

Sécurité alimentaire – Analyse des dangers et approche Food Defense

26 et 29 Septembre 2023

Anita-Karine BRU



Présentons-
nous

LE TOUR DE TABLE





Objectif de formation

Expérimenter les aspects "Food Défense" dans la démarche IFS.





Objectifs pédagogiques

- Différencier des notions, des définitions
- Décrire les catégories de dangers
- Appréhender la méthode d'analyse des dangers dans le cadre de la sécurité alimentaire et de la sûreté
- Conduire une analyse des dangers sur une partie de l'activité pour répondre pour répondre aux exigences du système HACCP, du référentiel IFS ou de ISO 2000.



Programme

**Introduction
et définition**

**Les catégories
de dangers**

**La méthode
d'analyse des
dangers**



QCM de début

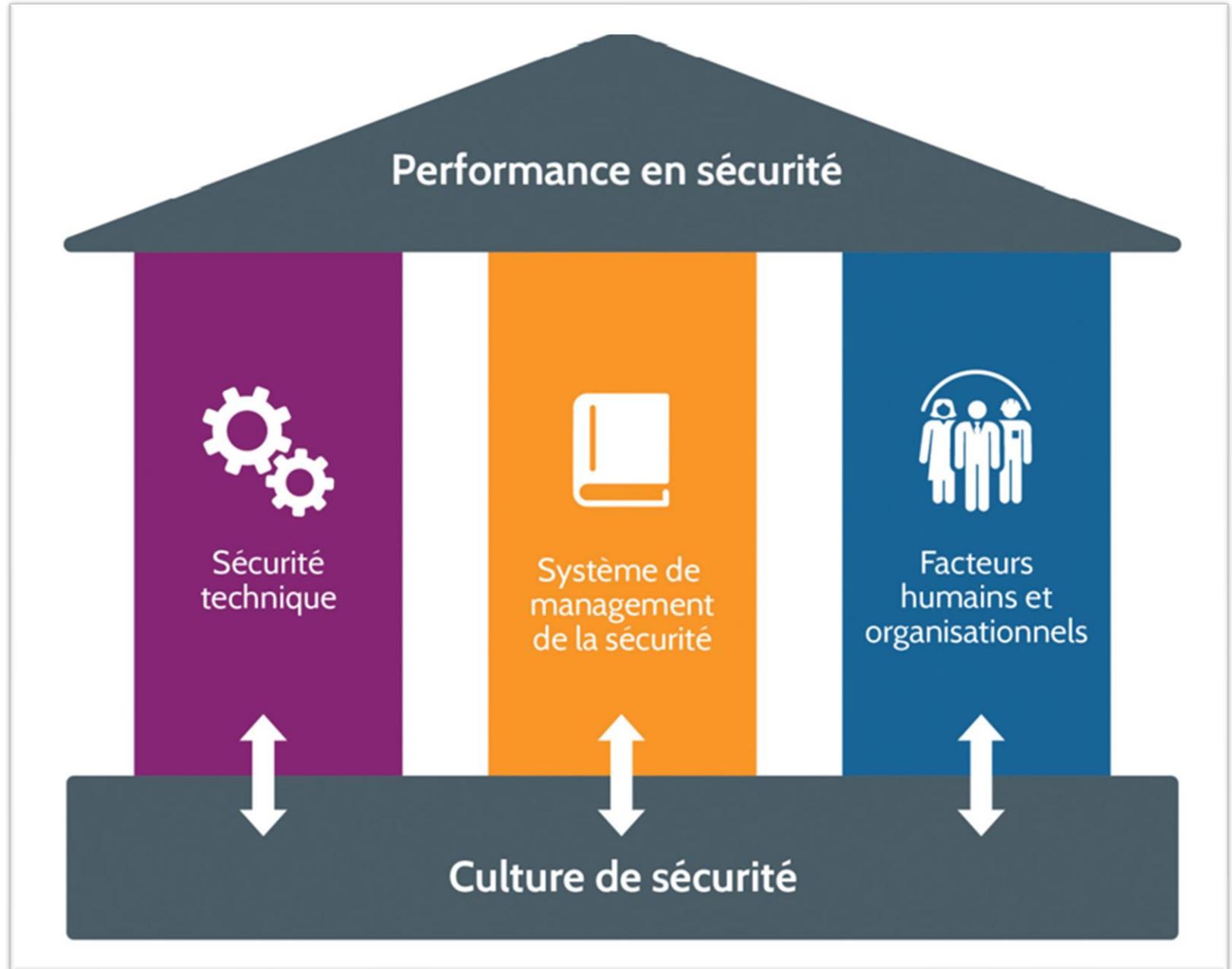


7

La culture
de
sécurité :
de quoi
parle-t-on
?

Ensemble de manières **de faire** et de manières **de penser** largement partagées par les acteurs d'une organisation à propos de la maîtrise des risques les plus importants liés à ses activités.

La culture de sécurité : de quoi parle-t-on ?



Introduction et définition

Dangers /risques

**Sécurité / sûreté
alimentaire**

Analyse des dangers

La notion de danger et de risque



Le **danger** concerne **l'aliment** lui-même, ou ce qu'il contient, ce qui est **potentiellement dangereux**. L'analyse et la maîtrise des dangers est de la responsabilité des industriels.



Le **risque**, concerne **le consommateur et la santé publique**. C'est la **probabilité** d'un évènement décrit avec la **gravité** de ses conséquences : susceptible de faire subir **des dommages et des préjudices** à la personne exposée.



Dangers, risques, quelle différence ?

- A la différence d'un risque, le danger est **visible**.
- Le dommage est un **préjudice** moral ou physique.

La notion de danger et de risque

- La porte est **dangereuse**.
- Elle ne présente **aucun risque si elle n'est jamais ouverte** ...



Sûreté / Sécurité

Sûreté



La sûreté désigne l'ensemble des moyens dédiés à la prévention des actes de malveillance. Ces actes, par définition volontaires, ont pour finalité le profit et/ou l'intention de nuire.

Exemples :

- vols
- attentat
- incendie volontaire

Sécurité



La sécurité désigne les moyens - humains, techniques et organisationnels - de prévention et d'intervention contre les risques à caractère accidentel mais dont l'origine est toujours involontaire.

Exemples :

- catastrophe naturelle
- accident industriel
- incendie d'origine électrique
- fuite d'eau

Sûreté ?

Sécurité ?

Règlement 852/2004
Norme NF V0 1-002 : Glossaire

Analyse des dangers / Processus
-> Mesures de maîtrise spécifiques

Assurance que les aliments ne causeront pas de dommage au consommateur quand ils sont préparés et/ou consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés

Plan HACCP

PRP opérationnel

Bonnes pratiques d'Hygiène : PRP

HYGIÈNE

Sécurité

Salubrité

Ensemble des conditions et mesures nécessaires pour assurer la sécurité sanitaire et la salubrité des aliments à toutes les étapes de la chaîne alimentaire

Assurance que les aliments lorsqu'ils sont consommés conformément à l'usage auquel ils sont destinés, sont acceptables pour la consommation humaine

L'analyse des dangers dans la démarche "HACCP"

La méthode « HACCP »

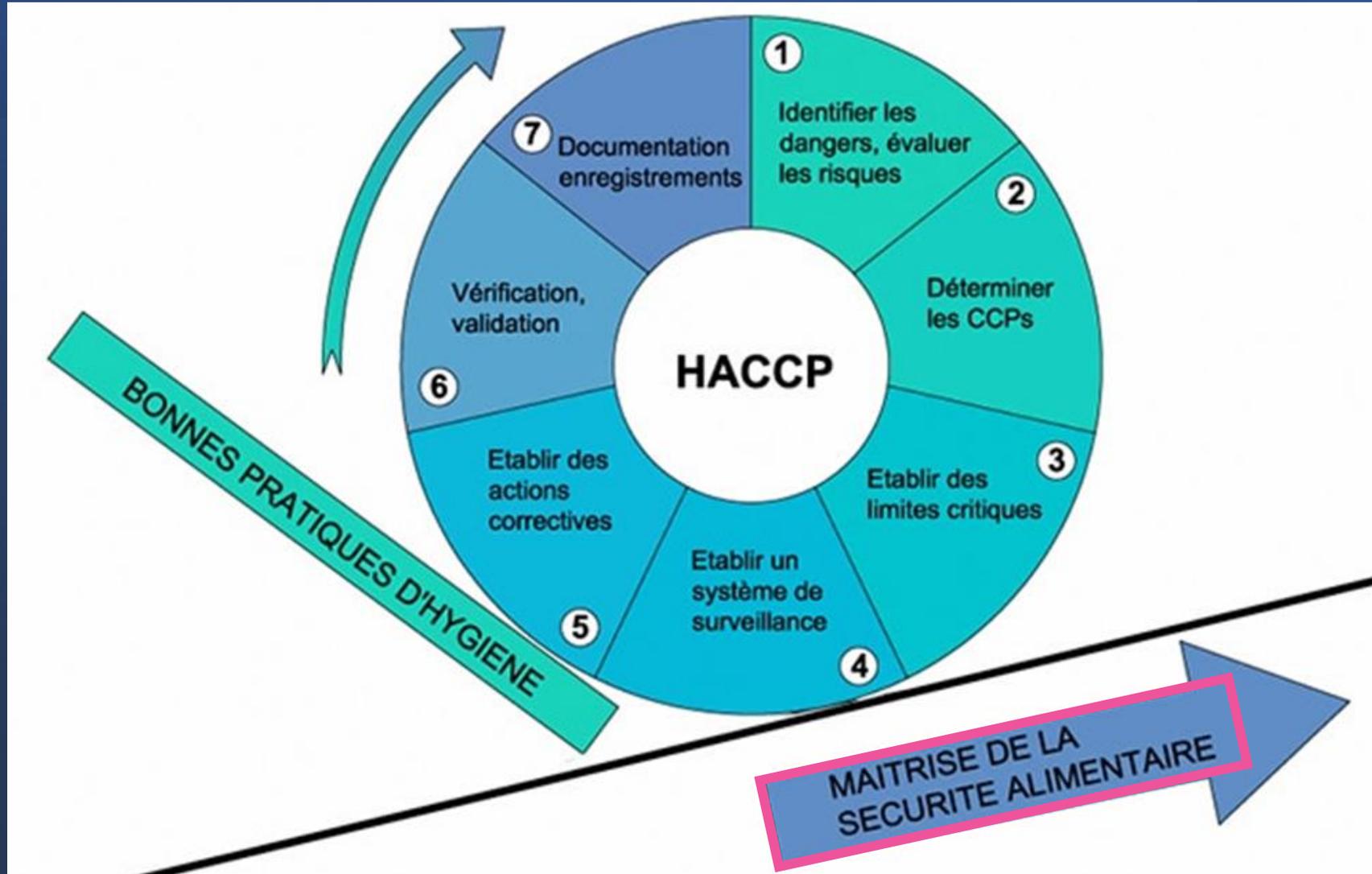
1. Système qui **définit**, **évalue** et **maîtrise** les dangers qui menacent la « **salubrité** » des aliments.
2. « Système d'analyse des dangers et **points critiques pour leur maîtrise** »



La méthode « HACCP »

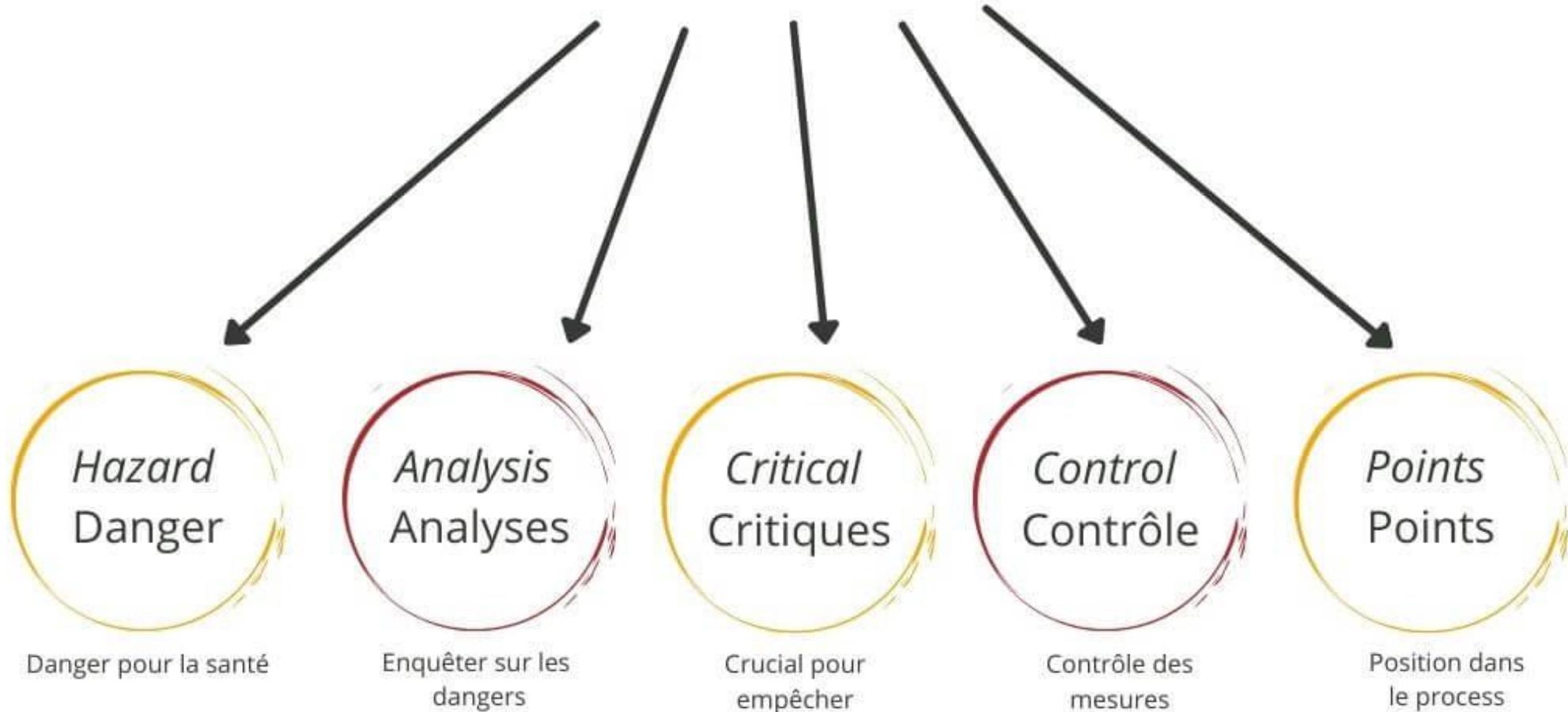
- L'HACCP est une démarche pour mettre en place un système visant à assurer **la sécurité sanitaire des aliments produits.**
- L'HACCP relève d'une **démarche de prévention.**
« mieux vaut prévenir que guérir »
- L'HACCP **s'appuie plus sur la maîtrise du processus** que sur le contrôle des produits.

