

**ARRETE N° 3640 DU 29 SEPTEMBRE 2000  
portant modalités d'application de la procédure  
d'autocontrôles sanitaires pour les produits de la pêche**

LE MINISTRE DE L'ECONOMIE FORESTIERE, CHARGE  
DE LA PECHE ET DES RESSOURCES HALIEUTIQUES

Vu l'Acte Fondamental ;

Vu le décret n° 98 - 156 du 12 mai 1998 portant attributions et organisation de la direction générale de la pêche et des ressources halieutiques ;

Vu le décret n° 99 - du 12 janvier 1999 portant nomination des membres du Gouvernement ;

Vu le décret n° 99-2 du 12 janvier 1999 organisant les intérim des membres du Gouvernement

Vu le décret n° 99-207 du 31 octobre 1999 portant attributions et organisation du ministère de l'économie forestière chargé de la pêche et des ressources halieutiques ;

Vu l'arrêté n° 3633 MEFPRF - CAB du 29 septembre 2000 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables à bord des navires de pêche et des navires usines ;

Vu l'arrêté n° 3639 MEFPRH - CAB du 29 septembre 2000 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables dans les lieux de vente en gros des produits de la pêche ;

Vu l'arrêté n° 3632 MEFPRH -CAB du 29 septembre 2000 portant réglementation des conditions d'hygiène applicables dans les établissements de manipulation des produits de la pêche ;

Vu l'arrêté n° 3638 MEFPRH - CAB du 29 septembre 2000 relatif à la qualité des eaux dans le traitement des produits de la pêche, la fabrication de la glace et au contrôle de ces eaux à bord des navires de pêche et dans les établissements à terre.

ARRETE :

**Article premier** : Les autocontrôles imposés par les arrêtés du ministre de l'économie forestière chargé de la pêche, et des res-

sources halieutiques sur l'hygiène des manipulations des produits de la pêche doivent comprendre l'ensemble des actions permettant d'assurer et de démontrer qu'un produit de la pêche réunit les conditions prévues par lesdits arrêtés.

Cet ensemble d'actions doit correspondre à une démarche interne à l'établissement : il doit être développé et mis en place par des personnes responsables dans chaque unité de production ou sous leur direction, selon les principes généraux visés à l'annexe du présent arrêté.

Dans le cadre de la démarche interne, les établissements peuvent utiliser des guides de bonnes pratiques établis par des organismes professionnels appropriés et acceptés par le ministère chargé de la pêche.

Les responsables des établissements doivent veiller à ce que l'ensemble du personnel concerné par l'autocontrôle reçoive une formation adaptée lui permettant de participer activement à sa mise en œuvre.

**Article 2 :** On appelle point critique tout point, étape, ou procédure où un danger pour la sécurité alimentaire peut être évité, éliminé ou réduit à un niveau acceptable par une action de contrôle appropriée. Tous les points critiques utiles pour assurer le respect des prescriptions hygiéniques du présent arrêté doivent être identifiés.

Pour l'identification de ces points critiques, les dispositions du chapitre I de l'annexe du présent arrêté sont applicables.

Les points critiques sont spécifiques à chaque établissement en fonction de ses matières premières mises en œuvre, de ses procédés de fabrication, de ses structures et équipements, de ses produits finis et de son système de commercialisation.

**Article 3 :** La surveillance et le contrôle des points critiques comprends l'ensemble des observations et/ou les mesures pré-établies nécessaires pour s'assurer de la maîtrise effective de chaque point critique.

La surveillance et le contrôle des points critiques n'inclut pas la vérification du respect de la conformité des produits finis avec les normes fixées par les arrêtés précités.

Pour l'établissement et la mise en œuvre de la surveillance et du contrôle, les dispositions du chapitre II de l'annexe du présent arrêté sont applicables.

**Article 4 :**

1. Les prélèvements d'échantillons pour analyse de laboratoire sont effectués dans le but de confirmer que le système d'autocontrôle mis en place répond efficacement aux dispositions des articles 1, 2 et 3 du présent arrêté.

2. Les responsables des établissements doivent prévoir un programme de prélèvement d'échantillon qui, sans être systématique pour chaque lot de fabrication, doit permettre :

a) de valider le système d'autocontrôle à sa mise en place ;

b) si nécessaire de revalider le système lors d'une modification des caractéristiques du produit ou du procédé de la fabrication ;

c) de s'assurer selon une périodicité déterminée que les dispositions mises en place sont toujours valables et correctement appliquées.

