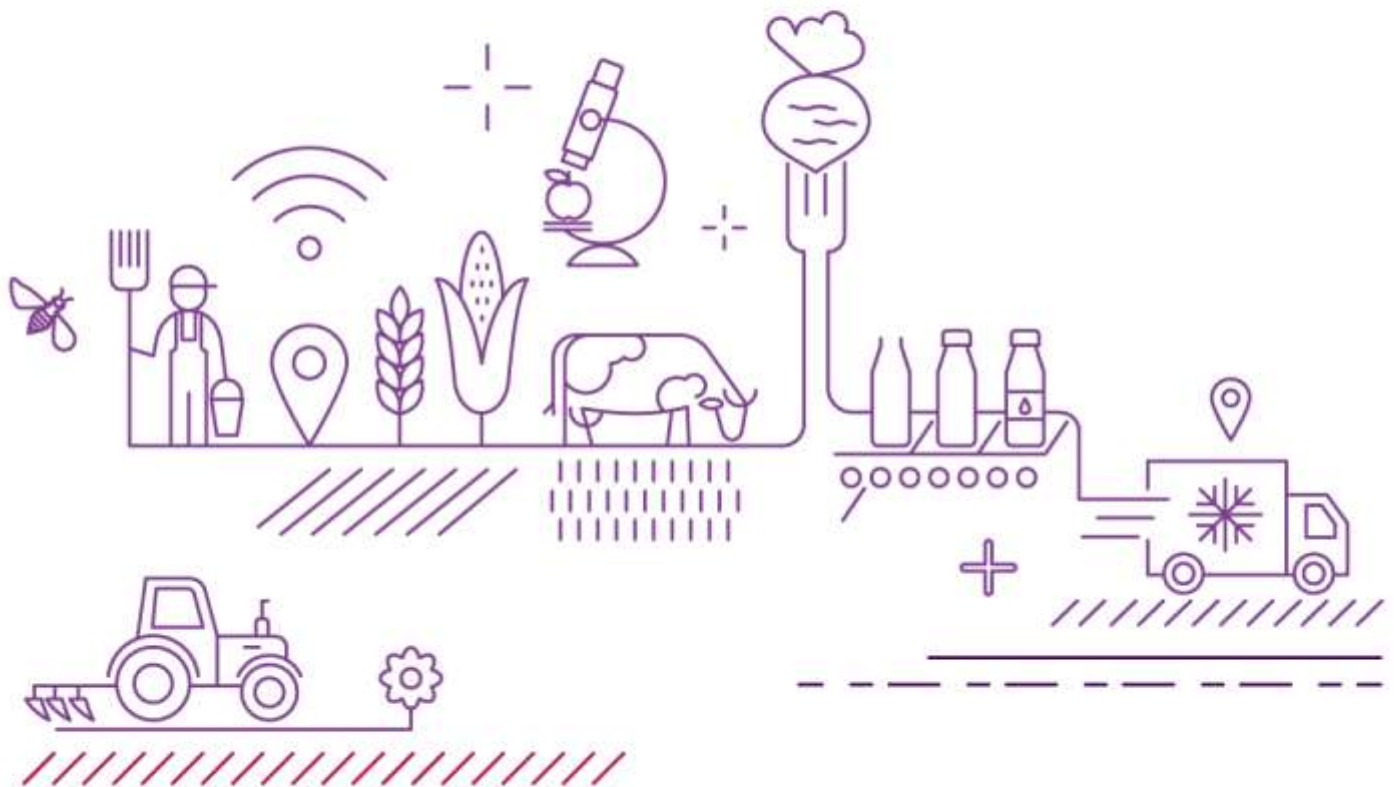


# Identification des dangers dans l'HACCP

Module de soutien n°8 – v3

Avril 2020



## Précision des termes « analyse des dangers » et « analyse des risques »

On peut constater que l'analyse des risques et l'HACCP (Hazard Analysis Critical Control Points – Analyse des Dangers Points Cruciaux pour la Maîtrise) sont souvent citées en même temps et impliquées dans les mêmes discussions, ce qui entraîne inévitablement une confusion dans la terminologie. Bien que les deux approches aient des points communs, il demeure important de les considérer séparément.