Le plan de maitrise sanitaire reprend le principe de la méthode HACCP.



Attention aux faux amis!

H A C C P



Les 12 étapes

Les 7 principes

1	Constituer l'équipe HACCP	
2	Décrire le produit et sa distribution	
3	Identifier l'usage prévu pour le produit	
4	Constituer le diagramme du procédé	
5	Confirmer le diagramme sur site	
6	1	Analyse des dangers
7	2	Déterminer les points critiques
8	3	Établir les limites critiques
9	4	Établir un système de surveillance
10	5	Établir les actions correctives
11	6	Établir les procédures de vérification
12	7	Systeme documentaire

Etape 6
de la
démarche
"HACCP"

La méthode d'analyse des dangers

**1-Dans le cadre
de la sécurité
alimentaire**

**2-Dans le cadre de la
sûreté alimentaire –
l'approche « Food
Défense »**

1-Dans le cadre de la Sûreté alimentaire

L'identification des dangers
(outils et méthode)

L'évaluation

L'analyse des causes

L'identification des mesures de
maîtrise

Tableau de synthèse

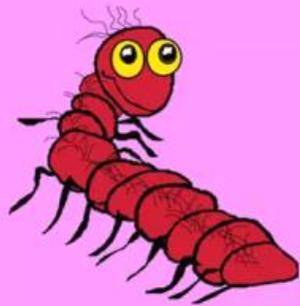
La méthode « HACCP »

- **Etablir**, pour chaque étape du process : **la liste des dangers** qui sont raisonnablement susceptibles de se produire.
- **Analyser les risques** : pondérer ces dangers en fonction de leur gravité, probabilité d'apparition, facilité de détection, persistance dans le produit...
- **Mettre en place** des mesures visant à prévenir l'apparition de tels dangers.

La méthode « HACCP »

- **Imaginer** tous les problèmes possibles
- **Prévoir** et **mettre en place** des parades efficaces
- **Surveiller** en permanence leur application
- **Intervenir** immédiatement si défaillances
- **Garder** une trace écrite de ce que l'on fait
- **Vérifier** périodiquement que cela fonctionne

Les 4 catégories de dangers



**DANGER
MICROBIOLOGIQUE**



**DANGER
CHIMIQUE**



**DANGER
PHYSIQUE**

**DANGER
ALLERGENES**



Exemple de Fiche "ANSES"

Fiche de description de danger biologique transmissible par les aliments :

Listeria monocytogenes

Saisine n°2016-SA-0081

Mise à jour : Avril 2020

Listeria monocytogenes

Famille des *Listeriaceae*

Genre *Listeria*

Bactérie

Agent zoonotique ¹

Caractéristiques et sources de *Listeria monocytogenes*

Principales caractéristiques microbiologiques

Listeria monocytogenes est responsable d'une maladie touchant l'Homme et les animaux appelée la listériose. Le genre *Listeria* comporte à ce jour 21 espèces. Seules 2 espèces sont pathogènes pour l'Homme et les animaux : *L. monocytogenes*, pathogène pour l'Homme et les animaux et *L. ivanovii*, pathogène pour les animaux et rarement pour l'Homme.

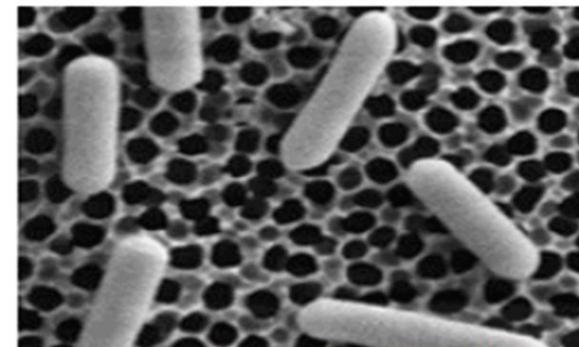
L. monocytogenes est un petit bacille (0,5 - 2 µm x 0,5 µm), à coloration de Gram positive, isolé ou en chaînettes, mobile à 20-25°C et immobile à 37°C, non sporulé. Anaérobie facultative et microaéroophile, catalase positive sauf de rares souches, hydrolysant l'esculine, oxydase négative, *Listeria* fermente de nombreux glucides sans production de gaz. Les souches de *L. monocytogenes* sont toujours D-xylose négatives et produisent des lécithinases. Elles sont généralement β-hémolytiques et L-rhamnose positives. L'espèce *monocytogenes* est divisée en 13 sérovars basés sur les antigènes somatiques et flagellaires. Depuis 2005, la méthode de référence française identifie 5 gènesérogroupes déterminés par amplification en chaîne par polymérase (PCR) : IIa (sérovars 1/2a et 3a), IIb (sérovars 1/2b et 3b), IIc (sérovars 1/2c et 3c), IVb (sérovars 4b, 4d et 4e) et L (autres sérovars). Parmi ceux-ci, les gènesérogroupes IVb puis IIa puis IIb sont les plus associés aux cas humains. Le typage moléculaire de référence est réalisé par électrophorèse en champ pulsé (PFGE) avec les enzymes de restriction *AscI* et *Apal* pour obtenir des pulsotypes. Ce typage est remplacé en France par une analyse MLST (Multi-Locus Sequence Typing) du core génome (cgMLST). Bien que des études relatent une gradation de la virulence depuis les clones hypovirulents jusqu'aux clones hypervirulents, la législation considère actuellement l'ensemble des souches de *L. monocytogenes* comme pathogènes.

Tableau 1 : Caractéristiques de croissance des *Listeria monocytogenes* en conditions de laboratoire (variables selon les souches)

Croissance	Min.	Opt.	Max.
Température (°C)	- 2	30 - 37	45
pH	4,0 - 4,3	7	9,6
a _w	0,92*	0,99	/
%NaCl inhibant la croissance	/	/	12 %

* 0,90 avec du glycérol

¹ Agent responsable de maladie ou d'infection qui peut se transmettre de l'animal à l'Homme ou de l'Homme à l'animal.



Listeria monocytogenes (MEB) © CNR-COMS *Listeria*, Institut Pasteur, Paris

Bactérie psychrotrophe, *L. monocytogenes* peut croître aux températures de réfrigération et possède la capacité de persister dans les ateliers et sur les équipements agro-alimentaires.

Sources du danger

L. monocytogenes est une bactérie ubiquitaire, tellurique, très largement répandue dans l'environnement. Les ensilages mal conduits (acidification insuffisante) peuvent contenir des *L. monocytogenes* en grande quantité et être à l'origine de la contamination des ruminants. Dans les élevages de porcs, l'alimentation sous forme de soupe est un facteur de risque de contamination. L'environnement est principalement contaminé par les excréments d'animaux sauvages ou de rente, sains ou malades.

Voies de transmission

La transmission par voie alimentaire est de loin la plus importante (99 % des cas). D'autres voies de transmission (cutanéomuqueuse) ont été observées chez des vétérinaires et des fermiers après la mise bas d'un animal infecté ou lors d'avortements liés à une listériose animale.

Recommandations pour la production primaire

- Assurer la qualité sanitaire des ensilages par une bonne maîtrise de l'acidification et par la limitation des contaminations d'origine tellurique.
- Respecter strictement les règles d'hygiène générale avec limitation des contaminations fécales.
- Isoler les animaux malades surtout dans les cheptels laitiers.
- Assurer l'hygiène de la traite et le refroidissement rapide du lait.

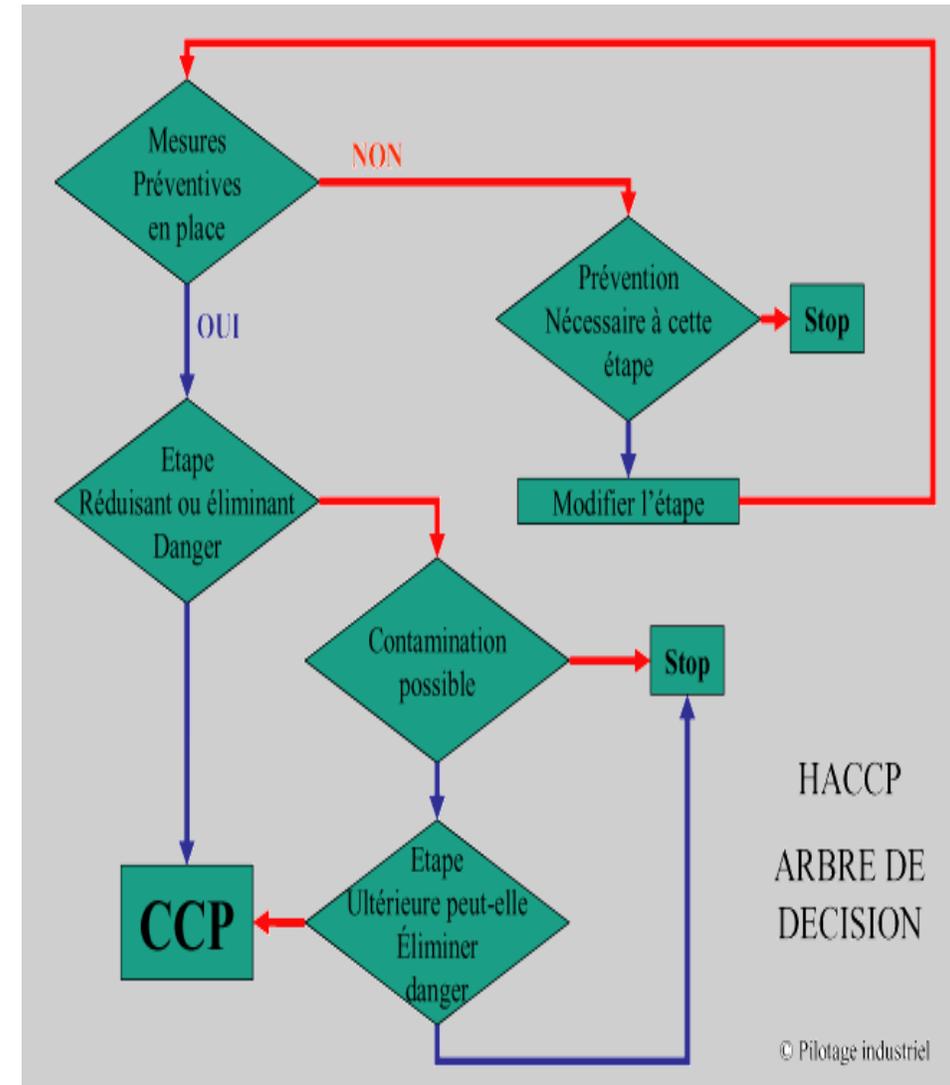
Exemple de modèle de tableau d'analyse des dangers

Etape : stockage en chambre froide positive

Le Danger	Apport Multiplication Survie	5M	Mesures de maîtrise des dangers	CCP ?
Bactériologique	Apport	Matière (produits souillés)	BPH étape réception	Non
		Milieu (local sale)	Procédure nettoyage désinfection	Non
	Multiplication	Milieu (réchauffement produit)	Maintenance ventilateur Maintenance étanchéité enceinte BPH flux personnel et matière	Oui
Chimique				
Physique				

L'arbre de décision

- ✓ **Une série de questions** : l'équipe HACCP répond à la 1ère question.
- ✓ En fonction de la réponse, l'équipe se dirige vers une seconde question et ainsi de suite.
- ✓ Au final, **trois types de réponses**, quant à la nature du point étudié, sont possibles :
 1. l'étape considérée n'est pas un CCP,
 2. l'étape, le process ou le produit doit être reconsidéré car les mesures de surveillance ne suffisent pas à s'assurer de la sécurité du produit,
 3. l'étape est un CCP.
- ✓ Dès lors que le point considéré est un CCP, **on peut passer à l'étape 8** de la méthodologie.