3. La confirmation des systèmes d'autocontrôle intervient selon les dispositions figurant au chapitre de III de l'annexe.

**Article 5 :** Pour l'approbation des laboratoires, l'autorité compétente se fonde sur les exigences des normes NE 45001 ou sur des exigences équivalentes.

**Article 6 :** Pour la conservation d'une trace écrite ou enregistrée, les responsables des établissements doivent réunir une documentation reprenant l'ensemble des informations concernant la mise en œuvre des autocontrôles et leur vérification.

La documentation prévue au paragraphe 1 doit comprendre deux types d'informations en vue de leur présentation à l'autorité compétente :

a) un document détaillé et complet comportant :

- la description du produit ;

- la description du procédé de fabrication portant mention des points critiques ;

- pour chaque point critique, identification des dangers, évaluation des risques et des mesures prévues pour leur maîtrise ;

- les modalités de surveillance et de contrôle des points critiques avec indication des limites critiques pour les paramètres à maîtriser et des actions correctives prévues en cas de perte de la maîtrise;

- les modalités de vérification et de révision.

Dans le cas prévu à l'article 1, paragraphe 2, ce document peut être le guide de bonnes pratiques établi par l'organisation professionnelle concernée.

b) Les enregistrements des observations et / ou mesures visées à l'article 3, les résultats des opérations de vérification visées à l'article 4, les rapports et relevés des décisions consignés par écrit concernant les éventuelles mesures correctives mises en œuvre. Un système de gestion documentaire approprié doit assurer en particulier la possibilité de retrouver facilement les documents correspondant à un lot de fabrication identifié.

**Article 7 :** La direction générale de la pêche et des ressources halieutiques est chargée de l'exécution du présent arrêté.

Fait à Brazzaville, le 29 septembre 2000

*Henri DJOMBO.*

-----

**ANNEXE**

**PRINCIPES GENERAUX**

Il est recommandé de suivre un modèle de démarche logique dont les principes suivants constituent les composants essentiels

- identification des dangers, analyse des risques et détermination des mesures nécessaires pour leur maîtrise ;
- identification des points critiques;
- établissement des limites critiques pour chaque point critique,
- établissement de procédés de surveillance et de contrôle;
- établissement des actions correctives devant être lorsque c'est nécessaire ;
- établissement de procédures de vérification et de révision ;
- établissement de documentation concernant toutes les procédures et les enregistrements.

Ce modèle ou les principes sur lesquels il est fondé devrait être utilisé avec la souplesse nécessaire à chaque situation.

## CHAPITRE I :

### IDENTIFICATION DES POINTS CRITIQUES

Il est recommandé de procéder successivement aux actions suivantes :

#### 1) Réunion d'une équipe pluridisciplinaire

Cette équipe qui implique dans l'entreprise toutes les parties concernées par le produit doit disposer de l'ensemble des connaissances spécifiques et de l'expertise appropriée au produit considéré, à sa production (fabrication, entreposage et distribution), sa consommation et aux dangers potentiels qui y sont associés. Lorsque cela est nécessaire, cette équipe se fera appuyer par des personnes spécialisées en la matière, qui lui permettront de résoudre ses difficultés en matière d'évaluation et de maîtrise des points critiques.

Cette équipe peut comprendre :

- Un spécialiste en contrôle de qualité compétente pour apprécier les dangers biologiques, chimiques et physiques liés à un groupe de produits particuliers ;
- Un spécialiste de la production qui est responsable ou est étroitement concerné par le procédé technique de fabrication du produit ;
- Un technicien ayant une connaissance pratique du fonctionnement et de l'hygiène des équipements et matériels utilisés pour la fabrication du produits ;

Tout autre personne ayant des connaissances particulières en microbiologie, hygiène et technologie alimentaire.

Il est possible à une seule personne de tenir l'ensemble de ces rôles dans la mesure où l'équipe dispose de toutes les informations nécessaires et où celles-ci sont utilisées pour s'assurer de la fiabilité du système d'autocontrôle mis en place.

