

**SECURITE
ALIMENTAIRE**

**Gérer la Sécurité
des aliments
durant la crise
sanitaire
Covid-19**

**DOCUMENT D'ORIENTATION DU BRCGS:
Gestion de la sécurité des aliments
durant la Covid-19**

Responsabilité

La BRCGS publie des informations et exprime des opinions en toute bonne foi, mais n'accepte aucune responsabilité pour toute erreur ou omission dans ces informations ou opinions, y compris celles contenues dans cette publication.

Bien que la BRCGS se soit efforcée d'assurer l'exactitude des informations contenues dans cette publication, elle ne peut être tenue pour responsable d'aucun dommage (y compris, sans limitation, les dommages pour perte économique pure ou perte d'activité, perte de profits ou épuisement de la clientèle ou autre dans chaque cas, qu'il soit direct, indirectes ou consécutives) ou toute demande d'indemnisation consécutive (quelle qu'en soit la cause) découlant d'un contrat, d'un délit (y compris la négligence ou la violation d'une obligation légale), d'une fausse déclaration, d'une restitution ou autre, en rapport avec cette publication ou toute information qu'elle contient, ou de toute action ou décision prise à la suite de la lecture de cette publication ou de toute information de ce type.

Toutes les garanties, conditions et autres termes impliqués par la loi ou la Common Law sont, dans toute la mesure permise par la loi, exclus.

Rien n'exclut ou ne limite la responsabilité du BRCGS en cas de décès ou de dommages corporels causés par sa négligence, en cas de fraude ou de déclaration frauduleuse ou pour toute question qu'il serait illégal pour lui d'exclure ou de tenter d'exclure sa responsabilité.

Document d'orientation de la BRCGS : 'Managing Food Safety during Covid-19' et les termes de la clause de non-responsabilité énoncés ci-dessus seront interprétés conformément au droit anglais et seront soumis à la juridiction non exclusive des tribunaux anglais.

Copyright

© 2020 BRCGS

Tous droits réservés. Aucune partie de cette publication ne peut être transmise ou reproduite sous quelque forme que ce soit (y compris la photocopie ou le stockage sur un support quelconque par des moyens électroniques) sans l'autorisation écrite du détenteur des droits d'auteur. Les demandes d'autorisation doivent être adressées au directeur des opérations des normes mondiales de la BRCGS (coordonnées ci-dessous). L'auteur et la source doivent être pleinement reconnus.

Le contenu de cette publication ne peut être reproduit à des fins de formation ou de toute autre activité commerciale.

Aucune partie de cette publication ne peut être traduite sans l'autorisation écrite du détenteur des droits d'auteur.

Avertissement : Tout acte non autorisé en rapport avec une oeuvre protégée par le droit d'auteur peut donner lieu à une action civile en dommages et intérêts et à des poursuites pénales.

Pour plus d'informations sur la BRCGS, contactez

BRCGS
Second Floor
7 Harp Lane
London EC3R 6DP

Tél : +44 (0) 20 3931 8150
Courriel : enquiries@brcgs.com
Site web : www.brcgs.com

Introduction et utilisation de ces lignes directrices

Les restrictions que de nombreux pays ont mises en place pour gérer la propagation de Covid-19 ont à leur tour eu de graves répercussions sur l'industrie alimentaire. Les habitudes d'achat des consommateurs ont changé, ce qui a provoqué une panique qui a mis à l'épreuve la capacité de certaines chaînes alimentaires à réagir, tandis que les fermetures de points de vente de services alimentaires et de détail non alimentaires ont entraîné la perte de marchés pour d'autres.

Dans les usines, l'accent a été mis, à juste titre, sur la modification de notre mode de travail en introduisant une distanciation sociale et de nouvelles pratiques de travail pour préserver la santé de nos travailleurs.

Les experts, y compris ceux de l'OMS, estiment que le Covid-19 n'est pas transmis par les aliments.

Les changements que nous avons tous dû apporter introduisent toutefois de nouveaux défis dans la manière dont nous gérons la sécurité alimentaire, car nous devons faire face à une perturbation potentielle des chaînes d'approvisionnement, à l'absentéisme du personnel et à un afflux de nouveaux travailleurs temporaires dans l'industrie alimentaire.

Ce document d'orientation a été produit pour compléter la norme de sécurité alimentaire du BRCGS. Il est destiné à aider les gestionnaires à affiner leurs systèmes de gestion de la sécurité alimentaire pour faire face à la nouvelle situation à laquelle l'industrie alimentaire est confrontée.