La cotation du danger

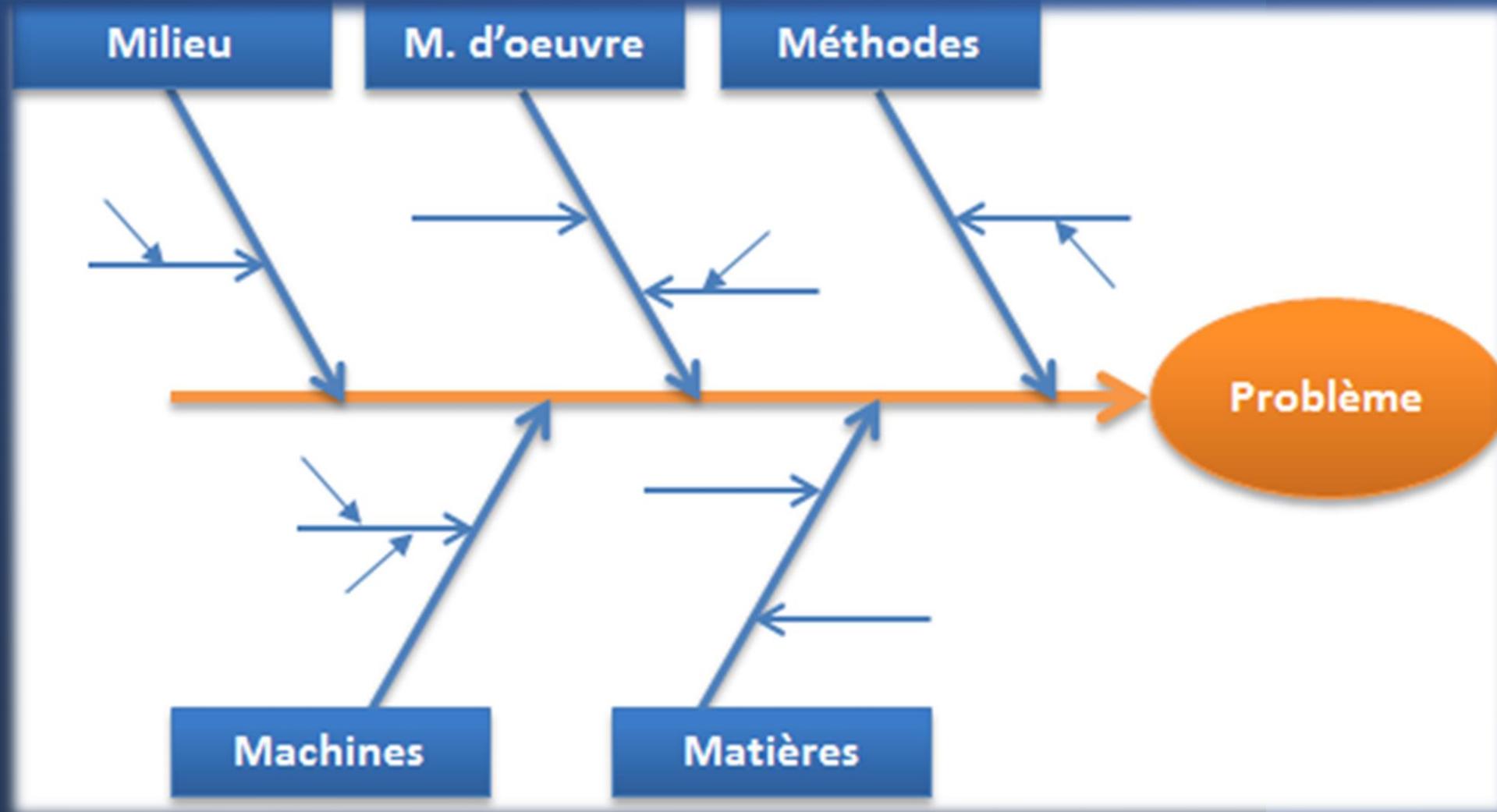
La cotation du danger est une méthode consistant à quantifier le danger. Pour cela, pour chacun des dangers, on évalue trois critères : la gravité, la fréquence et la détectabilité selon une échelle de 1 à 4.

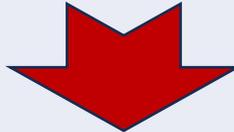
Gravité		Fréquence		Détectabilité	
1	<u>NEGLIGEABLE</u> Aucun effet chez le consommateur et pas de conséquence pour la production	1	<u>PRATIQUEMENT IMPOSSIBLE</u> Non-conformité presque inexistante (1 à 2 fois/an)	1	<u>DEFAULT VISIBLE</u> à l'œil nu
2	<u>MARGINAL</u> Mécontentement du consommateur (mais il n'est pas affecté), changement de son comportement, léger bouleversement de la production	2	<u>RARE</u> Défaut apparaissant plusieurs fois par an	2	Contrôle par un <u>EXAMEN SIMPLE</u> / instantané
3	<u>GRAVE</u> Grand mécontentement du consommateur (blessure, maladie, nausées, etc...), désorganisation élevée de la production	3	<u>FREQUENT</u> Défaut fréquent. Apparaît plusieurs fois par mois	3	<u>DEFAULT DIFFICILE A DETECTER</u> . Contrôle subjectif. Analyse possible (pas instantané)
4	<u>CRITIQUE</u> Problème de sécurité pour le consommateur (handicap, mort, ...)	4	<u>TRES FREQUENT</u> Apparaît plusieurs fois par semaine	4	<u>DEFAULT NON APPARENT</u> , incontrôlable, indétectable

Pour chacun des dangers, on évalue la **Criticité = Gravité x Fréquence x Détectabilité**

- Si criticité < 12, l'étape associée au danger n'est pas un CCP.
- Si criticité ≥ 12, l'étape associée au danger peut être un CCP. Il faut alors utiliser l'arbre de décision pour le confirmer. Par conséquent, les dangers qui ne seront pas confirmés en point critique à l'issue de l'analyse du diagramme de décision seront classés en pré requis opérationnels (PrPo).

L'analyse des causes



VALIDATION	SURVEILLANCE	VERIFICATION
<p>Obtenir des preuves démontrant que les mesures de maîtrise gérées sur le plan HACCP sont en mesure d'être efficace.</p>	<p>Action de procéder à une séquence programmée d'observation ou de mesurages, afin d'évaluer si les mesures de maîtrise fonctionnent comme prévu.</p>	<p>Confirmation par des preuves tangibles que les exigences spécifiées ont été satisfaites.</p>
		
<p>AVANT</p>	<p>PENDANT</p>	<p>APRES</p>
<p>Permet de justifier la mesure de maîtrise choisie.</p>	<p>Permet de s'assurer que l'on a bien mis en œuvre la mesure de maîtrise validée.</p>	<p>Permet de s'assurer périodiquement que la mesure de maîtrise validée est toujours efficace.</p>

QU'EST CE QUE L'HACCP ?

HACCP est un outil pour les professionnels dans le milieu de la restauration. Cela permet d'assurer l'hygiène des aliments.

En prenant en compte :

- 1 Les Dangers physiques
- 2 Les Dangers Biologique
- 3 Les Dangers chimiques



Selon le HACCP les 5 points majeurs doivent être maîtriser et contrôler afin de garantir la propreté des aliments. C'est la règle Des 5M :

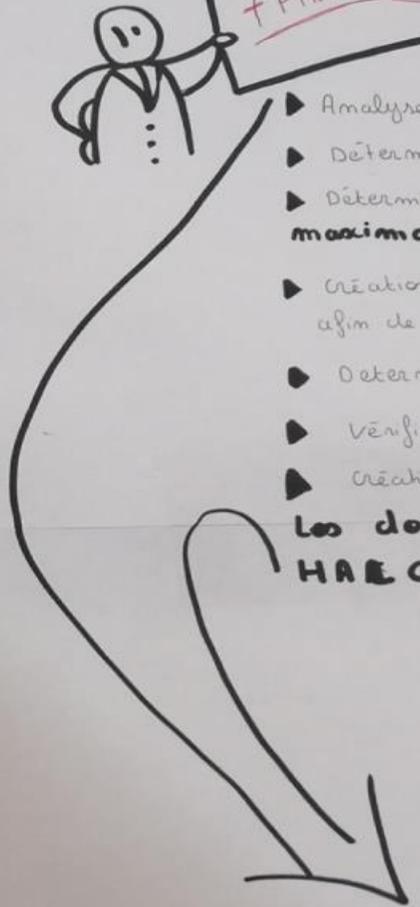
LES 5M HACCP représenter avec le diagramme d'Ishikawa



7 PRINCIPES

Afin de garantir la sécurité Alimentaire.

- ▶ Analyse des risques et Danger.
- ▶ Détermination des CCP
- ▶ Détermination de la Valeurs des Seils maximums
- ▶ création d'un Système de Surveillance afin de maîtriser les HACCP
- ▶ Détermination des Menues Corrective
- ▶ Vérification des Procédure
- ▶ création d'un dossier regroupant tous Les documents de Procédure HACCP



Ces 7 critères HACCP se déroule EN 12 ETAPES

Tableau de synthèse

PLAN HACCP												Rédacteur : Responsable qualité	PL-HACCP-01
PRODUITS GRAND FORMAT ET INDIVIDUELS												Approbateur : Directeur	Date de création : ... MAJ : ... Version ... Page ...
RECEPTION MATIERES PREMIERES													
Dangers	Causes	Criticité				CCP	Mesures préventives	Surveillance	Cible	Mesures correctives	Enregistrements		
		G/ Q1	F/ Q2	D/ Q3	S/ Q4								
TOUTES MATIERES													
Contamination initiale microbiologique	MP (mauvaise qualité microbiologique)	3 ○	1 N	2 ○	6 ○	NON	CDC/ FT fournisseurs	Contrôles à réception (visuel, microbiologiques), audit fournisseurs	CDC/ FT MP	Isolement du lot dans l'attente de résultats d'analyses complémentaires, action auprès du fournisseur	Fiche de contrôle à réception, bulletins d'analyses, rapport d'audit fournisseur		
Contamination microbiologique, chimique, physique et allergène	milieu de transport (camion sale, conditionnement sale et/ou détérioré)	3 ○	2 N	1 ○	6 ○	NON	CDC/ FT fournisseurs	Contrôles à réception (propreté et intégrité des emballages, état du camion)	Propre	Retour au fournisseur, action auprès du fournisseur	Fiche de contrôle à réception		
Contamination initiale chimique	MP (quantités élevées en métaux lourds, pesticides, dioxines)	3 ○	1 N	2 N	6 ○	NON	CDC/ FT fournisseurs, plan de contrôle fournisseur	Analyses selon le plan de contrôle des fournisseurs, audit fournisseurs	Règlementation	Action auprès du fournisseur	Bulletins d'analyses fournisseurs		
Contamination initiale physique	MP (présence de corps étrangers, métal, nuisibles, cailloux...)	3 ○	2 N	1 ○	6 ○	NON	CDC/ FT fournisseurs, filth test (farine)	Contrôle visuel à réception et en cours de fabrication, détecteur à métaux	Tolérance CDC	Retour au fournisseur, action auprès du fournisseur	Fiche de contrôle à réception, enregistrements liés au détecteur à métaux		

Dans le
cadre de la
Sûreté
alimentaire
L'approche Food
Défense"

