certification complète seront publiés avec un grade et un certificat.

 EXCLUSIONS :

- L'occasion a été saisie avec la version 6 pour s'assurer que les champs d'application définis sur les certificats et les rapports reflètent clairement les activités incluses dans le processus d'audit et que toutes les exclusions sont clairement identifiées. Les exclusions du champ d'application pour la version 6 ont été plus limitées et doivent être justifiées.

 DECLARATIONS D'INTENTION :

- Celles-ci ont été reformulées pour être une base et pour exprimer les objectifs à atteindre par les exigences détaillées pour les sous-sections. Les «déclarations d'intention» en plus des exigences individuelles doivent être respectées en conformité comme pour la version 5.

 UN CODE COULEUR :

- Un code de couleur a été introduit pour l'identification des exigences dans la norme. Ceci fournit un guide pour les auditeurs sur les points qui devraient être vérifiés pour le régime en deux parties, l'audit inopiné et corrèle essentiellement avec des points qui devraient être vérifiés, soit dans l'usine ou dans l'examen des documents.

 REDUCTION DU NOMBRE DE CLAUSES:

- Les modifications de la norme ont abouti à une réduction globale du nombre de clauses de près de 25% en supprimant ou en fusionnant un ensemble de clauses, afin que chacune d'elles expriment une idée importante.

 NOUVELLE NUMEROTATION :

- Il y'a eu quelques réorganisations des sections au sein de la norme et de la renumérotation des exigences.

 REGROUPEMENT DES EXIGENCES :

- Il y a eu quelques réorganisations, des exigences ont été séparées par rapport aux exigences de la version 5. Cela a été fait pour s'assurer que les exigences ayant une importance équivalente, peuvent être soulevées dans le cas où elles sont non-conformes.

II- LES PRINCIPAUX CHANGEMENTS DES EXIGENCES DE LA VERSION 6

Section	Sous-section	N°Exig.	Description du changement apporté
1- Engagement de la Direction	1.1- Engagement de la Direction et Amélioration Continue	1.1.1	La déclaration de la politique qualité est passée de la section 3 (V.5) à la section 1 "Engagement de la Direction".
		1.1.6	Le point de la Veille réglementaire est passé de la section 3 (V.5) à la section 1 .
		1.1.10	New : Quand des non conformités récurrentes sont soulevés lors des audits consécutives, cela indiquent que les causes profondes des non conformités n'ont pas été abordées.
	1.2- Structure Organisationnelle, responsabilités et autorité de Gestion	1.2.1 Et 1.2.2	Ce Chapitre est passé de la section 3 (V.5) à la section 1 "Engagement de la Direction".
2- HACCP	2.2- Programmes Préalables New	2.2.1	New : introduit pour montrer le lien entre les programmes préalables et le processus HACCP.
	2.7- Etape 6 – Principe 1	2.7.3	New : Les programmes existants doivent être documentés et où les contrôles se font via les préalables sont vérifiés.
3- SMQSDD	3.4- Audit Interne	3.4.4	New : Inclure les inspections du processus/ l'environnement.
	3.5- Validation des fournisseurs et des matières premières et surveillance de la performance.	3.5.1.1	New : Nécessité d'une évaluation de risques documentée des matières premières comme base pour établir l'approbation des fournisseurs de matériaux bruts et des régimes d'échantillonnage.

Section	Sous-section	N°Exig.	Description du changement apporté
3. SMQSDD	3.5- Validation des fournisseurs et des matières premières et surveillance de la performance.	3.5.2 Et 3.5.3	Les exigences pour les fournisseurs de matières premières (3.5.1) ont été séparées de la gestion des fournisseurs de services (3.5.3)
		3.5.4	New : Couvrir la gestion des activités externalisées. Cela couvre les parties intermédiaires d'un processus qui peut être entrepris dans un autre site.
	3.7- Actions correctives	3.7.1	Introduction de l'obligation de la recherche et de l'analyse des causes des problèmes.
	3.8- Maitrise des produits non Conformés	3.8.1	Ce Chapitre est passé de la section 4 (V.5) à la section 3.
	3.9- Traçabilité	3.9.2	L'inclusion des lignes directrices pour l'heure : 4 heures, pour récupérer les enregistrements de la traçabilité.
	3.10- Traitement des réclamations	3.10.1	Introduction de l'obligation de la recherche et de l'analyse des causes des problèmes.
	3.11- Gestion des incidents, retraits et rappel de produits	3.11.4	Aviser l'organisme de certification dans les 3 jours ouvrables si un rappel est effectué.
4- Exigences Relatives au Site	4.2- Sécurité	4.2.1	Effectuer une évaluation de risques documentée des risques et des dispositifs de sécurité pour garantir que les risques de sécurité sont traités adéquatement.
	4.3- Agencement, flux des produits et Séparation	4.3.1	Obligation d'un plan du site indiquant les différentes zones à risques.
		4.3.2	Incorporation dans le plan du site de flux de processus et du personnel.
		4.3.5	Ségrégation entre les zones à risque élevé et les zones à faible risque.