Le document a été conçu de manière à suivre le flux des sujets dans le cadre de la norme de sécurité alimentaire du BRCGS, par souci de cohérence. Il est publié parallèlement à un ensemble de guides thématiques complémentaires, de liens utiles et de webinaires qui sont tous disponibles dans le centre de ressources Covid-19 sur le site web du BRCGS <https://www.brcgs.com/resources/covid-19-response/>

Lignes directrices

1. Engagement de la Direction

La gestion de la situation du Covid-19, la prise de décision, la communication, la mise en oeuvre et l'examen de l'efficacité des nouvelles mesures doivent tous être soigneusement coordonnés.

Le meilleur moyen d'y parvenir est de disposer d'une équipe de gestion définie, responsable de la gestion de l'intervention Covid-19 et faisant rapport au responsable général du site. Au sein de l'équipe, il doit y avoir un chef d'équipe et des adjoints clairs, ainsi que des responsabilités clairement attribuées pour les différentes activités, afin de gérer l'intervention à la suite du naufrage de Covid-19. Souvent, les responsabilités tomberont naturellement dans les attributions de gestion existantes telles que les ressources humaines, la technique, la production ; cependant, il y aura de nombreuses activités inter fonctionnelles et il est important de définir qui a la responsabilité de tâches spécifiques.

L'une des conséquences probables de la situation du Covid-19 sera un taux d'absentéisme plus élevé pour cause de maladie ou d'auto-isolément ; cela se produira dans l'équipe de direction autant que dans tout autre groupe d'employés. Il est donc particulièrement important de veiller à ce que les informations soient partagées, à ce que des adjoints soient clairement désignés dans l'ensemble de l'équipe de gestion et de supervision. Tous doivent être tenus au courant des actions et, chaque fois que cela est possible, les actions et les nouvelles politiques doivent être documentées. Cela permettra à d'autres personnes de prendre plus rapidement et plus facilement connaissance des flux de travail.

Lorsque les sites sont affectés par la demande de produits, des décisions peuvent être nécessaires pour réduire la main-d'oeuvre. Il est important, lors de la prise de telles décisions, que le choix des personnes à licencier n'affecte pas la capacité à continuer à produire des produits sûrs. Il convient de tenir dûment compte de l'importance du personnel non affecté à la production dans les rôles d'hygiène, de technique et d'ingénierie et de la manière dont toute réduction peut affecter la couverture des équipes et la sécurité alimentaire.

1.2 Réunions de gestion du Covid-19

La coordination des activités, l'examen des changements de circonstances et des progrès réalisés nécessitent des réunions de gestion régulières, probablement quotidiennes au départ. Ces réunions peuvent nécessiter la mise en place d'un dispositif permettant à une partie de l'équipe d'y assister à distance. Lorsque la situation se stabilisera, il sera peut-être possible de réduire la fréquence des réunions, mais il est probablement préférable d'avoir des réunions plus courtes chaque jour, plutôt que des réunions moins fréquentes.

A titre indicatif, les réunions devront inclure tout ou partie des points suivants :

- le point sur les progrès réalisés par rapport aux actions de la veille
- examen des questions relatives aux ressources - matières premières, personnel, fournitures de nettoyage, etc.
- tout retour d'information de la part des employés sur les mesures prises
- examen de tout incident de la veille et apprentissage
- l'examen des niveaux d'absentéisme pour cause de maladie du personnel, les isolements pour le Covid-19 - tout changement dans les conseils du gouvernement ou de l'industrie
- toute nouvelle exigence ou demande des clients.

Il est utile de conserver des notes de la réunion pour permettre un suivi et un compte rendu des principales décisions prises pour référence ultérieure.

1.3 Accès à l'information Le site doit veiller à ce qu'il y ait une personne désignée chargée d'examiner les modifications apportées aux avis du gouvernement et à tout avis applicable du secteur. L'accès aux groupes de discussion et aux forums peut également être un moyen précieux de comprendre les meilleures pratiques et les nouvelles idées.

1.4 Une communication efficace et des mises à jour pour les employés sont particulièrement importantes pendant cette période. Il peut s'agir d'une période de changement rapide, car les sites répondent à un environnement extérieur en

constante évolution, tant en termes de politique gouvernementale que de modèles de commandes des clients. Il est recommandé d'organiser au moins une fois par semaine des réunions d'information pour les employés, soit en personne sous la forme d'un briefing d'équipe semi-scénarisé, soit par le biais d'un bulletin d'information.

Un format de bulletin d'information est particulièrement efficace pour les groupes de sites et peut fournir une plate-forme pour le partage des meilleures pratiques à travers le groupe.

2.1 Plan de sécurité alimentaire HACCP

2.1.1 Examen des modifications apportées aux plans de prérequis

Le plan HACCP existant aura identifié les programmes préalables et les points de contrôle critiques dans des conditions de fonctionnement normales. Les programmes préalables sont susceptibles d'être affectés par les changements apportés à l'exploitation en réponse au Covid-19. Il est important d'examiner tout changement prévu pour comprendre et atténuer tout impact sur la sécurité du produit.