2-L'identification des situations
menaçantes

L'évaluation

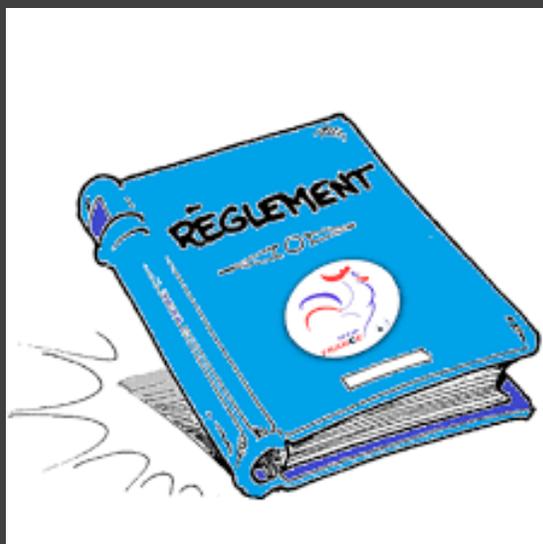
L'analyse des causes

L'identification des mesures
prises

- Food Safety Culture
- Food Quality
- Food fraude
- Food défense

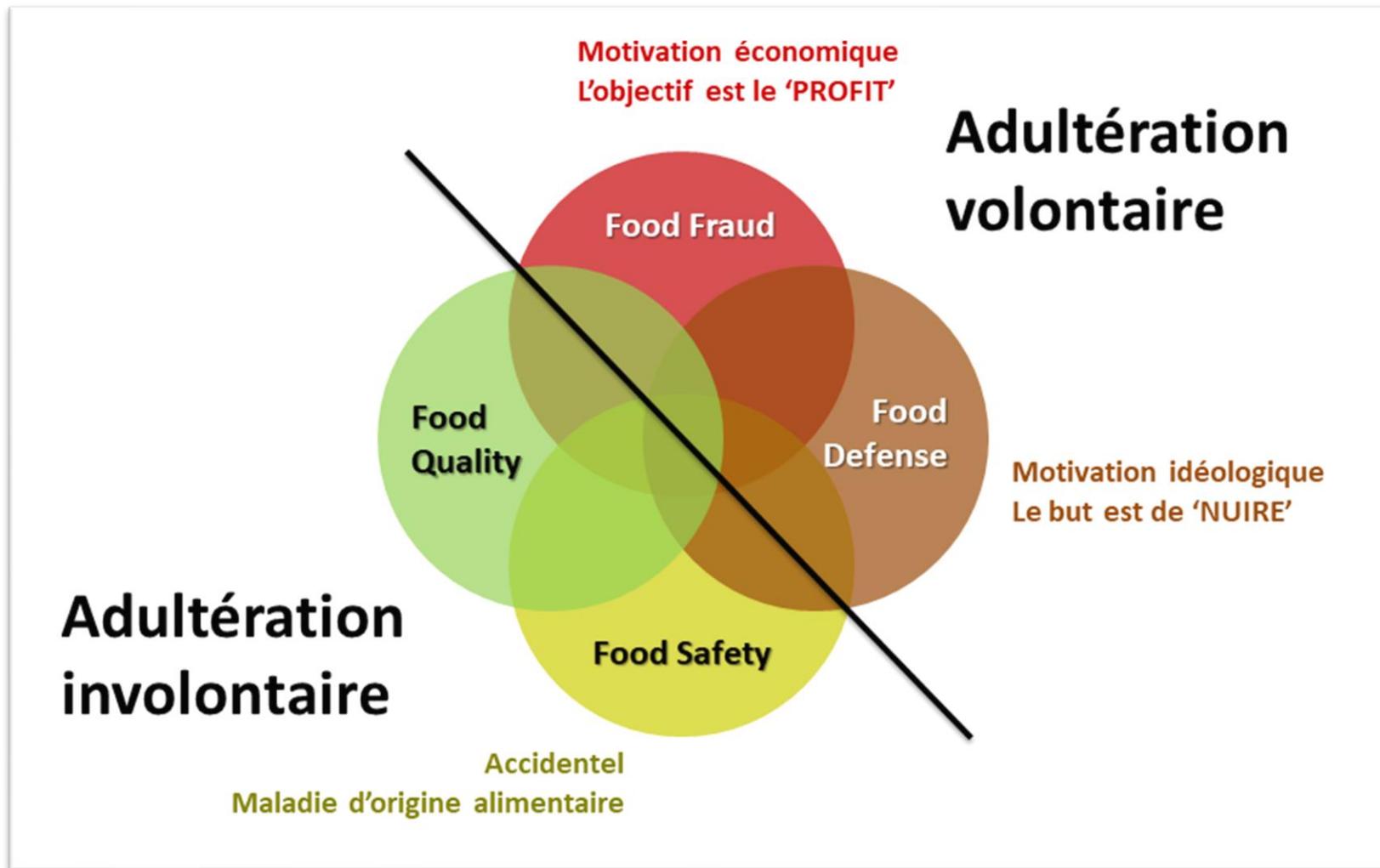


Références normatives et réglementaires



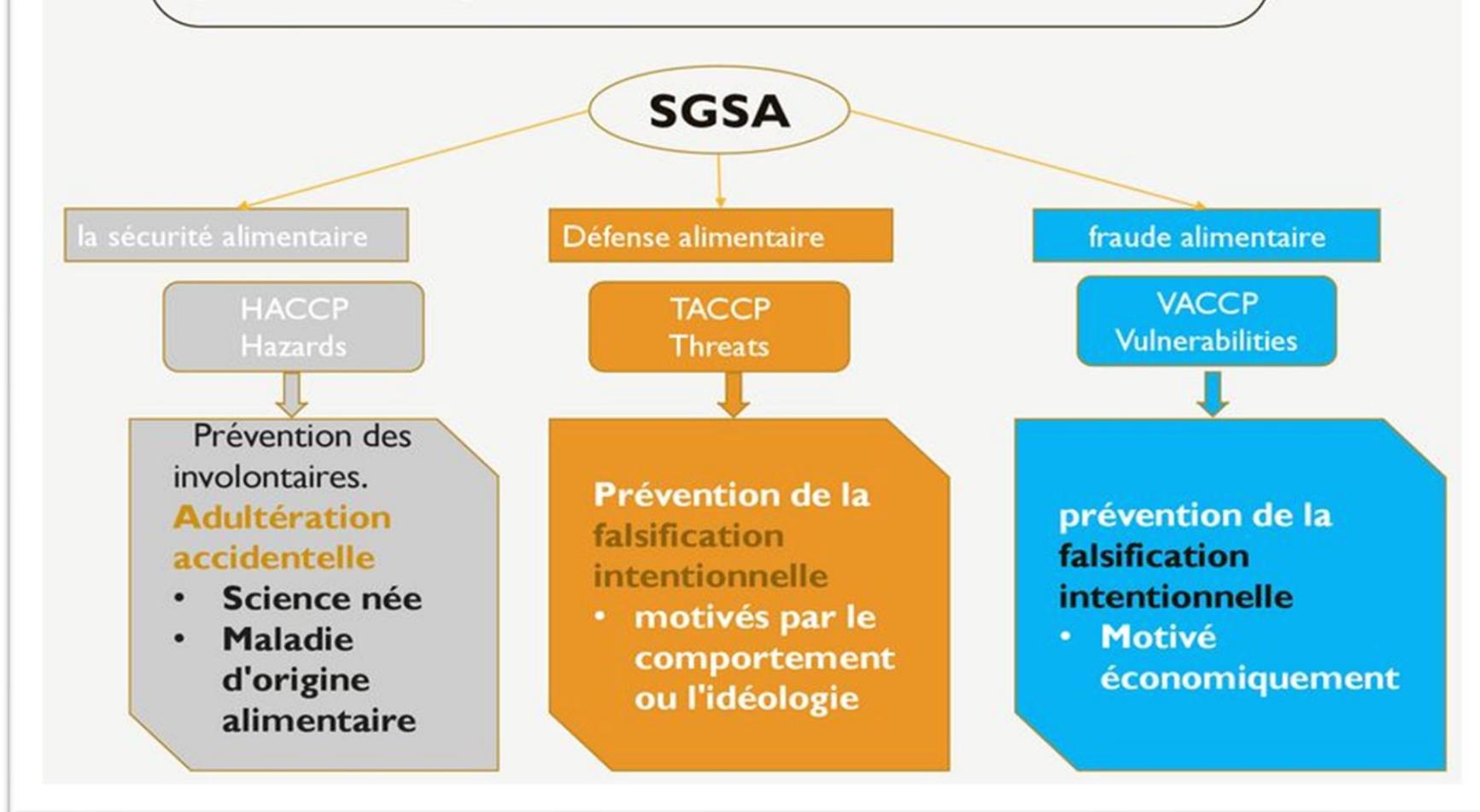
- **IFS Food v.8 - Chapitre 4.21.** Food défense (plan de protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants)
- **BRC v.9 - Chapitre 4.1 et 4.2 :** Normes extérieures et Sécurité des sites et protection de la chaîne alimentaire contre les actes malveillants

Les problèmes pouvant affectés la chaîne d'approvisionnement alimentaire



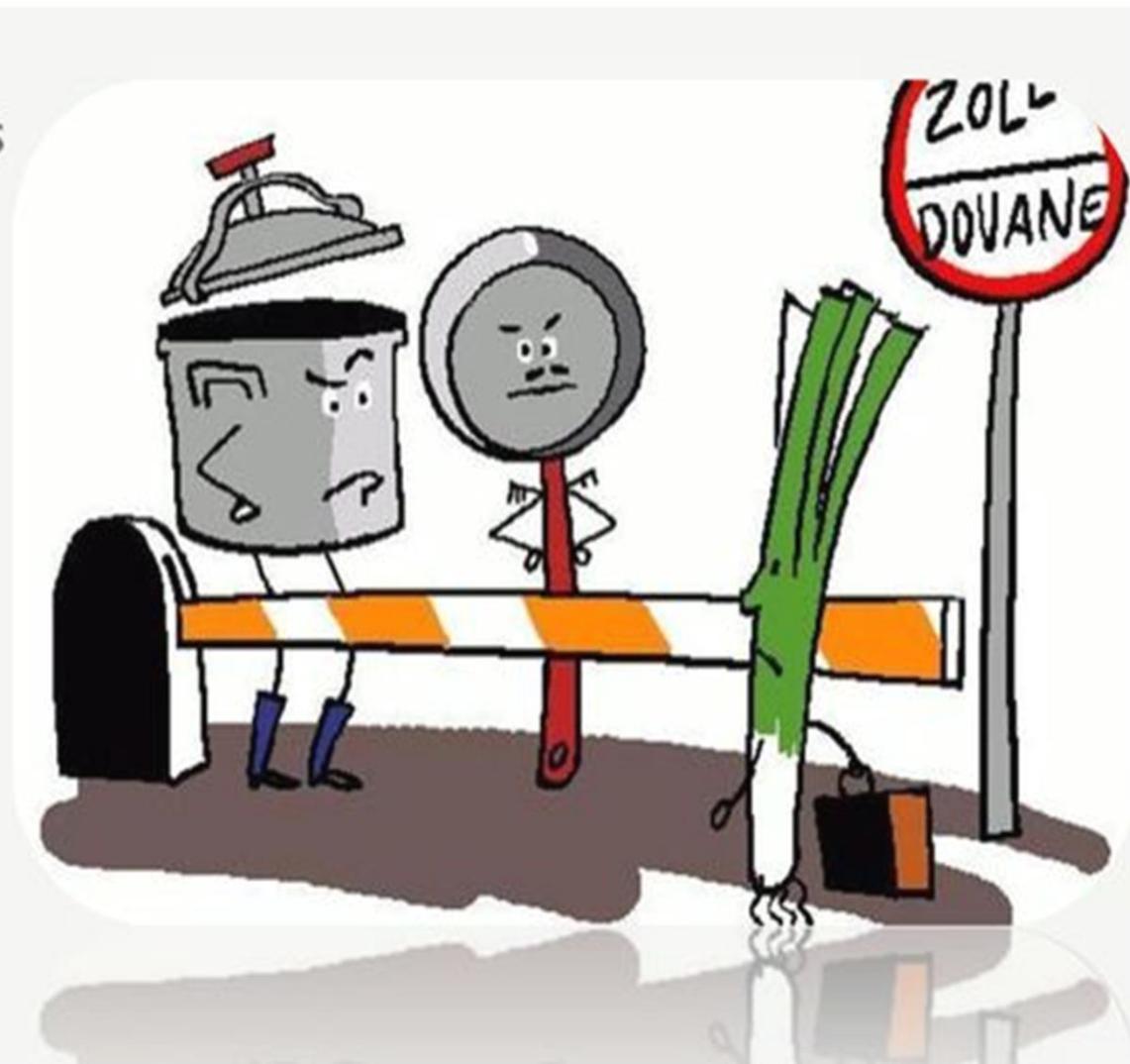
Le Global Food Safety Initiative (GFSI) a établi 4 catégories relatives à l'intégrité des aliments.

systeme de gestion de la sécurité alimentaire



Plans centrés chacun sur un aspect différent de la sécurité alimentaire.

HACCP, **VACCP** et **TACCP** travaillent tous dans le même but: aider les entreprises à identifier les domaines potentiels de leur chaîne d'approvisionnement où des risques alimentaires et la fraude peuvent survenir, et les moyens de prévenir, d'éliminer ou de réduire la probabilité que cela se produise.



Qualité nutritionnelle :
aspects quantitatif et qualitatif

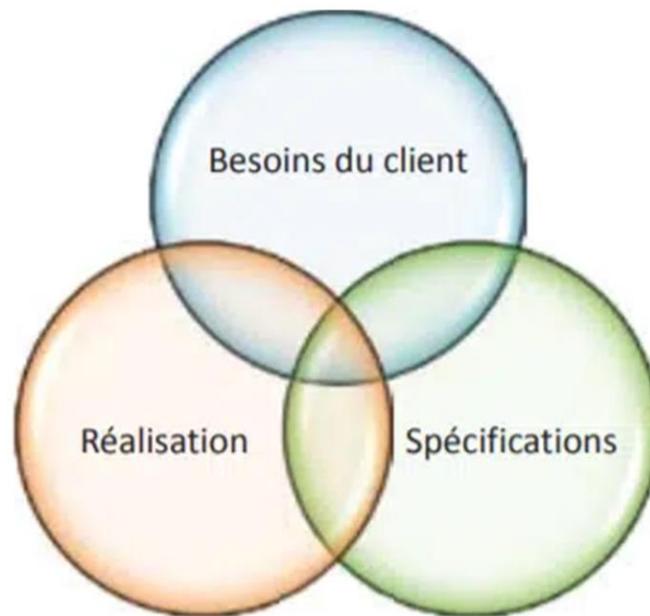
Qualité réglementaire :
*du produit, du respect de
l'environnement*

Qualité sociale et sociétale :
*éthique en production,
production équitable,...*

Qualité organoleptique :
aspect, goût, plaisir,...

Qualité de service :
*conservation, stockage,
information consommateur...*

Qualité hygiénique et toxicologique :
*absence de corps étrangers,
d'insectes, de micro-organismes
dangereux, de toxines, de pesticides*



Food Safety et Food Quality



**RÈGLEMENT (UE) 2021/382 DE LA COMMISSION
du 3 mars 2021**

modifiant les annexes du règlement (CE) n° 852/2004 du Parlement européen et du Conseil relatif à l'hygiène des denrées alimentaires en ce qui concerne la gestion des allergènes alimentaires, la redistribution des denrées alimentaires et la culture de la sécurité alimentaire



Substitution, dilution ou addition frauduleuses et intentionnelles à l'égard :

- d'un produit
- d'une matière première
- d'une représentation trompeuse du produit



**FOOD
FRAUD**



Food Défense T.A.C.C.P

Dans le cadre de la **sûreté**
l'approche "Food Defense"



Food défense ou défense alimentaire



Ensemble des mesures qui sont prises pour **protéger** la chaîne de production, de transformation et de distribution des aliments **contre les actes** malveillants, criminels ou terroristes.

Notion de Food Defense dans un système de management

Questions? Réponses!

Cette approche de défense alimentaire permet de **répondre aux questions suivantes** :

- ✓ **Qui** pourrait vouloir nous attaquer ?
- ✓ **Comment** le pourraient-ils ?
- ✓ **Quel** est l'impact potentiel sur la santé publique ?
- ✓ **Comment** pouvons-nous empêcher cela d'arriver ?