Section	Sous-section	N°Exig.	Description du changement apporté
4. Exigences Relatives au Site	4.4- Exigences pour la construction	4.4	Les exigences du site sont inchangées par rapport à la version 5 et sont condensés.
	4.5- Utilités : eau, glace, air et autres gaz	4.5.2	Un plan à jour du réseau d'eau doit être disponible. Ceci doit être utilisé pour l'identification des points de prélèvement d'eau et des zones où l'eau peut nécessiter un traitement.
	4.8- Locaux du Personnel	4.8.4 4.8.5	Augmentation des exigences de zones à risque élevé en particulier à l'égard des vestiaires.
	4.9- Maitrise de la contamination chimique et physique du produit	4.9	La gestion des risques a été considérablement étendue pour tenter d'assurer une approche cohérente.
	4.10- Matériel de détection et d'élimination des corps étrangers.	4.10	
	4.11- Entretien et Hygiène	4.11.2	Les normes de nettoyage sont désormais tenues d'être définis et validés pour être appropriées pour les risques particuliers.
		4.11.3	New : les ressources nécessaires au nettoyage doivent être disponibles et planification du nettoyage pour tenir compte du nettoyage des équipements, qui est acceptable uniquement en dehors des périodes de production.
		4.11.6	New : De nouvelles exigences plus détaillées ont été introduites pour couvrir le Nettoyage en place (NEP) utilisées dans les usines de traitement des liquides, par exemple : Laiteries.
	4.12- Déchets/ Elimination de déchets	4.12.2	New : s'assurer que les produits pour l'alimentation animale sont manipulés correctement et sans danger.
4.13- Lutte contre les nuisibles	4.13.2	New : fournir une plus grande clarté sur les attentes d'une entreprise dans le cas où la lutte antiparasitaire n'est pas externalisé.	

Section	Sous-section	N°Exig.	Description du changement apporté
4. Exigences Relatives au Site	4.13- Lutte contre les nuisibles	4.13.8	New : inspecter fortement les moyens de lutte antiparasitaire généralement trimestrielle.
	4.14- Zones de stockage	4.14	Ces deux parties ont été séparées en deux sections. Plus de détails a été ajouté à la gestion des d'expédition et aux contrôles des véhicules.
4. Exigences Relatives au Site	4.15- Expédition et Transport	4.15	Les installations de stockage hors site appartenant à la société doivent désormais être inclus dans l'audit ou spécifiquement exclus lorsqu'ils sont dans un rayon de 50 kilomètres du site principal. Il s'agit d'assurer qu'il n'y'a pas de risque sur les produits s'ils sont stockés.
5- Contrôle des Produits	5.1- Conception/ développement des produits	5.1.1	Une ligne directrice pour les produits développés.
		5.1.2	Nécessité d'approuver les nouveaux produits par le chef d'équipe HACCP afin d'assurer que les nouveaux risques sont contrôlés et pris en considération.
	5.2- Maitrise des allergènes	5.2.3	La liste des contrôles à prendre en considération lors de l'évaluation des risques.
		5.2.4	l'introduction de la procédure de contrôle des allergènes a été étendue.
		5.2.6	New : Lorsqu'il n'est pas possible de prévenir la contamination croisée par des allergènes, l'utilisation des avertissements sur les produits est possible, conformément à la législation ou aux directives de l'industrie.
		5.2.8	De nouvelles clauses ont été introduites pour couvrir la validation des méthodes de nettoyage pour enlever les matières allergisantes lors du changement de produits.

Section	Sous-section	N°Exig.	Description du changement apporté
5. Contrôle des Produits	5.2- Maitrise des allergènes	5.2.9	New : Il ya maintenant une nécessité pour tous les employés de production à recevoir une formation générale sur la sensibilisation aux allergènes.
		5.2.10	Un système de vérification documenté suite à des changements de produits pour s'assurer de l'utilisation des étiquettes appropriées.
	5.3- Provenance, statut garanti et allégations des produits à identité préservée.	5.3.1	Vérification de l'origine et des bilans des matières premières
		5.3.2	Contrôles du bilan pondéral au moins 6 mois
		5.3.3	l'examen des processus des flux pour identifier et maîtriser les risques de mélange des produits ou de perte d'identité
	5.4- Conditionnement des produits	5.4.1	New : La nouvelle exigence s'étend des exigences antérieures, concernant les certificats de conformité pour les emballages et oblige le partage de l'information sur les caractéristiques du produit et de permettre d'emballer correcte les produits.
6- Maitrise du procédé	6.1- Maitrise des opérations	6.1.1	Il a été reformulé afin de s'assurer que le processus de production est géré par des procédures et des processus spécifiques pour contrôler non seulement la sécurité des produits mais aussi assurer une qualité constante des produits fabriqués.
		6.1.6	New : s'assurer que les lignes de production sont contrôlées avant le démarrage, au changement de produit.
		6.1.7	New : s'assurer que les emballages sont correctement utilisés, que les changements d'emballage et le codage sont soigneusement contrôlés pour éviter les erreurs.

Section	Sous-section	N°Exig.	Description du changement apporté
7- Personnel	7.1- Formation	7.1	Cette section de la norme a été simplifiée avec une certaine reformulation. L'utilisation de travailleurs temporaires souvent fournis par des agences de travail a été un développement significatif ces dernières années et les auditeurs sont invités à s'assurer que le personnel temporaire a été convenablement formé et qu'ils sont conscients des règles d'hygiène du site.
		7.1.4	l'entreprise doit récupérer les dossiers de formation pour le personnel formé de l'agence de travail.
	7.2- Hygiène du Personnel	7.2.1	Le port de bijoux autres que les bagues de mariage ou les bracelets de mariage ne sont pas autorisés dans les zones de production
	7.3- Suivi Médical	7.3.2	Les exigences ont été reformulées pour tenir compte des lois sur le respect de la vie privée qui sont présents dans certains pays
	7.4- Vêtements de protection	7.4.4	L'audit des blanchisseries est maintenant appliqué uniquement aux blanchisseries pour les vêtements de la zones risque élevé / précaution élevé

L'équipe NAK AGRO MAROC reste à votre disposition pour toute clarification et pour de plus amples renseignements sur les Nouveautés de la 6^{ème} version du BRC.