Le responsable ou l'équipe HACCP doit jouer un rôle dans la décision d'apporter des modifications aux conditions préalables afin de garantir que celles-ci ne compromettent pas la sécurité alimentaire, par exemple des modifications des produits chimiques de nettoyage, des calendriers de nettoyage, des visites de contrôle des parasites, de la fréquence des inspections en ligne, des tests, etc.

Il est probable que dans de nombreux sites, le niveau de fonctionnement normal des lignes de production changera avec les ajustements apportés aux vitesses des lignes pour tenir compte de la réduction des effectifs, permettre la distanciation sociale et les pauses échelonnées des employés. Il est donc important qu'en cas de changement, des niveaux minimums de sécurité soient fixés. Cela peut notamment affecter les programmes de nettoyage et de maintenance lorsque l'accès aux lignes de production est nécessaire.

2.1.2 Examen du système HACCP

Chaque fois que des changements sont apportés au processus de production, par exemple en cas d'introduction de nouveaux produits ou de changement de matière première, par exemple l'utilisation d'une matière première congelée à la place d'une matière réfrigérée ou la congélation de produits, le responsable HACCP doit examiner la situation pour s'assurer que tous les risques associés à ce changement sont bien compris et gérés.

2.1.2 Gestion des points critiques de maîtrise

Les points critiques de maîtrise (Critical Control Points ou CCP) identifiés par le programme HACCP sont critiques car ils permettent de contrôler la sécurité des produits et ne peuvent être compromis. À ce stade, lorsque l'opération est soumise à un stress, il convient de mettre davantage l'accent sur les points de contrôle critiques identifiés. Cela devrait inclure :

- l'identification et la formation des adjoints chargés de gérer les CCP afin de couvrir tout absentéisme
- l'identification claire des points de contrôle critiques dans l'environnement de traitement au profit des nouveaux employés
- une référence à l'importance des CCP concernées dans la formation des nouveaux agents ou des agents temporaires recrutés
- des vérifications supplémentaires permettent de valider les dossiers des CCP, en particulier lorsque le contrôle est effectué par un personnel moins expérimenté

3. Système de gestion de la qualité et de la sécurité des aliments

3.1 Audits internes

Le programme d'audit interne devrait être revu pour s'assurer que l'accent est mis sur les processus les plus à risque, suite aux changements introduits en réponse à la pandémie de Covid-19.

Il pourrait être nécessaire de mettre davantage l'accent sur la gestion des points de contrôle critiques et sur les aspects de l'hygiène des plantes, de l'hygiène personnelle.

Si, comme c'est probable, cela entraîne le report et la reprogrammation de certaines des activités d'audit interne prévues, cela doit être documenté pour aider à expliquer la décision lors d'un audit ultérieur.

Lorsque les audits internes sont normalement réalisés en partie par des consultants externes ou des fonctions de groupe, il peut être possible de poursuivre une partie de ce travail à distance par le biais d'entretiens en ligne et de partage de documents. Lorsque l'audit est effectué à distance, il doit être enregistré comme tel.

3.2 Approbation d'urgence des fournisseurs et des matières premières

Il est fort probable qu'il y aura des pénuries de matières premières lorsque la production s'arrêtera ou diminuera dans certaines parties du monde et que les chaînes d'approvisionnement seront perturbées par la maladie et l'absentéisme et, éventuellement, par les mouvements transfrontaliers.

Les fermetures. Si cela se produit, il faudra utiliser d'autres sources d'approvisionnement en matières premières pour assurer la continuité de la production. Cela entraîne des risques accrus et il est très important que ces risques soient compris et gérés.

Bien que les problèmes d'approvisionnement ne puissent pas toujours être prévus, des mesures doivent être prises pour surveiller la chaîne d'approvisionnement. Cela pourrait inclure des examens réguliers de la situation des stocks avec les fournisseurs, la compréhension de la situation dans les pays d'origine pour les principales matières premières et la surveillance des prix des produits de base en tant qu'indication de la rareté des produits.

3.2.1 Approbation en urgence de fournisseur

Il peut être nécessaire de faire appel en urgence à des fournisseurs de matières premières, d'auxiliaires technologiques ou de matériaux d'emballage. Inévitablement, il ne sera pas possible de visiter ou d'auditer le site, mais les options suivantes doivent être envisagées afin de gagner la confiance d'un nouveau fournisseur potentiel :

- vérifier les certifications existantes ou les rapports d'audit à examiner
- envisager des audits de sites distants
- effectuer des recherches en ligne pour des questions ou des informations sur des sites historiques
- demander des échantillons de produits et des spécifications pour évaluation.