### L'analyse des risques (contexte international Cf. CODEX)

Une analyse des risques (« risk analysis ») est généralement réalisée par des instances nationales (Cf. ANSES<sup>1</sup>), ou supranationales (Cf. EFSA<sup>2</sup>), en concertation avec toutes les parties intéressées. L'analyse des risques est axée sur la maîtrise d'un problème sanitaire courant, et est appliquée à la denrée alimentaire telle que présentée au consommateur. L'analyse reste généralement limitée à un type de denrée en combinaison avec un danger spécifique (ex. : *Salmonella Enteritidis* dans les œufs, *E.coli O157:H7* dans les hamburgers, etc.). Le résultat d'une analyse des risques est la probabilité, de préférence exprimée de façon quantitative, avec laquelle les conséquences néfastes se produiront en cas de consommation de la denrée alimentaire, le développement d'une ou plusieurs mesures afin de maîtriser le risque et le développement de recommandations pour communiquer au consommateur ce qui est fait pour maîtriser le risque.

L'analyse des risques est une activité complexe qui se compose de l'évaluation des risques, de leur gestion et de la communication à leur propos. Les résultats d'une évaluation des risques permettent, d'une part, aux responsables de la gestion des risques de déterminer les priorités et de fixer les mesures de gestion les plus appropriées pour assurer la sécurité de la chaîne alimentaire, mais ils peuvent, d'autre part, être utilisés pour réaliser l'analyse des dangers (Cf. figure 1 ci-après) selon la méthodologie HACCP.

### L'analyse des dangers (contexte HACCP et ISO 22000)

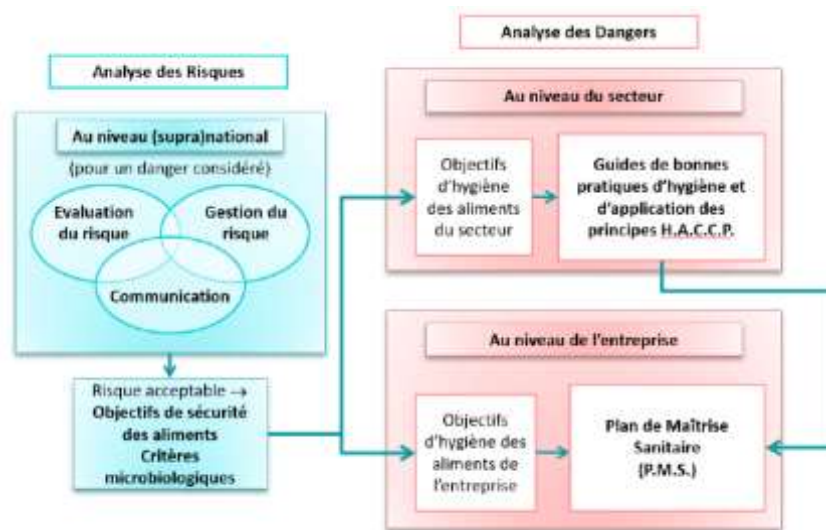
Une analyse des dangers en tant que l'un des 7 principes de base du système HACCP est effectuée au niveau de l'entreprise par une équipe HACCP. Le concept d'HACCP doit permettre de garder sous maîtrise la sécurité des aliments au niveau de l'entreprise, mesures de maîtrise dont le pilotage est assuré grâce à un système de surveillance.

Par conséquent, la méthodologie systématique du HACCP n'est pas uniquement appliquée à la denrée alimentaire telle que présentée au consommateur, mais à chaque segment de la chaîne d'approvisionnement et de valeur, (depuis la matière première jusqu'au produit fini) et à tous les dangers possibles (micro)biologiques, chimiques et physiques.

<sup>1</sup> Agence nationale de sécurité sanitaire de l'alimentation, de l'environnement et du travail

<sup>2</sup> European Food Safety Authority

Figure 1 : Relation(s) entre analyse des risques et analyse des dangers



L'analyse des dangers est le premier principe du système HACCP. Comme l'acronyme HACCP l'indique, elle en représente une des plus importantes étapes. Une analyse des dangers incorrecte mènera inévitablement au développement d'un plan HACCP inadéquat. Elle exige une expertise technique et des bases scientifiques dans divers domaines pour identifier correctement tous les dangers potentiels. Pour ce faire, en plus des connaissances « système » (HACCP, ISO 22000, etc.), des connaissances métiers (science et technologie des aliments, microbiologie, toxicologie, etc.) sont nécessaires.