Si une telle expertise n'est pas disponible au sein de l'établissement, elle devra être recherchée ailleurs (consultance, guides de bonnes pratiques, etc... )

#### 2) Description du produit

Une description complète du produit fini devra être établi en termes de :

- composition (par exemple matières premières, ingrédients, additifs, etc.) ;
- structure et caractéristiques physico-chimiques (par exemple solide, liquide, gel, émulsion, Aw, pH, etc.)
- traitements (par exemple cuissons, séchage, salage, fumage...) ;
- modalités correspondantes;
- conditionnement et emballage (par exemple hermétique, sous vide, sous atmosphère modifiée) ;
- conditions de stockage et de distribution ;
- durée de vie requise pendant laquelle le produit conserve ses qualités (date limite de consommation, date optimale de vente) ;
- instructions données pour l'utilisation ;
- critères micro biologiques ou chimiques officiels éventuellement applicables ;

#### 3) identification de l'utilisation attendue.

L'équipe pluridisciplinaire devrait aussi définir l'usage normal ou prévu que le consommateur fera du produit ainsi que les groupes cibles de consommateurs auxquels le produit est destiné.

Le cas échéant, on considérera en particulier l'adaptation du produit à son utilisation par certains groupes de consommateurs telle que collectivités, voyageurs, etc... et par des groupes de consommateurs sensibles.

#### 4) Construction d'un diagramme de fabrication (description des conditions de fabrication).

Quelle que soit la présentation choisie, toutes les étapes de la fabrication, y compris les temps d'attente pendant ou entre ces étapes, depuis l'arrivée des matières premières dans l'établissement jusqu'à la mise sur le marché du produit fini, en passant par les préparations, les traitements de fabrication, l'emballage, l'entreposage et la distribution devraient être étudiées de façons séquentielles et présentées sous forme d'un diagramme détaillé complété par l'acquisition de suffisamment d'informations techniques.

Ces informations peuvent comprendre de façon non limitative :

- un plan des locaux de travail et des annexes;
- la disposition et les caractéristiques des équipements ;
- la séquence de toutes les opérations (y compris l'incorporation de matières premières, ingrédients ou additifs, les temps d'attente pendant ou entre les étapes) ;
- les paramètres techniques des opérations (en particulier les paramètres de temps et de température y compris pour les temps d'attente) ;
- la circulation des produits (y compris les possibilités de Contamination croisée) ;
- les séparations entre les secteurs propres et les secteurs souillés (ou entre des zones à haut risque et à bas risque) ;

- des données concernant les procédures de nettoyage et de désinfection ;
- l'environnement hygiénique de l'établissement ;
- les conditions d'hygiène et la circulation du personnel ;
- les conditions de stockage et de distribution des produits.

5) Confirmation sur place du diagramme de fabrication

Après l'établissement du diagramme, l'équipe pluridisciplinaire devrait procéder à sa confirmation sur place pendant les heures de production. Toute déviation constatée conduit à une modification du diagramme pour le rendre conforme à la réalité.

6) Etablissement de la liste des dangers et des mesures nécessaires pour les maîtriser en utilisant comme guide le diagramme de fabrication vérifié, l'équipe devrait :

a) dresser la liste de tous les dangers biologiques, chimiques ou physiques potentiels dont l'apparition peut être raisonnablement envisagé pour chaque étape (y compris acquisition et stockage des matières premières et des ingrédients, les temps d'attente au cours de la fabrication).

Par danger, il faut entendre tout ce qui est susceptible de porter préjudice à la santé. De façon plus spécifiques, il peut s'agir de :

- La contamination (ou la recontamination) à un taux inacceptable, de nature biologique (micro-organismes, parasites), chimique ou physique, des matières premières, des produits intermédiaires ou des produits finis ;
- La survie ou la multiplication à des taux inacceptables de micro organismes pathogènes et la génération à des taux inacceptables de corps chimiques dans les produits intermédiaires, les produits finis, la ligne de production ou son environnement ;
- La production ou la persistance à des taux inacceptables de toxines nues d'autres produits indésirables issus du métabolisme microbien.

Pour être inclus sur cette liste, les dangers doivent être tels que leur élimination ou leur réduction à des niveaux acceptables soit essentielle pour la production d'aliments sains.

b) considérer et décrire les mesures de maîtrise, lorsqu'elles existent, qui peuvent être appliquées à chaque danger.

Les mesures de maîtrise correspondent aux actions et activités qui peuvent être utilisés pour prévenir un danger, l'éliminer ou réduire son impact ou sa probabilité d'apparition à un niveau acceptable.

Plusieurs mesures de maîtrise peuvent être nécessaires pour maîtriser un danger identifié et plusieurs dangers peuvent être maîtrisés par une mesure de maîtrise. Par exemple, la pasteurisation ou la cuisson contrôlée peut donner la garanti d'une réduction suffisante du niveau à la fois des salmonelles et des listeria.