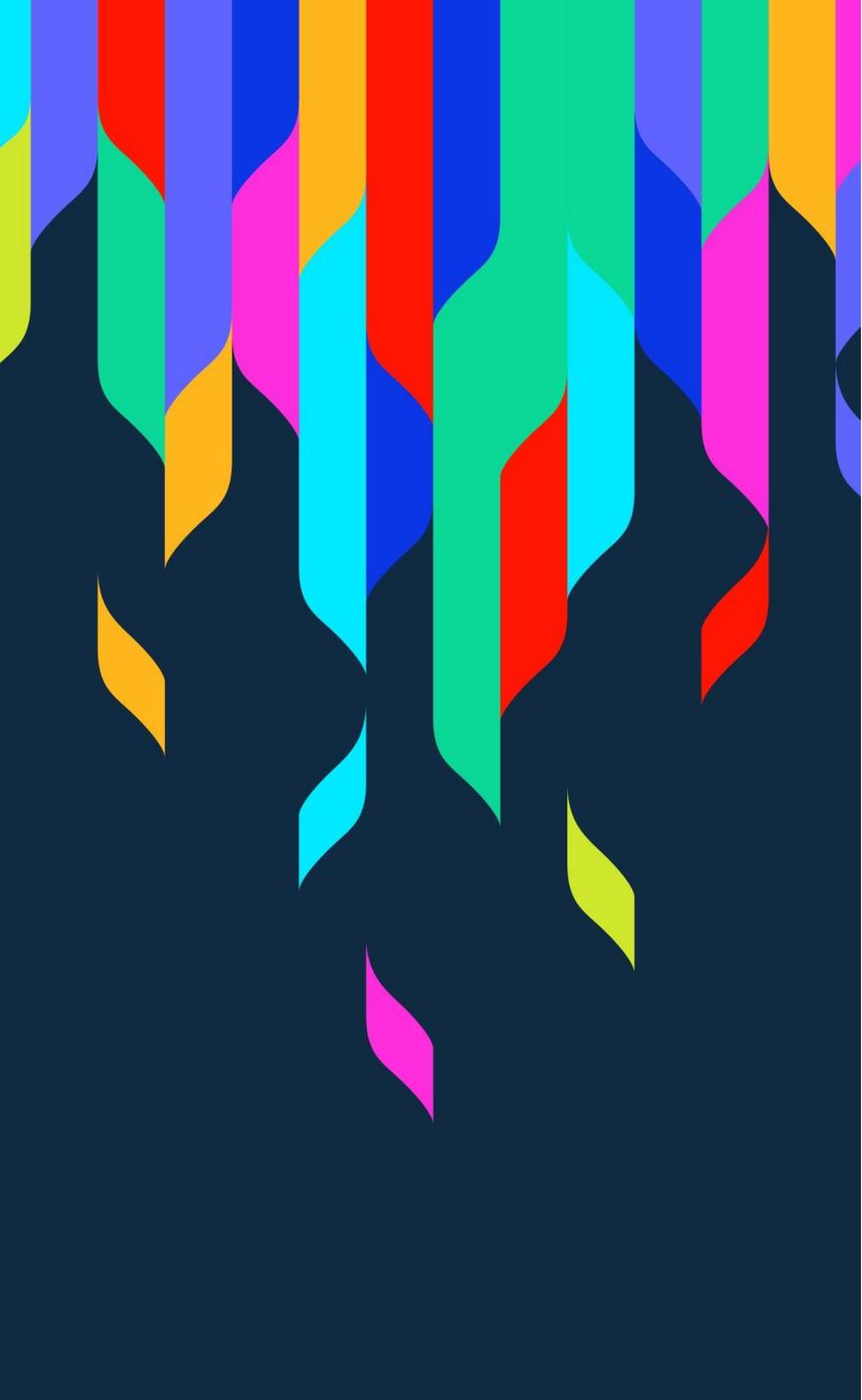
Partie 1 :
Notions de
Food Defense
dans le contexte
économique
et
réglementaire
actuel



La Food Defense

- Suite aux attentats du 11 septembre 2001.
- Dans un contexte de risque terroriste avéré : le concept de Food defense est né aux **Etats-Unis.**





Les origines de la Food Défense

- ▶ **USDA FSIS** (Food Safety and Inspection Services) : CARVER + Shock method – 2007
- ▶ **FDA** : document d'orientation sur la sécurité des aliments (2003 maj 2007)
- ▶ **UK CPNI** (Centre for the Protection of National Infrastructure) : PAS 96 – 2010
- ▶ **France** – Ministère de l'Agriculture : **Guide des recommandations pour la protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actions malveillantes, criminelles ou terroristes** – 2007

Pourquoi est-ce important de mettre en place un plan Food defense ?

Sécurité alimentaire

Un plan Food defense permet de garantir la sûreté de vos produits alimentaires et de protéger la santé de vos clients.

Réputation de l'entreprise

En protégeant vos produits contre les risques de contamination, vous préservez la confiance de vos clients et votre réputation.

Conformité réglementaire

De nombreuses réglementations exigent la mise en place d'un plan Food defense pour les entreprises du secteur alimentaire.

Les trois types de motivations de menace de défense alimentaire

FOOD ADULTERATION



La motivation, la capacité et la vulnérabilité se conjuguent pour composer des **menaces de défense alimentaire**.

- Les trois plus importants Défense alimentaire :
 - Terrorisme
 - Saboter
 - Falsification

Deux types d'attaquants potentiels



Figure 3. Tableau des agresseurs potentiels (liste non exhaustive)

En interne	En externe
<ul style="list-style-type: none">• Employés mécontents	<ul style="list-style-type: none">• Groupe activiste ou terroriste
<ul style="list-style-type: none">• Equipes nettoyage, maintenance	<ul style="list-style-type: none">• Prestataires transport, stockage
<ul style="list-style-type: none">• Sous-traitants (à détailler)	<ul style="list-style-type: none">• Anciens employés
<ul style="list-style-type: none">• Employés temporaires, intérimaires	<ul style="list-style-type: none">• Fournisseurs, concurrents
<ul style="list-style-type: none">• Employés activistes	<ul style="list-style-type: none">• Visiteurs, inspecteurs, auditeurs
<ul style="list-style-type: none">• Stagiaires	<ul style="list-style-type: none">• Riverains

Food Défense



Les employés sont la première
FIRST
ligne de défense pour l'alimentation

FOLLOW. Faites en sorte que le plan et les procédures de défense alimentaire de la société soient respectés

INSPECT. Inspectez votre zone de travail et les zones environnantes

RECOGNIZE. Repérez tout ce qui sort de l'ordinaire

SECURE. Sécurisez tous les ingrédients, les ustensiles et les produits finis

TELL. Témoignez auprès de l'encadrement si vous remarquez quelque chose d'inhabituel ou de suspect

FRENCH VERSION

USDA
FDA
CDC

Partie 2 :
Exigences et
méthodes
applicables
(IFS, BRC,
VACCP,
CARVER...)



Référentiels et méthodes

- ▶ Les exigences contenues dans les différents **référentiels** de certification sont **obligatoires pour les entreprises** certifiées selon ces référentiels (FSSC 22000, IFS, BRC...)
- ▶ Les mesures de protection contenues dans les **guides** (CARVER, PAS 96, Guide DGAL...) sont des **recommandations**, non des obligations.

Exigences des référentiels

IFS, BRC, FSC 22000

► Exigences communes

- ✓ **Evaluation documentée** des mesures de sécurité et des risques potentiels
- ✓ Les différentes **zones** doivent être **évaluées en fonction du degré de risque** ;
notion de zones sensibles, critiques ou à accès restreint
- ✓ **Accès contrôlés** aux zones de production et de stockage, restreints et surveillés
: un système d'enregistrement des visiteurs doit être en place.
- ✓ **Formation** et **sensibilisation** du personnel
- ✓ **Revue du système**

Exigences des référentiels

IFS, BRC, FSC 22000

▶ 3 niveaux de compétence

✓ Equipe Food Défense

- **Objectif** : Mettre en place le système Food Defense

✓ Management opérationnel

- **Objectifs** :

- Détecter des comportements anormaux
- Vérifier le respect des règles (accès, bonnes pratiques...)
- Assurer le relais avec l'équipe Food Défense

✓ Opérateurs

- **Objectif** : Informer leurs responsables en cas d'observation de situation anormale

Guide méthodo- logique AFNOR



GUIDE MÉTHODOLOGIQUE

FOOD DEFENSE



Protection de la chaîne alimentaire
contre les risques d'actions malveillantes,
criminelles ou terroristes

Bonnes pratiques et retours d'expérience

Base : Guide des recommandations pour la protection de la chaîne alimentaire contre les risques d'actions malveillantes, criminelles ou terroristes. Edition janvier 2014 (Ministères français)			Éléments mis en place	Commentaires: Attention lorsque la MPP n'est pas retenue il faut l'argumenter	À mettre en place	
N°	Objectifs	Recommandations de moyens (extraits Guide 2014)			oui	non
1-3 Prévention et détection d'intrusions dans les installations	Mettre en place une organisation de la gestion des accès (ex : gestion des clés et ou des codes) et un système de surveillance du ou des sites ou des bâtiments adaptés et efficaces pendant et en dehors des heures de travail.	Mettre en place des systèmes d'alarme pour détecter les intrusions par les accès du rez-de-chaussée, et pour détecter une présence anormale dans les locaux « sensibles » ou dans les couloirs de circulation qui y mènent en dehors des heures de travail.	Mis en place dans les bureaux mais pas dans les locaux de production.	Non envisagé.		non
		Mettre en place une centrale d'alarmes avec des procédures adaptées.	Pas d'alarme.	Non envisagé.		non
		Installer, dans les zones les plus sensibles, des systèmes de vidéo-surveillance : • Réseau de caméras • Enregistrement selon la législation en vigueur vis-à-vis de la vidéo-surveillance et traitement des données en conséquence.	Vidéo surveillance en place en dehors des heures de travail.	Peut être étendue 24h / 24.		non
		Mettre en place, si possible, des systèmes d'identification et de circulation par badges : • Avec badges différenciés ou systèmes de puces d'identification selon les catégories de personnes et les zones d'habilitation • Avec procédures de mode d'établissement et mode de gestion de ces systèmes • Garder une traçabilité, un historique.	Badge pour accéder aux locaux + maintenance stockage produits nettoyage et autres produits chimiques (y compris le laboratoire) fermé à clé historique centralisé ?	Pas de zone d'habilitation hors maintenance.		non
		Vérifier en cas de recours à des prestataires de sûreté extérieurs (gardiennage ...).	Pas de gardiennage.			non
		Organiser la gestion des clés et codes d'accès : • Affectation personnalisée des clés et / ou des codes d'accès • Passe-partout hiérarchisés • Stockage sécurisé des clefs essentielles « sensibles » • Garder une traçabilité des affectations successives.	Suivi personnalisé des clés mais pas de procédure.	Création d'un document.	oui	
1-4 Les accès aux stocks	Avoir un accès au stock maîtrisé. NB: PRP Hygiène en rouge imposé par le Paquet Hygiène et l'IF.	Veiller au respect du stockage séparé, ceci particulièrement pour les matières premières alimentaires, les produits finis, les conditionnements et emballages, les produits potentiellement dangereux (intrants biochimiques, chimiques, produits de nettoyage, de maintenance).	Réalisé.			non
		Installer des systèmes de fermeture des locaux de stockage, à utiliser en période de non production.	Portes de chambres froides et locaux produits chimiques fermés à clé. Stock de boîtes vides non sécurisé.			non