L'analyse des dangers dans la norme ISO 22000 se compose de trois sous-parties :

- > Identification des dangers et détermination des niveaux acceptables,
- > Évaluation des dangers (quantitative ou qualitative),
- > Détermination des mesures de maîtrise essentielles pour la maîtrise des dangers significatifs.

## Identification des dangers

La norme ISO 22000 définit le danger comme un « agent biologique, chimique ou physique présent dans une denrée alimentaire pouvant entraîner un effet néfaste sur la santé ».

**Note 1 à l'article :** Le terme « danger » ne doit pas être confondu avec le terme « risque » qui, dans le contexte de la sécurité des denrées alimentaires, désigne une fonction de la probabilité d'un effet néfaste sur la santé (par exemple contracter une maladie) et de la gravité de cet effet (par exemple décès, hospitalisation) lorsque le sujet est exposé à un danger spécifique.

**Note 2 à l'article :** Les allergènes et les substances radiologiques font partie des dangers liés à la sécurité des denrées alimentaires.

**Note 3 à l'article :** En ce qui concerne les aliments et les ingrédients d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires, les dangers pertinents liés à la sécurité des denrées alimentaires sont ceux pouvant être introduits dans et/ou sur les aliments et les ingrédients d'aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires, être transmis aux denrées alimentaires par le biais de la consommation animale des aliments et par conséquent potentiellement avoir une incidence néfaste sur la santé de l'animal ou du consommateur humain. En ce qui concerne les opérations autres que celles impliquant une manipulation directe des denrées alimentaires et des aliments pour animaux producteurs de denrées alimentaires (par exemple les fabricants de matériaux de conditionnement/emballage, de produits de désinfection), les dangers pertinents liés à la sécurité des denrées alimentaires sont ceux pouvant être directement ou indirectement transférés aux denrées alimentaires dans le cadre de l'utilisation prévue (voir 8.5.1.4).

**Note 4 à l'article :** En ce qui concerne les aliments pour animaux non producteurs de denrées alimentaires, les dangers pertinents liés à la sécurité des denrées alimentaires sont ceux qui sont dangereux pour les espèces animales auxquelles les aliments sont destinés. ».

L'analyse des dangers est nécessaire lors de l'élaboration d'un plan de maîtrise des dangers afin de cibler les dangers dont l'élimination ou la réduction à des niveaux acceptables est essentielle pour la production d'aliments sûrs. On parle alors de danger significatif.

Les dangers varieront d'un organisme à l'autre, même s'ils fabriquent le même produit du fait de différences portant sur :

- > les sources d'approvisionnement en ingrédients ;
- > les formulations ;
- > l'équipement de transformation ;
- > les méthodes de traitement et de préparation ;
- > la durée de traitement ;
- > les conditions de stockage ;
- > l'expérience, les compétences et les attitudes du personnel.

De ce fait, l'analyse des dangers doit être réalisée pour tous les produits, existants ou nouveaux. Des modifications de matières premières, formulations, procédés de traitement et de préparation, emballage, distribution et/ou d'utilisation du produit nécessiteront une révision de l'analyse des dangers.

La notion de danger par des effets cumulatifs sur le long terme est aussi à considérer.

La première phase pour l'élaboration d'un plan de maîtrise des dangers pour une chaîne de fabrication alimentaire est l'identification de tous les dangers potentiels associés au produit et au service à toutes ses étapes, de la réception des matières premières jusqu'à la mise en consommation. Tous les dangers potentiels biologiques, chimiques et physiques doivent être considérés.

Des exemples de dangers biologiques, chimiques et physiques sont présentés dans les encadrés ci-après. Ils peuvent être utilisés pour aider à l'identification des dangers potentiels.

## Identification des dangers biologiques

Les dangers biologiques d'origine alimentaire incluent des micro-organismes tels que certaines bactéries, virus, moisissures et parasites. Ces organismes sont souvent associés à l'homme, aux animaux ou tout simplement à l'environnement de culture d'élevage ou de production.

Il peut s'agir de microorganismes pathogènes hébergés par des porteurs sains (Homme ou animal) mais aussi de micro-organismes appartenant à des flores banales hébergées par l'Homme ou l'animal (flore digestive par exemple) ou présents dans l'environnement (flore tellurique).