Lorsque les nouvelles matières premières sont obtenues par l'intermédiaire d'agents ou de courtiers, le fabricant de la nouvelle matière première doit être connu. Cela permet d'effectuer des contrôles sur le fabricant de la matière première. Si l'agent ou le courtier est lui-même certifié et a évalué le fournisseur, il ne devrait pas être nécessaire de procéder à une enquête plus approfondie.

Le directeur technique doit toujours faire partie de l'équipe décisionnelle et consentir à l'acceptation d'un nouveau fournisseur. Les informations obtenues comme base de l'approbation doivent être documentées pour référence future.

Les nouveaux fournisseurs approuvés par les procédures d'urgence doivent être identifiés comme tels dans le système de qualité afin de permettre un examen plus formel lorsque la situation reviendra à la normale.

3.2.2 Approbation des matières premières

Lors de l'introduction de nouvelles matières premières ou d'auxiliaires technologiques, qu'ils proviennent d'un nouveau fournisseur ou d'un fournisseur existant, il est essentiel de disposer d'informations sur la matière avant son acceptation. Cela permet de procéder à un examen complet des conséquences de son utilisation. Cela devrait comprendre :

- les spécifications du produit, y compris tous les ingrédients qui le composent, le cas échéant
- l'identification de tout écart significatif par rapport à la matière première actuelle qu'elle remplacera
- la nature de la matière première, c'est-à-dire congelée, réfrigérée, etc.
- liste complète des allergènes déclarés ou considérés comme susceptibles d'avoir fait l'objet d'une contamination croisée pendant la production. Surtout, vérifiez la présence de tout nouvel allergène non présent dans la matière première d'origine - tout effet potentiel sur la durée de conservation du produit
- le potentiel de fraude ou de substitution.

Pour chaque nouvelle matière première à utiliser, une liste complète des produits finis que la matière première servira à fabriquer doit être établie et revue, en mettant particulièrement l'accent sur toute allégation d'emballage qui pourrait être affectée par le changement de matière première.

Lorsque des changements ont été identifiés, par exemple l'inclusion d'un nouvel allergène ou d'un nouveau composant nécessitant une modification de la déclaration des ingrédients, il faut en tenir compte avant d'utiliser ou d'accepter la nouvelle matière première.

3.2.3 Matériaux d'emballage

Lorsqu'il est nécessaire de changer de fournisseur de matériaux d'emballage, il est important de comprendre toute différence de spécification entre le nouveau et l'ancien produit. La spécification de l'emballage doit être revue en tenant compte de tout effet sur :

- la migration de substances chimiques dans les aliments (en cas de contact direct avec les aliments)
- la durée de conservation du produit - par exemple lorsque les propriétés de la couche barrière ont changé
- la protection du produit pendant le transit.

3.2.4 Inspection et test des matières premières

Lorsque de nouvelles matières premières ou de nouveaux fournisseurs sont utilisés, les procédures d'inspection et d'analyse des matières premières doivent être revues avant la première livraison et des contrôles supplémentaires doivent être introduits si nécessaire. Ces contrôles doivent se poursuivre jusqu'à ce que la confiance dans la nouvelle matière première soit établie. Lors de l'établissement du processus d'essai d'acceptation, il convient de tenir compte des éléments suivants

- la nécessité d'une libération positive des livraisons initiales
- des protocoles d'essai et d'inspection améliorés pour la réception des nouvelles matières premières
- tout test de laboratoire supplémentaire spécifique requis pour l'ingrédient - la nécessité de fournir des certificats d'analyse avec la matière première.

3.3 Orientation client et communication

Les sites qui pratiquent le co-packing pour des marques ou qui fournissent des produits de marque de clients doivent s'assurer que tout changement de matière première ou de fournisseur ou toute modification significative des méthodes de production ou des contrôles est communiqué au propriétaire de la marque.

Cela doit se faire avant que les changements ne soient effectués et que l'approbation du changement soit fournie par le propriétaire de la marque. Lorsque des modifications doivent être apportées aux étiquettes des marques des clients, elles doivent être convenues à l'avance avec les propriétaires de la marque. Les modifications et la confirmation des accords de modification doivent être documentées et peuvent nécessiter des mises à jour des spécifications du produit fini.

4. Normes des sites

4.1 Sécurité du site et défense alimentaire (Food Defence)

4.1.1 Travailleurs temporaires

Il est probable que pendant la période de la crise du Covid-19, il sera nécessaire pour les sites d'embaucher davantage de travailleurs temporaires pour couvrir l'augmentation des taux d'absentéisme ou la nécessité de couvrir des équipes supplémentaires en raison de la demande ou du ralentissement de la vitesse des lignes.

Le site pourrait ainsi être plus exposé au risque de voir des individus ou des groupes vouloir perturber la chaîne d'approvisionnement ou de voir se produire des infractions aux politiques du site, par exemple des tournages secrets sur des téléphones portables, lorsque cela n'est pas autorisé.