Partie 3 :
Construire un
système de
Food Defense

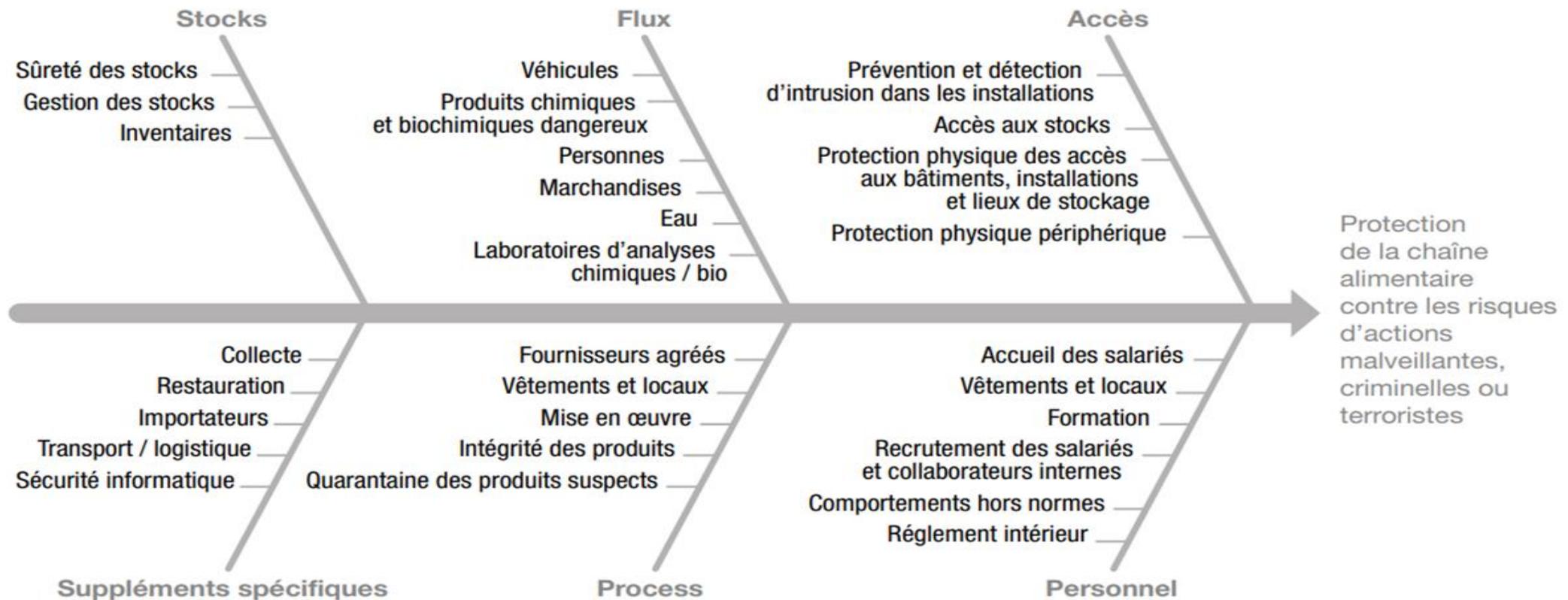


Une démarche en 2 temps

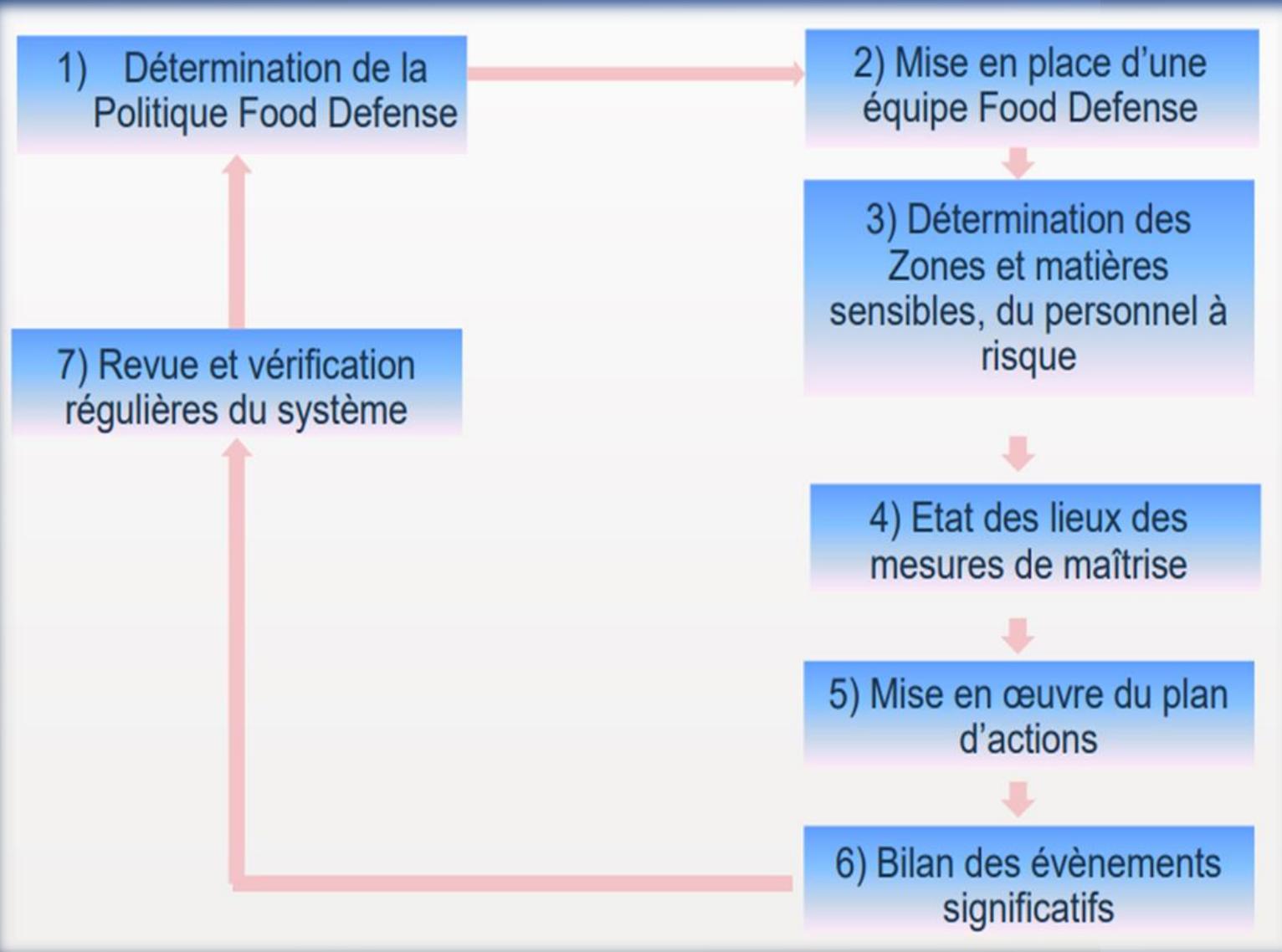
- **Évaluer** : les risques liés à la Food Defense et à la sécurité au sens large du site industriel
- **Agir** : des investissements, un volet formation du personnel notamment pour détecter une intrusion.

Le diagramme des 5M

Figure 1. Domaines de prévention en matière de Food Defense



Méthodologie : étapes de mise en oeuvre



Méthodes

Le choix de l'outil
utilisé est laissé à
l'organisme.

Plusieurs méthodes coexistent

▶ **VACCP/TACCP** : Vulnerability/Threat Analysis
Critical Control Point

▶ **CARVER** : Criticality, Accessibility,
Recuperability, Vulnerability, Effect, recognizability +
SHOCK : impacts indirects (Méthode de reference de la
FDA (Food & Drug Administration) pour les entreprise IAA)
Approche AFNOR

▶ **Approche AFNOR**

Etapas préalables : constitution d'une équipe chargée de
la sûreté – diagnostic «sûreté» – Mesures de prévention
préalables

Méthodes AFNOR

Etapes préalables



1. Évaluation du **contexte** et **engagement de la Direction** dans la démarche
2. Constitution d'une **équipe** chargée de la sûreté
3. Réalisation d'un **diagnostic sûreté**
4. Détermination des **mesures de prévention préalables** (MPP)

Méthodes AFNOR

Etapes d'analyse



1. Evaluation des **menaces/de la vulnérabilité**
2. Les **mesures spécifiques** et/ou supplémentaires de maîtrise
3. La **gestion d'un acte malveillant** (Gestion de crise et Retrait/Rappel)
4. Le **suivi, la mise à jour et l'amélioration** de son **Plan Food Défense**

Méthodes

FSSC 22000



- 1) **Former une équipe** chargée de la défense alimentaire
- 2) **Effectuer une évaluation des menaces** (par ex. TACCP), identifier et évaluer les menaces et les vulnérabilités potentielles
- 3) **Identifier et sélectionner les mesures de maîtrise adaptées**
- 4) **Documenter l'évaluation** des menaces, les mesures de maîtrise, les procédures de vérification et de gestion des incidents dans un Plan de défense alimentaire soutenu par le SMSDA
- 5) **Élaborer une stratégie de formation et de communication** efficace et mettre en œuvre le Plan de défense alimentaire

Méthode TACCP

Les étapes du processus

1. Évaluer de nouvelles informations
2. Identifier et évaluer les menaces pesant sur l'organisation
3. Identifier et évaluer les menaces à l'exploitation
4. Sélectionner un produit
5. Identifier et évaluer les menaces pesant sur le produit
6. Concevoir un chat de flux de la chaîne d'approvisionnement des produits
7. Identifier le personnel clé et la chaîne de vulnérabilité
8. Tenir compte des impacts des menaces identifiées
9. Identifier les points d'approvisionnement les plus critiques



10. Déterminer si les procédures de contrôle détecteraient la menace
11. Probabilité vs impact = priorité
12. Identifier qui pourrait réaliser
13. Décider et mettre en œuvre les contrôles nécessaires
14. Examiner et réviser
15. Surveiller les analyses d'horizon et les risques émergents



Méthode CARVER

Permet d'évaluer et de hiérarchiser les risques et conséquences engendrés par un acte de malveillance, à partir des points les plus vulnérables, les plus attractifs et les plus accessibles pour une éventuelle attaque.

➤ Décomposer le processus en unités qui peuvent présenter un point de vulnérabilité et affecter des coefficients à chacune d'elles, sur les critères suivants :

- 1. Criticité** : estimation de la conséquence d'une attaque en termes de santé publique (nombres de décès possibles) et des impacts économiques
- 2. Accessibilité** : estimation de la facilité d'accès à la cible et de la facilité pour la quitter après une attaque
- 3. Récupération** : estimation de la capacité de récupération après une attaque
- 4. Vulnérabilité** : estimation de la facilité à réaliser l'attaque, effet : estimation du montant de pertes directes résultant d'une attaque, mesuré par la perte de production
- 5. Repérage** : facilité d'identification de la cible

Méthode CARVER

Détermination
des Zones à
risque :
cas de zone
sensible

Criticité / Effet

10	<i>Une contamination du produit à ce stade diffuserait largement dans un grand nombre d'unités de vente et/ou aurait une conséquence certaine pour les consommateurs</i>
5	<i>Une contamination du produit à ce stade diffuserait qu'une quantité limitée de produits et/ou aurait une conséquence que sur une partie des consommateurs (Consommation locale, groupe de consommateurs identifiés)</i>
1	<i>Une contamination du produit à ce stade ne diffuserait que dans une quantité très limitée de produits (quelques UVC) et/ou aurait une conséquence insignifiante pour les consommateurs</i>

Accessibilité / Repérage

10	<i>La zone est accessible à un grand nombre de personnes (zone de passage ou zone extérieure)</i>
5	<i>La zone est dédiée à des activités précises et fréquentée par du personnel interne</i>
1	<i>La zone est strictement contrôlée et fréquentée par un nombre limité et identifié du personnel interne</i>

Vulnérabilité

10	<i>Dans cette zone le produit nu est facilement accessible (circuit ouvert, ouvertures, trappes, verse-en-sac...) et/ou opérateur isolé y travaille en autonomie sous une supervision très limitée</i>
5	<i>Dans cette zone le produit nu avec une accessibilité partielle et/ou l'opération de conditionnement est réalisée en équipe .</i>
1	<i>Dans cette zone le produit nu n'est pas accessible ou toute violation de son enveloppe de protection serait systématiquement détectée avant utilisation</i>

Evaluation de la menace

► Les méthodes VACCP et CARVER

- ✓ Mise en place de mesures de sûreté : sécurisation
- ✓ Détermination des VCP (Vulnerability Control Point)
- ✓ Etablissement pour chacun d'eux d'un plan de maîtrise, un lien avec la gestion de crise et le management du système

1- Évaluation des menaces, de la vulnérabilité

- Avant le plan Food Defense : réaliser un **état des lieux initial**.
- Les diagnostics : suivant les **check-lists** proposées par les différents référentiels (IFS, BRC, FDA, ...).



1- Évaluation de la vulnérabilité

Utilisation recommandée d'une matrice avec des critères tels que :

- Impact produit
- Gravité
- Accessibilité
- Facilité (de mise en œuvre)

Un seuil de criticité pour prioriser les actions

➤ **le seuil est atteint :**

- ✓ proposer des mesures supplémentaires aux MPPs
- ✓ réaliser une 1ère évaluation initiale
- ✓ Réaliser une autre une fois les mesures de maîtrise supplémentaires aux MPP mises en œuvre

Cotation du danger :

FACILITE D'OBTENTION	4	4	8	12	16
	3	3	6	9	12
	2	2	4	6	8
	1	1	2	3	4
		1	2	3	4
FAISABILITE INTRESEQUE					

Matrice

Rouge : danger très important, retenu et considéré comme majeur

Orange : danger important et retenu

Vert : danger peu important et écarté

Danger	Facilité d'obtention	Faisabilité intrinsèque	Cotation	Synthèse
Produits externes				
Virus	1	4	4	Danger écarté
Bactéries nathuènes	1	4	4	Danger écarté

EXEMPLE DE GRILLE D'ÉVALUATION DE LA VULNÉRABILITÉ

IMPACT PRODUIT : (on estime la quantité de produit impacté) : lien avec la quantité de produit, taille du lot... La quantité concernée a une conséquence sur le nombre de personnes touchées.

1 = impact très faible = touche quelques unités de vente consommateur.

2 = impact faible = touche 1 journée de production ou 1 lot de production.

3 = impact fort = touche plus d'1 journée de production ou plusieurs lots ou plusieurs jours de production.

4 = impact très fort = touche toutes les productions en cours.

GRAVITÉ : (on estime la gravité des effets sur la santé).

1 = Lésions ou atteintes réversibles sans acte médical – Malaises, gênes.

3 = Lésions ou atteintes réversibles avec un traitement médical – Handicap temporaire.

6 = Lésions ou atteintes irréversibles – Handicap permanent.

9 = Lésions ou atteintes mortellement graves – Décès.

ACCESSIBILITÉ : (on estime la facilité d'accès "géographique" et physique à la cible et la facilité à la quitter après une attaque). La cible, c'est ce qui va être attaqué (produit, machine, camion, zone de stockage...).

1 = zone et / ou produit très difficile d'accès = zone dont l'accès est limité aux personnes habilitées (par ex un local technique) et / ou produit en conditionnement fermé garanti (citerne scellée, sachets cousus, etc.).

2 = zone et ou produit difficile d'accès = zone dont l'accès est limité au personnel de production (par ex accessible au personnel de maintenance, personnel de la qualité...) et / ou produit en conditionnement fermé sans dispositif de garantie.

3 = zone et ou produit facile d'accès = zone accessible aux internes (personnel permanent, saisonnier et temporaire) et non accessible aux externes (transporteur...) et / ou produit facilement accessible.

4 = zone très facile d'accès = zone ouverte, accessible à tout le monde (internes et externes) et / ou produit nu.

FACILITÉ : (on estime la facilité à réaliser l'attaque) : il faut avoir les moyens, les compétences, les méthodes : « MCM » et le motif).

1 = l'attaque est très difficile (on n'a pas les moyens, il faut de grandes compétences, les méthodes sont complexes pour réaliser l'attaque).

2 = l'attaque est relativement difficile mais pas impossible (il manque plusieurs éléments clés pour réaliser l'attaque).