Si la plupart sont détruits ou inactivés par la cuisson, il existe de nombreux cas de thermo résistance (spores bactériennes, toxines, etc.). D'une manière générale, leur nombre peut être maintenu à un niveau acceptable par la maîtrise des conditions de manipulation et de stockage (limitation des phénomènes de contamination) ainsi que par la maîtrise de la chaîne du froid (limitation des potentiels de croissance et/ou de toxinogénèse.

Cela étant dit, la chaîne du froid agit aussi en provoquant une pression sélective sur les populations bactériennes, favorisant ainsi les micro-organismes psychrophiles dont certains d'entre eux peuvent être pathogène (*Listeria monocytogenes* par exemple).

Les virus d'origine alimentaire peuvent, provenir de l'eau ou des aliments contaminés par des humains, des animaux ou l'environnement. Contrairement aux bactéries, les virus sont incapables de se reproduire en dehors d'une cellule vivante. De ce fait, ils ne peuvent pas se multiplier dans les aliments, ce dernier n'étant qu'un vecteur inanimé.

Les infections parasitaires sont généralement associées à la consommation de produits de la mer ou de produits carnés insuffisamment cuits. En détruisant les parasites, la congélation (conditions de durée et de température différentes selon les parasites) permet d'assainir les aliments destinés à être consommés crus, marinés ou partiellement cuits.

Les champignons comprennent les moisissures et les levures. Ils peuvent être bénéfiques, comme dans la production de certains aliments (fromage). Mais certains produisent des substances toxiques, appelées mycotoxines, qui sont dangereuses aussi bien pour les humains que pour les animaux.

Pour plus d'informations sur les bactéries et maladies, l'ANSES a édité une compilation de fiches techniques (<https://www.anses.fr/fr/content/fiches-de-dangers-biologiques-transmissibles-par-les-aliments>).

**Tableau 1 Exemples de dangers biologiques**

Source : Manuel de formation FAO

|                                  |   |
|----------------------------------|---|
| <b>Bactéries sporulantes</b>     | <i>Clostridium botulinum</i><br><i>Clostridium perfringens</i><br><i>Bacillus cereus</i>  |
| <b>Bactéries asporulantes</b>    | <i>Brucella abortis</i><br><i>Brucella suis</i><br><i>Campylobacter spp.</i><br><i>Escherichia coli enteropathogène (E.coli O157, H7, EHEC, EIEC, Ascaris lumbricoides, ETEC, EPEC)</i><br><i>Listeria monocytogenes</i><br><i>Salmonella spp. (S.typhimurium, S. enteridis)</i><br><i>Shigella (S. dysenteriae)</i><br><i>Staphylococcus aureus</i><br><i>Streptococcus pyogenes</i><br><i>Vibrio cholerae</i><br><i>Vibrio parahaemolyticus</i><br><i>Vibrio vulnificus</i><br><i>Yersinia enterocolitica</i> |
| <b>Virus</b>                     | <i>Virus de l'hépatite A et E</i><br><i>Groupe des virus Norwalk</i><br><i>Rotavirus</i>  |
| <b>Protozoaires et parasites</b> | <i>Cryptosporidium parvum</i><br><i>Diphyllobotrium latum</i><br><i>Entamoeba histolytica</i><br><i>Giardia lamblia</i><br><i>Taenia solium</i><br><i>Taenia saginata</i><br><i>Trichinella spiralis</i>  |

## La maîtrise des dangers biologiques

Les dangers biologiques peuvent être maîtrisés en limitant le nombre des micro-organismes, soit en les éliminant (cuisson, rayonnement ionisant, congélation, haute pression, etc.), soit en agissant sur les facteurs de croissance dont ces derniers ont besoin pour survivre, croître, se multiplier ou fabriquer des toxines (température, pH, Aw, potentiel redox, additifs, etc.).

Ils peuvent être détruits, éliminés ou maîtrisés par un traitement thermique (chauffage ou cuisson), congélation ou séchage.

Les responsables de la production et de l'industrie alimentaire doivent se fixer trois objectifs pour leur étude HACCP en relation avec les risques biologiques :

- > éliminer ou réduire le danger ;
- > prévenir ou minimiser la croissance des micro-organismes et la production de toxines ;
- > maîtriser la contamination.