Comme toujours, il y a un équilibre délicat à respecter entre la protection du site et les droits de l'individu ; cependant, il est important que les mesures approuvées existantes soient maintenues pendant cette période. Lorsque les nouveaux employés sont nombreux, il convient d'envisager l'utilisation d'une signalisation accrue pour aider les nouveaux employés à comprendre les règles et les attentes.

4.1.2 Visiteurs du site

L'accès au site devra être revu et pourrait être restreint pendant la période du Covid-19. Il est important que le site dispose d'une politique claire d'acceptation des visiteurs du site qui doit couvrir :

- visiteurs généraux
- Sous-traitants/prestataires de services, y compris la lutte contre les parasites, les ingénieurs de service, les nettoyeurs sous contrat, les services de blanchisserie, les coursiers de laboratoire, etc.
- les conducteurs de véhicules
- les services d'urgence.

Il est utile pour la sécurité du site, le cas échéant, de disposer d'une liste des visiteurs et des prestataires de services sous-traitants qui sont autorisés à accéder au site.

Lorsque les prestataires de services et les chauffeurs de transport sont autorisés à accéder au site, les règles et exigences du site doivent être disponibles lors de la visite. Cela doit inclure les éventuelles déclarations de santé qui ont été introduites. Les nouvelles règles du site pour les visiteurs doivent être communiquées à l'avance à la direction des prestataires de services.

4.2 Disposition et flux de produits

Dans le cadre de la révision de la distanciation sociale, il peut être nécessaire de modifier la manière dont les employés se déplacent dans l'usine. Cela peut inclure l'introduction de nouveaux points d'entrée pour éviter les files d'attente lors des changements d'équipe. Lors de la prise de ces décisions, il sera important de tenir compte de l'impact que cela peut avoir sur la contamination croisée physique (allergène) ou microbiologique.

Une attention particulière sera nécessaire sur les sites disposant d'installations de soins ou à haut risque afin de garantir un contrôle strict des mouvements des personnes et des équipements/produits à l'entrée et à la sortie de la zone.

4.3 Équipement

Dans la mesure du possible, les équipements attribués aux individus, par exemple les couteaux, devraient être identifiables afin de réduire la nécessité de les manipuler par plusieurs personnes au cours d'un même service.

4.4 Maintenance

Il est probable qu'en raison des ajustements apportés à la planification de la production pour tenir compte de l'éloignement social et des changements dans les niveaux de commande, l'accès à l'usine pour l'entretien de routine sera perturbé.

4.4.1 Programmes de maintenance préventive planifiée

Les programmes de maintenance préventive planifiée devront être revus afin de fixer des niveaux de maintenance minimums acceptables pour faire fonctionner la centrale sans risque accru inacceptable de panne.

Inversement, certaines lignes peuvent être fermées, ce qui permet d'avancer des travaux de maintenance plus importants..

4.4.2 Risque de contamination dû à une défaillance de l'équipement

Les articles présentant un risque connu de défaillance, de dommage ou d'usure rapide, qui pourraient entraîner une contamination du produit, doivent être identifiés et inspectés régulièrement lorsque les programmes de maintenance planifiée ont été réduits, par exemple les tamis, les joints en caoutchouc, les palettes de mélange en plastique, les courroies transporteuses, etc.

4.4.3. Sous-traitants en ingénierie

Lorsque des entrepreneurs spécialisés en ingénierie sont utilisés, ils devront être étroitement contrôlés et gérés conformément aux politiques de visite des sites Covid-19.

4.5 Installations pour le personnel

4.5.1 Vestiaires et vestiaires

Les vestiaires et les vestiaires ne sont généralement pas conçus pour permettre une distanciation sociale efficace aux heures de pointe, par exemple au début et à la fin d'un quart de travail. Il peut être nécessaire de prévoir des espaces supplémentaires pour les vestiaires ou le stockage, par exemple en utilisant des bureaux vacants, des cabines de portage, etc. Les plans de ces changements doivent être revus pour s'assurer que cela ne compromet pas la sécurité alimentaire. Il est peu probable qu'un changement avant l'entrée dans les zones de soins ou à haut risque soit acceptable.

Afin de permettre une distanciation sociale efficace dans les domaines de soins et de changement à haut risque, il est probable qu'il faudra prévoir plus de temps lors des changements d'équipe pour permettre de limiter l'accès au changement à tout moment. Cela devra être pris en compte lors de la planification de la production.

4.5.2 Stockage des équipements de protection individuelle (E.P.I.)

Il est possible que les employés doivent recevoir un EPI supplémentaire pendant la pandémie. S'il est prévu de réutiliser l'un des EPI, par exemple les visières, il convient d'examiner comment cela peut se faire :

- nettoyé efficacement après chaque utilisation
- marqué individuellement pour être identifiable par le porteur
- stockés de manière sûre et hygiénique entre les quarts de travail, lorsque l'espace existant dans les casiers peut ne pas être suffisant.

