

PRP, PRP opérationnels et approche processus Quel rapport ?

Dans notre précédente lettre d'information (Exarisinfo n°41), nous abordions l'intérêt de l'approche processus au niveau de l'organisation générale d'une entreprise et de son pilotage. Aujourd'hui, nous traitons de l'approche processus à travers la mise en place et le pilotage d'un Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires (SMDA ou SMSDA) en cohérence notamment avec les exigences de la norme ISO 22000.

La norme **ISO 22000 n'exige pas la mise en place d'une organisation basée sur l'approche processus**, néanmoins des indicateurs et des objectifs associés à la maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments doivent être établis, suivis et revus. De plus, la finalité de la norme est la mise en place d'un **Système de Management**, ce qui implique la définition des responsabilités et autorités de chacun, l'identification des activités concernées et leurs interfaces afin de permettre notamment une communication efficace pour permettre l'animation et la mise à jour permanente du système en place.

En définitive, même si la norme n'impose pas l'approche processus, il est difficile (voir impossible) pour une entreprise de mettre en place un Système de Management de la Sécurité des Denrées Alimentaires sans s'appuyer sur l'approche processus. Nous allons voir comment les PRP et les PRP opérationnels peuvent être le lien naturel entre SMQ et SMSA.

1. Rappel sur la définition d'un PRP et d'un PRP opérationnel

L'une de nos premières lettres d'information était déjà consacrée à ce sujet (Exarisinfo n°2) ; rappelons simplement les définitions :

Un **programme prérequis** est un « ensemble de **conditions et activités de base** nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne alimentaire un **environnement hygiénique** approprié à la **production**, à la **manutention** et à la **mise à disposition** de produits finis sûrs et de denrées alimentaires sûres pour la consommation humaine » (ISO22000 – 3.8).

En termes non normatifs, il s'agit de « **bonnes pratiques** » de portée **générique** (exigences d'infrastructures, procédures de fonctionnement, ...) qui assurent des conditions hygiéniques minimales avant la mise en évidence de risques spécifiques (HACCP matières premières et process) et le déploiement des mesures de maîtrise associées. Le respect de ces bonnes pratiques doit être **vérifié**.

Aujourd'hui les thématiques pour lesquelles l'entreprise doit définir et mettre en place des PRP sont succinctement listées dans la norme ISO 22000 (10 thèmes sont listés comme le nettoyage désinfection, l'hygiène du personnel ou la maîtrise du produit acheté...), le contenu détaillé des PRP étant très contextuel selon le secteur d'activité, le profil des clients, l'époque, la zone géopolitique dans laquelle évolue l'entreprise... Il est de la responsabilité de chaque entreprise d'établir les PRP pertinents pour son périmètre d'activité ; elle pourra s'appuyer sur les guides de bonnes pratiques d'hygiène ou sur des documents normatifs comme le PAS 220 :2008 dont la vocation est d'explicitier les bonnes pratiques applicables dans l'industrie agroalimentaire (cf. Exarisinfo n°35).

Un **programme prérequis opérationnel** est un « **programme prérequis identifié par l'analyse des dangers** comme essentiel pour maîtriser la probabilité d'introduction de dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires et/ou de la contamination ou prolifération des dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires dans le(s) produit(s) ou dans l'environnement de transformation » (ISO22000 – 3.9).

Concrètement, il s'agit d'un **PRP** associé à la maîtrise d'un ou plusieurs **risques significatifs**; il n'est plus suffisant de le vérifier mais il est nécessaire de le **surveiller** pour en garantir la maîtrise. Un programme prérequis opérationnel (PRPo) serait donc toujours associé à un programme prérequis (PRP) ; il s'agirait d'une « condition ou activité » qui « de base » serait devenue « spécifique » à un risque identifié comme significatif. En ce sens le PRPo se distinguerait du CCP uniquement par sa nature : le premier est issu d'un PRP, le second étant une étape technique dans le procédé d'élaboration du produit, au rôle sanitaire essentiel.

A notre sens l'intérêt de la notion de PRPo tient essentiellement dans sa proposition d'une **autre répartition des responsabilités** : la maîtrise du SMSA ne repose plus sur les seules épaules de la « production » (et de son support, la « qualité ») mais concerne toutes les fonctions de l'entreprise.