**Pour les bactéries**, outre les bonnes pratiques d'hygiène, les mesures de maîtrise peuvent être :

- > l'exploitation du couple temps/température :
  - une maîtrise appropriée de la durée de réfrigération limite la prolifération de micro-organismes pathogènes (exemple : clostridium perfringens dans les viandes en sauce)
  - un traitement thermique appliqué pendant une durée et à une température adéquates pour éliminer ou réduire à des niveaux acceptables les micro-organismes (cuisson, pasteurisation, appertisation)
- > la chaîne du froid (positif ou négatif),
- > l'exploitation du pH :
  - les bactéries lactiques ajoutées au yaourt ou sélectionnées
  - viande conditionnée sous vide : inhibition, dans un premier temps, des bactéries aérobies du fait de l'absence d'oxygène (conditionnement sous vide) suivi d'une sélection des bactéries lactiques (aptées à se développer en anaérobiose) dont les métabolites acidifient le milieu et inhibent la croissance d'autres micro-organismes du fait d'une diminution du pH,
  - acidification des produits (vinaigrette, citron...)
- > l'addition de sel ou d'autres agents de conservation, qui, utilisés à des niveaux acceptables, inhibent la croissance des micro-organismes ;
- > le séchage, dont l'action vise à réduire l'Aw (activité de l'eau) des aliments et ainsi inhiber la croissance bactérienne ;
- > les conditions d'emballage (voir acidification) ou l'inertage ;
- > la maîtrise des approvisionnements, c'est-à-dire l'assurance de disposer de denrées présentant un niveau acceptable de micro-organismes, c'est-à-dire l'obtention, de la part des fournisseurs, des preuves qu'ils maîtrisent effectivement ces paramètres ;
- > le nettoyage et la désinfection, qui permettent d'éliminer ou de réduire les niveaux de contamination microbienne.

**Pour les virus**, les mesures de maîtrise incluent :

- > un traitement thermique - les méthodes de chauffage ou de cuisson telles que la cuisson à la vapeur, la friture ou la cuisson au four - peuvent détruire la plupart mais non la totalité des virus (le type de virus détermine la méthode de maîtrise à appliquer) ;
- > pratiques hygiéniques du personnel, en particulier l'exclusion des travailleurs atteints de maladies virales, comme l'hépatite.

**Pour les parasites**, outre la maîtrise des approvisionnements, les mesures de maîtrise peuvent être :

- > le chauffage, le séchage et la congélation ;
- > le salage ou le saumurage.

## Identification des dangers chimiques

Les contaminants chimiques peuvent exister naturellement dans les aliments ou y être ajoutés pendant leur traitement. Les produits chimiques sont associés soit à des intoxications alimentaires aiguës, soit à des maladies chroniques lors d'ingestion répétées.

Parmi les dangers chimiques, on retrouve les composés chimiques naturels, les contaminants chimiques industriels et les contaminants provenant de l'emballage (Cf. tableau 2).

**Tableau 2 Exemples de dangers chimiques**

Source : Manuel de formation FAO

|  |  |
|--|--|
| <b>Composés chimiques naturels</b>           | <i>Allergènes</i><br><i>Mycotoxines</i><br><i>Scombrottoxines (histamine)</i><br><i>Ciguatoxine</i><br><i>Toxines de champignons</i><br><i>Toxines de coquillages</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• À syndrome paralytique (PSP)</li> <li>• À syndrome diarrhéique (DSP)</li> <li>• À syndrome neurologique (NSP)</li> <li>• À syndrome amnésique (ASP)</li> <li>• Alcaloïdes pyrrolizidine</li> <li>• Phytohémagglutinines</li> </ul>  |
| <b>Contaminants chimiques industriels</b>    | <i>Polychlorures de biphényles (PCB)</i><br><i>Produits d'agriculture</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• pesticides, fertilisants, antibiotique, hormones de croissance</li> </ul> <i>Composés et éléments toxiques</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• plomb, zinc, cadmium, mercure, arsenic, cyanures</li> </ul> <i>Additifs alimentaires</i><br><i>Vitamines et minéraux</i><br><i>Contaminants</i> <ul style="list-style-type: none"> <li>• lubrifiants, agents de nettoyage et de désinfection, agents de protection, réfrigérants, peintures, agents de traitement de l'eau et chaudière, raticides, insecticides</li> </ul> |
| <b>Contaminants provenant de l'emballage</b> | <i>Composés de plastification</i><br><i>Produits interdits : chlorure de vinyle</i><br><i>Encre d'étiquetage/codage</i><br><i>Adhésifs</i><br><i>Plomb</i><br><i>Étain</i>   |

**NB :** Au niveau des contaminants industriels, il convient de distinguer les lubrifiants et graisses aptes au contact alimentaire (produits certifiés H1 par exemple), des graisses et lubrifiants non aptes au contact alimentaire. MAIS, dans les deux cas, il s'agit bien de danger pour la santé du consommateur ! La différence sera marquée au niveau du niveau acceptable (Cf. tableau d'identification des dangers et de leurs niveaux acceptables).