Les mesures de maîtrise doivent être étayés par des procédures et des spécifications détaillées pour garantir leur application effective avec par exemple, des programmes de nettoyage détaillés, des barèmes de stérilisation précis, des spécifications de concentration d'additifs, etc...

taillés, des barèmes de stérilisation précis, des spécifications de concentration d'additifs, etc...

7) Méthodologie pour l'identification des points critiques

L'identification d'un point critique pour la maîtrise d'un danger nécessite une démarche logique. Une telle approche peut être facilité par l'utilisation d'un arbre de décision représenté ci-dessous (d'autres méthodes peuvent être utilisées, selon la connaissance et l'expérience de l'équipe).

**ARBRE DE DECISION POUR L'IDENTIFICATION DES POINTS CRITIQUES POUR LA MAITRISE SANITAIRE**

Répondre successivement à chaque question dans l'ordre indiqué de chacune des étapes pour chaque danger identifié.

**Question 1**

Des mesures de maîtrise, sont-elles en place pour le danger considéré ?

modifier l'étape, le procédé

Oui	Non	ou le produit
La maîtrise à cette étape est-elle nécessaire pour la sécurité du produit ?		
	Non	Oui
		(STOP)

**Question 2**

Cette étape élimine-t-elle le danger ou le réduit-elle l'occurrence à un niveau acceptable ?

Non                      Oui

**Question 3**

Une contamination peut-elle intervenir, ou le danger peut-il s'accroître, en l'occurrence jusqu'à un niveau inacceptable ?

Oui                      Non                      (STOP)

**Question 4**

Une étape ultérieure peut-elle éliminer le danger ou en réduire l'occurrence à un niveau acceptable ?

Oui                      STOP                      Non                      Point critique

A chaque stop, l'étape n'est pas un point critique : passer l'étape suivante.

Pour l'utilisation de l'arbre de décision, on considérera successivement chaque étape de fabrication identifiée dans le diagramme de fabrication. A chaque étape, l'arbre de décision doit être appliqué à tout danger dont il est raisonnable d'envisager la survenue ou l'introduction et à toute mesure de maîtrise identifiée.

Le recours à l'arbre de décision doit être fait avec souplesse et bon sens en conservant une vue d'ensemble du procédé de fabrication afin d'éviter autant que possible une duplication inu-

tile des points critiques.

8) Suites à donner à l'identification d'un point critique.

L'identification des points à deux conséquences pour l'équipe pluridisciplinaire qui devrait alors :

- S'assurer que des mesures de maîtrise appropriées ont été effectivement conçues et mises en place. En particulier, si un danger a été identifié à une étape où la maîtrise est nécessaire au regard de la salubrité du produit et qu'aucune mesure de maîtrise à cette étape, ni à aucune autre, il y aurait alors lieu de modifier le produit ou le procédé à cette étape, ou à une étape précédente ou à une étape suivante, pour introduire une mesure de maîtrise.
- Etablir et mettre en œuvre un système de surveillance et de contrôle pour chaque point critique.

## CHAPITRE II :

### ETABLISSEMENT ET MISE EN ŒUVRE DE LA SURVEILLANCE ET DU CONTRÔLE DES POINTS CRITIQUES

Un système de surveillance et de contrôle approprié est indispensable pour s'assurer de la maîtrise effective de chaque point critique. Pour mettre en place un tel système, il est recommandé de procéder aux activités suivantes :

1) Établissement des limites critiques pour chaque mesure de maîtrise associée à chaque point critique ;

Chaque mesure de maîtrise associée à un point critique doit donner lieu à la définition de limites critiques.

Les limites critiques correspondent aux valeurs extrêmes acceptables au regard de la sécurité du produit. Elles séparent l'acceptabilité de la non-acceptabilité. Elles sont exprimées pour des paramètres observables ou mesurables qui peuvent facilement démontrer la maîtrise du point critique, elles devraient reposer sur des preuves établissant une relation avec la maîtrise du procédé.

Les paramètres peuvent être, par exemple, la température, le temps, le pH, la teneur en eau, la teneur en additif, en conservateur, en sel et des paramètres sensoriels tels que l'aspect ou la texture, etc.

Dans certains cas afin de réduire le risque de dépasser les limites critiques en raison des variations dues au procédé, il peut être nécessaire de spécifier des niveaux plus rigoureux (niveaux cibles) pour s'assurer que les limites critiques seront respectées.