2. Programmes prérequis et approche processus

Le PRP est défini comme une « condition » (exigences portant sur les infrastructures le plus souvent) ou « **activité** » ; ce dernier terme ouvre une relation immédiate avec la définition d'un « **processus** » au sens de la norme ISO9000 (ch.2.4): « *Toute activité ou ensemble d'activités qui utilise des ressources pour convertir des éléments d'entrée en éléments de sortie (...)* ».

De part leur nature non spécifique les PRP impliquent **toutes les fonctions** de l'entreprise qui ont une contribution, même légère, à la maîtrise de la sécurité des aliments.

Une fois la liste des programmes prérequis établis, il convient de définir les responsabilités et autorités associés à leur mise en œuvre et à leur respect. L'enjeu est donc d'associer à chaque programme prérequis un processus spécifique. Par exemple la maîtrise des produits achetés sera très logiquement associée au processus « Achats » qui nonobstant d'autres activités devra garantir le caractère sain des produits achetés ; le processus « GRH » pourra être responsable du déploiement des Bonnes Pratiques d'hygiène du personnel à travers des programmes de formation, l'élaboration d'un règlement intérieur, d'un livret d'accueil ; au processus « Maintenance » pourra également être associé un certain nombre de prérequis comme la maîtrise des interventions curatives, la maîtrise de la qualité de l'air... Cette répartition peut s'illustrer aisément en s'appuyant sur la cartographie des processus existante (schéma ci-dessous) ; on constate que les PRP se répartissent essentiellement dans les **processus supports**, en cohérence avec leur définition (fournir des ressources appropriée aux processus de réalisation).

Exaris et vous

A vos agendas :

22, 23 et 24 juin 2010 : Déployez la méthode HACCP en cohérence avec la norme ISO 22000 à LAVAL

>> [téléchargez le bulletin \(pdf\)](#)

29-30 sept 2010 : Optimisation et Validation du Nettoyage à LAVAL

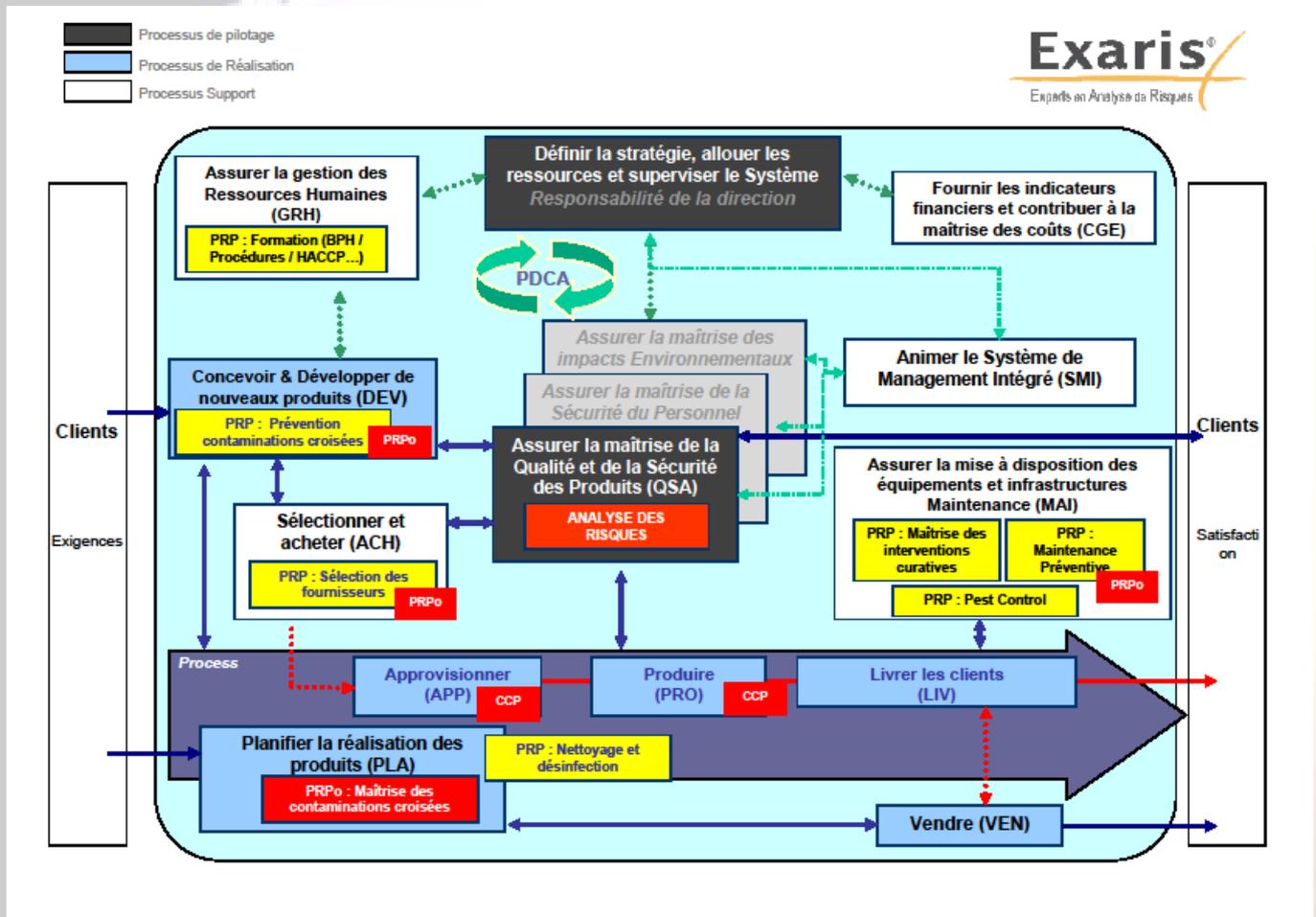
>> [téléchargez le bulletin \(pdf\)](#)