### La maîtrise des dangers chimiques

Les exemples suivants représentent des cas de mesures de maîtrise des dangers chimiques :

- > maîtrise de l'approvisionnement : établissement de spécifications pour les matières premières et ingrédients et d'un système de certification des fournisseurs qui garantissent que les produits livrés ne contiennent pas de contaminants chimiques dangereux ;
- > maîtrise des procédés : maîtrise de la formulation et utilisation appropriée des additifs et de leur concentration ;
- > séparation des produits de qualité non alimentaire pendant le stockage et la transformation ;
- > surveillance des possibilités de contamination accidentelle (graisses, lubrifiants, produits de traitement de l'eau d'usage courant ou de chaudière, peintures, etc.) ;
- > maîtrise de l'étiquetage (s'assurer que le produit est correctement étiqueté en citant les ingrédients et les allergènes).

## Identification des dangers physiques

Certaines maladies et lésions peuvent résulter de la présence de corps étrangers dans les aliments. Ces dangers physiques peuvent résulter de contamination et/ou de mauvaises pratiques à plusieurs étapes de la chaîne alimentaire depuis la récolte jusqu'à la consommation, y compris les étapes au sein de l'unité de transformation (Cf. Tableau 3).

**Tableau 3 Exemples de dangers physiques**

Source : Manuel de formation FAO

| Dangers                              | Effets néfastes sur la santé   | Sources  |
|--------------------------------------|--|--|
| <b>Bris de verre</b>                 | Coupures, saignement - peut nécessiter une opération pour le trouver et l'extraire                 | Bouteilles, ampoules à néon, ustensiles, couvre-outils, etc.                           |
| <b>Morceaux de bois</b>              | Coupures, infection, étouffement - peut nécessiter une opération pour le trouver et l'extraire     | Champs, palettes, caisses en bois, bâtiments   |
| <b>Pierres</b>                       | Étouffement, dents cassées   | Champs, bâtiments  |
| <b>Particules métalliques</b>        | Coupures, infection - peut nécessiter une opération pour les trouver et les extraire               | Équipements, champs, fils de fer, employés, palettes...                                |
| <b>Isolants</b>                      | Étouffement - effet à long terme s'il s'agit d'amiante   | Matériaux des bâtiments  |
| <b>Morceaux d'os, d'arrêtes</b>      | Étouffement  | Intrinsèques au produits / matière première. Défaut de traitement au niveau du process |
| <b>Plastiques durs / contondants</b> | Étouffement, coupures, infection - peut nécessiter une opération pour le trouver et l'extraire     | Emballage, palettes, équipements   |
| <b>Objets personnels</b>             | Étouffement, coupures, dents cassées - peut nécessiter une opération pour le trouver et l'extraire | Employés   |

**Rappel :** Pour être considéré comme un danger, l'agent doit avoir des effets néfastes sur la santé. Un effet de dégoût (psychologique) ne peut pas être retenu. Par exemple, la présence d'un poil ou d'un cheveu est dégoûtante dans un aliment... mais est-ce pour autant un danger pour la santé du consommateur ? A ce stade, il convient donc de bien distinguer les notions de sécurité et de salubrité des aliments (voir NFV01-002 sur le vocabulaire). Les dangers liés à l'état du produit sont également à considérer (ex. : pression excessive dans un emballage, pouvant causer des dommages au consommateur à l'ouverture de cet emballage)

## La maîtrise des dangers physiques

Les exemples suivants représentent des cas de mesures de maîtrise des dangers physiques :

- > maîtrise de l'approvisionnement : établissement de spécifications pour les matières premières et ingrédients et d'un système de certification des fournisseurs qui garantissent que les produits livrés ne contiennent pas de contaminants physiques dangereux ;
- > maîtrise des procédés : utilisation d'aimants, de détecteurs métalliques, de tamis, d'épierreurs, de clarificateurs et autres séparateurs à air ;
- > maîtrise de l'environnement : s'assurer que les bonnes pratiques de fabrication sont appliquées et qu'aucune contamination physique ne provient des bâtiments, des installations, des salles de travail ou de l'équipement.