4.5.3 Installations pour le lavage des mains

Le lavage des mains a toujours été une grande priorité dans les usines alimentaires. La gestion du lavage des mains en période de forte demande, par exemple au début d'une équipe, doit être soigneusement étudiée afin que l'efficacité du lavage des mains ne soit pas compromise par la nécessité d'assurer la distanciation sociale.

Bien que l'utilisation de désinfectants pour les mains supplémentaires puisse être prudente pour assurer la protection des employés, elle ne remplace pas le lavage efficace des mains avant de commencer le travail. Les distributeurs de savon et tout autre poste de désinfection supplémentaire doivent être contrôlés pour s'assurer qu'ils sont régulièrement remplis. Dans la mesure du possible, les distributeurs de savon devraient être automatisés pour éviter tout contact direct.

4.6 Contrôle de la contamination chimique et physique des produits

Il est possible que les chaînes de production doivent être adaptées pour permettre une distanciation sociale adéquate ou que des écrans soient ajoutés aux postes de travail pour séparer et protéger les travailleurs. De tels changements doivent être envisagés en termes de risque de dommages et de contamination des produits par des corps étrangers. Lorsque des écrans en plexiglas sont ajoutés, ils doivent être ajoutés au registre et au processus d'inspection du verre et du plastique dur afin d'identifier les dommages.

4.7 Entretien ménager et hygiène

Comme pour l'entretien, les programmes de nettoyage devront être revus pour tenir compte des changements dans le calendrier de production, des fluctuations possibles des niveaux de personnel de nettoyage et des changements de priorités pour protéger le personnel. Il faudra établir des relations de travail étroites avec la planification de la production et l'ingénierie pour garantir l'utilisation la plus efficace possible des ressources.

4.7.1 Horaires de nettoyage

La révision des calendriers et des priorités de nettoyage devrait faire l'objet d'une attention particulière :

- identification et inclusion des surfaces dures présentant un potentiel de transfert de Coronavirus entre les employés, par exemple les poignées de porte, les ustensiles, les caisses réutilisables, etc.
- l'inclusion d'équipements supplémentaires tels que des écrans ajoutés aux lignes pour protéger les travailleurs
- établir un temps minimum acceptable pour le nettoyage, et les périodes d'arrêt de la ligne qui en découlent, et s'

- assurer que ces éléments sont compris par l'équipe de planification de la production
- la disponibilité de guides de nettoyage faciles à comprendre pour aider le nouveau personnel à nettoyer efficacement et, le cas échéant, une supervision accrue
 - le nettoyage des équipements qui sont retirés de la production ou des équipements précédemment peu utilisés qui sont remis en production
 - La nécessité d'utiliser des procédures de nettoyage spécifiques lorsqu'un employé est pris malade au Covid-19 pendant la journée de travail.

Afin de garantir l'efficacité de tout ajustement apporté aux pratiques de nettoyage, il pourrait bien être nécessaire d'augmenter les niveaux de surveillance environnementale et les inspections de changement de ligne/démarrage.

4.7.2 Matériaux de nettoyage

Il est possible que des pénuries de certains produits de nettoyage se produisent et qu'il devienne nécessaire soit de changer les produits utilisés, soit de compléter les approvisionnements en se procurant des produits auprès d'un nouveau fournisseur.

Si c'est le cas, il est important de s'en assurer :

- le nouveau matériau est approprié et efficace pour l'activité de nettoyage prévue, en examinant les spécifications et en discutant avec le fournisseur de produits chimiques
- les instructions de nettoyage sont modifiées, par exemple pour tenir compte de toute modification des taux de dilution, de l'utilisation et des exigences en matière de santé et de sécurité
- que toute modification des temps de contact ou du rinçage de la surface pour éliminer les résidus soit pleinement comprise et appliquée
- les nouveaux produits chimiques sont compatibles avec le matériel de nettoyage utilisé sur place, par exemple les nettoyeurs à mousse
- les matériaux qui ne sont généralement pas acceptables sur le site, par exemple les produits de nettoyage fortement parfumés ne sont pas achetés, même pour les zones de non-production.

4.7.3 Sous-traitants de nettoyage

Lorsqu'une partie ou la totalité des activités de nettoyage sont effectuées par des sous-traitants, il sera nécessaire de s'assurer que ces derniers connaissent parfaitement les politiques de gestion du site Covid-19 et que celles-ci ont été expliquées à leurs employés. Il est probable que les sous-traitants seront également confrontés au même type de défis avec l'interruption de l'approvisionnement de certains matériaux de nettoyage et de la disponibilité du personnel. Une communication étroite avec le sous-traitant doit être maintenue pour garantir la gestion des risques potentiels identifiés ci-dessus.