L'outil Exaris de Veille réglementaire & scientifique :

Simplifiez-vous la vie pour seulement 665 € par an !

>> [Téléchargez le bulletin](#)Contactez-nous : exaris@exaris.frou sur www.exaris.fr

L'analyse des dangers conduira ensuite à l'identification d'éventuels PRP opérationnels : par exemple le référencement d'une matière première sensible ou la maintenance préventive de filtres à air..., ce PRPo associé au PRP Maîtrise de la qualité de l'air sera sous la responsabilité du processus maintenance. L'exemple de cartographie ci-dessous superposant les processus et les programmes prérequis illustre cette approche.



3. Quels enjeux associés à la mise en relation des PRP et des processus ?

Pourquoi vouloir à tout prix associer PRP et approche processus ? Les enjeux sont multiples. D'une part **décloisonner** la maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments en **responsabilisant** tous les processus concernés et non pas seulement le service qualité dont la mission est d'être garant de la mise à jour, de l'animation et de la vérification de l'efficacité du SMSA. D'autre part, cela permet d'associer des indicateurs et des objectifs associés à la maîtrise de la sécurité sanitaire des aliments dans les processus de l'entreprise et donc de contribuer à l'**intégration** des Systèmes de Management.

Enfin, la principale difficulté rencontrée dans l'animation d'un SMSA est la mise à jour en permanence du système, de manière **proactive** et non pas seulement réactive face à tous les événements qui peuvent avoir un impact sur la maîtrise ; par exemple le référencement d'une nouvelle matière première, le développement d'un nouveau produit mais aussi la décision d'une amélioration du process prise en réunion de production avec la maintenance ou encore l'essai d'un nouveau produit de nettoyage décidée par le responsable nettoyage... L'enjeu majeur de cette approche est la maîtrise de la **communication interne** pour une **maîtrise** pertinente et fiable des **risques effectifs**.

Conclusion

Si l'approche processus est un outil incontournable pour construire et animer un Système de Management, les programmes prérequis nous semblent être le point d'entrée idéal pour une intégration réussie du SMSA dans un Système de Management de la Qualité existant. L'approche processus apporte une dynamique au SMSA et contribue à maîtriser la communication interne, véritable enjeu pour assurer la pérennité du système. Elle permet également une responsabilisation et une implication forte des acteurs concernés pour que chacun ait conscience que la sécurité sanitaire des aliments dans une entreprise agroalimentaire est l'affaire de tous.

Notre équipe développe sans cesse ses compétences et ses outils pour vous aider dans cette voie alors n'hésitez pas...

Contactez-nous pour avancer ensemble !

Retrouvez-nous sur www.exaris.fr

Dans le prochain numéro

Six sigma et agroalimentaire : mythe ou réalité ?

olivier.dagoreau@exaris.fr



antoine.saily@exaris.fr

www.exaris.fr