



Une politique de tolérance zéro à l'égard de la sécurité sanitaire des aliments

Richard Mallet

*Directeur général de la division Europe
chez HACCP International*

Durant la dernière partie du XXe siècle et la première partie du XXIe, la sécurité alimentaire a constitué une préoccupation majeure, comme en témoigne l'évolution de la réglementation mondiale dans ce secteur. Les distributeurs mondiaux et leurs fournisseurs doivent désormais montrer patte blanche non seulement pour se conformer aux exigences des organismes réglementaires mais aussi pour diminuer les risques émanant d'une sécurité alimentaire non maîtrisée.

La sécurité alimentaire fait régulièrement les gros titres de la presse internationale. Mais que signifie réellement cette expression ? La sécurité alimentaire se définit comme le moyen de prendre toutes les mesures de contrôle possibles afin de s'assurer de la sécurité des aliments. Le risque de contamination alimentaire doit donc être éliminé ou, du moins, réduit à ses niveaux les plus bas, de telle sorte que les aliments servis ou vendus aux clients puissent être consommés sans risque pour la santé.

Une problématique universelle

La sécurité alimentaire concerne tout le monde. Les entreprises ont bien pris conscience de l'importance de ce sujet. Les équipes de direction tentent maintenant de l'incorporer dans leur stratégie globale afin de protéger leur marque. Elles sont de plus en plus sensibles aux problématiques de sécurité alimentaire, y compris aux matières premières contaminées, aux dangers émanant de la transformation des aliments et de l'emballage ou encore aux dangers consécutifs aux risques de contact alimentaire à travers, notamment, les matières premières. Ces entreprises ont de bonnes raisons de prendre le sujet au

sérieux. Au niveau mondial, des lois visent à empêcher la contamination, et, dans le cadre de la transformation des aliments et de l'emballage, cela inclut aussi la nécessité de protéger les aliments de produits chimiques susceptibles de migrer de l'emballage jusqu'à l'aliment lui-même.

La prise de conscience est aussi importante chez les distributeurs que chez leurs fournisseurs. Les géants de la distribution alimentaire européenne et mondiale ont mis en place de bonnes pratiques, administrées en grande partie sous l'égide de la Global Food Safety Initiative, et sous la forme des Global Food Safety Standards destinés à être adoptés par les acteurs de la transformation alimentaire. Ces standards imposent une évaluation et un contrôle du risque de sécurité alimentaire en provenance de différentes sources, y compris les matières premières, la transformation, l'emballage et l'étiquetage.

L'étiquetage est une préoccupation majeure. Un nombre significatif de produits rappelés proviennent d'un mauvais étiquetage, le plus souvent lié à des conseils incorrects en matière d'allergies. Les réglementations européennes en matière d'étiquetage évoluent donc constamment mais mettent en avant la nécessité de le clarifier. Le contrôle des étiquettes, destiné à s'assurer que les aliments entrent dans la chaîne alimentaire dotés d'une information correcte, repose en revanche sur les épaules des producteurs alimentaires.

Fabricants et équipementiers sont également concernés

Reste que la nécessité d'évaluer et de contrôler les dangers liés à la sécurité alimentaire s'étend rapidement aux fournisseurs non-alimentaires. L'industrie de la transformation reconnaît le risque posé par ce type de fournisseurs et exige des preuves que les équipements de transformation et d'emballage puissent être utilisés sans présenter de risques pour le système de gestion alimentaire du HACCP. De plus en plus de fournisseurs dans la chaîne alimentaire, y compris les supermarchés, recherchent ainsi des fabricants d'équipements capables de prouver que leurs matériels ne présentent aucun risque alimentaire (contamination ou migration).

De leur côté, les fabricants de matériels et d'équipements travaillant pour l'industrie alimentaire voient de plus en plus comme une opportunité le fait de prouver que leurs machines soutiennent les principes de contrôle d'hygiène alimentaire basés sur la norme HACCP. Il s'agit pour eux d'un facteur de différenciation unique.

La mission du HACCP

Depuis plus de 50 ans, l'Organisation Mondiale de la Santé assure la promotion de la gestion de la sécurité alimentaire dans le monde, à travers le HACCP et la publication du Codex Alimentarius. Cette gestion exige une évaluation de la sécurité sanitaire alimentaire au travers de l'ensemble des sources, et pas simplement des ingrédients et des manutentionnaires de produits alimentaires.

La réglementation mondiale exige désormais des entreprises alimentaires qu'elles mettent en pratique et entretiennent un système conforme aux normes HACCP. Les réglementations européennes en matière d'hygiène alimentaire constituent un exemple en la matière. Elles sont la preuve que ces exigences peuvent aujourd'hui être appliquées à un continent tout entier.

Les principaux supermarchés exigent aussi de leurs fournisseurs qu'ils mettent en place et s'astreignent à l'application du système conçu par le HACCP. Par exemple, les standards approuvés par le Global Food Safety Initiative, tel que le BRC (British Retail Consortium) Global Food Safety Standard, utilisé par les distributeurs pour approuver les fournisseurs de toute la chaîne alimentaire, exigent d'une entreprise alimentaire qu'elle maintienne, valide, vérifie et passe en revue le plan du HACCP.

Ce plan va d'ailleurs au-delà des produits alimentaires. Il s'applique aux emballages et aux équipements de fabrication. Le principe même du HACCP est utilisé par ma propre organisation, HACCP International, un organisme de certification des équipements et des matériaux, et concerne aussi bien des équipements pour la transformation alimentaire, de l'emballage, des produits chimiques ou encore des matériaux de fabrication pour les murs ou encore les sols. Les équipements et les matériaux

sont examinés, en suivant les principes contenus dans le Codex Alimentarius du HACCP, afin d'éviter tout risque émanant d'un design non hygiénique, de caractéristiques pouvant conduire à une augmentation du risque de contamination alimentaire, conséquence d'une erreur d'utilisation ou d'une mauvaise utilisation, de manuels d'utilisation de faible qualité, ou de plaintes de sécurité alimentaire sans fondement. Le fournisseur de matériel ou d'équipement peut alors présenter son certificat HACCP International à l'entreprise de transformation alimentaire pour montrer que ses produits ou matériels ne présentent aucun danger d'utilisation dans le domaine alimentaire. En retour, cela renforce le plan mis en place par le transformateur alimentaire ou le producteur.

Vers un contrôle illimité

De manière générale, un contrôle efficace et total est la seule manière de réduire le risque de sécurité alimentaire dans cette industrie. L'automatisation va supprimer les éléments associés aux erreurs humaines. Cela ne signifie pas pour autant qu'elle doit demeurer sans contrôle : un opérateur doit nécessairement vérifier que les contrôles automatiques sont continuellement optimisés.

L'intégrité de l'emballage et de l'étiquetage constituent aussi les dernières lignes de défense : si un aliment est contaminé, mal emballé ou mal étiqueté, la probabilité que cet aliment finisse sur les étals des supermarchés augmente, dans la mesure où cet article sera déjà rentré dans la chaîne de la distribution alimentaire.

Un avantage compétitif temporaire

Dans cette course au risque zéro, les pays développés, et dotés d'un historique de contrôles basés sur le HACCP, peuvent encore conserver une petite fenêtre d'opportunité et un avantage compétitif. Mais pour combien de temps ? Les pays émergents apprennent et se développent très vite. Certains ont, d'ores et déjà, durci leur réglementation en matière de sécurité alimentaire, en se basant sur les principes en vigueur dans l'Union européenne, considérés comme l'exemple à suivre. Dans cinq ans, les différences entre les deux mondes auront disparu.