4.8 Lutte contre les nuisibles

4.8.1 Contractants pour la lutte contre les nuisibles

Dans la majorité des sites, la lutte contre les nuisibles est assurée par un contractant externe. Lorsque l'on envisage de modifier l'accès au site pour les contrôleurs anti nuisibles lors des visites de routine ou de l'enquête approfondie (parfois appelée visite des biologistes de terrain), il faut tenir compte du risque et l'envisager :

- l'incidence historique des problèmes liés aux nuisibles
- le type de matières premières et de produits fabriqués et le risque inhérent d'infestation de nuisibles, par exemple les insectes des produits stockés
- l'âge, la complexité et le niveau de l'épreuve anti nuisible
- les facteurs saisonniers.

Il convient d'en discuter avec l'entrepreneur chargé de la lutte contre les nuisibles avant de prendre toute décision visant à réduire ou à empêcher l'accès au site.

4.8.2 Surveillance des nuisibles

Lorsque l'activité de lutte contre les nuisibles est réduite par mesure de sauvegarde, des procédures internes

supplémentaires de surveillance et de notification des nuisibles doivent être introduites pour compenser. Lorsqu'une activité de lutte contre les nuisibles est identifiée, des conseils spécialisés en matière de lutte contre les nuisibles doivent être prodigués.

5. Contrôle des produits

5.1 Étiquetage et ré-étiquetage des produits

Une pénurie de matières premières peut entraîner la substitution d'une matière première, ce qui pourrait affecter la déclaration de l'étiquette par exemple :

- les demandes de prestations de prévoyance, biologiques, etc.
- les déclarations de pays d'origine
- les numéros de licence d'usine, par exemple les numéros CE lorsque le produit est externalisé
- déclarations d'allergènes
- déclarations de la liste des ingrédients
- ingrédients à privilégier
- les instructions de cuisson pour le produit final
- déclaration de nutrition.

Si des modifications doivent être apportées aux étiquettes imprimées, il est important que celles-ci soient gérées avec soin par le biais des procédures de gestion des étiquettes. Le cas échéant, les clients et les autorités gouvernementales devront être informés des changements et les approuver.

Les modifications d'étiquettes présentent un risque plus important lorsque le changement peut être temporaire et que les stocks d'emballages existants peuvent vouloir être conservés pour un usage futur, lorsque les modalités d'approvisionnement normales reviendront. Il convient d'y réfléchir :

- l'approbation des modifications avant l'impression et l'examen des premiers échantillons d'impression
- des contrôles chez l'imprimeur pour la séparation des nouveaux emballages imprimés du stock existant
- identification claire sur les suremballages des boîtes extérieures, etc. pour différencier les nouveaux tirages des précédents
- contrôle à la réception des emballages sur le site pour s'assurer que les étiquettes correctes ont été expédiées
- une séparation claire des étiquettes erronées nouvelles et existantes pendant le stockage
- des vérifications spécifiques supplémentaires en ligne pour s'assurer que le tirage est correct.

5.1.2 Application des labels secondaires

Il peut arriver qu'une étiquette secondaire doive être apposée sur un emballage imprimé existant, par exemple pour adapter les emballages à un changement d'ingrédients ou à la réorientation d'un produit de la restauration vers la vente au détail.

Les modifications apportées doivent répondre aux exigences légales du lieu de vente et doivent être gérées par les processus habituels d'élaboration et d'approbation du label de site.

Des instructions claires doivent être fournies dans la zone d'étiquetage pour montrer comment les étiquettes supplémentaires doivent être appliquées et elles doivent être accompagnées d'exemples de paquets pour référence. Des contrôles supplémentaires sur la chaîne de production doivent être effectués pour s'assurer que l'étiquette correcte est utilisée et qu'elle est correctement placée sur les emballages.

5.1.3 Étiquettes supplémentaires imprimées sur place

Si des étiquettes secondaires sont imprimées sur place, ce processus devra être géré avec beaucoup de soin pour éviter les erreurs, notamment

- vérification et signature de l'étiquette comme étant correcte pour chaque lot produit
- des lots d'étiquettes clairement identifiés par produit et, si possible, le numéro de lot de l'étiquette
- la tenue d'un registre du nombre d'étiquettes produites
- des étiquettes imprimées attribuées aux lignes et vérifiées conformément aux exigences de base en matière d'étiquetage standard.

Idéalement, les étiquettes devraient être produites en fonction des besoins quotidiens et non en vrac..

5.2 Évaluation de la vulnérabilité / prévention de la fraude

5.2.1 Malheureusement, les pénuries de matériaux s'accompagnent souvent d'une hausse des prix, ce qui peut accroître le risque que des fraudeurs entrent sur le marché avec des produits de substitution, des produits étendus ou des allégations mensongères.