Les limites critiques peuvent être déduites de multiples sources. Lorsqu'elles ne sont pas reprises de textes réglementaires (par exemple la température de congélation) ou de guides de bonnes pratiques existants et validés, l'équipe devrait s'assurer de leur validité au regard de la maîtrise du danger identifié et des points critiques.

2) Établissement d'un système de surveillance et de contrôle pour chaque point critique.

Une partie essentielle de l'autocontrôle est un programme d'observations ou de mesures effectuées à chaque point critique pour s'assurer que les limites critiques qui ont été fixées ont

bien été respectées. Ce programme devrait décrire les méthodes utilisées, la fréquence des observations et la procédure d'enregistrement.

De telles observations ou mesures doivent être de nature à permettre la détection d'une perte de maîtrise du point critique et fournir l'information en temps utile pour qu'une action corrective puisse être mise en place.

Les observations ou mesures peuvent être faites en continu ou périodiquement. Lorsque les observations ou les mesures sont périodiques à ce niveau de la chaîne de production, il est nécessaire d'établir une programmation des observations ou des mesures qui donne une information fiable.

Le programme de mesure et d'observation doit préciser clairement à chaque point critique pour la maîtrise :

- qui effectue la surveillance et le contrôle ;
- quand et comment la surveillance et le contrôle sont effectués ;

3) Etablissement d'un plan d'actions correctives

Les observations ou les mesures peuvent indiquer

- Que le paramètre surveillé tend à dépasser les limites critiques spécifiées, indiquant une tendance vers la perte de la maîtrise, les mesures correctives appropriées pour maintenir la maîtrise doivent être prises avant l'apparition du danger,
- Que le paramètre surveillé a dépassé des limites critiques spécifiées, indiquant une perte de la maîtrise, il est nécessaire de mettre en place des actions correctives destinées à retrouver une situation maîtrisée.

Ces actions correctives doivent être pré-établies par l'équipe pluridisciplinaire pour chaque point critique afin de pouvoir être appliqués sans hésitation dès qu'une déviation est observée.

Ces actions correctives devraient comprendre :

- l'identification de la (ou des) personne (s) responsable (s) de la mise en œuvre des actions correctives ;
- un descriptif des moyens et des actions à mettre en œuvre pour corriger la déviation observée ;
- les actions à prendre vis-à-vis des produits qui ont été fabriqués pendant la période de temps hors contrôle ;
- un enregistrement par écrit des mesures prises.

## CHAPITRE III :

### VERIFICATION DES SYSTEMES D'AUTOCONTROLE

La vérification des systèmes d'autocontrôle mis en place est nécessaire pour s'assurer qu'ils fonctionnent efficacement. L'équipe pluridisciplinaire doit spécifier les méthodes et les procédures à utiliser.

Les méthodes utilisables peuvent inclure en particulier des prélèvements d'échantillons pour analyse, des analyses ou des tests renforcés à certains points critiques, des analyses intensifiées

sur les produits intermédiaires ou les produits finis, des enquêtes sur les conditions actuelles de stockage, distribution et vente et sur l'utilisation actuelle du produit.

Les procédures de vérification peuvent correspondre à l'inspection des opérations ; à la validation des limites critiques, à l'examen des déviations, des actions correctives mises en œuvre et des dispositions prises à l'égard des produits affectés ; à l'audit du système d'autocontrôle et l'examen des enregistrements.

La vérification doit permettre la confirmation de la validité du système mis en place et de s'assurer ensuite, selon une périodicité appropriée, que les dispositions prévues sont toujours correctement appliquées.

De plus, il est nécessaire de prévoir de réviser le système afin de s'assurer qu'il reste (ou qu'il restera) toujours valable lors de modifications. Ces modifications peuvent comprendre par exemple :

- Les matières premières ou le produit, des conditions de production (locaux et environnement, équipements, programme de nettoyage et de désinfection) ;
- Les conditions de conditionnement, de stockage ou de distribution ;
- L'utilisation attendue des consommateurs, toute information faisant apparaître l'existence d'un nouveau danger associé au produit.

Le cas échéant, cette révision donne lieu à une modification des dispositions prévues.

Toute modification en résultant apportée au système d'autocontrôle devrait être incorporé en totalité dans le système de documentation et d'enregistrement afin d'être certain de disposer d'une information mise à jour et fiable.

Lorsqu'il existe des critères définis réglementairement, ces critères servent de valeur de référence pour la vérification.