## L'identification des niveaux acceptables

La norme ISO 22000:2018 donne des précisions supplémentaires sur cette notion de niveau acceptable.

### ISO 22000:2018 niveau acceptable

Niveau d'un danger lié à la sécurité des denrées alimentaires ne devant pas être dépassé dans le produit fini fourni par l'organisme.

Conformément à l'ISO 22000, pour chaque danger lié aux denrées alimentaires, l'organisme doit établir des niveaux d'acceptation pour le ou les produits finis. Les niveaux d'acceptation concernent les dangers en question. La détermination des niveaux d'acceptation peut être fondée sur plusieurs sources, telles que :

- a) les critères établis par les autorités légales / réglementaires pertinentes ;
- b) les spécifications en matière de sécurité des denrées alimentaires<sup>3</sup> ou autres informations communiquées par les acheteurs, en particulier pour les produits finis destinés à un traitement ultérieur ou à un usage autre que la consommation directe ;
- c) les données recueillies en interne ou en externe par l'équipe chargée de la sécurité des denrées alimentaires concernant des dangers spécifiques.

Le niveau acceptable de danger dans le produit fini doit faire l'objet d'une information documentée spécifique (Cf. Tableau 4). Le choix des niveaux acceptables de dangers devra être justifié.

Ces niveaux de danger acceptables dans le produit fini sont évidemment évolutifs.

**Tableau 4 Définition des niveaux acceptables**

| Produit fini               | Niveaux acceptables (exemples non exhaustifs)  | Justification (sources réglementaires, données clients...)  |
|----------------------------|--|---|
| <b>Dangers biologiques</b> |  |   |
| <b>Poissons</b>            | Listeria monocytogenes ≤ 102 UFC/g en fin de DLC (n=5, c=0)  | Guide de bonnes pratiques d'hygiène poissons fumés et/ou salés et/ou marinés  |
|                            | Vibrio cholerae : absence (à considérer en fonction de l'origine)  |   |
|                            | Vibrio parahaemolyticus avec gènes d'hémolysine (TDH ou TDR) absence (à considérer en fonction de l'origine) |   |
|                            | Parasites : Absence de parasites vivants   |   |
| <b>Dangers chimiques</b>   |  |   |
| <b>Poissons</b>            | Mercure : De 0,5 à 1 mg/Kg de poids à l'état frais selon les espèces   | Des teneurs maximales pour les métaux lourds et dioxines sont fixées par la réglementation communautaire (Règlement (CE) n° 466/2001, n° 221/2002, n° 199/2006 et n°1881/2006 et mises à jours) |
|                            | Cadmium : De 0,05 à 0,1 mg/Kg de poids à l'état frais  |   |
|                            | Plomb : De 0,2 à 0,4 mg/Kg de poids à l'état frais   |   |
|                            | Dioxines/PCB : 4 pg OMS-PCDD/F-TEQ/g de poids frais  |   |

<sup>3</sup> Selon le Codex Alimentarius, de telles spécifications peuvent être exprimées en tant qu'objectifs de performance.

| Produit fini             | Niveaux acceptables (exemples non exhaustifs)   | Justification (sources réglementaires, données clients...)  |
|--------------------------|---|---|
| Vin                      | Huile et lubrifiants non aptes au contact alimentaire : absence   | Directive 2006/42/CE<br>Recommandations FDA<br>Guide de bonnes pratiques d'hygiène et d'application des principes HACCP de 2016 |
|                          | Huile et lubrifiants aptes au contact alimentaire : 10 ppm (10 mg/kg) pour les polyalphaoléfinés et les hydrocarbures minéraux et 1 ppm (1 mg/kg) pour les huiles silicones |   |
| <b>Dangers physiques</b> |   |   |
| Miel                     | Matières insolubles < 0,1 %<br>Débris < 500 µ<br>Absence d'éléments exogènes  | Normes légales<br>Exigences clients (cahier des charges)  |
| Pulpe de fruits          | Absence de corps étrangers métalliques et non métalliques dont le diamètre est supérieur à 2 mm <sup>2</sup>  | Exigences internes  |