3 = l'attaque est relativement facile (il manque un élément clé pour réaliser l'attaque), motif sérieux.

4 = l'attaque est très facile (les 4 éléments clés sont présents : ex : eau de javel sur place, produit ouvert sur la ligne, pas besoin de connaissance particulière, motif sérieux).

RÈGLES D'ÉVALUATION BRUTE DE LA VULNÉRABILITÉ

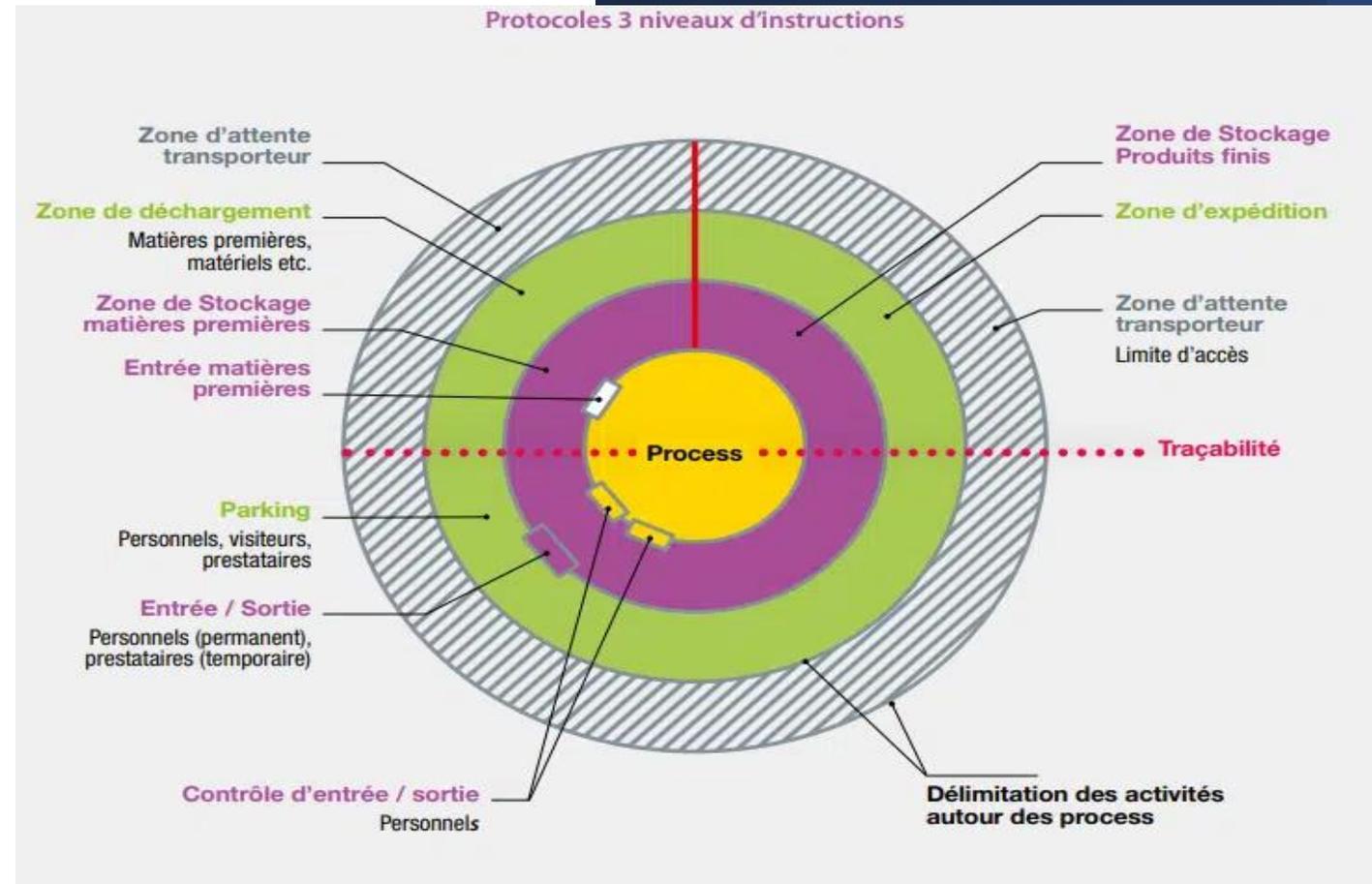
Si impact produit x gravité x accessibilité x facilité
est **supérieur ou égal à 54**
ou
si **3 facteurs sur 4 sont en rouge** (voir ci-dessus)

**des mesures préventives
complémentaires doivent être prises
et une nouvelle évaluation réalisée**

1- Identifier les zones sensibles

Combiner l'approche géographique et les flux

- **Les accès classiques** : portes, fenêtres, trappes de désenfumage...
- **Les autres accès** : ventilation, air comprimé, chauffage, gaz, eau (forage, glace, vapeur), électricité, réfrigération, système de nettoyage en place, canalisations, cuves, stockages tampon, systèmes de traitement y compris à l'extérieur...



➤ Plus on se rapproche du procédé, du produit et plus la zone est sensible.

1- Identifier les zones sensibles

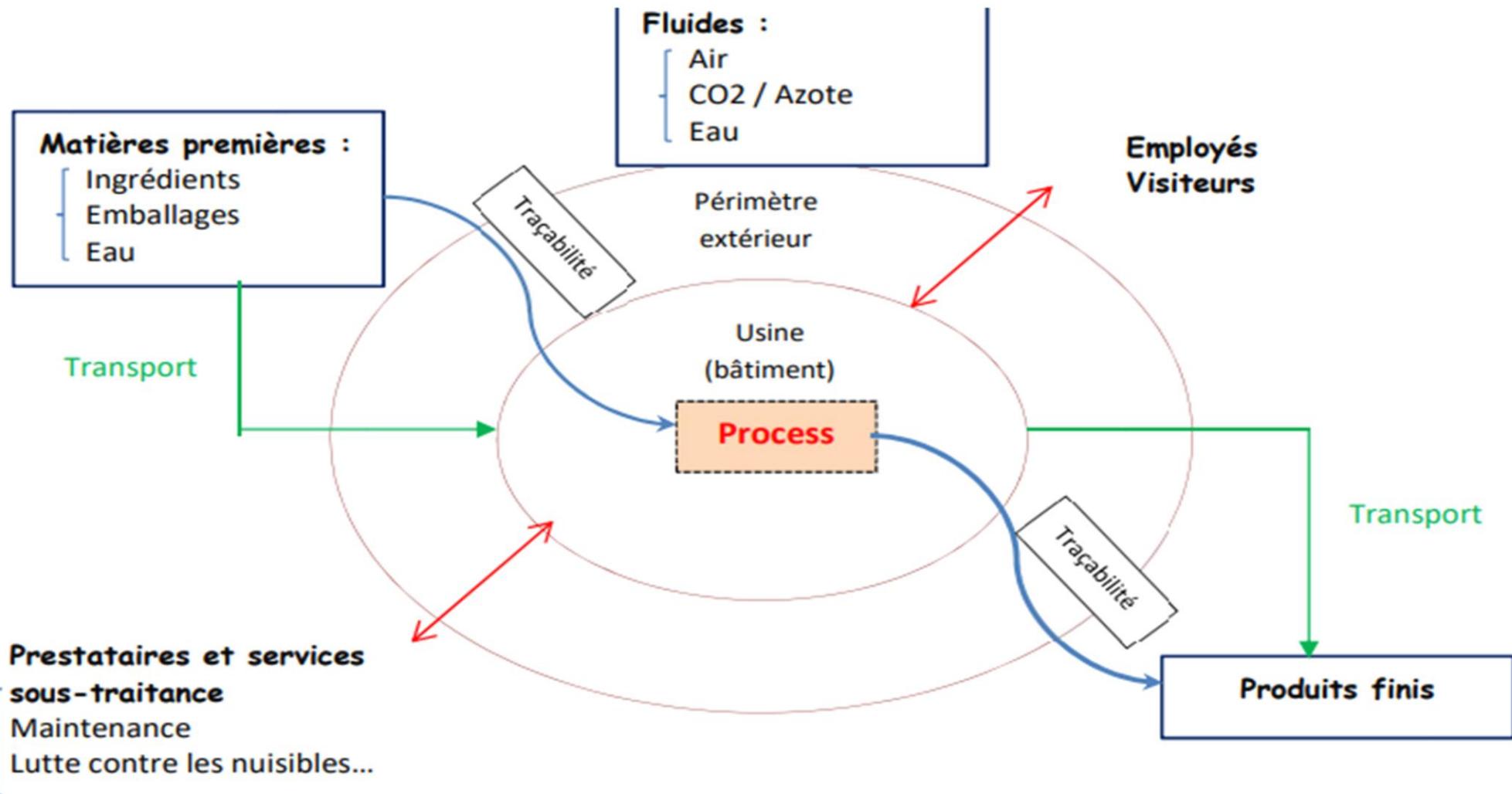
Les cibles potentielles

...s'appuyer sur un :

- Le **plan de masse** du site
- Le **diagramme des flux** (produits, personnel, visiteurs, déchets...)
- Le **schéma d'implantation** des équipements



Détermination des zones à risques



Etat des lieux des mesures de maîtrise

► Pour chaque point sensible (Zone, Matière ou personnel), faire le bilan des mesures de maîtrise en place en suivant les recommandations de la DGAL.

► Proposition de cotation pour l'évaluation

2: la mesure de maîtrise est en place

1: la mesure de maîtrise est partiellement en place

0: la mesure de maîtrise n'est pas en place

Etat des lieux des mesures de maîtrise

Mesures de maîtrise préconisées		Mesure évaluée au regard du critère suivant:	Mesure à mettre en place à partir du niveau de risque suivant :	Evaluation	Commentaires	Mesures de maîtrise effectives
Issues du GUIDE DES RECOMMANDATIONS POUR LA PROTECTION DE LA CHAÎNE ALIMENTAIRE CONTRE LES RISQUES D'ACTIONS MALVEILLANTES, CRIMINELLES OU TERRORISTES - Gouvernement Français (Mai 2007)						
1. Mesures de protection physique des accès						
1.1. Protection physique périphérique	Mettre en place des clôtures suffisamment hautes, avec signalétique lisible d'interdiction ;	Zone	Elevé			
	Organiser un poste de contrôle d'accès au site, soit unique, soit si possible en différenciant l'accès du personnel de l'accès d'intervenants extérieurs (livreurs, visiteurs, prestataires, clients) ;	Zone	Normal			
	Mettre en place des dispositifs de surveillance : éclairage de nuit, gardiennage, vidéo ;	Zone	Elevé			
	Installer des dispositifs de détection d'effraction ou de franchissement.	Zone	Critique			
1.2. Protection physique des accès aux bâtiments, installations et lieux de stockage	Maintenir les portes piétonnières du rez-de-chaussée sous surveillance (humaine ou autre) pendant les heures de travail et fermées par des serrures de sûreté hors des heures de travail	Zone	Normal			
	Maintenir les issues de secours fermées par des serrures de sûreté en dehors des heures de travail et s'assurer qu'elles ne permettent pas d'entrer par l'extérieur en toute période	Zone	Normal			

Revue et vérification du plan Food Defense

- ▶ **Revue** : Au moins une fois par an ou à chaque évènement significatif, l'équipe de sûreté doit s'assurer que le plan Food Defense est toujours adapté
- ▶ **Mise en place d'une veille** « Malveillance »
- ▶ **Vérification** : Au moins une fois par an, des vérifications doivent permettre d'évaluer la performance des mesures de maîtrise pour lutter contre la malveillance.

Partie 4 :
Recommen-
dations de la
DGAL



Guide des Recommandations générales

Guide des recommandations

pour la protection de la chaîne alimentaire
contre les risques d'actions malveillantes,
criminelles ou terroristes



Guide des

Recommandations
générales

L'analyse des risques : **une réponse à chaque question sur la sûreté** concernant les thèmes suivants :

- ▶ **Contrôle** des flux de circulation ▶ **Sûreté** liée au **personnel** de l'établissement
- ▶ **Gestion** des stocks
- ▶ **Process**
- ▶ Sûreté **informatique**

Sources possibles de contaminations intentionnelle

Personnel extérieur

- ✓ Le **registre visiteur** à l'accueil : disponible et complété
- ✓ Une **personne responsable** du visiteur définie durant toute la durée de sa visite sur site
- ✓ La présence d'une **tenue adéquate visiteur** et la définition avec le visiteur des zones autorisées (vigilance approfondie pour certaines zones : stockage MP, PF, production)
- ✓ **Inspection de la zone d'intervention** du prestataire visiteur en fin de journée
- ✓ **Formation du personnel** à la Food Défense et à la détection des comportements suspects

Respecter les règles de l'entreprise

- ✓ **Signaler à votre responsable hiérarchique tout comportement suspect** du personnel ou d'un visiteur : déplacement en dehors de sa zone de travail ou visiteur sans la charlotte définie
- ✓ **Conserver toutes les affaires personnelles** dans les vestiaires
- ✓ **Ne pas prêter** son badge, ni ses clés ou mots de passe
- ✓ **Ne pas laisser** sa session informatique ouverte sans surveillance
- ✓ **Ne pas prendre de photos** sur site sans autorisation
- ✓ **Remettre en place les cadenas** et fermer les portes après passage
- ✓ **Ranger les produits chimiques** dans les zones dédiées et fermer à clef après utilisation
- ✓ **Rendre les affaires** fournies par l'entreprise en fin de mission