Souvent, les acheteurs sont les plus conscients de la rareté du marché et des changements d'origine ou des augmentations de prix des matières premières. Il est important de maintenir une relation de travail étroite entre les équipes d'achat et les équipes techniques afin de partager les informations sur les changements de circonstances et d'accéder aux risques potentiels de fraude.

Il est recommandé que les sites :

- suivre de près les pénuries de matières premières et les variations de prix afin d'identifier les matières premières les plus exposées au risque de fraude
- être très attentif aux articles et aux cas de fraude publiés
- revoir l'évaluation des risques liés aux matières premières et les plans d'urgence
- renforcer les procédures d'essai ou d'inspection, le cas échéant, pour les matières premières identifiées comme présentant un risque accru.

7. Personnel

Pendant la crise du Covid-19, il est probable que les niveaux d'absentéisme pour cause de maladie ou d'auto-isolément seront plus élevés et il pourrait être nécessaire d'embaucher des employés supplémentaires pour compenser ou pour répondre à l'augmentation de la demande.

7.1 Formation - Nouveaux employés et employés temporaires

7.1.1 Il est particulièrement important que la formation soit dispensée aux nouveaux employés et aux employés temporaires embauchés, soit directement, soit par l'intermédiaire d'agences, car beaucoup d'entre eux peuvent être nouveaux dans l'industrie alimentaire. Cette formation devrait comprendre :

- l'initiation - processus sur le site, actions en cas d'urgence, santé et sécurité, etc.
- les procédures normales de sécurité des produits, par exemple, la gestion des allergènes sur le site
- des procédures spéciales pour le Covid-19 - celles-ci dépendront évidemment du site, mais pourraient par exemple inclure :
 - L'hygiène personnelle
 - Arrivée et départ du site
 - Exigences de protection des salariés telles que la distanciation sociale, les modifications des procédures de changement ou les espaces communs tels que les cantines
 - Procédures de déclaration de maladie
 - une formation liée à leurs fonctions ou à leurs rôles spécifiques.

Il sera également important d'examiner la manière dont cette initiation et cette formation sont effectuées. Les réunions normales "en classe" ou en face à face doivent respecter les règles relatives à la distance sociale pour assurer le bien-être du salarié. Il peut donc être nécessaire d'envisager de nouvelles manières de mener à bien cette tâche. Par exemple, certains points peuvent-ils être efficacement complétés à distance, par exemple la veille de l'arrivée du candidat sur le lieu de travail ?

7.1.2 Formation des employés existants

Les plans de formation pour le personnel existant devront probablement être revus et, le cas échéant, reprogrammés. Il est probable que certains éléments de la formation devront être reportés, tels que la formation en classe ou les visites sur d'autres sites, mais certains aspects restent vitaux et il faudra envisager de poursuivre leur fonctionnement

efficace. Par exemple :

- La formation de mise à jour des nouvelles procédures relatives au Covid-19 devra être comprise et mise en oeuvre efficacement par l'ensemble du personnel.

En cas d'absence du personnel, des dossiers de formation à jour et des évaluations de compétences pourraient devenir une ressource importante pour identifier des adjoints qualifiés.

7.2 Déclaration de maladie

Un élément clé des changements apportés à l'exploitation du site consiste à protéger les travailleurs et à réduire le risque de propagation du Covid-19. Les procédures existantes de déclaration des maladies et les conseils en matière de dépistage médical devront être revus et complétés par de nouvelles procédures mises en place pour protéger les collègues de travail.

7.3 Vêtements de protection et installations de blanchisserie

Lorsque des installations de blanchisserie sont utilisées pour le nettoyage des vêtements de protection, il convient de contacter la blanchisserie pour s'assurer que les procédés de nettoyage utilisés sont adéquats pour éliminer et tuer le coronavirus.

7.4 Dépistage médical

Les procédures de dépistage médical existantes devront être étendues et communiquées afin de s'assurer que les employés connaissent les exigences du site en ce qui concerne la gestion de Covid-19.

Les procédures devront inclure l'acceptation du retour au travail des employés après une absence pour le Covid-19. Lorsque cela inclut des entretiens de retour au travail, ceux-ci seront idéalement menés dans une zone séparée afin de réduire le risque de propagation du Covid-19 s'il est décidé qu'un employé peut encore être infectieux.

BRCGS
Floor 2
7 Harp Lane
London EC3R 6DP

T: +44 (0)20 3931 8150
E: enquiries@brcgs.com

Pour en savoir plus sur le programme de certification des BRCGS,
veuillez visiter brcgs.com

Pour en savoir plus sur le service de publication en ligne des BRCGS
réservé aux sites certifiés, veuillez visiter brcgsparticipate.com

Pour acheter des versions imprimées ou au format PDF parmi le vaste
choix de publications des BRCGS, veuillez visiter brcgsbookshop.com



9 781784 904159