Vous trouverez un excellent complément à ce module de soutien dans la fiche AFNSES :  
<https://www.anses.fr/fr/system/files/GBPH2013sa0169.pdf>

**anses**  
agence nationale de sécurité sanitaire  
aliments, médicaments, produits

**Fiche-outil pour un guide des bonnes pratiques d'hygiène**

**TECHNIQUES**

**Analyse des dangers présente dans les guides de bonnes pratiques d'hygiène :  
À quoi ça sert ? Comment la réalise-t-on ?**

Cette fiche n'a d'autre but que d'offrir un point de vue illustratif sur les différents aspects de l'analyse des dangers.

**Introduction**

Il s'agit pour mieux évaluer l'analyse des dangers menée par des professionnels pour rédiger leur GBPH (guide de bonnes pratiques d'hygiène) et d'application des principes HACCP conformément aux dispositions des règlements (CE) n°1831/2003 et n°1831/2003, Afin d'aider les rédacteurs de guide, l'agence met à disposition des professionnels plusieurs outils d'information sur son site. Cette fiche présente les différentes étapes nécessaires à la construction méthodique de l'analyse des dangers et indique ce qui est attendu pour cette analyse.

La méthode HACCP (Hazard Analysis Critical Control Point) ou analyse des dangers - Points critiques pour leur maîtrise permet :

- > d'analyser (c'est à dire identifier et évaluer) les dangers associés aux différents stades du procédé de production/fabrication ;
- > de définir les moyens nécessaires à leur maîtrise ;
- > de valider, puis de surveiller et de vérifier l'efficacité de ces moyens.

Le premier principe de la méthode HACCP est l'analyse des dangers qui consiste, pour les exploitants, à identifier et à évaluer les dangers spécifiques liés à leur production afin de décider lesquels sont les plus significatifs au regard :

- > des matières premières et ingrédients utilisés ;
- > du processus global (matières premières, locaux, matériel, personnel, environnement de production, opérations unitaires, etc.) ;
- > du mode d'utilisation du produit final ;
- > de consommateurs cibles.

L'analyse des dangers est une étape primordiale pour construire un plan HACCP efficace sur lequel repose la sécurité des produits mis sur le marché.

**Phase préalable ou prérequis : la mise en place des programmes pré-requis/ bonnes pratiques d'hygiène (PRP/BPH)**

Les « programmes pré-requis » (PRP) qui concernent la sécurité des aliments sont principalement les « bonnes pratiques d'hygiène » (BPH). Ces PRP/BPH sont génériques et nécessaires pour maintenir tout au long de la chaîne de fabrication un environnement hygiénique approprié à la production, à la maintenance et à la mise à disposition de denrées alimentaires saines pour la consommation humaine. Leur mise en œuvre est un préalable à tout le reste de l'hygiène et doit être vérifiée de manière périodique. Par exemple :

- > marche en avant et vectorisation des locaux ;
- > hygiène corporelle et vestimentaire ;
- > plan de nettoyage/désinfection ;
- > lutte contre les nuisibles ;
- > ...

Il existe beaucoup d'ateliers où la sélection appropriée et l'application rigoureuse des PRP/BPH suffit à assurer la sécurité des produits. Toutefois, il faut vérifier que c'est bien le cas : c'est le but de l'analyse des dangers. Quand ce n'est pas le cas, des mesures supplémentaires doivent être mises en place spécifiquement pour les dangers qui n'ont pas pu être maîtrisés de façon satisfaisante par les PRP/BPH. Ces mesures de maîtrise, identifiées par l'analyse des dangers comme essentielles pour assurer la sécurité de produit, sont :

- > soit des programmes pré-requis opérationnels (PRP) ou point d'attention critiques ou point de vigilance ou bonnes pratiques d'hygiène surveillées ou toute autre désignation équivalente ;
- > soit des mesures associées à des points critiques pour la maîtrise (CCP).

Dans la pratique journalière, les PRP et les mesures de maîtrise sont mises en œuvre simultanément. Mais, comme nous le verrons, l'ensemble de ces mesures ne permet pas de procéder à l'analyse des dangers.

Fiche outil  
Guide des bonnes pratiques d'hygiène  
Octobre 2014

Fiche outil pour un guide des bonnes pratiques d'hygiène