Respecter les règles de l'entreprise

Spécificité aux magasiniers

- ✓ **Limiter l'accès** aux chauffeurs aux quais et bureau d'accueil, de préparation, du magasinier et de l'expédition
 - Le chauffeur ne doit circuler dans les zones de stockage et à plus forte raison dans l'usine
- ✓ **Vérifier la présence de plombage** sur les citernes avant d'autoriser le déchargement, le certificat de lavage et le plombage à l'issue du chargement
- ✓ **Vérifier l'intégralité des emballages** des MP (signe de sabotage : ouvert)
- ✓ **S'assurer que la livraison coïncide** avec le listing des réception attendues

Manuel « Plan Food Défense »

EXEMPLE DE SOMMAIRE DE PLAN FOOD DEFENSE

1. Page de garde / sommaire

2. Objectifs du plan

3. Les principes clés

4. Rôles et composition de l'équipe Food Defense

5. Politique Food Defense

6. Mesures de prévention Food Defense

- a. Accès
- b. Flux
- c. Stocks
- d. Personnel
- e. Process
- f. Spécifiques

7. Évaluation de la vulnérabilité / niveau de vigilance

8. Mesures spécifiques de prévention

9. Préparation et gestion d'un acte malveillant (gestion de crise)

a. Rôles et composition de la cellule de crise

- I Président de la cellule de crise
- II Coordinateur de la cellule de crise (site, filiale)
- III Chargé de communication / porte-parole
- IV Assistant de la cellule de crise

b. Aides mémoire

- I Fiche d'aide à l'évaluation d'une crise
- II Premières actions : coordinateur crise
- III Aide-mémoire : assistante de la cellule de crise
- IV Aide-mémoire : animation de la cellule de crise
- V Ordre du jour de la cellule de crise

c. Fiches outils prêts à l'emploi

- I Livre de bord, CR de réunion de la cellule, fiche de recueil d'appels,

d. Communication : aides mémoire

- I Préparation de la communication,
- II Le communiqué de presse,
- III Les questions – réponses,
- IV Brief pour le filtrage des appels,

e. Communication : Fiches outils prêts à l'emploi

- I Fiche de recueil d'appel de journalistes
- II Modèle de communiqué de presse d'attente

f. Annexes

- I Liste des membres de la cellule de crise
- II Liste des contacts crise
- III Liste des experts externes
- IV Liste des organismes officiels
- V fiche de REX d'une crise

10. Suivi, mise à jour et amélioration du plan Food Defense



QCM numérique





Gestion des
actes
malveillants

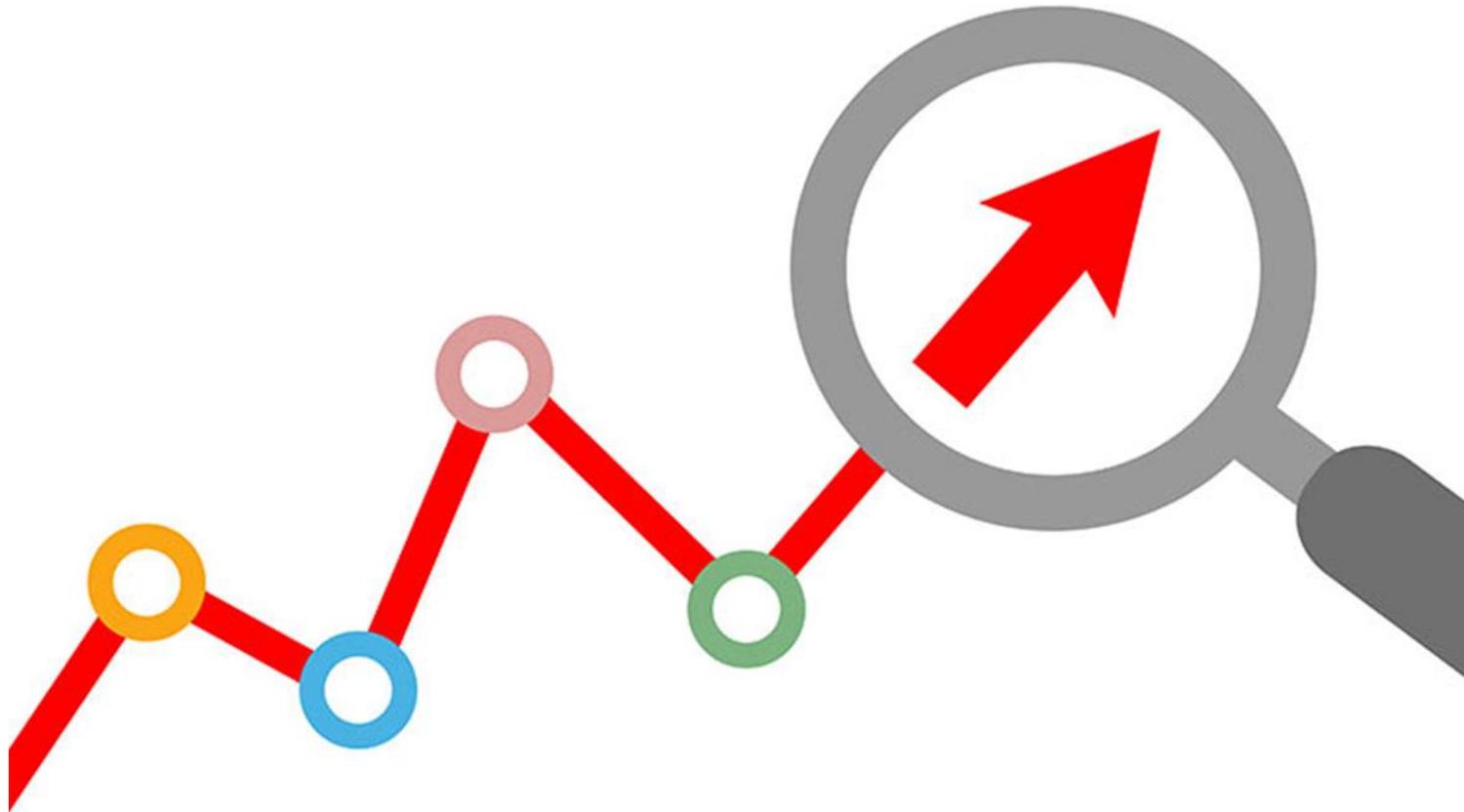
Procédure VACCP - Gestion retrait/rappel produit

Evaluer l'efficacité par des tests

- ✓ les scénarios doivent différer de l'un à l'autre

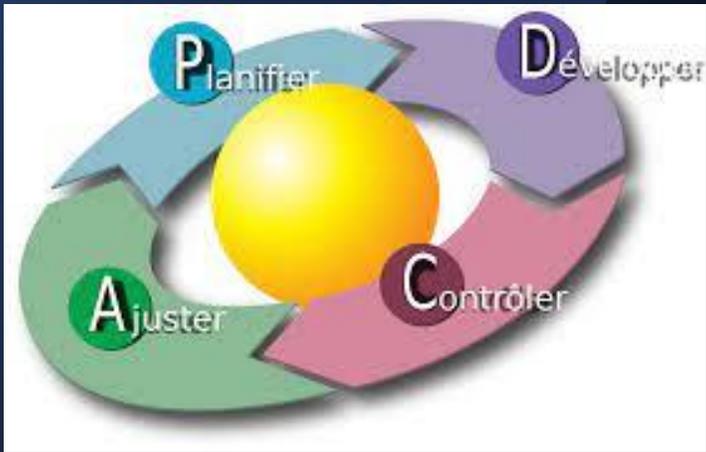


Documents consultés	Référence	
Analyse Food Defense	Étude Food Defense	XX1
	Démarche Food Defense	XX2
Documents de référence	Plan de sécurité et sûreté	XX3
	Engagement de la direction	XX4
	Fiche de définition d'emploi Responsable Food Defense (Directeur Usine) + Suppléance (RQ)	XX5
	Clause de confidentialité Equipe Food Defense	XX6
	Procédure de sécurité et de sûreté (Food Defense)	XX7
	Check-list de fermeture du site	XX8
	Formulaire d'introduction d'objets non autorisés	XX9
	Procédure de gestion de crise (crise retrait / rappel dont acte de malveillance)	XX10
	Charte sûreté	XX11
	Check-list gardiennage	XX12
	Processus d'accueil et de formation des nouveaux arrivants	XX13
	Affichage des règles d'hygiène, sécurité, santé et sûreté	XX14
	Liste N° de téléphone à faire pour un visiteur à l'accueil : à mettre à jour	XX15
	Livret d'accueil intérimaire	XX16
	Livret d'accueil titulaire	XX17
	Procédure de gestion des outils informatiques	XX18
	Support de formation SURETE	XX19
	Questionnaire d'évaluation SURETE à chaud	XX20
	Questionnaire d'évaluation SURETE à froid	XX21
	Règlement intérieur	XX22
	Registre des clés et des badges	XX23
	Processus recrutement	XX24
	Formulaire recrutement (avec contrôle auprès des anciens employeurs)	XX25
	Formulaire de suivi arrivée / départ d'un nouveau salarié	XX26
	Registre visiteurs	XX27
	Plan de prévention prestataire de services	XX28
	Protocole de sécurité transporteurs simplifié (affichage chauffeurs multilingue)	XX29
	Protocole de sécurité transporteurs	XX30



Suivi,
mise à jour
et
amélioration
du plan

Suivi, mise à jour et amélioration



Les données sont obtenues et vérifiées par le biais de:

- ✓ Suivi des **objectifs**
- ✓ Résultats des **tests** et **simulations**
- ✓ Résultats des **audits internes** et **externes**
- ✓ **Inspections**
- ✓ Cas réels
- ✓ **Comparaison** aux autres entreprises du secteur

Le plan Food Defense : revu à une **fréquence déterminée** (au moins annuellement), mais aussi lors des défaillances réelles ou potentielles.

Méthodologie : enregistrement TACCP

Vérification des mesures de maîtrise des actes malveillants, sabotage, bioterrorisme

Nature de test	Fréquence	Résultat du Test												Action en cas de non-conformité	Nom et visa du responsable vérification	
		Janvier	Février	Mars	Avril	Mai	Juin	Juillet	Aout	Septembre	Octobre	Novembre	Décembre			
vérifier la présence de gardien	1 fois/mois	C	C	C	C	C	C	C								
Vérifier le bon fonctionnement des caméras de surveillance	1 fois/mois	C	C	C	C	C	C	C								
Vérifier l'intégrité de la clôture de l'usine	1 fois/mois	C	C	C	C	C	C	C								
Vérifier le stock des produits chimiques	1 fois/mois	C	C	C	C	C	C	C								
Vérifier le remplissage de la déclaration de l'hygiène des visiteurs	1 fois/3mois	C			C											
Vérifier les conditions de stockage des produits chimiques	1 fois/mois	C	C	C	C	C	C									
Vérifier la gestion et la répartition des clés dans l'usine	1 fois/mois	C	C	C	C	C	C									

NB : C=conforme, NC=Non conforme

Les bonnes pratiques liées à la Food Defense

- Mesures de protection physique des accès
- **Contrôle des flux** de circulation
- **Sûreté** liée au personnel
- **Gestion** des stocks
- **Process**
- **Sûreté** informatique



La mise en œuvre d'un plan de gestion des risques de malveillance

Plan de
Gestión



- Direction et organization
- Conception et mise en place du plan : **formaliser les protocoles internes** via des **procédures** et **enregistrements**
- **Formation**
- **Surveillance**
- **Réviser** les procédures de contrôle et de surveillance en conséquence et les tester
- **Gestion des alertes** et **communication**
- **Evaluation** et **adaptation permanentes** : assurer que les actions correctives restaurent la maîtrise et auditer le système en place pour rester dans la démarche d'amélioration continue.

En conclusion

- ▶ La « **Food defense** » est approfondit avec la prise en compte des menaces externes dans l'analyse des risques associés aux risques d'actes malveillants
- ▶ La « **Food Defense** » est la lutte contre la malveillance au sein de son établissement mais également en amont (MP) et en aval (ventes des produits)
- ▶ La **malveillance** ne peut être traitée par l'étude HACCP qui traite exclusivement de l'aspect sécurité alimentaire
- ▶ **Votre mission** : mettre en place votre propre système « Food Defense » adapté et cohérent avec votre activité.

FORMATION
FOOD DEFENSE :
Conduire une analyse
des dangers
Approche « Food
defense »





QCM numérique



Rappel de la démarche

Plan interne de prévention des actes de malveillance

- **Déterminer** la politique Food Défense/Sûreté
- **Constituer / actualiser** l'équipe « sûreté »
- **Evaluer** les menaces et le niveau de vigilance du site
- **Evaluer et déterminer** les mesures de prévention
- **Evaluer et déterminer** les zones/équipements sensibles pour mettre en place des mesures de prévention spécifiques
- **Ouvrir un plan** d'actions
- **Actualiser le plan** Food Défense

SYNTHÈSE

**MÉTHODOLOGIE
POUR LA RÉUSSITE**

Conclusion

La maîtrise des risques induits passe par des **mesures de sûreté ajustées aux menaces et au contexte de l'entreprise**, établies sur la base d'outils méthodologiques qui doivent être bien sûr **efficaces** mais rester aussi **simples** que possible.



QCM
de fin



Sources

- <https://www.anses.fr/fr/content/fiches-de-dangers-biologiques-transmissibles-par-les-aliments>
- <https://www.adrienalarme.com/food-defense-ifs.php>
- <https://www.bureauveritas.fr>
- https://draaf.nouvelle-aquitaine.agriculture.gouv.fr/IMG/pdf/Guide-food-defense-AFNOR_2015_cle82f6d8.pdf
- file:///C:/Users/LENOVO/Downloads/guide2014_140214_V2_cle03f4ef.pdf
- https://www.exaris.fr/analyse-risques_actualites_pfd-faq-n4-food-defense-quelles-nouveautes-a-l-horizon.phtml
- <https://www.ineris.fr/fr/recherche-appui/risques-accidentels/presentation>

Merci de votre écoute

